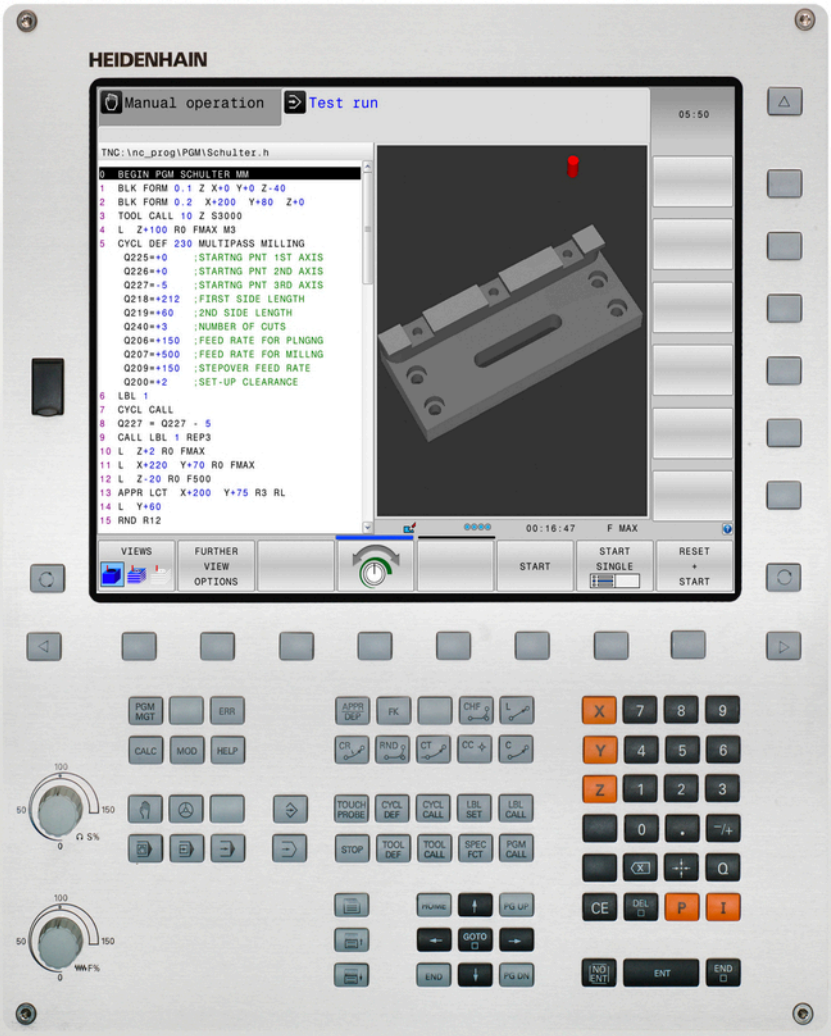
HEIDENHAIN



TNC 620

ISO 프로그래밍
사용 설명서

NC 소프트웨어
817600-03
817601-03
817605-03

한국어(ko)
2015년 11월

TNC 컨트롤

디스플레이 장치의 키

키	기능
	분할 화면 레이아웃 선택
	가공 모드와 프로그래밍 모드 간의 표시 전환
	화면의 기능 선택용 소프트 키
	소프트 키 행 간 전환

기계 작동 모드

키	기능
	수동 운전
	핸드휠
	MDI(수동 데이터 입력)를 통한 위치결정
	반자동 프로그램 실행
	자동 프로그램 실행

프로그래밍 모드

키	기능
	프로그래밍
	시험 주행

프로그램 및 파일 관리, TNC 기능

키	기능
	프로그램 및 파일 선택 또는 삭제, 외부 데이터 전송
	프로그램 호출 정의, 데이텀 및 점 테이블 선택
	MOD 기능 선택
	NC 오류 메시지를 위한 도움말 텍스트 표시, TNCguide 호출
	현재 오류 메시지 모두 표시
	계산기 표시

탐색 키

키	기능
	커서의 위치 결정
	블록, 사이클 및 파라미터 기능으로 바로 이동

이송 속도 및 스핀들 속도 분압기

이송 속도	스핀들 속도

사이클, 서브프로그램 및 프로그램 섹션 반복

키	기능
TOUCH PROBE	터치 프로브 사이클 정의
CYCL DEF / CYCL CALL	사이클 정의 및 호출
LBL SET / LBL CALL	서브프로그래밍 및 프로그램 섹션 반복을 위한 레이블 입력 및 호출
STOP	프로그램에 프로그램 정지 입력

공구 기능

키	기능
TOOL DEF	프로그램에 공구 데이터 정의
TOOL CALL	공구 데이터 호출

경로 이동 프로그래밍

키	기능
APPR DEP	윤곽 접근/후진
FK	FK 자유 윤곽 프로그래밍
L	직선
CC	극 좌표의 원 중심/극
C	원호(중심 포함)
CR	원(반경 포함)
CT	접선으로 연결된 원호
CHF / RND	모따기/코너 라운딩

특수 기능

키	기능
SPEC FCT	특수 기능 표시
	폼에서 다음 탭 선택
	대화 상자 또는 버튼 위로/아래로

좌표축 및 번호 입력 및 편집

키	기능
X ... V	좌표 축 선택 또는 프로그램에 입력
0 ... 9	번호
. / -/+	소수점/역 대수 기호
P / I	극좌표 입력/ 증분값
Q	Q 파라미터 프로그래밍/ Q 파라미터 상태
	실제 위치 또는 계산기 값 저장
NO ENT	대화 상자 질문 건너뛰기, 단어 삭제
ENT	입력 확인 및 대화 상자 재개
END	블록 완료 및 입력 종료
CE	숫자 항목 또는 TNC 오류 메시지 지우기
DEL	대화 상자 중지, 프로그램 섹션 삭제

기본 사항

본 설명서 정보

본 설명서에 사용된 기호가 아래 설명되어 있습니다.

이 기호는 설명하는 기능에 대한 중요 정보를 반드시 고려해야 함을 나타냅니다.

이 기호는 설명하는 기능을 사용시 다음과 같은 위험이 수반됨을 나타냅니다.

- 공작물에 대한 위험
- 픽스처에 대한 위험
- 공구에 대한 위험
- 기계에 대한 위험
- 작업자에 대한 위험

이 기호는 피하지 못할 경우 부상을 일으킬 수 있는 잠재적인 위험 상황을 나타냅니다.

이 기호는 설명하는 기능이 기계 제작 업체에 의해 조정되어야 함을 나타냅니다. 따라서 해당 기능은 기계에 따라 달라질 수 있습니다.

이 기호는 해당 기능에 대한 자세한 정보를 다른 설명서에서 찾아볼 수 있음을 나타냅니다.

수정 사항이 있거나 오류를 발견한 경우

하이덴하인은 설명서의 내용을 개선하고자 지속적으로 노력하고 있습니다. 요청 사항을 다음 이메일 주소로 보내주시면 많은 도움이 되오니 협조 부탁드립니다

tnc-userdoc@heidenhain.de

TNC 모델, 소프트웨어 및 특징

이 설명서에서는 다음 NC 소프트웨어 번호에 해당하는 TNC 제공 기능 및 특징에 대해 설명합니다.

TNC 모델	NC 소프트웨어 번호
TNC 620	817600-03
TNC 620 E	817601-03
TNC 620 프로그래밍 스테이션	817605-03

접미사 E는 수출용 버전의 TNC를 나타냅니다. 수출용 버전의 TNC는 다음과 같은 제한이 있습니다.

- 최대 4축만 동시에 선형 이동 가능

기계 제작 업체에서는 설정 기계 파라미터로 TNC의 유용한 기능을 해당 기계에 채택합니다. 이 설명서에 소개된 일부 기능은 TNC를 통해 해당 기계에서 사용할 수 있는 기능과 일치하지 않을 수 있습니다.

이처럼 해당 기계에서 사용할 수 없는 TNC 기능은 다음과 같습니다.

- TT를 통한 공구 측정

기계의 실제 기능에 관한 내용은 기계 제작 업체에 문의하십시오.

하이덴하인을 비롯한 많은 기계 제작 업체에서는 TNC를 위한 프로그래밍 교육 과정을 운영하고 있습니다. 이러한 과정에 참석하여 TNC 기능을 충분히 숙지하는 것이 좋습니다.

사이클 프로그래밍 사용 설명서:
사이클의 모든 기능(터치 프로브 사이클 및 가공 사이클)은 사이클 프로그래밍 사용 설명서에 나와 있습니다. 이 사용 설명서가 필요한 경우 하이덴하인에 문의하십시오. ID: 1096886-xx

소프트웨어 옵션

TNC 620에는 기계 제작 업체에서 활성화할 수 있는 다양한 소프트웨어 옵션이 있습니다. 각 옵션은 개별적으로 활성화할 수 있으며 다음과 같은 기능이 포함되어 있습니다.

추가 축(옵션 0 및 옵션 1)

추가 축	추가 제어 루프 1 및 2

고급 기능 설정 1(옵션 8)

확장 기능 그룹 1	**로타리 테이블을 사용한 가공** ■ 두 축에 있는 것처럼 원통형 윤곽 ■ 이송 속도(분당 거리) **좌표 변환:** 작업면 기울이기 **보간:** 기울어진 작업면이 있는 3축의 원(공간 호)

고급 기능 설정 2(옵션 9)

확장 기능 그룹 2	**3D 가공:** ■ 저크를 최소화한 동작 제어 ■ 표면 법선 벡터를 통한 3D 공구 보정 ■ 프로그램 실행 도중 공구점의 위치에 영향을 주지 않으면서 전자 핸드휠을 사용하여 스위블 헤드의 각도 변경 (TCPM = Tool Center Point Management, 공구 중심점 관리) ■ 공구를 윤곽에 수직으로 유지 ■ 이송 방향 및 공구 방향에 수직으로 공구 반경 보정 **보간:** 선형 - 5축(내보내기 허용 적용)

터치 프로브 기능 (옵션 17)

터치 프로브 기능	**터치 프로브 사이클:** ■ 자동 모드에서 공구 오정렬 보정 ■ **수동 작동** 모드에서 데이텀 설정 ■ 자동 모드에서 데이텀 설정 ■ 자동 공작물 측정 ■ 자동 공구 측정 가능

하이덴하인 DNC(옵션 번호 18)

	COM 구성 요소를 통한 외부 PC 애플리케이션과의 통신

고급 프로그래밍 기능(옵션 19)

확장된 프로그래밍 기능	**FK 자유 윤곽 프로그래밍:** NC로 지정되지 않은 공작물 드로잉 작업을 위해 그래픽 지원과 함께 하이덴하인 대화 형식으로 프로그래밍 **고정 사이클:** ■ 펙 드릴링, 리밍, 보링, 카운터 보링, 센터링(사이클 201 ~ 205, 208, 240, 241) ■ 암/수 나사 밀링(사이클 262 ~ 265, 267) ■ 장방형/원형 포켓 및 스터드 정삭(사이클 212 ~ 215, 251 ~ 257) ■ 평행 밀링 및 경사면(사이클 230 ~ 233) ■ 직선 슬롯 및 원형 슬롯(사이클 210, 211, 253, 254) ■ 선형 및 원형 점 패턴(사이클 220, 221) ■ 윤곽 트레인, 윤곽 포켓(윤곽 병렬 가공, 트로코이드 슬롯 포함)(사이클 20 ~ 25, 275) ■ 조각(사이클 225) ■ OEM 사이클(기계 제작 업체에서 개발한 특수 사이클) 통합 가능

고급 그래픽 기능(옵션 20)

확장된 그래픽 기능	**프로그램 확인 그래픽, 프로그램 실행 그래픽** ■ 평면 뷰 ■ 3각법 ■ 3D 뷰

고급 기능 설정 3(옵션 21)

확장 기능 그룹 3	**공구 보정:** M120: 최대 99개 블록에 대한 반경이 보정된 윤곽 선행 연산 **3D 가공:** M118: 프로그램 실행 도중 핸드휠 위치결정 중첩

팔레트 관리 (옵션 번호 22)

팔레트 관리	모든 순서의 공작물 처리

표시 간격(옵션 23)

표시 간격	**입력 해상도:** ■ 선형축 하한 0.01µm ■ 로타리축 하한 0.00001

TNC 모델, 소프트웨어 및 특징

DXF 변환기(옵션 42)	
DXF 변환기	■ 지원되는 DXF 형식: AC1009(AutoCAD R12) ■ 윤곽 및 점 패턴의 채택 ■ 간단하고 편리한 기준점 사양 ■ 대화식 프로그램에서 윤곽 섹션의 그래픽 기능 선택
KinematicsOpt(옵션 48)	
기계 역학을 최적화	■ 활성 역학 백업/복원 ■ 활성 역학 테스트 ■ 활성 역학 최적화
확장 공구 관리(옵션 93)	
확장 공구 관리	파이선 기반
원격 데스크톱 관리자(옵션 133)	
외부 컴퓨터 장치의 원격 조작	■ 별도의 컴퓨터 장치에 있는 Windows ■ TNC 인터페이스에 통합됨
누화 보정(CTC)(옵션 141)	
축 커플링 보정	■ 축 가속화를 통해 동적으로 발생한 위치 편차 확인 ■ TCP(**T**ool **C**enter **P**oint, 공구 중심점)의 보정
위치 적응 제어(PAC)(옵션 142)	
위치 적응 제어	■ 작업 공간에 있는 축의 위치에 따라 제어 파라미터 변경 ■ 축의 속도 또는 가속도에 따라 제어 파라미터 변경
부하 적응 제어(LAC)(옵션 143)	
부하 적응 제어	■ 공작물 무게 및 마찰력 자동 확인 ■ 공작물의 실제 질량에 따라 제어 파라미터 변경
액티브 채터 제어-ACC(옵션 번호 145)	
액티브 채터 제어	가공 중 채터 제어를 위한 완전 자동 기능
활성 진동 감쇠-AVD(옵션 번호 146)	
활성 진동 감쇠	기계 진동을 감쇠하여 공작물 표면 향상

FCL(Feature Content Level)(업그레이드 기능)

소프트웨어 옵션과 더불어 TNC 소프트웨어의 추가 개선 사항은 FCL(**F**eature **C**ontent **L**evel) 업그레이드 기능을 통해 관리됩니다. TNC에 소프트웨어 업데이트를 받는 경우 FCL의 기본 기능은 자동으로 사용할 수 없습니다.

새 기계를 수령하면 모든 업그레이드 기능을 추가 비용 없이 사용할 수 있습니다.

업그레이드 기능은 설명서에 **FCL n**으로 식별됩니다. **n**은 개발 상태의 일련 번호를 의미합니다.

FCL 기능을 영구적으로 활성화하려면 코드 번호를 구매해야 합니다. 자세한 내용은 기계 제작 업체 또는 하이덴하인에 문의하십시오.

권장 작동 장소

TNC는 EN55022 사양에 따라 Class A 장치와 관련된 제한 규정을 준수하며, 산업 현장용으로 제작되었습니다.

법적 정보

본 제품은 개방형 소스 소프트웨어를 사용합니다. 자세한 정보는 다음의 해당 컨트롤에서 확인할 수 있습니다.

- 프로그램 작성 편집 모드
- MOD 기능
- **라이선스 정보** 소프트 키

새 기능

새 기능 73498x-02

- 윤곽 및 점 패턴을 추출하기 위해 TNC에서 바로 DXF 파일을 열 수 있습니다(참조 "프로그래밍: CAD 파일에서 데이터 전송", 페이지 253 참조).
- 이제 활성 공구축 방향은 가상 공구축으로 핸드휠을 중첩하는 동안과 수동 모드에서 활성화할 수 있습니다(참조 "프로그램 실행 중 핸드휠 위치결정 중첩: M118 (보조 기능 소프트웨어 옵션)", 페이지 365 참조).
- 자유롭게 정의할 수 있는 테이블에서 데이터를 쓰고 읽습니다(참조 "자유 정의 테이블", 페이지 388).
- 무선 터치 프로브 TT 449 교정용 새 터치 프로브 사이클 484(사이클 프로그래밍 사용 설명서 참조).
- 새로운 HR 520 및 HR 550 FS 핸드휠이 지원됩니다(참조 "핸드휠로 이동", 페이지 443 참조).
- 새 작동 사이클 225 각인(사이클 프로그래밍 사용 설명서 참조)
- 새 ACC(Active Chatter Control) 소프트웨어 옵션(참조 "ACC(액티브 채터 제어) (옵션145)", 페이지 381 참조).
- 새 수동 프로빙 사이클 "중심선을 데이텀으로 설정"(참조 "중심선을 데이텀으로 설정 ", 페이지 490 참조).
- 새 모서리 라운딩 기능(참조 "모서리 라운딩: M197", 페이지 371 참조).
- 이제 TNC에 대한 외부 액세스는 MOD 기능으로 차단할 수 있습니다(참조 "외부 액세스", 페이지 539 참조).

바뀐 기능 73498x-02

- 공구 테이블의 NAME 및 DOC 필드의 최대 문자 수가 16자에서 32자로 늘어났습니다(참조 "테이블에 공구 데이터 입력", 페이지 174 참조).
- 및 ACC 열이 공구 테이블에 추가되었습니다(참조 "테이블에 공구 데이터 입력", 페이지 174 참조).
- 수동 프로빙 사이클의 작업 및 위치결정 동작이 향상되었습니다(참조 "3D 터치 프로브 사용(옵션 17)", 페이지 468 참조).
- 이제 사전 정의한 값을 사이클의 PREDEF 기능으로 사이클 파라미터에 입력할 수 있습니다(사이클 프로그래밍 사용 설명서 참조).
- 새 최적화 알고리즘이 KinematicsOpt 사이클에서 사용됩니다(사이클 프로그래밍 사용 설명서 참조).
- 이제 사이클 257 원형 보스에서, 보스의 접근 위치를 결정할 수 있는 파라미터를 사용할 수 있습니다(사이클 프로그래밍 사용 설명서 참조).
- 이제 사이클 256 직사각형 보스에서 보스의 접근 위치를 확인할 수 있는 파라미터를 사용할 수 있습니다(사이클 프로그래밍 사용 설명서 참조).
- 이제 수동 "기본 회전" 터치 프로브 사이클에서 테이블 회전을 통해 공작물 오정렬을 보정할 수 있습니다(참조 "테이블 회전을 통한 공작물 오정렬 보정", 페이지 482).

TNC 모델, 소프트웨어 및 특징

새 기능 81760x-01

- 새로운 특수 작동 모드 후퇴(참조 "전원 차단 후 후퇴", 페이지 527 참조).
- 새로운 그래픽 시뮬레이션(참조 "그래픽 (옵션 20)", 페이지 508 참조).
- 새로운 MOD 기능인 "공구 사용 파일"이 기계 설정 그룹 안에 포함되어 있습니다(참조 "공구 사용 파일", 페이지 541 참조).
- 새로운 MOD 기능인 "시스템 시간 설정"이 시스템 설정 그룹 안에 포함되어 있습니다(참조 "시스템 시간 설정", 페이지 542 참조).
- 새로운 "그래픽 설정" MOD 그룹(참조 "그래픽 설정", 페이지 538 참조).
- 새로운 절삭 데이터 계산기를 사용하여 스핀들 속도 및 이송 속도를 계산할 수 있습니다(참조 "절삭 데이터 계산기", 페이지 152 참조).
- 이제 소프트 키를 사용하여 활성 채터 제어(ACC)를 활성화 또는 비활성화 할 수 있습니다(참조 "ACC 활성화/비활성화", 페이지 382 참조).
- 이동 명령에 새로운 if/then 결정 기능이 도입되었습니다(참조 "If-Then 조건 프로그래밍", 페이지 303 참조).
- 가공 사이클 225 각인의 문자 세트가 확장되어 더 많은 문자와 직경 기호를 포함합니다(사이클 프로그래밍 사용 설명서 참조).
- 새 가공 사이클 275 트로코이드 밀링 (사이클 프로그래밍 사용 설명서 참조).
- 새 가공 사이클 233 정면 밀링(사이클 프로그래밍 사용 설명서 참조).
- 드릴링 사이클 200, 203 및 205에서 T 각도를 평가하기 위한 파라미터 Q395 깊이 기준이 도입되었습니다 (사이클 프로그래밍 사용 설명서 참조).
- 프로빙 사이클 4 MEASURING IN 3-D가 도입되었습니다 (사이클 프로그래밍 사용 설명서 참조).

바뀐 기능 81760x-01

- 이제 NC 블록에서 최대 4가지 M 기능을 사용할 수 있습니다(참조 "기본 사항", 페이지 352 참조).
- 포켓 계산기에 값을 전송하기 위한 새로운 소프트 키가 도입되었습니다(참조 "작업", 페이지 149 참조).
- 남은 거리 표시 기능이 이제 입력 시스템에 표시됩니다(참조 "위치 표시 선택", 페이지 543 참조).
- 여러 입력 파라미터가 사이클 241 단일 립 심공 드릴링에 추가되었습니다(사이클 프로그래밍 사용 설명서 참조).
- 파라미터 Q305 테이블 번호가 사이클 404에 추가되었습니다 (사이클 프로그래밍 사용 설명서 참조).
- 나사산 밀링 사이클 26x에서 접근 이송 속도가 도입되었습니다 (사이클 프로그래밍 사용 설명서 참조).
- 사이클 205 범용 심공 드릴링에서 파라미터 Q208 을 사용하여 후퇴 이송 속도를 정의할 수 있습니다 (사이클 프로그래밍 사용 설명서 참조).

새 기능 81760x-02

- 확장자가 .HU 및 .HC인 프로그램을 선택할 수 있으며 모든 작동 모드에서 처리할 수 있습니다.
- **선택 프로그램** 및 **선택한 프로그램 호출** 기능이 추가되었습니다(참조 "프로그램을 서브프로그램으로 호출", 페이지 281 참조).
- 정지시간을 반복하는 프로그래밍을 위한 새로운 **이송 정지** 기능을 사용할 수 있습니다(참조 "정지 시간 기능 이송 정지", 페이지 394 참조).
- 컨트롤이 블록의 시작에 자동으로 대문자를 씁니다참조 "경로 기능 프로그래밍", 페이지 221,
- D18 기능이 확장되었습니다(참조 "D18: 시스템 데이터 읽기", 페이지 315 참조).
- SELinux 보안 소프트웨어로 USB 데이터 캐리어를 잠글 수 있습니다(참조 "SELinux 보안 소프트웨어", 페이지 93 참조).
- SL 사이클 이후 위치결정에 영향을 미치는 **posAfterContPocket** (No. 201007) 기계 파라미터가 도입되었습니다. (참조 "기계별 사용자 파라미터", 페이지 566 참조)
- MOD 메뉴에서 보호 구역을 정의할 수 있습니다(참조 "이송 한계 입력", 페이지 540 참조).
- 프리셋 테이블에서 단일 라인에 대한 쓰기 보호가 가능합니다(참조 "프리셋 테이블에 데이텀 저장", 페이지 459 참조).
- 평면 정렬용 새로운 수동 프로빙 기능(참조 "3D 기본 회전 측정", 페이지 483 참조)
- 로타리축이 없는 가공 평면 정렬용 새로운 기능(참조 "로타리축 없이 작업면 기울이기", 페이지 420 참조)
- 옵션 번호 42 없이 CAD 파일을 열 수 있습니다(참조 "CAD 뷰어", 페이지 255 참조).
- 새로운 소프트웨어 옵션 번호 93 확장 도구 관리(참조 "공구 관리 호출", 페이지 196 참조)

수정된 기능 81760x-02

- 포켓 테이블의 DOC 열의 입력 범위가 32자로 확장되었습니다. (참조 "공구 변경자의 포켓 테이블", 페이지 182 참조).
- 이전 컨트롤의 명령 D15, D31 및 D32는 가져오는 도중에 더 이상 오류 블록을 생성하지 않습니다. 이 명령으로 NC 프로그램을 시뮬레이션하거나 실행하는 경우, 컨트롤이 다른 실행 방법을 찾도록 돕는 오류 메시지를 표시하면서 NC 프로그램을 중단합니다.
- 이전 컨트롤의 기타 기능 M104, M105, M112, M114, M124, M134, M142, M150, M200 - M204는 가져오는 도중에 더 이상 오류 블록을 생성하지 않습니다. 이 기타 기능으로 NC 프로그램을 시뮬레이션하거나 실행하는 경우, 컨트롤이 다른 실행 방법을 찾도록 돕는 오류 메시지를 표시하면서 NC 프로그램을 중단합니다(참조 "비교: 보조 기능", 페이지 604 참조).
- D16 F-Print가 4KB에서 20KB로 증가하였습니다.
- Preset.PR 프리셋 테이블이 프로그래밍 작동 모드에서 쓰기 금지되어 있습니다(참조 "프리셋 테이블에 데이텀 저장", 페이지 459 참조).
- 상태 표시의 QPARA 탭을 정의하는 Q 파라미터 목록의 입력 범위는 132개의 입력 위치로 이루어져 있습니다. 참조 "Q 파라미터 표시(QPARA 탭)", 페이지 85
- 터치 프로브의 수동 보정을 위한 사전 위치결정 이동이 감소했습니다(참조 "3D 터치 트리거 프로브 교정(옵션 17)", 페이지 474 참조).
- 공작물 또는 공구에 오버사이즈로 선택할 수 있는 블록의 DL 오버사이즈 프로그래밍을 고려하여 위치를 표시합니다(참조 "길이 및 반경의 보정값", 페이지 173 참조).
- 싱글 블록에서 컨트롤이 포인트 패턴 사이클과 G79 PAT로 포인트를 따로 실행합니다(참조 "프로그램 실행", 페이지 522 참조).
- 컨트롤의 리부팅은 **END** 키가 아닌 **재시작** 소프트 키로 진행합니다(참조 "끄기", 페이지 440 참조).
- 컨트롤은 수동 모드에서 윤곽 이송 속도를 표시합니다(참조 "스핀들 속도 S, 이송 속도 F 및 보조 기능 M", 페이지 452 참조).
- 수동 모드에서의 틸팅 비활성화는 3D-ROT 메뉴에서만 가능합니다(참조 "수동 틸팅 활성화:", 페이지 497 참조).
- **maxLineGeoSearch**(No. 105408) 기계 파라미터가 최대 50000으로 상승되었습니다(참조 "기계별 사용자 파라미터", 페이지 566 참조).
- 소프트웨어 옵션 번호 8, 9 및 21의 이름이 변경되었습니다(참조 "소프트웨어 옵션", 페이지 8 참조).

새롭게 수정된 사이클 기능 81760x-02

- LAC(부하 적응 제어) 부하 의존형 제어 파라미터 적용을 위한 새 사이클 **G239 ASCERTAIN THE LOAD** (옵션 143)(참조)
- 사이클 **G270 CONTOUR TRAIN DATA**가 추가됨(옵션 19)(참조)
- 사이클 **G139 CYL. SURFACE CONTOUR**이 추가됨(옵션 1)(참조)
- 가공 사이클의 문자 집합 **G225 ENGRAVING**에 CE문자, ß, @ 문자 및 시스템 시간이 포함됨 참조)
- 사이클 **G252**-**G254**(옵션 19)에 옵션 파라미터 Q439가 추가되어 확장됨
- 사이클 **G122 ROUGH-OUT**(옵션 19)에 옵션 파라미터 Q401, Q404가 포함되어 확장됨(참조)
- 사이클 **G484 CALIBRATE IR TT**(옵션 17)에 옵션 파라미터 Q536이 포함되어 확장됨 참조)

새 기능 81760x-03

- 수동 프로브 기능이 프리셋 테이블에서 완전히 새로운 라인를 생성합니다(참조 "터치 프로브 사이클에서 측정된 값을 프리셋 테이블에 쓰기", 페이지 473 참조).
- 수동 프로브 기능이 암호로 보호되는 라인을 작성합니다(참조 "터치 프로브 사이클에서 측정된 값을 프리셋 테이블에 쓰기", 페이지 473 참조).
- **AFC-LOAD** 열이 공구 테이블에 추가되었습니다. 이 열에는 교시 컷으로 한 번 설정하는 적응식 이송 제어(AFC)를 위한 공구 종속형 표준 기준 전력을 설정할 수 있습니다(참조 "테이블에 공구 데이터 입력", 페이지 174 참조).
- **KINEMATIC** 열이 공구 테이블에 추가되었습니다(참조 "테이블에 공구 데이터 입력", 페이지 174 참조).
- 공구 데이터을 가져올 때 CSV 파일에 컨트롤 시스템에서 인식되지 않는 추가 테이블 열이 포함될 수 있습니다. 가져오기를 수행할 때 인식되지 않는 열은 가져올 수 없음을 알리는 메시지가 나타납니다(참조 "공구 데이터 가져오기 및 내보내기", 페이지 202 참조).
- **FUNCTION S-PULSE** 샤프트 속도 펄스 프로그래밍용 새 기능(참조 "펄스 스핀들 속도 S-펄스 기능", 페이지 393 참조)이 추가되었습니다.
- 첫 글자를 입력하여 파일 관리에서 파일을 빠르게 검색할 수 있습니다(참조 "드라이브, 디렉터리 및 파일 선택", 페이지 120 참조).
- 활성 구조를 이용하여 구조 창에서 구조 블록을 편집할 수 있습니다(참조 "정의 및 응용", 페이지 148 참조).
- D18 기능이 확장되었습니다(참조 "D18: 시스템 데이터 읽기", 페이지 315 참조).
- 컨트롤은 중단 또는 중지된 NC 프로그램을 구별합니다. 중단된 상태에서 컨트롤은 더 많은 개입 옵션을 제공합니다(참조 "가공 중단", 페이지 523 참조).
- 작업면 기울이기 기능에서 애니메이션 지원을 선택할 수 있습니다(참조 "소개", 페이지 400 참조).
- 소프트웨어 옵션 번호 42 DXF 변환기는 이제 CR 원을 생성합니다(참조 "기본 설정", 페이지 258 참조).

수정된 기능 81760x-03

- 공구 테이블 또는 공구 관리를 편집할 때 현재 테이블 라인만 차단됩니다. 참조 "공구 테이블 편집", 페이지 178
- 공구 테이블을 가져 올 때 누락된 공구 종류는 알 수 없는 종류로서 가져옵니다(참조 "공구 테이블 가져오기", 페이지 181 참조).
- 포켓 테이블에 아직 저장되어 있는 공구의 공구 데이터는 삭제할 수 없습니다. 참조 "공구 테이블 편집", 페이지 178
- 모든 수동 프로빙 기능에서 소프트 키(축방 프로브 방향)를 사용하여 홀 및 보스의 시작각을 빠르게 선택할 수 있습니다(참조 "터치 프로브 사이클의 기능", 페이지 469 참조).
- 프로빙 시 1번째 점에 대한 실제값의 수락 후 축 방향에 대한 2번째 점의 소프트 키가 표시됩니다.
- 기본적으로 모든 수동 프로빙 기능에서 기준축의 방향이 제시됩니다.
- 수동 프로빙 사이클에서 **END** 및 **ADOPT ACTUAL POSITION** 하드 키를 사용할 수 있습니다.
- 수동 모드에서 가공 이송 속도의 표시가 변경되었습니다(참조 "스핀들 속도 S, 이송 속도 F 및 보조 기능 M", 페이지 452 참조).
- 또한 파일 관리에서 커서 위치의 프로그램 또는 디렉터리도 현재 경로 표시 아래의 별도의 필드에 표시됩니다.
- 블록 편집은 블록 표시가 취소된 것을 의미하지 않습니다. 블록을 활성 블록 표시에서 편집한 후 다른 블록을 구문 검색을 통해 선택하는 경우 새롭게 선택한 블록을 포함하도록 표시 기능이 확장됩니다. 참조 "프로그램 섹션 표시, 복사, 잘라내기 및 삽입", 페이지 112
- **프로그램 + 선택** 화면 레이아웃에서 구조를 구조 창에서 편집할 수 있습니다("정의 및 응용" 참조).
- **APPR CT** 및 **DEP CT** 기능을 사용하여 나선에 접근하거나 후퇴할 수 있습니다. 이 이동은 균일한 피치의 나선으로 수행됩니다(참조 "개요: 윤곽 접근 및 후진의 경로 유형", 페이지 213 참조).
- **APPR LT**, **APPR LCT**, **DEP LT** 및 **DEP LCT** 기능은 동시에 3개의 모든 축을 보조점에 위치시킵니다(참조 "접선 방향 연결을 통해 직선에 접근: APPR LT", 페이지 216, 참조 "윤곽을 향하는 직선에서 접선 방향으로 연결되는 원형 경로로 접근: APPR LCT", 페이지 218 참조).
- 이송 한계 입력 값의 유효성을 검사합니다(참조 "이송 한계 입력", 페이지 540 참조).
- M138으로 선택한 축의 축 각도를 계산할 때 컨트롤에서 값을 0으로 설정합니다(참조 "틸팅축 선택: M138", 페이지 427 참조).
- 프리셋 테이블에서 SPA, SPB 및 SPC 열의 입력 범위가 999,9999로 확장되었습니다(참조 "데이텀 관리(프리셋 테이블 사용)", 페이지 458 참조).
- 틸팅을 좌우 대칭과 함께 사용할 수 있습니다(참조 "PLANE 기능: 작업면 기울이기(소프트웨어 옵션 8)", 페이지 399 참조).
- 3D-ROT 대화 상자가 수동 모드에서 활성화되어 있는 경우에도 **평면 재설정** 기능은 활성 기본 변환으로 작동합니다(참조 "수동 틸팅 활성화:", 페이지 497 참조).

- 이송 속도 분압기는 더 이상 컨트롤에 의해서 계산된 이송 속도를 낮추지 않고 프로그래밍된 이송 속도만 낮춥니다(참조 "이송 속도 F", 페이지 170 참조).
- DXF 변환기는 **FUNCTION MODE TURN** 또는 **FUNCTION MODE MILL**을 주석으로 표시합니다.

새롭게 수정된 사이클 기능 81760x-03

- 새로운 사이클 258 다각형 보스(옵션 번호 19)(참조).
- 사이클 421, 422 및 427이 확장되어 파라미터 Q498 및 Q531을 포함합니다(참조).
- 사이클 247: 데이텀 설정에서 해당 파라미터가 설정되어 있는 경우 데이텀 번호를 프리셋 테이블에서 선택할 수 있습니다(참조).
- 사이클 200 및 203에서 정지시간의 동작은 위쪽으로 조정되었습니다(참조).
- 사이클 205는 좌표 표면에서 디버링을 수행합니다(참조).
- SL 사이클에서 M110은 이제 작동 시 활성화된 경우 내부적으로 수정된 호로 인식됩니다(참조).

TNC 모델, 소프트웨어 및 특징

목차

1 TNC 620 사용을 위한 첫 단계 51
2 소개 71
3 프로그래밍: 기본 사항, 파일 관리 97
4 프로그래밍: 프로그래밍 보조 기능 143
5 프로그래밍: 공구 169
6 프로그래밍: 윤곽 프로그래밍 205
7 프로그래밍: CAD 파일에서 데이터 전송 253
8 프로그래밍: 서브프로그램 및 프로그램 섹션 반복 273
9 프로그래밍: Q 파라미터 293
10 프로그래밍: 기타 기능 351
11 프로그래밍: 특수 기능 373
12 프로그래밍: 다축 가공 397
13 프로그래밍: 팔레트 편집기 431
14 수동 운전 모드 및 설정 437
15 MDI(수동 데이터 입력)를 통한 위치결정 501
16 시험 주행 및 프로그램 실행 507
17 MOD 기능 535
18 테이블 및 개요 565

목차

1 TNC 620 사용을 위한 첫 단계 51

1.1 개요 52

1.2 기계 켜기 52

전원 중단 확인 및 기준점으로 이동 52

1.3 첫 번째 파트 프로그래밍 53

올바른 작동 모드 선택 53
가장 중요한 TNC 키 53
새 프로그램/파일 관리 열기 54
공작물 정의 55
프로그램 레이아웃 56
간단한 윤곽 프로그래밍 57
사이클 프로그램 생성 60

1.4 그래픽 방식으로 첫 번째 파트 테스트(옵션 번호 20) 62

올바른 작동 모드 선택 62
시험 주행을 위한 공구 테이블 선택 62
테스트할 프로그램 선택 63
화면 레이아웃 및 뷰 선택 63
시험 주행을 시작합니다 64

1.5 공구 설정 65

올바른 작동 모드 선택 65
공구 준비 및 측정 65
공구 테이블 TOOL.T 66
포켓 테이블 TOOL_P.TCH 67

1.6 공작물 설정 68

올바른 작동 모드 선택 68
공작물 클램핑 68
3D 터치 프로브를 사용한 데이텀 설정 (옵션 번호 17) 69

1.7 첫 번째 프로그램 실행 70

올바른 작동 모드 선택 70
실행할 프로그램 선택 70
프로그램 시작 70

2 소개 71

2.1 TNC 620 72

프로그래밍: 하이덴하인 대화식 및 DIN/ISO 형식 72
호환성 72

2.2 시각적 표시 장치 및 작동 패널 73

표시 화면 73
화면 레이아웃 설정 74
제어판 74

2.3 작동 모드 75

수동 운전 및 핸드휠 75
MDI(수동 데이터 입력)를 통한 위치결정 75
프로그래밍 76
시험 주행 76
자동 프로그램 실행 및 반자동 프로그램 실행 77

2.4 상태 표시 78

일반 상태 표시 78
추가 상태 표시 80

2.5 창 관리자 86

작업 표시줄 87

2.6 원격 데스크톱 관리자 (옵션 133) 88

소개 88
연결 구성 – Windows 터미널 서비스 89
연결 구성 – VNC 91
연결 시작 및 정지 92

2.7 SELinux 보안 소프트웨어 93

2.8 액세서리: 하이덴하인 3-D 터치 프로브 및 핸드휠 94

3D 터치 프로브(터치 프로브 기능 소프트웨어 옵션) 94
HR 핸드휠 95

3 프로그래밍: 기본 사항, 파일 관리 97

3.1 기본 사항 98

인코더 및 기준점 배치 98
좌표계 98
밀링 기계의 기준계 99
밀링 기계에서 축 지정 99
직교 좌표 100
절대 및 상대 좌표계 101
데이텀 선택 102

3.2 프로그램 열기 및 입력 103

DIN/ISO 형식으로 된 NC 프로그램의 구성 103
영역 정의: G30/G31 104
새 파트 프로그램 열기 107
ISO 형식으로 공구 이동 프로그래밍 108
실제 위치 캡처 109
프로그램 편집 110
TNC 찾기 기능 113

3.3 파일 관리 기본 114

파일 114
TNC에서 외부적으로 생성된 파일 표시 116
데이터 백업 116

3.4 파일 관리자 사용 117

디렉터리 117
경로 117
개요: 파일 관리자 기능 118
파일 관리자 호출 119
드라이브, 디렉터리 및 파일 선택 120
새 디렉터리 만들기 122
새 파일 만들기 122
단일 파일 복사 122
다른 디렉터리로 파일 복사 123
테이블 복사 124
디렉터리 복사 125
최근 선택한 파일 중 하나 선택 125
파일 삭제 126
디렉터리 삭제 126
파일 태깅 127
파일 이름 바꾸기 127
파일 정렬 128
추가 기능 128
외부 파일 형식을 관리하기 위한 추가 도구 129
ITC용 추가 도구 136
외부 데이터 캐리어와의 데이터 전송 138
네트워크의 TNC 139
TNC의 USB 장치 140

4 프로그래밍: 프로그래밍 보조 기능 143

4.1 화면 키보드 144

화면 키보드로 텍스트 입력 144

4.2 주석 추가 145

응용 145
프로그래밍 중 설명 입력 145
프로그램 입력 후 설명 삽입 145
별도의 블록에 주석 입력 145
주석 편집용 기능 146

4.3 NC 프로그램 표시 147

구문 강조 표시 147
스크롤 막대 147

4.4 프로그램 구조 148

정의 및 응용 148
프로그램 구조 창 표시/활성 창 변경 148
프로그램 창에 구조 블록 삽입 148
프로그램 구조 창에서 블록 선택 148

4.5 계산기 149

작업 149

4.6 절삭 데이터 계산기 152

응용 분야 152

4.7 그래픽 프로그래밍 154

프로그래밍 중 그래픽 생성/미생성 154
기존 프로그램에 대해 그래픽 생성 155
블록 번호 표시 설정/해제 156
그래픽 삭제 156
눈금선 표시 156
세부 확대/축소 157

4.8 오류 메시지 158

오류 표시 158
오류 창을 엽니다 158
오류 창 닫기 158
자세한 오류 메시지 159
소프트 키: 내부 정보 159
오류 지우기 160
오류 로그 160
키 입력 로그 161
정보 텍스트 162
서비스 파일 저장 162
TNCguide 도움말 시스템 호출 162

4.9 TNCguide 문맥 감지형 도움말 시스템 163

응용 163
TNCguide 사용 164
최신 도움말 파일 다운로드 167

5 프로그래밍: 공구 169

5.1 공구 관련 데이터 입력 170

이송 속도 F 170
스핀들 회전속도 S 171

5.2 공구 데이터 172

공구 보정 요구 사항 172
공구 번호, 공구 이름 172
공구 길이 L 172
공구 반경 R 172
길이 및 반경의 보정값 173
프로그램에 공구 데이터 입력 173
테이블에 공구 데이터 입력 174
공구 테이블 가져오기 181
공구 변경자의 포켓 테이블 182
공구 데이터 호출 185
공구 변경 187
공구 사용 테스트 189

5.3 공구 보정 191

소개 191
공구 길이 보정 191
공구 반경 보정 192

5.4 공구 관리(옵션 번호 93) 195

기본 195
공구 관리 호출 196
공구 관리 편집 197
사용 가능한 공구 종류 200
공구 데이터 가져오기 및 내보내기 202

6 프로그래밍: 윤곽 프로그래밍 205

6.1 공구 이동 206

경로 기능 206
FK 자유 윤곽 프로그래밍(옵션 19) 206
보조 기능 M 206
서브프로그램 및 프로그램 섹션 반복 207
Q 파라미터를 사용한 프로그래밍 207

6.2 경로 기능 기본 사항 208

공작물 가공을 위한 공구 이동 프로그래밍 208

6.3 윤곽 접근 및 후진 210

"시작점" 및 "끝점" 210
접선 방향 접근 및 후진 212
개요: 윤곽 접근 및 후진의 경로 유형 213
접근 및 후진의 주요 위치 214
접선 방향 연결을 통해 직선에 접근: APPR LT 216
첫 번째 윤곽점에 수직인 직선에서 접근: APPR LN 216
접선 방향 연결을 통해 원형 경로에 접근: APPR CT 217
윤곽을 향하는 직선에서 접선 방향으로 연결되는 원형 경로로 접근: APPR LCT 218
접선 방향 연결을 통해 직선에서 후진: DEP LT 219
마지막 윤곽점에 수직인 직선에서 후진: DEP LN 219
접선 방향으로 연결되는 원형 경로에서 후진: DEP CT 220
윤곽과 직선을 접선 방향으로 연결하는 원호로 후진: DEP LCT 220

6.4 경로 윤곽 - 직교 좌표 221

경로 기능 개요 221
경로 기능 프로그래밍 221
급속 이송 G00으로 직선 이동 또는 이송 속도 F G01로 직선 이동 222
두 직선 사이에 모따기 삽입 223
라운딩된 모서리 G25 224
원 중심 I, J 225
원 중심 CC 주변의 원형 경로 C 226
정의된 반경의 원G02/G03/G05 227
접선 방향으로 연결된 원 G06 229
예: 직교 좌표를 사용한 선형 이동 및 모따기 230
예: 직교 좌표의 원형 이동 231
예: 직교 좌표를 포함하는 완전한 원 232

6.5 경로 윤곽 - 극 좌표계 233

개요 233
극 좌표의 영점: 극 I, J 234
급속 이송 G10으로 직선 이동 또는 이송 속도 F G11로 직선 이동 234
원형 경로 극 I, J 주변의 G12/G13/G15 235
접선 방향으로 연결된 원 G16 235
나선 236
예: 극 좌표계를 사용한 선형 이동 238
예: 나선 239

6.6 경로 윤곽 – FK 자유 윤곽 프로그래밍 (옵션 19) 240

기본 사항 240
FK 프로그래밍 그래픽 242
FK 대화 상자 시작 243
FK 프로그래밍을 위한 극 243
자유 직선 프로그래밍 244
자유 원형 경로 프로그래밍 245
입력 옵션 246
보조점 249
상대 위치 데이터 250
예: FK 프로그래밍 1 252

7 프로그래밍: CAD 파일에서 데이터 전송 253

7.1 CAD 뷰어 및 DXF 변환기 화면 레이아웃 254

CAD 뷰어 및 DXF 변환기 화면 레이아웃 254

7.2 CAD 뷰어 255

애플리케이션 255

7.3 DXF 변환기(옵션 42) 256

응용 256
DXF 변환기 사용 257
DXF 파일 열기 257
기본 설정 258
레이어 설정 260
데이텀 설정 261
윤곽 선택 및 저장 263
가공 위치 선택 및 저장 266

8 프로그래밍: 서브프로그램 및 프로그램 섹션 반복 273

8.1 서브프로그램 및 프로그램 섹션 반복 레이블 지정 274

레이블 274

8.2 서브프로그램 275

작동 순서 275
프로그래밍 유의 사항 275
서브프로그램을 프로그래밍합니다 276
서브프로그램 호출 276

8.3 프로그램 섹션 반복 277

레이블 G98 277
작동 순서 277
프로그래밍 유의 사항 277
프로그램 섹션 반복 프로그래밍 278
프로그램 섹션 반복 호출 278

8.4 서브프로그램으로 실행할 프로그램 279

소프트 키 개요 279
작동 순서 280
프로그래밍 유의 사항 280
프로그램을 서브프로그램으로 호출 281

8.5 중첩 283

중첩 유형 283
중첩 깊이 283
서브프로그램 내의 서브프로그램 284
프로그램 섹션 반복의 반복 285
서브프로그램 반복 286

8.6 프로그래밍 예 287

예: 다양한 진입으로 윤곽 밀링 287
예: 홀 그룹 288
예: 다공구를 사용하는 홀 그룹 290

9 프로그래밍: Q 파라미터 293

9.1 기능의 원리 및 개요 294

프로그래밍 유의 사항 296
Q 파라미터 기능 호출 297

9.2 파트 집합(숫자 값 대신 Q 파라미터 사용) 298

응용 298

9.3 수학 기능으로 윤곽 설명 299

응용 299
개요 299
기본 프로그래밍 작업 300

9.4 각도 기능 301

정의 301
삼각 함수 기능 프로그래밍 301

9.5 원 계산 302

응용 302

9.6 Q 파라미터를 사용한 If-then 조건 303

응용 303
무조건 점프 303
If-Then 조건 프로그래밍 303

9.7 Q 파라미터 확인 및 변경 304

절차 304

9.8 추가 기능 306

개요 306
D14: 오류 메시지 표시 307
D16 – 텍스트 및 Q 파라미터 값의 형식 지정 출력 311
D18: 시스템 데이터 읽기 315
D19 – PLC로 값 전송 323
D20 – NC 및 PLC 동기화 323
D29 – PLC로 값 전송 324
D37 – EXPORT 324

9.9 직접 수식 입력 325

수식 입력 325
수식 규칙 327
입력 예 328

9.10 문자열 파라미터 329

문자열 처리 기능 329
문자열 파라미터 지정 330
문자열 파라미터 체인 연결 330
숫자값을 문자열 파라미터로 변환 331
문자열 파라미터에서 서브 문자열 변환 332
문자열 파라미터를 숫자값으로 변환 333
문자열 파라미터 확인 334
문자열 파라미터 길이 확인 335
사전순 비교 336
기계 파라미터 읽기 337

9.11 사전 할당된 Q 파라미터 340

PLC의 값: Q100~Q107 340
활성 공구 반경: Q108 340
공구축: Q109 340
스핀들 상태: Q110 341
절삭유 설정/해제: Q111 341
중첩 계수: Q112 341
프로그램의 크기 측정 단위: Q113 341
공구 길이: Q114 341
프로그램 실행 중 프로빙 후의 좌표 342
TT 130을 사용한 자동 공구 측정 시 실제값과 공칭값 간의 편차 342
수학 각도로 작업 평면 기울임: TNC에서 로타리축 좌표 계산 342
터치 프로브 사이클의 측정 결과 자세한 내용: 사이클 프로그래밍 사용 설명서 343

9.12 프로그래밍 예 345

예: 타원 345
예: 구형 커터로 가공된 원통에 오목면 작성 347
예: 엔드밀로 가공된 구체에 볼록면 작성 349

10 프로그래밍: 기타 기능 351

10.1 기타 기능 M 및 STOP 입력 352

기본 사항 352

10.2 프로그램 실행 검사, 스핀들 및 절삭유용 기타 기능 354

개요 354

10.3 좌표 입력용 기타 기능 355

기계 참조 좌표 프로그래밍: M91/M92 355
기울어진 작업면으로 기울어지지 않은 좌표계에서 위치 이동: M130 357

10.4 경로 동작 관련 보조 기능 358

작은 윤곽 단계 가공: M97 358
개방형 윤곽 모서리 가공: M98 359
절입 이동 이송 속도 비율: M103 360
스핀들 회전당 밀리미터 단위의 이송 속도: M136 361
원호의 이송 속도: M109/M110/M111 362
미리 반경을 보정한 경로 계산(선행 연산): M120(보조 기능 소프트웨어 옵션) 363
프로그램 실행 중 핸드휠 위치결정 중첩: M118 (보조 기능 소프트웨어 옵션) 365
윤곽에서 공구축 방향으로 후퇴: M140 367
터치 프로브 모니터링 제한: M141 369
기본 회전 삭제: M143 369
NC 정지 시 윤곽에서 자동으로 공구 후퇴: M148 370
모서리 라운딩: M197 371

11 프로그래밍: 특수 기능 373

11.1 특수 기능 개요 374

SPEC FCT 특수 기능의 기본 메뉴 374
프로그램 기본값 메뉴 375
윤곽 및 점 가공 메뉴에 대한 기능 375
다양한 DIN/ISO 기능 메뉴 376

11.2 공구 캐리어 관리 377

기본 사항 377
공구 캐리어 탬플릿 저장 377
입력 파라미터를 공구 캐리어에 지정 378
파라미터가 있는 공구 캐리어 할당 380

11.3 ACC(액티브 채터 제어) (옵션145) 381

응용 381
ACC 활성화/비활성화 382

11.4 DIN/ISO 기능 정의 383

개요 383

11.5 텍스트 파일 작성 384

응용 384
텍스트 파일 열기 및 종료 384
텍스트 편집 385
문자, 단어, 라인 삭제 및 재삽입 385
텍스트 블록 편집 386
텍스트 섹션 찾기 387

11.6 자유 정의 테이블 388

기본 사항 388
자유 정의 테이블 생성 388
테이블 형식 편집 389
테이블 뷰와 폼 뷰 간에 전환 390
D26 – 자유 정의 테이블 열기 390
D27 – 자유 정의 테이블에 쓰기 391
D28 – 자유 정의 테이블에서 읽기 392
테이블 뷰 사용자 정의 392

11.7 펄스 스핀들 속도 S-펄스 기능 393

펄스 스핀들 속도 프로그래밍 393
펄스 스핀들 속도 재설정 393

11.8 정지 시간 기능 이송 정지 394

정지 시간 프로그래밍 394
정지 시간 재설정 395

12 프로그래밍: 다축 가공 397

12.1 다축 가공 기능 398

12.2 PLANE 기능: 작업면 기울이기(소프트웨어 옵션 8) 399

소개 399
소개 400
PLANE 기능 정의 401
위치 표시 401
PLANE 기능 재설정 402
공간 각도에서 작업면 정의: PLANE SPATIAL 403
투영 각도에서 작업면 정의: PLANE SPATIAL 405
오일러 각도에서 작업면 정의: PLANE EULER 406
2개 벡터로 작업면 정의: PLANE VECTOR 408
3개의 점을 사용한 작업면 정의: PLANE POINTS 410
증분 공간 각도로 작업면 정의: PLANE SPATIAL 412
축 각도로 작업면 기울이기: PLANE AXIAL 413
평면 기능의 위치결정 동작 지정 415
로타리축 없이 작업면 기울이기 420

12.3 경사면에서 기울어진 공구 가공(옵션 9) 421

기능 421
로타리축의 증분 이송을 통해 기울어진 공구 가공 421

12.4 로터리축을 위한 기타 기능 422

로타리축 A, B, C에서 이송 속도(mm/min): M116(옵션 8) 422
로타리축의 단축 경로 이송: M126 423
360° 미만의 값으로 로타리축 표시 줄임: M94 424
틸팅축으로 위치결정 작업 시 공구 끝 위치 유지(TCPM): M128(옵션 9) 425
틸팅축 선택: M138 427
블록 끝에서 실제/공칭 위치에 대해 기계의 역학 구성 보정: M144(옵션 9) 428

12.5 측면 밀링: M128 및 반경 보정(G41/G42)을 사용한 3D 반경 보정 429

응용 429

13 프로그래밍: 팔레트 편집기 431

13.1 팔레트 관리(옵션 번호 22) 432

응용 432
팔레트 테이블 선택 434
팔레트 테이블 종료 434
팔레트 테이블 처리 434

14 수동 운전 모드 및 설정 437

14.1 켜기, 끄기 438

켜기 438
끄기 440

14.2 기계축 이동 441

참고 441
축 방향 키 사용 축 이동 441
증분 조그 위치결정 442
핸드휠로 이동 443

14.3 스핀들 속도 S, 이송 속도 F 및 보조 기능 M 452

응용 452
값 입력 452
스핀들 속도 및 이송 속도 조정 453
이송 속도 제한 활성화 453

14.4 옵션 안전 개념(작동 안전 FS) 454

기타 454
용어 설명 455
축 위치 확인 456
이송 속도 제한 활성화 457
추가 상태 표시 457

14.5 데이텀 관리(프리셋 테이블 사용) 458

참고 458
프리셋 테이블에 데이텀 저장 459
데이텀 활성화 465

14.6 데이텀 설정(3D 터치 프로브 사용 안 함) 466

참고 466
준비 466
엔드밀로 데이텀 설정 466
기계식 프로브 또는 측정 다이얼과 함께 터치 프로브 기능 사용 467

14.7 3D 터치 프로브 사용(옵션 17) 468

개요 468
터치 프로브 사이클의 기능 469
프로브 사이클 선택 471
터치 프로브 사이클에서 측정된 값 기록 472
터치 프로브 사이클에서 측정된 값을 데이텀 테이블에 쓰기 472
터치 프로브 사이클에서 측정된 값을 프리셋 테이블에 쓰기 473

14.8 3D 터치 트리거 프로브 교정(옵션 17) 474

소개 474
유효 길이 교정 475
유효 반경 교정 및 중심 오정렬 보정 476
교정 값 표시 480

14.9 3D 터치 프로브로 공작물 오정렬 보정(옵션 17) 481

소개 481
기본 회전 식별 482
프리셋 테이블에 기본 회전 저장 482
테이블 회전을 통한 공작물 오정렬 보정 482
기본 회전 표시 483
기본 회전 취소 483
3D 기본 회전 측정 483

14.103D 터치 프로브를 사용하여 데이텀 설정(옵션 번호 17) 485

개요 485
임의의 축에서 데이텀 설정 485
모서리를 데이텀으로 486
원 중심을 데이텀으로 487
중심선을 데이텀으로 설정 490
3D 터치 프로브로 공작물 측정 491

14.11작업면 기울이기(옵션 8) 494

응용, 기능 494
틸팅축에서 데이텀 이송 496
기울어진 시스템의 위치 표시 496
틸팅 기능 사용 시 제한 사항 496
수동 틸팅 활성화: 497
공구축 방향을 활성 가공 방향으로 설정 498
기울어진 좌표계의 데이텀 설정 499

15 MDI(수동 데이터 입력)를 통한 위치결정 501

15.1 간단한 가공 작업의 프로그래밍 및 실행 502

MDI(수동 데이터 입력)를 통한 위치결정 502
$MDI에서 프로그램 보호 및 삭제 505

16 시험 주행 및 프로그램 실행 507

16.1 그래픽 (옵션 20) 508

응용 508
시험 주행 속도 설정 509
개요: 표시 모드 510
3D 뷰 510
평면 뷰 513
3각법 513
그래픽 시뮬레이션 반복 515
공구 표시 515
가공 시간 측정 516

16.2 작업 공간에서 공작물 영역 표시(옵션 20) 517

응용 517

16.3 프로그램 표시 기능 518

개요 518

16.4 시험 주행 519

응용 분야 519

16.5 프로그램 실행 522

응용 522
파트 프로그램 실행 522
가공 중단 523
중단 중 기계축 이동 525
중단 후 프로그램 실행 재개 526
전원 차단 후 후퇴 527
프로그램에 대한 입력(미드 프로그램 시작) 529
윤곽으로 되돌리기 531

16.6 자동 프로그램 시작 532

응용 532

16.7 옵션 블록 건너뛰기 533

응용 533
슬래시(/) 문자를 삽입합니다 533
슬래시(/) 문자 지우기 533

16.8 옵션 프로그램 실행 중단 534

응용 534

17 MOD 기능 535

17.1 MOD 기능 536

MOD 기능 선택 536
설정 변경 536
MOD 기능 종료 536
MOD 기능 개요 537

17.2 그래픽 설정 538

17.3 기계 설정 539

외부 액세스 539
이송 한계 입력 540
공구 사용 파일 541
역학 선택 541

17.4 시스템 설정 542

시스템 시간 설정 542

17.5 위치 표시 선택 543

응용 543

17.6 측정 단위 설정 544

응용 544

17.7 작동 시간 표시 544

응용 544

17.8 소프트웨어 번호 545

응용 545

17.9 코드 번호 입력 545

응용 545

17.10데이터 인터페이스 설정 546

TNC 620의 시리얼 인터페이스 546
응용 546
RS-232 인터페이스 설정 546
전송 속도 설정 (전송 속도 no. 106701) 546
프로토콜 설정 (프로토콜 no. 106702) 547
데이터 비트 설정 (dataBits no. 106703) 547
패리티 검사 (패리티 no. 106704) 547
정지 비트 설정 (stopBits no. 106705) 547
핸드셰이크 설정 (flowControl no. 106706) 548
파일 처리용 파일 시스템 (fileSystem no. 106707) 548
블록 검사 문자 (bccAvoidCtrlChar no. 106708) 548
RTS 라인의 조건 (rtsLow no. 106709) 548
ETX 수신 후 동작 정의 (noEotAfterEtx no. 106710) 549
PC 소프트웨어 TNCserver를 사용하는 데이터 전송 설정 549
외부 장치의 작동 모드 설정(fileSystem) 550
데이터 전송 소프트웨어 550

17.11이더넷 인터페이스 552

소개 552
연결 옵션 552
TNC 구성 552

17.12방화벽 558

응용 558

17.13HR 550 FS 무선 핸드휠 구성 561

응용 561
특정 핸드휠 홀더에 핸드휠 할당 561
전송 채널 설정 562
전송기 전원 선택 562
통계 데이터 563

17.14기계 구성 로드 564

응용 564

18 테이블 및 개요 565

18.1 기계별 사용자 파라미터 566

응용 분야 566

18.2 데이터 인터페이스의 커넥터 핀 레이아웃 및 연결 케이블 578

하이덴하인 장치의 RS-232-C/V.24 인터페이스 578
타사 장치 580
이더넷 인터페이스 RJ45 소켓 580

18.3 기술 정보 581

18.4 개요 테이블 589

고정 사이클 589
보조 기능 590

18.5 TNC 620 및 iTNC 530의 기능 비교 592

비교: 사양 592
비교: 데이터 인터페이스 592
비교: 액세서리 593
비교: PC 소프트웨어 593
비교: 기계별 기능 594
비교: 사용자 기능 594
비교 연산자: 사이클 602
비교: 보조 기능 604
비교: 수동 운전 모드 및 전자 핸드휠 작동 모드전자 핸드휠에서의 터치 프로브 사이클핸드휠 모드 606
비교: 자동 공작물 제어용 프로빙 시스템 사이클 606
비교: 프로그래밍의 차이점 608
비교: 시험 주행 기능의 차이점 611
비교: 시험 주행 작동의 차이점 611
비교: 수동 운전 기능의 차이점 612
비교: 수동 운전 작동의 차이점 613
비교: 프로그램 실행 작동의 차이점 613
비교: 프로그램 실행 이송 이동의 차이점 614
비교: MDI 작업의 차이점 618
비교: 프로그래밍 스테이션의 차이점 619

18.6 DIN/ISO 기능 개요 620

DIN/ISO 기능 개요 TNC 620 620

1

TNC 620 사용을 위한 첫 단계

1.1 개요

이 장은 TNC 초보 사용자가 중요 절차를 다루는 방법을 빠르게 습득할 수 있도록 돕기 위한 것입니다. 개별 항목에 대한 자세한 내용은 텍스트에 참조된 섹션을 참조하십시오.

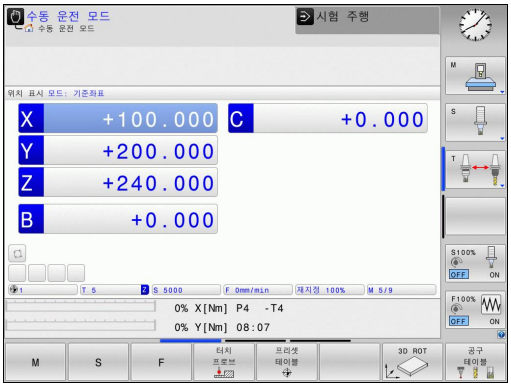
이 장에 포함된 항목은 다음과 같습니다.

- 기계 켜기
- 첫 번째 파트 프로그래밍
- 그래픽 방식으로 첫 번째 파트 테스트
- 공구 설정
- 공작물 설정
- 첫 번째 프로그램 실행

1.2 기계 켜기

전원 중단 확인 및 기준점으로 이동

기준점을 설정하고 교차하는 방법은 기계 공구마다 다를 수 있습니다. 기계 설명서를 참조하십시오.



- ▶ 컨트롤과 기계의 전원을 켭니다. TNC에서 운영 체제를 시작합니다. 이 과정을 수행하는 데 몇 분 정도 걸릴 수 있습니다. 그런 다음 TNC에서 "시스템 기동이 일시 정지" 메시지를 화면 헤더에 표시합니다.

CE

- ▶ **CE** 키를 누릅니다. TNC에서 PLC 프로그램을 컴파일합니다.

I

- ▶ 제어 전압 켜기: TNC에서 비상 정지 회로의 작동 상태를 확인하고 기준 실행 모드로 전환합니다.

- ▶ 표시된 순서대로 데이텀을 수동으로 교차: 각 축에 대해 **START** 키를 누릅니다. 기계에 절대적인 선형 및 각도 엔코더가 있을 경우에는 기준 실행 모드일 필요가 없습니다.

이제 TNC를 **수동 운전 모드** 모드에서 작동할 수 있습니다.

이 항목에 대한 추가 정보

- 데이텀 접근(
  추가 정보: 켜기, 페이지 438)
- 작동 모드(
  추가 정보: 프로그래밍, 페이지 76)

1.3 첫 번째 파트 프로그래밍

올바른 작동 모드 선택

프로그래밍 모드에서만 프로그램을 작성할 수 있습니다.

- 프로그래밍 작동 모드 키를 누릅니다. 그러면 TNC가 **프로그래밍**으로 전환됩니다.**프로그래밍**

이 항목에 대한 추가 정보

- 작동 모드(
  추가 정보: 프로그래밍, 페이지 76)

가장 중요한 TNC 키

키	대화식 기능 안내
	입력 확인 및 다음 대화 상자 프롬프트 활성화
	대화 상자 질문 무시
	대화 상자 즉시 종료
	대화 상자 중지, 입력 무시
	화면에서 선택한 기능에 따라 활성 작동 상태에 맞게 변하는 소프트 키

이 항목에 대한 추가 정보

- 프로그램 작성 및 편집(
  추가 정보: 프로그램 편집, 페이지 110)
- 키 개요(
  추가 정보: TNC 컨트롤, 페이지 2)

새 프로그램/파일 관리 열기

PGM MGT

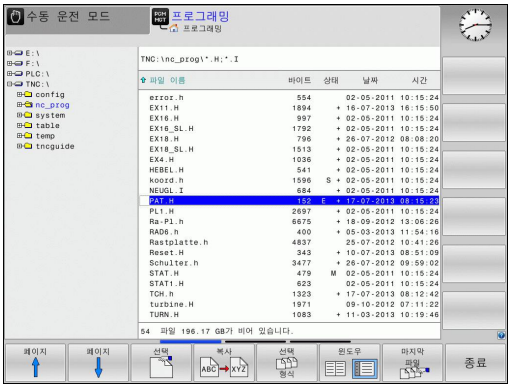
- **PGM MGT** 키를 누릅니다. TNC에서 파일 관리자가 열립니다. TNC의 파일 관리는 Windows 탐색기가 설치된 PC의 파일 관리와 동일한 방식으로 정렬되어 있습니다. 이 파일 관리를 사용하여 TNC 내부 메모리의 데이터를 관리할 수 있습니다.
- 화살표 키로 새 파일을 열려는 폴더를 선택합니다.
- 확장자가 **.I**인 원하는 파일명을 입력합니다.

ENT

- **ENT** 키를 눌러 승인합니다. 컨트롤에서 새 프로그램의 측정 단위를 묻는 메시지가 표시됩니다.

MM

- 측정 단위를 선택합니다. **밀리미터** 또는 **인치** 소프트 키를 누릅니다.

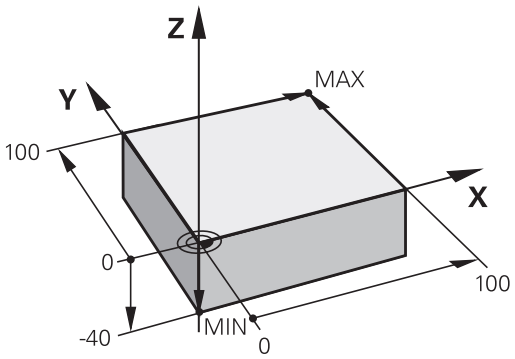


TNC에서는 프로그램의 첫 번째 및 마지막 블록을 자동으로 생성합니다. 생성한 후에는 해당 블록을 더 이상 변경할 수 없습니다.

이 항목에 대한 추가 정보

- 파일 관리(
  추가 정보: 파일 관리자 사용, 페이지 117)
- 새 프로그램 생성(
  추가 정보: 프로그램 열기 및 입력, 페이지 103)

공작물 정의



새 프로그램을 생성한 후 공작물 영역을 정의할 수 있습니다. 예를 들어, 각각의 선택된 기준점에 대한 최소 또는 최대점을 입력하여 입방체를 정의할 수 있습니다.

소프트 키를 사용하여 원하는 영역 형태를 선택하면 TNC에서 자동으로 공작물 영역 정의를 개시하고 필요한 데이터를 요청합니다.

- **스핀들축 Z – 평면 XY**: 활성 스핀들축을 입력합니다. G17이 기본 설정으로 저장됩니다. **ENT** 키를 눌러 적용합니다.
- **공작물 영역 정의: 최소점 X**: 기준점에 따른 공작물 영역의 최소점 X 좌표를 입력합니다(예: 0). **ENT** 키를 눌러 승인합니다.
- **공작물 영역 정의: 최소점 Y**: 기준점에 따른 공작물 영역의 최소점 Y 좌표입니다(예: 0). **ENT** 키를 눌러 승인합니다.
- **공작물 영역 정의: 최소점 Z**: 기준점에 따른 공작물 영역의 최소점 Z 좌표입니다(예: -40). **ENT** 키를 눌러 승인합니다.
- **공작물 영역 정의: 최대점 X**: 기준점에 따른 공작물 영역의 최대점 X 좌표를 입력합니다(예: 100). **ENT** 키를 눌러 승인합니다.
- **공작물 영역 정의: 최대점 Y**: 기준점에 따른 공작물 영역의 최대점 Y 좌표를 입력합니다(예: 100). **ENT** 키를 눌러 승인합니다.
- **공작물 영역 정의: 최대점 Z**: 기준점에 따른 공작물 영역의 최대점 Z 좌표를 입력합니다(예: 0). **ENT** 키를 눌러 승인합니다. 대화상자가 완료됩니다.

NC 블록 예

```
%NEW G71 *
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40 *
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0 *
N99999999 %NEW G71 *
```

이 항목에 대한 추가 정보

- 공작물 영역 정의
  추가 정보: 새 파트 프로그램 열기, 페이지 107

프로그램 레이아웃

NC 프로그램은 유사한 방식으로 일관되게 배열되어야 합니다. 그러면 더 쉽게 위치를 찾고, 프로그래밍을 가속화하며, 오류를 줄일 수 있습니다.

간단하고 편리한 윤곽 가공을 위한 권장 프로그램 레이아웃

1 공구를 호출하고 공구축 정의
2 공구 후퇴
3 윤곽 시작점 가까이에 있는 작업면에서 공구 사전 위치결정
4 공구축에서 공작물 위에 공구를 배치하거나 공작물 깊이로 즉시 사전 위치결정 필요에 따라 스핀들/절삭유 켜기
5 윤곽 접근
6 윤곽 가공
7 윤곽 후진
8 공구 후퇴, 프로그램 종료

이 항목에 대한 추가 정보

- 윤곽 프로그래밍
  추가 정보: 공작물 가공을 위한 공구 이동 프로그래밍, 페이지 208

윤곽 가공 프로그램의 레이아웃

```
%BSPCONT G71 *
N10 G30 G71 X... Y... Z... *
N20 G31 X... Y... Z... *
N30 T5 G17 S5000 *
N40 G00 G40 G90 Z+250 *
N50 X... Y... *
N60 G01 Z+10 F3000 M13 *
N70 X... Y... RL F500 *
...
N160 G40 ... X... Y... F3000 M9 *
N170 G00 Z+250 M2 *
N99999999 BSPCONT G71 *
```

단순한 사이클 프로그램을 위한 권장 프로그램 레이아웃

1 공구를 호출하고 공구축 정의
2 공구 후퇴
3 고정 사이클 정의
4 가공 위치로 이동
5 사이클을 호출하고 스핀들/절삭유 켜기
6 공구 후퇴, 프로그램 종료

이 항목에 대한 추가 정보

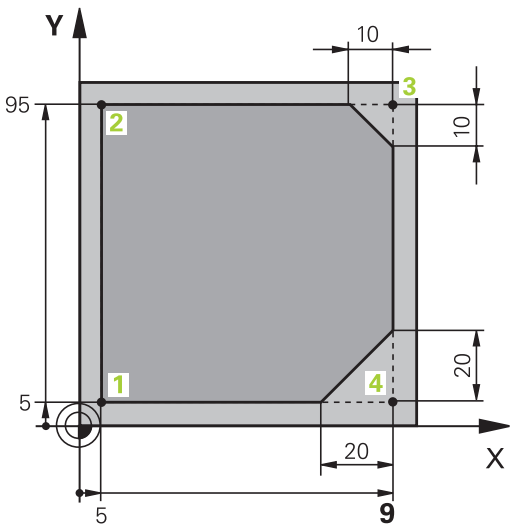
- 사이클 프로그래밍
  자세한 내용: 사이클 프로그래밍 사용 설명서

사이클 프로그램 레이아웃

```
%BSBCYC G71 *
N10 G30 G71 X... Y... Z... *
N20 G31 X... Y... Z... *
N30 T5 G17 S5000 *
N40 G00 G40 G90 Z+250 *
N50 G200... *
N60 X... Y... *
N70 G79 M13 *
N80 G00 Z+250 M2 *
N99999999 BSBCYC G71 *
```

간단한 윤곽 프로그래밍

오른쪽에 표시된 윤곽을 5mm 깊이로 한 번 밀링합니다. 공작물 영역은 이미 정의되어 있습니다. 기능 키를 통해 대화 상자를 열고 화면 헤더에서 TNC가 요청한 모든 데이터를 입력합니다.



TOOL CALL
- 공구 호출: 공구 데이터를 입력합니다. **ENT** 키를 눌러 입력한 각 항목을 승인하고 공구축 **G17**도 있어야 합니다.

L
- **L** 키를 눌러 선형 이동에 대한 프로그램 블록을 엽니다.

←
- 왼쪽 화살표 키를 눌러 G 코드에 대한 입력 범위로 전환합니다.

G00
- 급속 이송 동작을 입력하려면 **G00** 소프트 키를 누릅니다.

G90
- 절대값용 **G90** 소프트 키를 누릅니다.

- 공구 후퇴: 오렌지색 축 키 **Z**를 누르고 접근할 위치값(예: 250)을 입력합니다. **ENT** 키를 눌러 승인합니다.

G40
- 반경 무보정 활성화: **G40** 소프트 키를 누릅니다.
- **기타 기능 M?** 은 **END** 키를 눌러 승인: TNC에서 입력한 위치결정 블록을 저장합니다.

L
- **L** 키를 눌러 선형 이동에 대한 프로그램 블록을 엽니다.

←
- 왼쪽 화살표 키를 눌러 G 코드에 대한 입력 범위로 전환합니다.

G00
- 급속 이송 동작을 입력하려면 **G00** 소프트 키를 누릅니다.
- 작업면에서 공구 사전 위치결정: 오렌지색 **X**축 키를 누르고 접근할 위치값(예: -20)을 입력합니다.
- 오렌지색 축 키 **Y**를 누르고 접근할 위치값(예: -20)을 입력합니다. ENT 키를 눌러 승인합니다.

G40
- 반경 무보정 활성화: **G40** 소프트 키를 누릅니다.
- **기타 기능 M?**은 **END** 키를 눌러 승인: TNC에서 입력한 위치결정 블록을 저장합니다.

L
- **L** 키를 눌러 선형 이동에 대한 프로그램 블록을 엽니다.

←
- 왼쪽 화살표 키를 눌러 G 코드에 대한 입력 범위로 전환합니다.

G00
- 급속 이송 동작을 입력하려면 **G00** 소프트 키를 누릅니다.
- 공구를 해당 깊이로 이동: 오렌지색 축 키 **Z**를 누르고 접근할 위치값(예: -5)을 입력합니다. **ENT** 키를 눌러 승인합니다.

G40
- 반경 무보정 활성화: **G40** 소프트 키를 누릅니다.
- **기타 기능 M?** 스핀들 및 절삭유(예:**M13**)를 켜고 **END** 키를 눌러 승인합니다. TNC에서 입력한 위치결정 블록을 저장합니다.

L
- **L** 키를 눌러 선형 이동에 대한 프로그램 블록을 엽니다.

- X 및 Y에서 윤곽 시작점 1의 좌표(예: 5/5)를 입력합니다. **ENT** 키를 눌러 승인합니다.

G41

- 경로 왼쪽으로 반경 보정 활성화: **G41** 소프트 키를 누릅니다.
- **이송 속도 F=?** 가공 이송 속도(예: 700mm/min)를 입력하고 **END** 키를 눌러 입력값을 저장합니다.

G

- **26**을 입력하여 윤곽에 접근: 원호에 대한**라운딩 보정 반경?**을 정의하고 **END** 키를 눌러 항목을 저장합니다.

L

- 윤곽 가공 및 윤곽점 2로 이동: 변경된 정보만 입력해야 합니다. 즉, Y 좌표 95만 입력하고 **END** 키를 눌러 입력을 저장합니다.

L

- 윤곽점 3으로 이동: X 좌표 95를 입력하고 **END** 키를 눌러 입력을 저장합니다.

CHF

- 윤곽점 3에서 모따기 정의 **G24**: **모따기 값 (Chamfer)?** 10mm를 입력하고 **END** 키를 눌러 저장합니다.

L

- 윤곽점 4로 이동: Y 좌표 5를 입력하고 **END** 키를 눌러 입력을 저장합니다.

CHF

- 윤곽점 4에서 모따기 정의 **G24**: **모따기 값 (Chamfer)?** 20mm를 입력하고 **END** 키를 눌러 저장합니다.

L

- 윤곽점 1로 이동: X 좌표 5를 입력하고 **END** 키를 눌러 입력을 저장합니다.

G

- **27**을 입력하여 윤곽에서 후회: 후진 호의 **라운딩 보정 반경?** 정의

L

- 윤곽 후회: 공작물 외부 좌표를 X 및 Y(예: –20/–20)로 입력하고 **ENT** 키를 눌러 확인합니다.
- 반경 무보정 활성화: **G40** 소프트 키를 누릅니다.

L

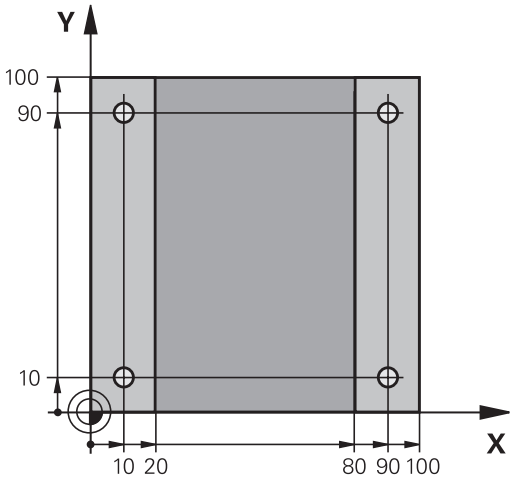
- **L** 키를 눌러 선형 이동에 대한 프로그램 블록을 엽니다.
- 급속 이송 동작을 입력하려면 **G00** 소프트 키를 누릅니다.
- 공구 후퇴: 공구축에서 벗어나려면 오렌지색 축 키 **Z**를 누르고 접근할 위치 값(예: 250)을 입력합니다. **ENT** 키를 눌러 승인합니다.
- 반경 무보정 활성화: **G40** 소프트 키를 누릅니다.
- **기타 기능 M?** 프로그램을 종료하려면 **M2** 를 입력한 후 **END** 키를 눌러 승인합니다. TNC에서 입력한 위치결정 블록을 저장합니다.

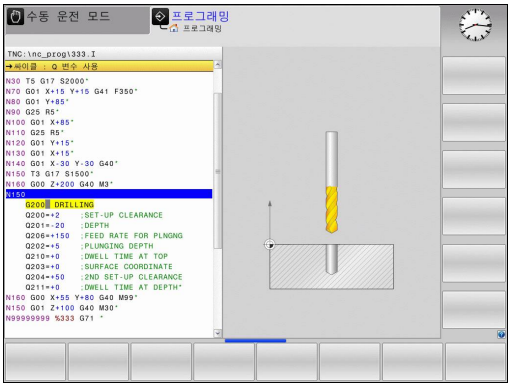
이 항목에 대한 추가 정보

- NC 블록을 사용한 전체 예(
  추가 정보: 예: 직교 좌표를 사용한 선형 이동 및 모따기, 페이지 230)
- 새 프로그램 생성
  추가 정보: 프로그램 열기 및 입력, 페이지 103
- 윤곽 접근/후진
  추가 정보: 윤곽 접근 및 후진, 페이지 210
- 윤곽 프로그래밍
  추가 정보: 경로 기능 개요, 페이지 221
- 공구 반경 보정
  추가 정보: 공구 반경 보정, 페이지 192
- 기타 기능 M
  추가 정보: 프로그램 실행 검사, 스핀들 및 절삭유용 기타 기능 , 페이지 354

사이클 프로그램 생성

오른쪽 그림에 표시된 홀(20mm 깊이)은 표준 드릴링 사이클을 사용하여 드릴 가공합니다. 공작물 영역은 이미 정의되어 있습니다.





- [TOOL CALL] ▶ 공구 호출: 공구 데이터를 입력합니다. **ENT** 키를 눌러 입력한 각 항목을 승인합니다. 이때 공구축도 있어야 합니다.
- [L] ▶ **L** 키를 눌러 선형 이동에 대한 프로그램 블록을 엽니다.
- [←] ▶ 왼쪽 화살표 키를 눌러 G 코드에 대한 입력 범위로 전환합니다.
- [G00] ▶ 급속 이송 동작을 입력하려면 **G00** 소프트 키를 누릅니다.
- ▶ 절대값용 **G90** 소프트 키를 누릅니다.
- ▶ 공구 후퇴: 오렌지색 **Z**축 키를 누르고 접근할 위치값(예: 250)을 입력합니다. **ENT** 키를 누릅니다.
- ▶ 반경 무보정 활성화: **G40** 소프트 키를 누릅니다.
- ▶ **기타 기능 M?** 스핀들 및 절삭유를 켭니다(예: **M13**). **END** 키를 눌러 승인합니다. TNC에서 입력한 위치결정 블록을 저장합니다.
- [CYCL DEF] ▶ 사이클 메뉴 호출
- [드릴가공 나사가공] ▶ 드릴링 사이클 표시
- [200] ▶ 표준 드릴링 사이클 200 선택: 사이클을 정의하는 데 사용되는 대화 상자가 표시됩니다. TNC에서 요청하는 파라미터를 차례로 모두 입력하고 **ENT** 키를 눌러 각각의 입력을 완료합니다. 또한 오른쪽 화면과 같이 각 사이클 파라미터를 보여주는 그래픽이 TNC에 표시됩니다.
- [G] ▶ **0**을 입력하여 첫 번째 드릴링 위치로 접근: 드릴링 위치의 **좌표**를 입력하고 **M99**를 사용하여 사이클을 호출합니다.
- [G] ▶ **0**을 입력하여 후속 드릴링 위치로 이동: 특정 드릴링 위치의 **좌표**를 입력하고 **M99**를 사용하여 사이클을 호출합니다.
- [G] ▶ **0**을 입력하여 공구 후퇴: 오렌지색 **Z**축 키를 누르고 접근할 위치값(예: 250)을 입력합니다. **ENT** 키를 누릅니다.
- ▶ **기타 기능 M?** 프로그램을 종료하려면 **M2**를 입력한 후 **END** 키를 눌러 승인합니다. TNC에서 입력한 위치결정 블록을 저장합니다.

NC 블록 예

%C200 G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40 *	공작물 영역 정의
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 T5 G17 S4500 *	공구 호출
N40 G00 G90 Z+250 G40 *	공구 후퇴
N50 G200 드릴작업	사이클 정의
Q200=2 ;SET-UP CLEARANCE	
Q201=-20 ;DEPTH	
Q206=250 ;FEED RATE FOR PLNGNG	
Q202=5 ;PLUNGING DEPTH	
Q210=0 ;DWELL TIME AT TOP	
Q203=-10 ;SURFACE COORDINATE	
Q204=20 ;2ND SET-UP CLEARANCE	
Q211=0.2 ;DWELL TIME AT DEPTH	
Q395=0 ;DEPTH REFERENCE	
N60 G00 X+10 Y+10 M13 M99 *	스핀들 및 절삭유 가동, 사이클 호출
N70 G00 X+10 Y+90 M99 *	사이클 호출
N80 G00 X+90 Y+10 M99 *	사이클 호출
N90 G00 X+90 Y+90 M99 *	사이클 호출
N100 G00 Z+250 M2 *	공구 후퇴, 프로그램 종료
N99999999 %C200 G71 *	

이 항목에 대한 추가 정보

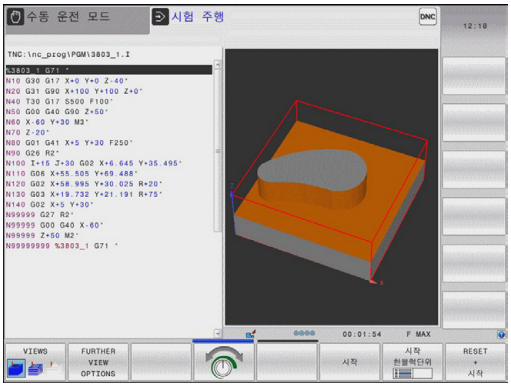
- 새 프로그램 생성
  추가 정보: 프로그램 열기 및 입력, 페이지 103
- 사이클 프로그래밍
  자세한 내용 사이클 프로그래밍 사용 설명서

1.4 그래픽 방식으로 첫 번째 파트 테스트(옵션 번호 20)

올바른 작동 모드 선택

시험 주행 모드에서만 프로그램을 테스트할 수 있습니다.

- ▶ **시험 주행** 작동 모드 키를 누르면 TNC가 해당 모드로 전환됩니다.



이 항목에 대한 추가 정보

- TNC의 작동 모드
  추가 정보: 작동 모드, 페이지 75
- 프로그램 테스트
  추가 정보: 시험 주행, 페이지 519

시험 주행을 위한 공구 테이블 선택

공구 테이블을 아직 **시험 주행** 모드로 활성화하지 않은 경우 이 단계를 수행해야 합니다.

- ▶ **PGM MGT** 키를 누르면 TNC에서 파일 관리자가 열립니다.

- ▶ **선택 형식** 소프트 키를 누릅니다. TNC에서 표시할 파일 형식 선택을 위한 소프트 키 메뉴가 표시됩니다.

- ▶ **기본값** 소프트 키를 누릅니다. TNC에서 저장된 모든 파일이 오른쪽 창에 표시됩니다.

- ▶ 커서를 왼쪽 디렉터리로 이동합니다.

- ▶ 커서를 **TNC:₩table** 디렉터리로 이동합니다.

- ▶ 커서를 오른쪽 파일로 이동합니다.

- ▶ 선택된 부분을 파일 TOOL.T(활성 공구 테이블)로 이동하고 **ENT** 키로 불러옵니다. 그러면 TOOL.T에 상태 **S** 가 적용되고 시험 주행을 위해 활성화됩니다.

- ▶ **END** 키를 누르면 파일 관리자가 종료됩니다.

이 항목에 대한 추가 정보

- 공구 관리
  추가 정보: 테이블에 공구 데이터 입력, 페이지 174
- 프로그램 테스트
  추가 정보: 시험 주행, 페이지 519

테스트할 프로그램 선택

PGM MGT

- **PGM MGT** 키를 누릅니다. 파일 관리자가 열립니다.

마지막 파일

- **마지막 파일** 소프트 키를 누릅니다. TNC에 가장 최근에 선택한 파일이 포함된 팝업 창이 열립니다.
- 테스트할 프로그램을 선택하려면 화살표 키를 사용합니다. **ENT** 키로 불러옵니다.

이 항목에 대한 추가 정보

- 프로그램 번호
  추가 정보: 파일 관리자 사용, 페이지 117

화면 레이아웃 및 뷰 선택

- 화면 레이아웃을 선택하기 위한 키를 누릅니다. 소프트 키 행에 사용 가능한 옵션이 표시됩니다.

프로그램 + 그래픽

- **프로그램 + 그래픽** 소프트 키를 누릅니다. 화면 왼쪽에는 프로그램이, 화면 오른쪽에는 공작물 영역이 표시됩니다.

TNC에 다음과 같은 뷰가 표시됩니다.

소프트 키	기능
설정	볼륨 뷰
설정	볼륨 뷰 및 공구 경로
설정	공구 경로

이 항목에 대한 추가 정보

- 그래픽 기능
  추가 정보: 그래픽 (옵션 20), 페이지 508
- 시험 주행 수행
  추가 정보: 시험 주행, 페이지 519

시험 주행을 시작합니다.

RESET + 시작

- **재설정 + 시작** 소프트 키 누름: 재설정 + 시작 소프트 키를 누르면 TNC가 활성 프로그램을 프로그래밍 차단 또는 프로그램 종료 시점까지 시뮬레이션합니다.
- 시뮬레이션 실행 중에 소프트 키를 사용하여 뷰를 변경할 수 있습니다.

정지

- **정지** 소프트 키 누름: 시험 주행이 중단됩니다.

시작

- **시작** 소프트 키 누름: 중단된 시험 주행이 재개됩니다.

이 항목에 대한 추가 정보

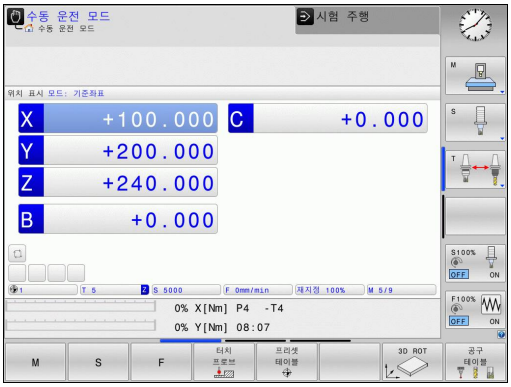
- 시험 주행 수행
  추가 정보: 시험 주행, 페이지 519
- 그래픽 기능
  추가 정보: 그래픽 (옵션 20), 페이지 508
- 시뮬레이션 속도 조정
  추가 정보: 시험 주행 속도 설정, 페이지 509

1.5 공구 설정

올바른 작동 모드 선택

공구는 **수동 운전** 모드에서 설정됩니다.

- ▶ **수동 작동** 모드 키를 누르면 TNC가 수동 모드로 전환됩니다.**수동 운전 모드**



이 항목에 대한 추가 정보

- TNC의 작동 모드
  추가 정보: 작동 모드, 페이지 75

공구 준비 및 측정

- ▶ 공구 홀더에서 필수 공구를 클램핑합니다.
- ▶ 외부 공구 자동 측정 장치로 측정할 경우 공구를 측정하여 길이 및 반경을 기록해두거나 전송 프로그램을 통해 길이 및 반경을 직접 기계로 전송합니다.
- ▶ 기계에서 측정할 경우 공구를 공구 변경자에 저장합니다(**추가 정보:** 포켓 테이블 TOOL_P.TCH, 페이지 67).

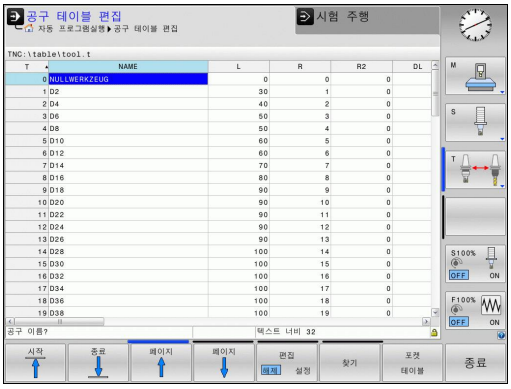
공구 테이블 TOOL.T

공구 테이블 TOOL.T(**TNC:₩table₩**에 영구 저장됨)에는 공구 데이터(예: 길이 및 반경)를 비롯해 TNC에서 기능을 수행하는 데 필요한 공구 관련 상세 정보도 저장됩니다.

공구 테이블 TOOL.T에 공구 데이터를 입력하려면 다음을 수행하십시오.

- 공구 테이블 표시: TNC에서 공구 테이블을 표시합니다.

- 공구 테이블 편집: **편집** 소프트 키를 **켜짐**으로 설정합니다.
- 위쪽 또는 아래쪽 화살표 키를 사용하여 편집할 공구 번호를 선택할 수 있습니다.
- 오른쪽 또는 왼쪽 화살표 키를 사용하여 편집할 공구 데이터를 선택할 수 있습니다.
- 공구 테이블을 종료하려면 **END** 키를 누릅니다.

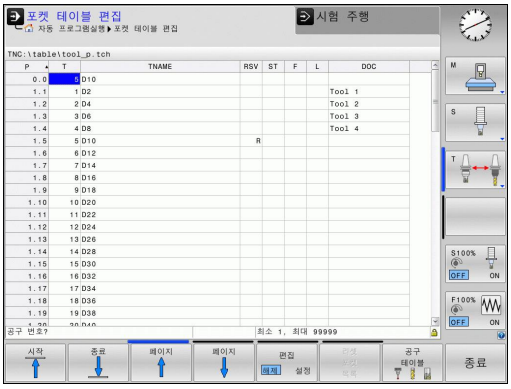


이 항목에 대한 추가 정보

- TNC의 작동 모드
  추가 정보: 작동 모드, 페이지 75
- 공구 테이블 사용
  추가 정보: 테이블에 공구 데이터 입력, 페이지 174

포켓 테이블 TOOL_P.TCH

포켓 테이블의 기능은 기계에 따라 달라집니다. 기계 설명서를 참조하십시오.



포켓 테이블 TOOL_P.TCH(**TNC:₩table₩**에 영구 저장됨)에서 공구 매거진에 포함시킬 공구를 지정합니다.

포켓 테이블 TOOL_P.TCH에 데이터를 입력하려면 다음을 수행하십시오.

- 공구 테이블 표시: TNC에서 공구 테이블을 표시합니다.

- 포켓 테이블 표시: TNC에서 포켓 테이블을 표시합니다.
- 포켓 테이블 편집: **편집** 소프트 키를 **켜짐**으로 설정합니다.
- 위쪽 또는 아래쪽 화살표 키를 사용하여 편집할 포켓 번호를 선택할 수 있습니다.
- 오른쪽 또는 왼쪽 화살표 키를 사용하여 편집할 데이터를 선택할 수 있습니다.
- 포켓 테이블을 종료하려면 **END** 키를 누릅니다.

이 항목에 대한 추가 정보

- TNC의 작동 모드
  추가 정보: 작동 모드, 페이지 75
- 포켓 테이블 사용
  추가 정보: 공구 변경자의 포켓 테이블, 페이지 182

1.6 공작물 설정

올바른 작동 모드 선택

공작물은 **수동 운전 모드** 또는 **핸드휠 모드** 모드에서 설정됩니다.

- **수동 작동** 모드 키를 누르면 TNC가 수동 모드로 전환됩니다.**수동 운전 모드**

이 항목에 대한 추가 정보

- 작동 모드 **수동 운전 모드**:
  추가 정보: 기계축 이동, 페이지 441

공작물 클램핑

공작물을 기계 테이블의 픽스처를 사용하여 마운트합니다. 기계에 3D 터치 프로브가 있는 경우 공작물을 축에 평행하도록 클램핑할 필요가 없습니다.

3D 터치 프로브가 없는 경우 모서리가 기계축에 평행하게 고정되도록 공작물을 정렬해야 합니다.

이 항목에 대한 추가 정보

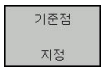
- 데이텀 설정(3D 터치 프로브 사용)(
  추가 정보: 3D 터치 프로브를 사용하여 데이텀 설정(옵션 번호 17), 페이지 485)
- 데이텀 설정(3D 터치 프로브 미사용)(
  추가 정보: 데이텀 설정(3D 터치 프로브 사용 안 함), 페이지 466)

3D 터치 프로브를 사용한 데이텀 설정 (옵션 번호 17)

- 3D 터치 프로브 삽입: **수동 데이터 입력을 통한 위치결정** 모드에서 공구축을 포함하는 **TOOL CALL** 블록을 가동한 후 **수동 작동** 모드로 복귀합니다.

- 프로빙 기능 선택: TNC의 소프트 키 행에 사용 가능한 모든 기능이 표시됩니다.

- 예를 들어, 공작물 모서리에 데이텀을 설정합니다.
- 첫 번째 공작물 모서리에 있는 첫 번째 터치포인트 근처에 터치 프로브를 위치결정합니다.
- 소프트 키를 사용하여 프로빙 방향을 선택합니다.
- **NC 시작**을 누릅니다: 그러면 터치 프로브가 정의된 방향에서 공작물에 닿을 때까지 이동한 다음 시작점으로 자동 복귀합니다.
- 터치 프로브를 첫 번째 공작물의 모서리에 있는 두 번째 터치포인트 근처로 사전 위치결정하려면 축 방향 키를 사용합니다.
- NC 시작을 누릅니다. 그러면 터치 프로브가 정의된 방향에서 공작물에 닿을 때까지 이동한 다음 시작점으로 자동 복귀합니다.
- 터치 프로브를 두 번째 공작물의 모서리에 있는 첫 번째 터치포인트 근처로 사전 위치결정하려면 축 방향 키를 사용합니다.
- 소프트 키를 사용하여 프로빙 방향을 선택합니다.
- NC 시작을 누릅니다. 그러면 터치 프로브가 정의된 방향에서 공작물에 닿을 때까지 이동한 다음 시작점으로 자동 복귀합니다.
- 터치 프로브를 두 번째 공작물의 모서리에 있는 두 번째 터치포인트 근처로 사전 위치결정하려면 축 방향 키를 사용합니다.
- NC 시작을 누릅니다. 그러면 터치 프로브가 정의된 방향에서 공작물에 닿을 때까지 이동한 다음 시작점으로 자동 복귀합니다.
- 그런 다음 TNC에서 측정한 모서리 지점의 좌표를 표시합니다.



- 0으로 설정: **데이텀 설정** 소프트 키를 누릅니다.
- **END** 소프트 키를 눌러 메뉴를 닫습니다.

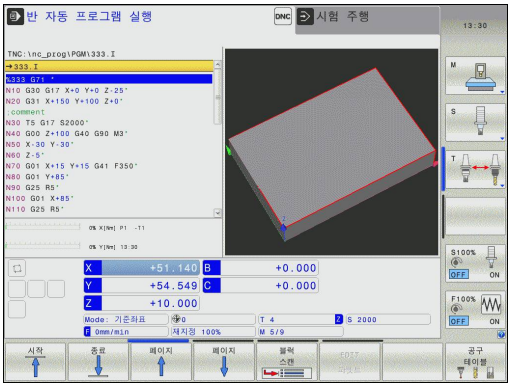
이 항목에 대한 추가 정보

- 데이텀 설정
  추가 정보: 3D 터치 프로브를 사용하여 데이텀 설정(옵션 번호 17), 페이지 485

1.7 첫 번째 프로그램 실행

올바른 작동 모드 선택

반 자동 프로그램 실행 또는 **자동 프로그램 실행** 모드에서 프로그램을 실행할 수 있습니다.



- 작동 모드 키를 누릅니다. TNC에서 작동 모드를 **반 자동 프로그램 실행**으로 전환하고 블록별로 NC 프로그램을 실행합니다 . **NC 시작 키**를 사용하여 각 블록을 승인해야 합니다.

- **자동 프로그램 실행** 작동 모드 키를 누릅니다. 그러면 TNC가 해당 모드로 전환되고 NC 시작 후 프로그램 종료 또는 중단 지점까지 프로그램을 실행합니다.

이 항목에 대한 추가 정보

- TNC의 작동 모드(
  추가 정보: 작동 모드, 페이지 75)
- 프로그램 실행(
  추가 정보: 프로그램 실행, 페이지 522)

실행할 프로그램 선택

- **PGM MGT** 키를 누릅니다. 파일 관리자가 열립니다.

- **마지막 파일** 소프트 키를 누릅니다. TNC에 가장 최근에 선택한 파일이 포함된 팝업 창이 열립니다.
- 원하는 경우 화살표 키를 사용하여 실행할 프로그램을 선택할 수 있습니다. **ENT** 키로 불러옵니다.

이 항목에 대한 추가 정보

- 파일 관리(
  추가 정보: 파일 관리자 사용, 페이지 117)

프로그램 시작

- **NC 시작** 키를 누릅니다. TNC에서 활성 프로그램을 실행합니다.

이 항목에 대한 추가 정보

- 프로그램 실행(
  추가 정보: 프로그램 실행, 페이지 522)

2

소개

2.1 TNC 620

하이덴하인의 TNC 컨트롤은 기존의 밀링 및 드릴링 작업을 편리한 대화식 프로그래밍 언어를 사용하여 기계에서 바로 프로그래밍할 수 있는 작업장 중심의 윤곽 지정 제어장치입니다. 이 제어장치는 밀링, 드릴링 및 보링 기계는 물론 최대 5축을 지원하는 머시닝센터에도 사용됩니다. 또한 프로그램 제어 하에 스핀들의 각도 위치를 변경할 수도 있습니다.

키보드와 화면 레이아웃은 기능을 쉽고 빠르게 사용할 수 있도록 깔끔하게 정리되어 있습니다.

프로그래밍: 하이덴하인 대화식 및 DIN/ISO 형식

하이덴하인 대화식 대화 상자는 매우 간단한 프로그램 작성 방법입니다. 프로그래밍 그래픽을 통해 윤곽을 프로그래밍하기 위한 개별 가공 단계를 알려줍니다. NC 치수 드로잉을 사용할 수 없는 경우 FK 자유 윤곽 프로그래밍이 도움이 됩니다. 시험 주행 또는 프로그램 실행 중에 공작물 가공을 그래픽으로 시뮬레이션할 수 있습니다.

또한 ISO 형식이나 DNC 모드로도 프로그래밍이 가능합니다.

컨트롤에서 한 프로그램을 실행하는 동안 다른 프로그램을 입력하여 테스트할 수도 있습니다.

호환성

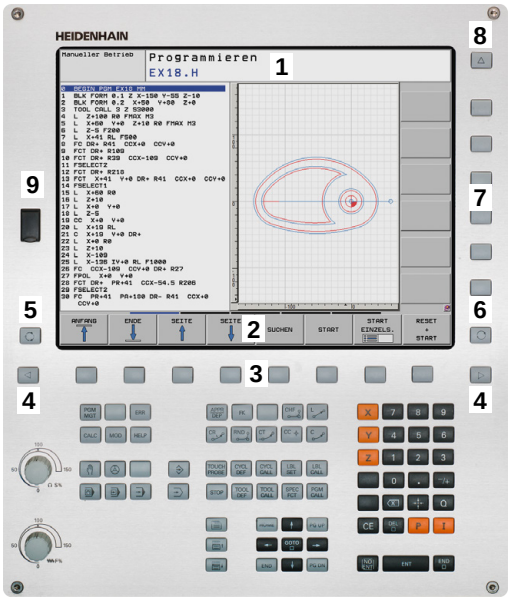
TNC 150 B부터 시작하는 하이덴하인 윤곽 지정 제어장치에서 생성된 가공 프로그램이 TNC 620에서 실행되지 않을 수도 있습니다. NC 블록에 유효하지 않은 요소가 포함된 경우 TNC에서 파일을 열 때 해당 블록이 오류 블록 또는 오류 메시지로 표시됩니다.

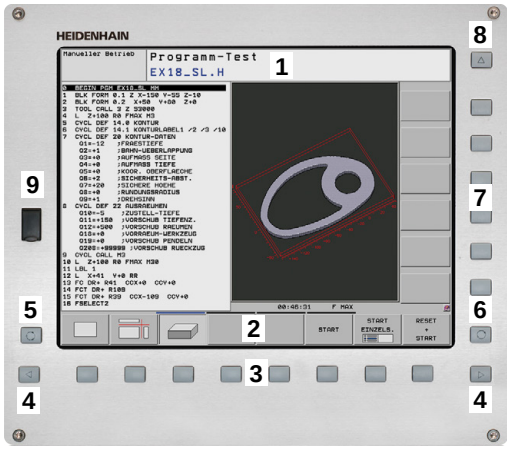
⇨ iTNC 530과 TNC 620 간의 차이점에 대한 자세한 설명을 참조하십시오(**추가 정보:** TNC 620 및 iTNC 530의 기능 비교, 페이지 592).

2.2 시각적 표시 장치 및 작동 패널

표시 화면

TNC는 컴팩트 버전으로 또는 별도의 표시 장치와 작동 패널에서 사용할 수 있습니다. 두 TNC 버전 모두에 15인치 TFT 컬러 평면 패널 디스플레이가 장착되어 있습니다.





1 헤더

TNC를 켜면 화면 헤더에 선택한 작동 모드가 나타납니다(가공 모드는 왼쪽, 프로그래밍 모드는 오른쪽). 현재 활성 상태인 작동 모드는 큰 창에 표시되며 여기에 대화 상자와 TNC 메시지도 함께 나타납니다(TNC에서 그래픽만 표시되는 경우는 제외).

2 소프트 키

푸터에는 소프트 키 행에 추가 기능이 나타납니다. 이러한 기능은 해당 기능 바로 아래에 있는 키를 눌러 선택할 수 있습니다. 소프트 키 행 바로 위에 있는 얇은 바는 소프트 키 전환에 사용되는 왼쪽 및 오른쪽 방향의 키를 눌러 호출할 수 있는 소프트 키 행의 수를 나타냅니다. 활성 소프트 키 행을 나타내는 막대가 강조 표시됩니다.

3 소프트 키 선택 키

4 소프트 키 전환용 키

5 화면 레이아웃 설정

6 가공 모드와 프로그래밍 모드를 전환하기 위한 전환 키

7 기계 제작 업체용 소프트 키 선택 키

8 기계 제작 업체가 사용하는 소프트 키 전환용 키

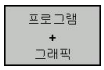
9 USB 연결

화면 레이아웃 설정

화면 레이아웃 선택: 예를 들어, **프로그래밍** 모드에서 사용자는 프로그램 블록을 왼쪽 창에 두고 오른쪽 창에는 프로그래밍 그래픽을 표시하도록 설정할 수 있습니다. 또한 프로그램 구조를 오른쪽 창에 표시하거나 큰 창 하나에 프로그램 블록만 표시할 수도 있습니다. 사용 가능한 화면 창은 선택한 작동 모드에 따라 달라집니다.

화면 레이아웃 설정:

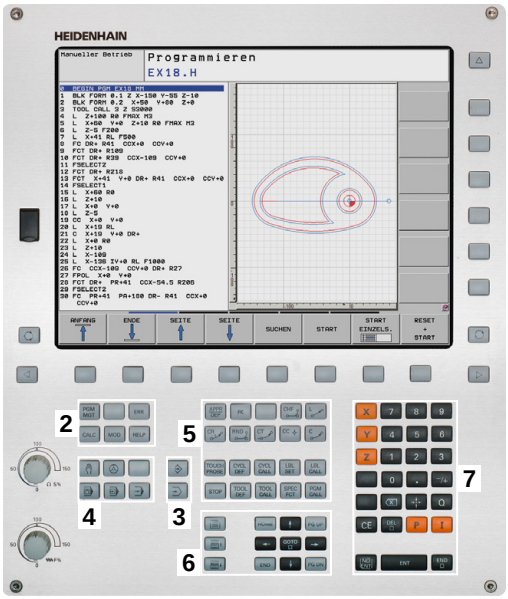
- 화면 전환 키를 누릅니다. 소프트 키 행에는 사용 가능한 레이아웃 옵션이 표시됩니다(**추가 정보:** 작동 모드, 페이지 75).

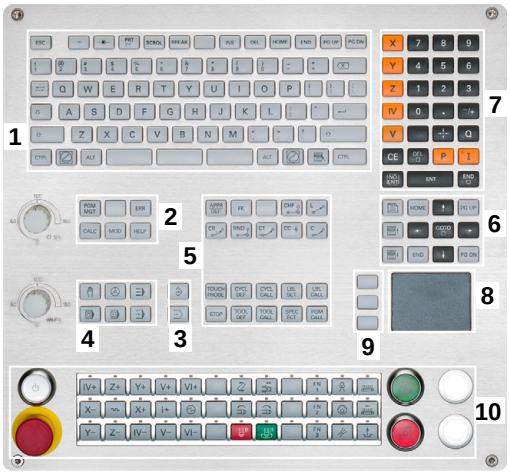


- 소프트 키로 원하는 화면 레이아웃을 선택합니다.

제어판

TNC 620에는 작동 패널이 통합되어 있습니다. 또는 TNC 620는 별도의 표시 장치와 알파벳 키보드가 연결된 작동 패널에서도 사용할 수 있습니다.





1 텍스트 및 파일 이름을 입력하고 ISO 프로그래밍을 수행하기 위한 알파벳 키보드
2
- 파일 관리
- 계산기
- MOD 기능
- 도움말 기능

3 프로그래밍 모드
4 기계 작동 모드
5 프로그래밍 대화 상자 시작
6 탐색 키 및 **GOTO** 점프 명령
7 숫자 입력 및 축 선택
8 터치패드
9 마우스 버튼
10 기계 작동 패널
자세한 내용 기계 설명서

각 키의 기능에 대한 내용은 설명서의 앞부분에 나와 있습니다.

일부 기계 제작 업체에서는 하이덴하인의 표준 작동 패널을 사용하지 않습니다. 기계 설명서를 참조하십시오.

NC 시작 또는 **NC 정지** 같은 외부 키에 대한 설명은 기계 설명서에 나와 있습니다.

2.3 작동 모드

수동 운전 및 핸드휠

기계 공구 설정에는 **수동 작동** 모드가 필요합니다. 이 작동 모드에서는 기계축의 위치를 수동으로 또는 비례적으로 결정하고, 을 설정하고, , 작업 평면을 기울일 수 있습니다.

El 핸드휠 작동 모드에서는 HR 전자 핸드휠을 사용하여 기계축을 수동으로 이동할 수 있습니다.

화면 레이아웃 선택용 소프트 키(앞에서 설명한 대로 선택)

소프트 키	창
위치표시	위치표시
위치표시 + 상태표시	왼쪽: 위치 표시, 오른쪽: 상태 표시
위치 + 운동	왼쪽: 위치, 오른쪽: 충돌 객체

MDI(수동 데이터 입력)를 통한 위치결정

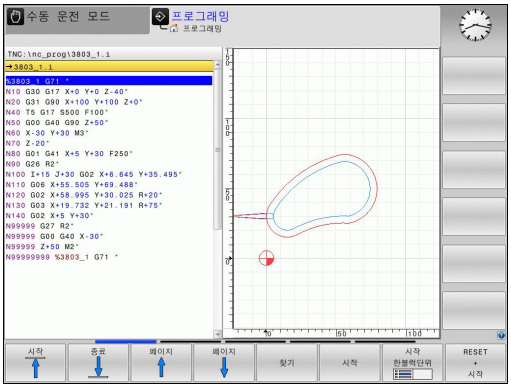
이 작동 모드는 페이스 밀링 또는 사전 위치결정 같은 간단한 이송 운동을 프로그래밍하는 데 사용됩니다.

화면 레이아웃 선택용 소프트 키

소프트 키	창
프로그램	프로그램
프로그램 + 상태표시	왼쪽: 프로그램, 오른쪽: 상태 표시
위치 + 운동	왼쪽: 프로그램, 오른쪽: 충돌 객체

프로그래밍

이 작동 모드에서 사용자는 가공 프로그램을 작성할 수 있습니다. 또한 FK 자유 프로그래밍 기능, 다양한 사이클 및 Q 파라미터 기능을 통해 프로그래밍을 손쉽게 수행하고 필요한 정보를 추가할 수 있습니다. 필요한 경우 프로그래밍 그래픽을 통해 프로그래밍된 이송 경로를 표시할 수 있습니다.

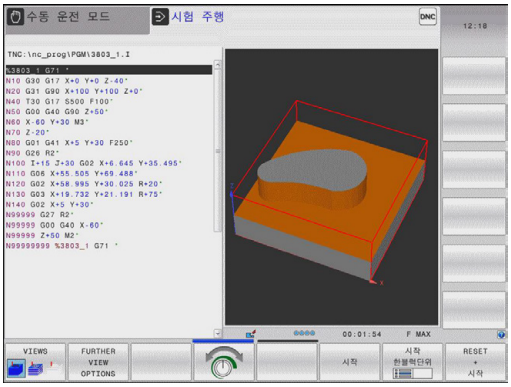


화면 레이아웃 선택용 소프트 키

소프트 키	창
프로그램	프로그램
프로그램 + 선택	왼쪽: 프로그램, 오른쪽: 프로그램 구조
프로그램 + 그래픽	왼쪽: 프로그램 블록, 오른쪽: 프로그래밍 그래픽

시험 주행

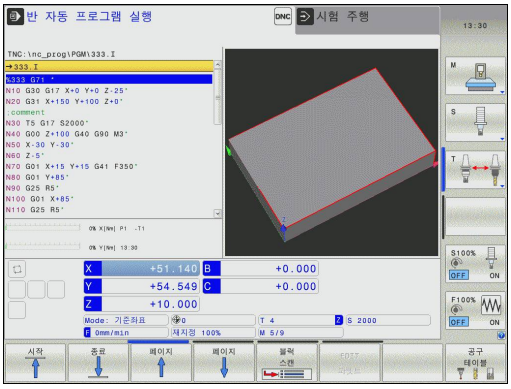
시험 주행 작동 모드의 경우 TNC는 프로그램 및 프로그램 섹션에서 지오메트리 비호환성, 프로그램 내의 누락되거나 잘못된 데이터 또는 작업 공간 위반 사항 같은 오류를 승인합니다. 이 시뮬레이션은 서로 다른 표시 모드에서 그래픽으로 지원됩니다. (옵션 20)



화면 레이아웃 선택용 소프트 키

소프트 키	창
프로그램	프로그램
프로그램 + 상태표시	왼쪽: 프로그램, 오른쪽: 상태 표시
프로그램 + 그래픽	왼쪽: 프로그램, 오른쪽: 그래픽 (옵션 20)
그래픽	그래픽 (옵션 20)

자동 프로그램 실행 및 반자동 프로그램 실행



자동 프로그램실행 모드에서는 프로그램이 끝까지 또는 수동으로 설정한 정지 위치나 프로그래밍된 정지 위치까지 계속해서 실행됩니다. 중단이 끝나면 프로그램 실행을 재개할 수 있습니다.

프로그램 실행 반 자동 모드에서는 **NC 시작** 키를 눌러 각 블록을 개별적으로 실행합니다. 점 패턴 사이클 및 **CYCL CALL PAT**에서 컨트롤은 각 점 이후에 중지합니다.

화면 레이아웃 선택용 소프트 키

소프트 키	창
프로그램	프로그램
프로그램 + 상태표시	왼쪽: 프로그램, 오른쪽: 상태 표시
프로그램 + 그래픽	왼쪽: 프로그램, 오른쪽: 그래픽 (옵션 20)
그래픽	그래픽 (옵션 20)
위치 + 운동	왼쪽: 프로그램, 오른쪽: 충돌 객체
키네마틱	충돌체

팔레트 테이블의 화면 레이아웃 선택용 소프트 키(옵션 번호 22 팔레트 관리)

소프트 키	창
파렛트	팔레트 테이블
프로그램 + 파렛트	왼쪽: 프로그램, 오른쪽: 팔레트 테이블
파렛트 + 상태	왼쪽: 팔레트 테이블, 오른쪽: 상태 표시
파렛트 + 그래픽	왼쪽: 팔레트 테이블, 오른쪽: 그래픽

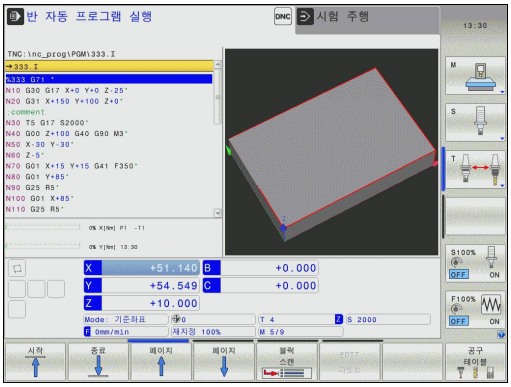
2.4 상태 표시

일반 상태 표시

화면 왼쪽 하단 부분의 일반 상태 표시에는 기계의 현재 상태가 표시됩니다.

또한 다음 작동 모드에서는 자동으로 표시됩니다.

- **반 자동 프로그램**
- **자동 프로그램 실행**
- **MDI(수동 데이터 입력)를 통한 위치결정**



그래픽 화면 레이아웃이 선택되어 있는 경우 상태 표시는 나타나지 않습니다.

수동 작동 및 **El. 핸드휠** 모드에서는 상태 표시가 큰 창에 표시됩니다.

상태 표시 정보

아이콘	의미
ACTL.	위치 표시: 실제, 공칭 또는 이동 거리 좌표 모드
X Y Z	기계축(TNC에 보조축이 소문자로 표시됨): 표시되는 축의 순서와 갯수는 기계 제작 업체에서 결정합니다. 자세한 내용은 기계 설명서를 참조하십시오.
	프리셋 테이블의 활성 프리셋 수입니다. 데이텀을 수동으로 설정한 경우 기호 뒤에 **MAN**이라는 텍스트가 표시됩니다.
F S M	표시되는 이송 속도(inch)는 유효값의 10분의 1에 해당합니다. 스핀들 속도 S, 이송 속도 F 및 활성 M 기능
	축이 클램핑되었습니다.
	축을 핸드휠로 이동할 수 있습니다.
	축이 기본 회전에 따라 이동합니다.
	축이 3D 기본 회전에 따라 이동합니다.
	축이 기울어진 작업면에서 이동합니다.
TC PM	**M128**이 활성화되어 있습니다.

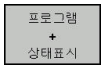
아이콘	의미
	활성 프로그램 없음
	프로그램 실행이 시작됨
	프로그램 실행이 중지됨
	프로그램이 중단되었습니다(**추가 정보:** 가공 중단, 페이지 523).
	프로그램 실행 중지하는 중
ACC	ACC(액티브 채터 제어) 기능이 활성화되어 있습니다(옵션 번호 145).
CTC	CTC 기능이 활성화되어 있음(옵션 번호 141)

추가 상태 표시

추가 상태 표시에는 프로그램 실행에 대한 세부 정보가 포함되어 있습니다. 이 표시는 **프로그래밍** 모드를 제외한 모든 작동 모드에서 호출할 수 있습니다.

추가 상태 표시를 설정하는 방법

- 화면 레이아웃용 소프트 키 행을 호출합니다.



- 추가 상태 표시의 화면 레이아웃 선택: 화면 오른쪽에 **개요** 상태 폼이 표시됩니다.

추가 상태 표시를 선택하는 방법

- **상태** 소프트 키가 나타날 때까지 소프트 키 행을 전환합니다.

- 위치 및 좌표 같은 추가 상태 표시를 소프트 키를 통해 바로 선택합니다. 또는

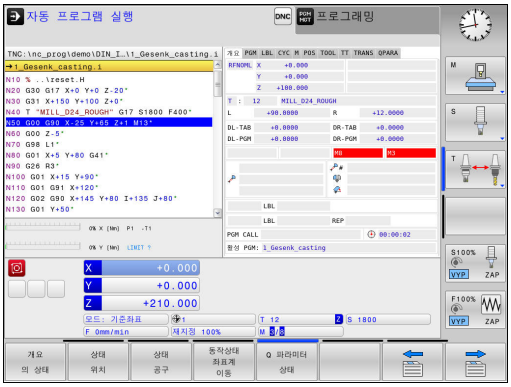
- 전환 소프트 키를 사용하여 원하는 뷰를 선택합니다.

아래 설명된 사용 가능한 상태 표시는 소프트 키를 사용하여 직접 선택하거나 전환 소프트 키를 사용하여 선택할 수 있습니다.

아래 설명된 일부 상태 정보는 TNC에서 관련 소프트웨어 옵션을 활성화하지 않으면 사용할 수 없습니다.

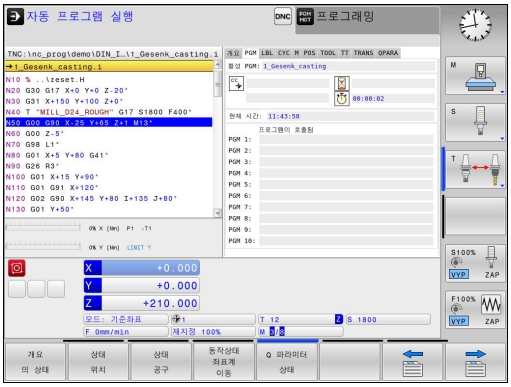
개요

사용자가가 TNC를 켜고 **프로그램 + 상태표시** (또는 **위치표시 + 상태표시**) 화면 레이아웃을 선택하면 TNC가 **개요** 상태 폼을 표시합니다. 개요 폼에는 다양한 세부 폼에서도 확인할 수 있는 가장 중요한 상태 정보가 요약되어 있습니다.



소프트 키	의미
개요 의 상태	위치 표시
	공구 정보
	활성 M 기능
	활성 좌표 변환
	활성 서브프로그램
	활성 프로그램 섹션 반복
	PGM CALL로 호출된 프로그램
	현재 가공 시간
	활성 주 프로그램 이름

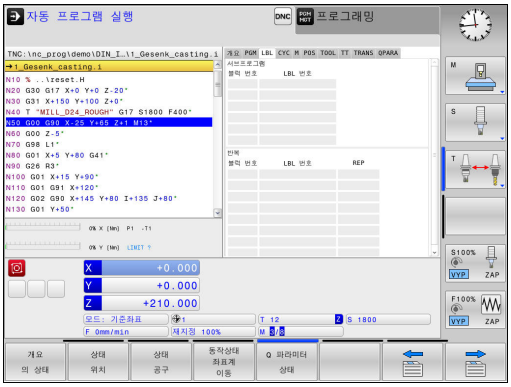
일반 프로그램 정보(PGM 탭)



소프트 키	의미
직접 선택할 수 없음	활성 주 프로그램 이름
	원 중심 CC(극)
	정지 시간 카운터
	시험 주행 작동 모드에서 프로그램이 완전히 시뮬레이션되었을 때의 가공 시간
	현재 가공 시간(%)
	현재 시간
	활성 프로그램

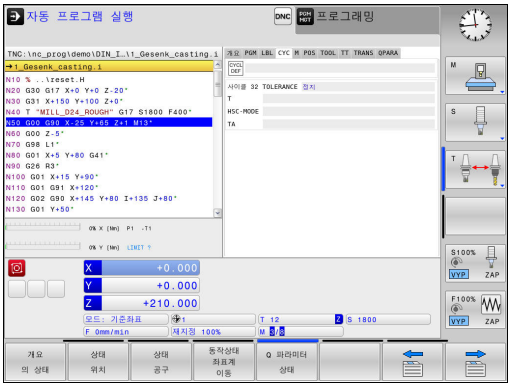
프로그램 섹션 반복/서브프로그램(LBL 탭)

소프트 키	의미
직접 선택할 수 없음	블록 번호, 레이블 번호 및 프로그래밍된 반복/아직 실행하지 않은 반복이 있는 활성 프로그램 섹션 반복
	서브프로그램을 호출한 블록 번호 및 호출된 레이블 번호가 있는 활성 서브프로그램



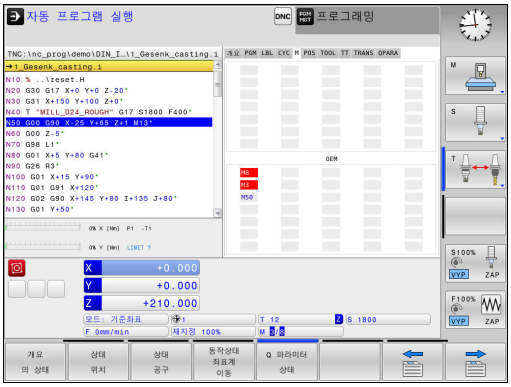
표준 사이클 정보(CYC 탭)

소프트 키	의미
직접 선택할 수 없음	활성 고정 사이클
	사이클 32 허용 공차의 활성 값



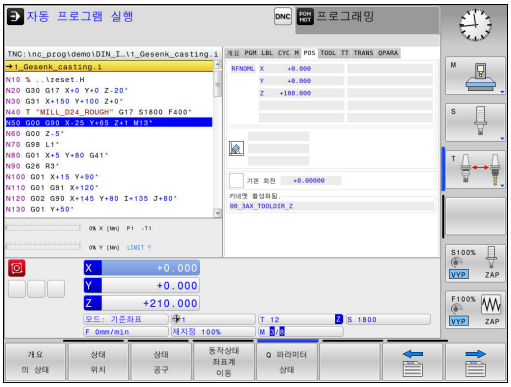
활성 보조 기능 M(M 탭)

소프트 키	의미
직접 선택할 수 없음	변경할 수 없는 활성 M 기능 목록
	기계 제작 업체에서 변경하는 활성 M 기능 목록

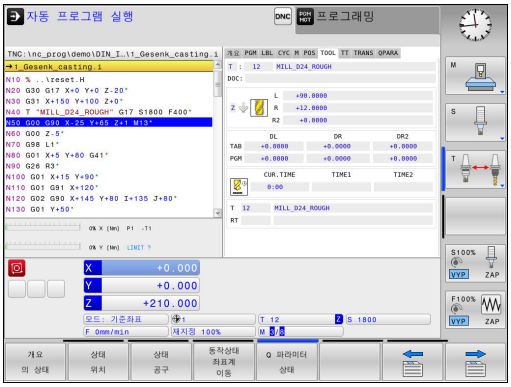


위치 및 좌표(POS 탭)

소프트 키	의미
상태 위치	위치 표시 형식(예: 실제 위치)
	작업 평면의 틸팅각
	기본 회전 각도
	활성 역학

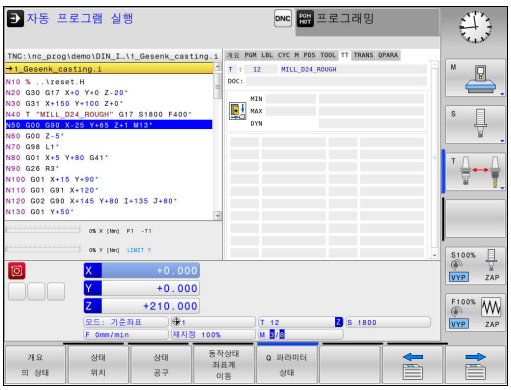


공구 정보(TOOL 탭)



소프트 키	의미
상태 공구	활성 공구 표시: ■ T: 공구 번호 및 공구 이름 ■ RT: 대체 공구 번호 및 이름
	공구축
	공구 길이 및 공구 반경
	공구 테이블(TAB) 및 **TOOL CALL**(PGM)로부터의 보정량(보정값)
	공구 사용 시간, 최대 공구 사용 시간(TIME 1) 및 **TOOL CALL** 시 최대 공구 사용 시간(TIME 2)
	프로그래밍 공구 및 대체 공구 표시

공구 측정(TT 탭)

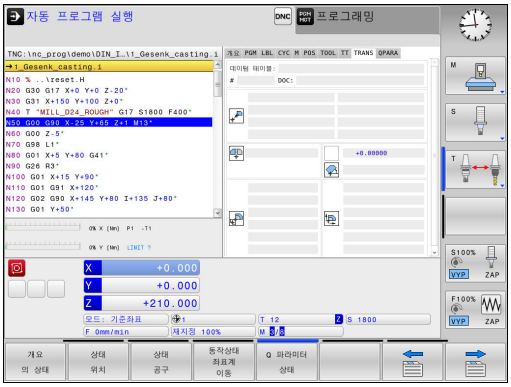


해당 기능이 기계에서 활성화되어 있는 경우에만 TNC에 TT 탭이 표시됩니다.

소프트 키	의미
직접 선택할 수 없음	측정할 공구 수
	공구 반경 또는 공구 길이의 측정 여부 표시
	개별 절삭 날 측정의 최소값 및 최대값과 회전 공구 측정 결과(DYN = 동적 측정)
	해당 측정값이 있는 절삭 날의 번호. 측정된 값 다음에 별표가 오면 공구 테이블의 허용 공차를 초과한 것임

좌표 변환(TRANS 탭)

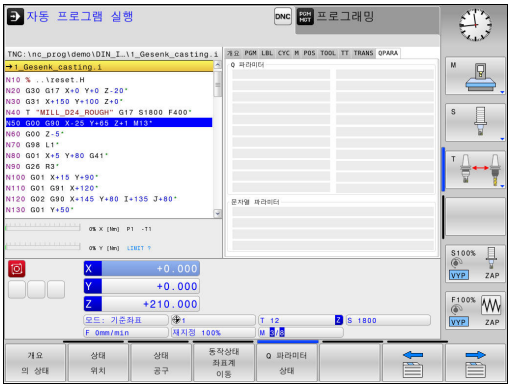
소프트 키	의미
동작상태 좌표계 이동	활성 데이텀 테이블 이름
	활성 데이텀 번호(#), 활성 데이텀 번호의 활성 라인 설명(**DOC**)(사이클 G53)
	활성 데이텀 전환(사이클 G54), TNC에는 최대 8축의 활성 데이텀 전환이 표시됨
	대칭축(사이클 G28)
	활성 기본 회전
	활성 회전 각도(사이클 G73)
	활성 배율(사이클 G72), TNC에는 최대 6축의 활성 배율이 표시됨
	확장 데이텀



추가 정보: 사이클 프로그래밍 사용 설명서

Q 파라미터 표시(QPARA 탭)

소프트 키	의미
Q 파라미터 상태	정의된 Q 파라미터의 현재 값 표시
	정의된 문자열 파라미터의 문자열 표시



Q 파라메터 리스트 소프트 키를 누릅니다. 팝업 창이 열립니다. 각 파라미터 유형(Q, QL, QR, QS)에 대해 제어하려는 파라미터 번호를 정의합니다. 단일 Q 파라미터는 쉼표로 분리하고 순차적 Q 파라미터는 하이픈으로 연결합니다(예: 1, 3, 200-208). 파라미터 유형별 입력 범위는 132자입니다.

QPARA 탭에는 항상 소수점 8번째 자리까지 표시됩니다. 예를 들어 Q1 = COS 89.999의 결과는 컨트롤에서 0.00001745로 표시됩니다. 컨트롤에는 아주 크거나 아주 작은 값이 지수 표기로 표시됩니다. Q1 = COS 89.999 * 0.001의 결과는 컨트롤에서 +1.74532925e-08으로 표시되는데 여기서 e-08은 10^{-8} 인자에 해당합니다.

2.5 창 관리자

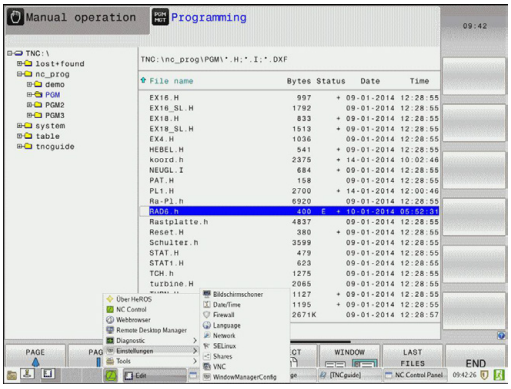
기계 제작 업체에서 창 관리자의 사용 가능한 기능 및 동작을 결정합니다. 기계 설명서를 참조하십시오.

TNC에는 Xfce 창 관리자 기능이 있습니다. Xfce는 UNIX 기반 운영 체제용 표준 애플리케이션이며 GUI(그래픽 사용자 인터페이스)를 관리하는 데 사용됩니다. 창 관리자에서 다음과 같은 기능을 사용할 수 있습니다.

- 여러 애플리케이션 간 전환을 위해 작업 표시줄을 표시합니다 (사용자 인터페이스).
- 기계 제작 업체에서 특수 애플리케이션을 실행할 수 있는 추가 데스크톱을 관리합니다.
- NC 소프트웨어 애플리케이션과 기계 제작 업체의 애플리케이션 간 포커스를 제어합니다.
- 팝업 창의 크기 및 위치를 변경할 수 있습니다. 팝업 창을 닫고 축소하거나 원래 크기로 되돌릴 수 있습니다.

창 관리자의 애플리케이션 또는 창 관리자 자체에 오류가 발생한 경우 화면 왼쪽 상단에 별표가 표시됩니다. 이 경우 창 관리자로 전환하여 문제를 해결하십시오. 필요한 경우 기계 설명서를 참조하십시오.

작업 표시줄



작업 표시줄에서 마우스를 클릭하여 다양한 작업 공간을 선택할 수 있습니다. TNC에는 다음 작업 공간이 제공됩니다.

- 작업 공간 1: 활성 작동 모드
- 작업 공간 2: 활성 프로그래밍 모드
- 작업 공간 3: 제작 업체의 애플리케이션(옵션)

또한 TNC와 병렬로 시작한 다른 애플리케이션을 작업 표시줄에서 선택할 수 있습니다. 예:**PDF 뷰어** 또는 **TNCguide**로 전환.

녹색 하이덴하인 기호를 클릭하면 정보를 얻거나 설정을 하거나 애플리케이션을 시작할 수 있는 메뉴가 열립니다. 다음과 같은 기능들을 사용할 수 있습니다.

- **About HEROS**: TNC의 운영 체제에 관한 정보
- **NC Control**: TNC 소프트웨어 시작 및 종료. 진단 목적으로만 허용됩니다.
- **웹 브라우저**: 웹 브라우저 시작
- **원격 데스크톱 관리자**(옵션 번호 133): 외부 컴퓨터 장치의 표시 및 원격 조작
- **Diagnostics**: 승인된 전문가가 진단 기능을 시작하는 경우에만 사용 가능
- **설정**: 기타 설정 구성
  - **날짜/시간**: 날짜 및 시간 설정
  - **언어**: 시스템 대화 상자 언어 설정. 시작 시 TNC가 본 설정에 **CfgDisplayLanguage**(No 101300) 기계 파라미터의 언어 설정을 덮어 씁니다.
  - **네트워크**: 컨트롤의 네트워크 설정
  - **화면보호기**: 화면보호기 설정
  - **SELinux**: Linux 기반 운영 체제에 대한 보안 소프트웨어 설정
  - **공유**: 외부 네트워크 드라이브 설정
  - **VNC**: 유지관리 목적으로 컨트롤에 접속하는 외부 소프트웨어 설정(**가상네트워크컴퓨팅**)
  - **WindowManagerConfig**: 창 관리자 설정을 하는 승인된 전문가만 사용 가능
  - **방화벽**: 방화벽 설정
    추가 정보: 방화벽, 페이지 558
- **공구**: 승인된 사용자 전용 도구에서 사용 가능한 애플리케이션은 TNC의 파일 관리에서 관련 파일 형식을 선택하여 직접 시작할 수 있습니다(
  추가 정보: 파일 관리 기본, 페이지 114).

2.6 원격 데스크톱 관리자 (옵션 133)

소개

원격 데스크톱 관리자를 사용하면 이더넷으로 연결된 외부 컴퓨터 장치를 TNC 화면에 표시해서 TNC를 통해 작동할 수 있습니다. 또한 HeROS에서 특정 프로그램을 시작하고 외부 서버의 웹 페이지를 표시할 수 있습니다.

다음과 같은 연결 옵션을 사용할 수 있습니다.

- **Windows 터미널 서비스(RDP)**: 원격 Windows 컴퓨터의 데스크톱을 컨트롤에 표시합니다.
- **Windows 터미널 서비스(RemoteFX)**: 원격 Windows 컴퓨터의 데스크톱을 컨트롤에 표시합니다.
- **VNC**: 외부 컴퓨터에 대한 연결(예: HEIDENHAIN-IPC)입니다. Windows 또는 Unix 원격 컴퓨터의 데스크톱을 컨트롤에 표시합니다.
- **컴퓨터 끄기/재시작**: 승인된 전문가만 사용 가능합니다.
- **World Wide Web**: 승인된 전문가만 사용 가능합니다.
- **SSH**: 승인된 전문가만 사용 가능합니다.
- **XDMCP**: 승인된 전문가만 사용 가능합니다.
- **사용자 정의 연결**: 승인된 전문가만 사용 가능합니다.

하이덴하인은 HeROS 5와 IPC 6341 사이의 기능적 연결을 보장합니다. 하이덴하인은 외부 장치와의 기타 모든 조합 또는 연결의 올바른 기능을 보장하지 않습니다.

연결 구성 – Windows 터미널 서비스

외부 컴퓨터 구성

Windows 터미널 서비스에 연결할 때 외부 컴퓨터용 추가 소프트웨어는 필요하지 않습니다.

예를 들어 Windows 7 운영 체제에서 외부 컴퓨터를 구성하려면 다음과 같이 진행합니다.

- Windows 시작 버튼을 누른 후 작업 표시줄에서 **시스템 제어** 메뉴 항목을 선택합니다.
- **시스템** 메뉴 항목을 선택합니다.
- **고급 시스템 설정** 메뉴 항목을 선택합니다.
- **원격** 탭을 선택합니다.
- **원격 지원** 영역에서 **이 컴퓨터와 원격 지원 연결을 허용** 기능을 활성화합니다.
- **원격 데스크톱** 영역에서 **모든 버전의 원격 데스크톱이 설치된 컴퓨터에서 연결 허용** 기능을 활성화합니다.
- **확인** 버튼을 눌러 설정을 승인합니다.

TNC 구성

외부 컴퓨터의 운영 체제 및 사용되는 프로토콜에 따라 **Windows 터미널 서비스(RDP)** 또는 **Windows 터미널 서비스(RemoteFX)**를 선택합니다.

다음과 같이 TNC를 구성합니다.

- 녹색 하이덴하인 버튼을 누른 후 작업 표시줄에서 **원격 데스크톱 관리자** 메뉴 항목을 선택합니다.
- **원격 데스크톱 관리자** 창에서 **새 연결** 버튼을 누릅니다.
- **Windows 터미널 서비스(RDP)** 또는 **Windows 터미널 서비스(RemoteFX)** 메뉴 항목을 선택합니다.
- **편집 연결** 창에서 필요한 연결 정보를 지정합니다.

2.6 원격 데스크톱 관리자 (옵션 133)

설정	의미	입력
연결 이름	원격 데스크톱 관리자에서 연결 이름	필수
연결 종료 후 다시 시작	연결 종료 시 동작: ■ 항상 재시작 ■ 재시작하지 않음 ■ 오류 발생 후 항상 재시작 ■ 오류 발생 후 묻기	필수
로그인 후 자동 시작	컨트롤에 전원이 공급되는 동안 자동으로 연결 설정	필수
즐겨찾기에 추가	작업 표시줄 연결 아이콘: ■ 왼쪽 마우스 버튼을 두 번 클릭합니다. 컨트롤이 연결을 시작합니다. ■ 왼쪽 마우스 버튼을 한 번 클릭합니다. 컨트롤이 연결된 데스크톱으로 변경됩니다. ■ 오른쪽 마우스 버튼을 한 번 클릭합니다. 컨트롤이 연결 메뉴를 표시합니다.	필수
다음 작업 공간으로 이동	연결을 위한 데스크톱 번호(데스크톱 0과 1은 NC 소프트웨어용으로 할당)	필수
USB 대용량 메모리 해제	연결된 USB 대용량 메모리 액세스 허용	필수
컴퓨터	외부 컴퓨터의 호스트 이름 또는 IP 주소	필수
사용자 이름	사용자의 이름	필수
암호	사용자 암호	필수
Windows 도메인	외부 컴퓨터의 도메인	필수
전체 화면 모드 또는 **사용자 정의 창 크기**	연결 창의 크기	필수
고급 옵션 영역의 항목	승인된 전문가만 사용 가능합니다.	옵션

연결 구성 – VNC

외부 컴퓨터 구성

외부 컴퓨터에서 VNC에 연결는 경우 추가 VNC 서버는 필요하지 않습니다.
TNC를 구성하기 전에 VNC 서버(예: TightVNC 서버)를 설치하고 구성합니다.

TNC 구성

다음과 같이 TNC를 구성합니다.

- 작업 표시줄에서 **원격 데스크톱 관리자** 메뉴 항목을 선택합니다.
- **원격 데스크톱 관리자** 창에서 **새 연결** 버튼을 누릅니다.
- **VNC** 메뉴 항목을 선택합니다.
- **편집 연결** 창에서 필요한 연결 정보를 지정합니다.

설정	의미	입력
연결 이름	원격 데스크톱 관리자에서 연결 이름	필수
연결 종료 후 다시 시작	연결 종료 시 동작: ■ 항상 재시작 ■ 재시작하지 않음 ■ 오류 발생 후 항상 재시작 ■ 오류 발생 후 묻기	필수
로그인 후 자동 시작	컨트롤에 전원이 공급되는 동안 자동으로 연결 설정	필수
즐겨찾기에 추가	작업 표시줄 연결 아이콘: ■ 왼쪽 마우스 버튼을 두 번 클릭합니다. 컨트롤이 연결을 시작합니다. ■ 왼쪽 마우스 버튼을 한 번 클릭합니다. 컨트롤이 연결된 데스크톱으로 변경됩니다. ■ 오른쪽 마우스 버튼을 한 번 클릭합니다. 컨트롤이 연결 메뉴를 표시합니다.	필수
다음 작업 공간으로 이동	연결을 위한 데스크톱 번호(데스크톱 0과 1은 NC 소프트웨어용으로 할당)	필수
USB 대용량 메모리 해제	연결된 USB 대용량 메모리 액세스 허용	필수
컴퓨터	외부 컴퓨터의 호스트 이름 또는 IP 주소	필수
암호	VNC 서버 연결용 암호	필수
전체 화면 모드 또는 **사용자 정의 창 크기**	연결 창의 크기	필수
추가 연결 허용(공유)	다른 VNC 연결을 통해서도 VNC 서버에 대한 액세스 허용	필수
조회 전용	외부 컴퓨터는 표시 모드에서 작동할 수 없음	필수
고급 옵션 영역의 항목	승인된 전문가만 사용 가능합니다.	옵션

2.6 원격 데스크톱 관리자 (옵션 133)

연결 시작 및 정지

연결이 구성되면 원격 데스크톱 관리자 창에 아이콘이 표시됩니다. 오른쪽 마우스 키로 연결 아이콘을 클릭하여 표시를 시작하고 정지할 수 있는 메뉴를 엽니다.

키보드에서 오른쪽 DIADUR 키를 사용해서 데스크톱 3으로 변경하고 TNC 인터페이스로 되돌립니다. 작업 표시줄에서 이 데스크톱으로 변경할 수도 있습니다.

외부 연결 또는 외부 컴퓨터의 데스크톱이 활성 상태인 경우 마우스 및 키보드의 모든 입력이 여기에서 전송됩니다.

모든 연결은 HEROS 5 운영 체제의 종료 시 자동으로 취소됩니다. 하지만 연결만 취소되고 외부 컴퓨터 또는 외부 시스템은 자동으로 종료되지 않습니다.

2.7 SELinux 보안 소프트웨어

SELinux는 Linux 기반 운영 체제의 확장입니다. SELinux는 MAC(Mandatory Access Control)를 기반으로 하는 추가적인 보안 소프트웨어 패키지로서 시스템에서 프로세스나 기능을 무단으로 실행할 수 없도록 합니다. 따라서 바이러스 및 기타 맬웨어로부터 보호합니다.

MAC를 기반으로 하면 명시적으로 허용된 작업만 TNC에서 실행할 수 있습니다. 이 소프트웨어는 Linux에서 일반적인 액세스 제한 이외의 추가적인 보호를 제공하기 위한 것입니다. 일부 프로세스 및 작업은 SELinux의 표준 기능 및 액세스 컨트롤이 허용하는 경우에만 실행할 수 있습니다.

TNC에 설치된 SELinux는 하이덴하인 NC 소프트웨어로 설치한 프로그램만 실행할 수 있도록 허용합니다. 표준 설치에서는 다른 프로그램을 실행할 수 없습니다.

HEROS 5에서의 SELinux 액세스 제어는 다음과 같이 조정되어 있습니다.

- TNC는 하이덴하인 NC 소프트웨어로 설치한 애플리케이션만 실행합니다.
- 소프트웨어 보안과 관련된 파일(SELinux 시스템 파일, HEROS 5 부팅 파일 등)은 명시된 일부 프로그램에 의해서만 변경될 수 있습니다.
- 다른 프로그램에서 생성한 새 파일은 절대로 실행하면 안 됩니다.
- USB 데이터 이동 매체의 선택은 취소할 수 없습니다.
- 새 파일을 실행할 수 있는 프로세스는 다음 두 가지뿐입니다.
  - 소프트웨어 업데이트 시작 하이덴하인 소프트웨어 업데이트는 시스템 파일을 교체하거나 변경할 수 있습니다.
  - SELinux 구성 시작: SELinux 구성은 주로 기계 제작 업체에 의해 암호로 보호됩니다. 관련 기계 설명서를 참조하십시오.

외부 공격으로부터 추가적인 보호를 제공하므로 하이덴하인은 SELinux를 활성화할 것을 권장합니다.

2.8 액세서리: 하이덴하인 3-D 터치 프로브 및 핸드휠

3D 터치 프로브(터치 프로브 기능 소프트웨어 옵션)

다양한 하이덴하인 3D 터치 프로브를 사용하여 다음을 수행할 수 있습니다.

- 공작물 자동 정렬
- 신속 정확하게 데이터 설정
- 프로그램 실행 도중 공작물 측정
- 공구 측정 및 검사

사이클의 모든 기능(터치 프로브 사이클 및 가공 사이클)은 사이클 프로그래밍 사용 설명서에 나와 있습니다. 이 사용 설명서가 필요한 경우 하이덴하인에 문의하십시오. ID: 1096886-xx

TS 220, TS 440, TS 444, TS 640, TS 740 및 터치 트리거 프로브

이 터치 프로브는 자동 공작물 정렬, 데이터 설정 및 공작물 측정에 특히 유용합니다. TS 220은 트리거링 신호를 케이블을 통해 전송하며, 디지타이징을 때때로 수행해야 하는 경우 경제적인 대안입니다.

TS 640 및 소형 TS 440에는 트리거링 신호를 TNC로 무선 적외선 전송하는 기능이 있습니다. 따라서 자동 공구 변경자가 있는 기계에서 매우 편리하게 사용할 수 있습니다.

작동 원리: 하이덴하인 트리거링 터치 프로브는 내마모성을 갖춘 광 스위치를 통해 스타일러스가 비껴 이동하는 즉시 전기 신호를 생성합니다. 생성된 신호는 컨트롤로 전송되며, 이를 통해 터치 프로브의 현재 위치가 실제값으로 저장됩니다.

공구 측정용 TT 140 공구 터치 프로브

TT 140은 공구 측정 및 검사를 위한 트리거링 3D 터치 프로브입니다. TNC에서는 이 터치 프로브용 세 개의 사이클을 제공하며, 이를 통해 스핀들이 회전하거나 정지된 상태에서 공구 길이와 반경을 측정할 수 있습니다. TT 140은 디자인이 매우 견고하고 보호 수준이 뛰어나 절삭유, 조각 등의 영향을 받지 않습니다. 트리거링 신호는 내마모성 및 높은 안정성을 갖춘 광 스위치에서 생성됩니다.

HR 핸드휠

핸드휠을 사용하면 축 슬라이드를 직접 정확하면서도 손쉽게 이동할 수 있습니다. 또한 핸드휠의 회전에 따라 다양한 이송을 사용할 수 있습니다. 하이덴하인에서는 HR 130 및 HR 150 패널 장착 핸드휠 외에도 HR 410 휴대형 핸드휠을 선보이고 있습니다.

3

프로그래밍: 기본 사항, 파일 관리

3.1 기본 사항

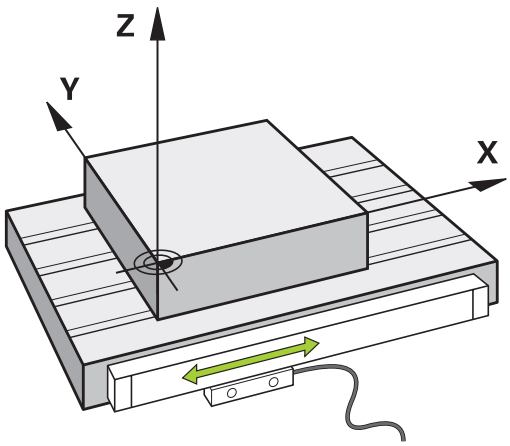
인코더 및 기준점 배치

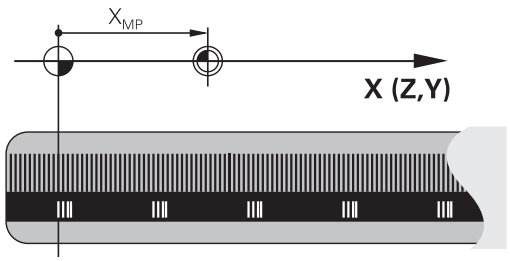
기계축에는 기계 테이블 또는 공구의 위치를 등록하는 위치 인코더가 장착되어 있습니다. 대개 선형 인코더에는 선형축이, 각도 인코더에는 로타리 테이블 및 틸팅축이 부착되어 있습니다.

기계축이 이동하면 해당 위치 인코더에서 전기 신호를 생성합니다. TNC에서는 이 신호를 평가하여 기계축의 정확한 실제 위치를 계산합니다.

전원이 중단되면 계산된 위치가 더 이상 기계 슬라이드의 실제 위치를 나타내지 않게 됩니다. 상대 위치 인코더에는 계산된 위치와 실제 위치 간의 연관성을 되돌리기 위해 기준점이 제공됩니다. 위치 인코더의 눈금에는 하나 이상의 기준점이 포함되어 있으며, 이 점을 통과하는 경우 TNC로 신호가 전송됩니다. TNC에서는 해당 신호를 통해 기계 위치에 대해 표시된 위치를 다시 지정할 수 있습니다. 거리가 코딩된 기준점이 있는 선형 인코더의 경우에는 기계축을 20mm 이하, 각도 인코더의 경우에는 20° 이하로 이동해야 합니다.

절대 인코더의 경우 전원을 켜는 즉시 절대 위치값이 컨트롤로 전송됩니다. 이를 통해 전원을 켜자마자 기계 슬라이드 위치에 대한 실제 위치가 다시 지정됩니다.



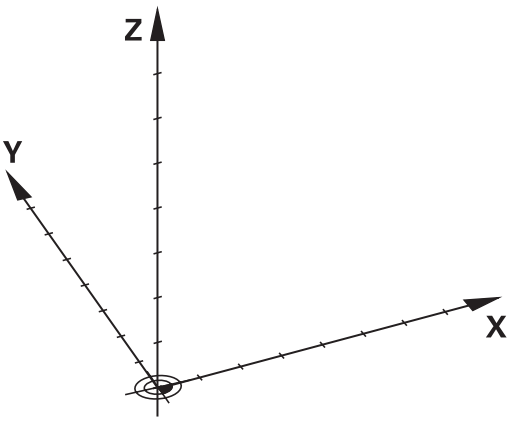


좌표계

평면이나 공간의 위치를 정의하려면 좌표계가 필요합니다. 위치 데이터는 항상 미리 결정된 지점을 기준으로 하며 좌표를 통해 나타납니다.

직교 좌표계(사각형 좌표계)는 세 좌표축 X, Y 및 Z를 기준으로 합니다. 이러한 축은 서로 수직이며 데이텀이라는 한 지점에서 교차합니다. 좌표는 데이텀에서 이러한 방향 중 한 방향에서의 거리를 나타냅니다. 그러므로 평면의 위치는 두 좌표를 통해 나타나며 공간의 위치는 세 좌표를 통해 나타납니다.

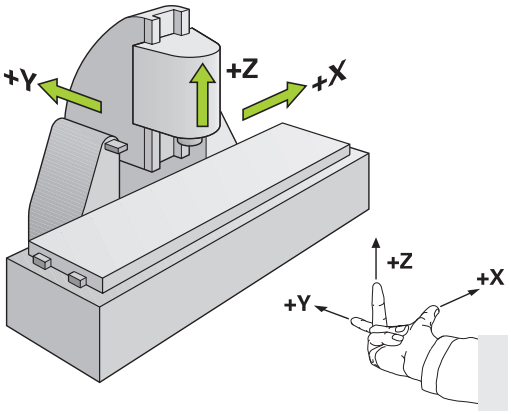
데이텀 기준의 좌표를 절대 좌표라고 합니다. 상대 좌표는 좌표계 내에서 사용자가 정의하는 다른 위치(기준점)를 참조합니다. 상대 좌표값은 증분 좌표값이라고도 합니다.

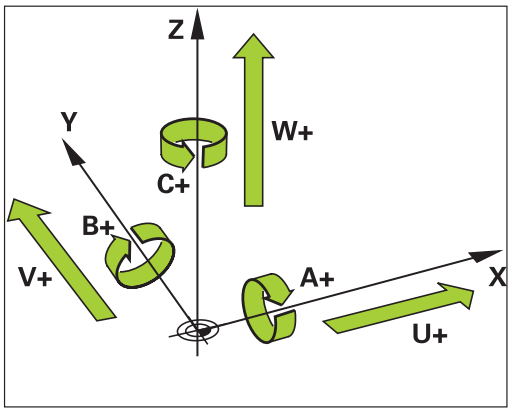


밀링 기계의 기준계

밀링 기계를 사용할 때는 공구 이동을 직교 좌표계 방향으로 조정합니다. 오른쪽 그림에서는 직교 좌표계를 통해 기계축을 설명하는 방법을 보여 줍니다. 이 그림은 사용자가 3축 방향을 기억하기 위한 오른손 법칙에 대해 설명하는 데, 법칙에 따르면 중지는 공작물에서 공구축(Z축)을 향한 양의 위치를 가리키고, 엄지는 X축 양의 방향, 그리고 검지는 Y축 양의 방향을 가리킵니다.

TNC 620에서는 선택적으로 축을 최대 5개까지 제어할 수 있습니다. U, V 및 W축은 각각 기본축인 X, Y 및 Z에 평행한 보조 선형축입니다. 로타리축은 A, B 및 C로 지정됩니다. 오른쪽 아래 그림에서는 기본축에 대한 보조축 및 로타리축 지정을 보여 줍니다.





밀링 기계에서 축 지정

밀링 기계의 X, Y 및 Z축을 각각 공구축, 기본축(첫 번째 축) 및 보조축(두 번째 축)이라고도 합니다. 공구축 지정은 기본축과 보조축 지정에 결정적인 영향을 줍니다.

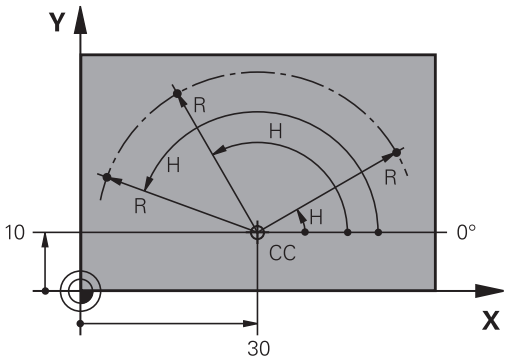
공구축	기본축	보조축
X	Y	Z
Y	Z	X
Z	X	Y

직교 좌표

공정 드로잉의 크기가 직교 좌표로 지정되어 있는 경우에는 NC 프로그램도 직교 좌표를 사용하여 작성합니다. 그러나 원호 또는 각도를 포함하는 파트의 경우에는 극 좌표로 치수를 지정하는 것이 보다 편리합니다.

직교 좌표 X, Y 및 Z는 3차원 좌표로 공간의 점을 나타낼 수 있는 반면, 극 좌표는 2차원이며 평면의 점을 나타냅니다. 극 좌표의 데이텀은 CC(원 중심), 즉 '극'에 있습니다. 다음과 같은 요소를 사용하여 평면의 위치를 명확하게 설명할 수 있습니다.

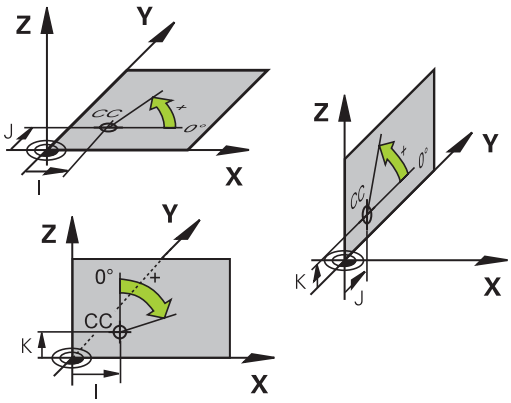
- CC(원 중심)에서 특정 위치까지의 거리를 나타내는 극 반경
- 기준축에서 특정 위치와 CC(원 중심)를 연결하는 라인까지의 각도 크기를 나타내는 극각



극 및 각도 기준축 설정

극은 세 평면 중 하나에 두 직교 좌표를 입력하여 설정합니다. 이러한 좌표를 통해 극각 H의 기준축도 설정됩니다.

극 좌표(평면)	각 기준축
X/Y	+X
Y/Z	+Y
Z/X	+Z



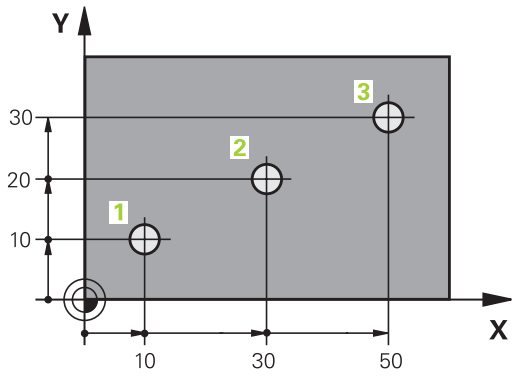
절대 및 상대 좌표계

절대 좌표계

절대 좌표는 좌표계의 데이텀(원점) 기준의 위치 좌표입니다. 공작물의 각 위치는 해당 절대 좌표에 의해 고유하게 정의됩니다.

예 1: 절대 좌표에 규격화된 홀

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



상대 좌표계

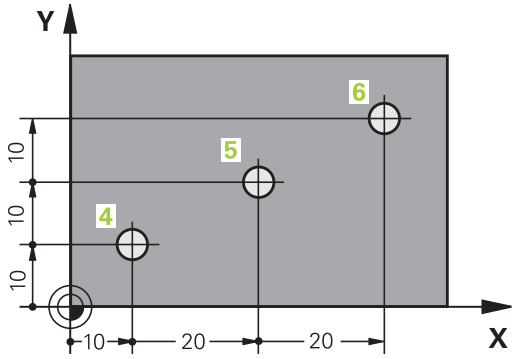
상대 좌표는 마지막으로 프로그래밍한 공구의 공칭 위치를 참조하며, 이 위치는 상대(가상) 데이텀 역할을 합니다. 그러므로 상대 좌표를 사용하여 NC 프로그램을 작성하는 경우에는 이전 공칭 위치와 후속 공칭 위치 간의 거리만큼 이동하도록 공구를 프로그래밍합니다. 그렇기 때문에 상대 좌표를 체인 크기라고도 합니다.

증분 좌표로 위치를 프로그래밍하려면 축 앞에 기능 G91을 입력합니다.

예 2: 상대 좌표에 규격화된 홀

홀 4의 절대 좌표
X = 10mm
Y = 10mm

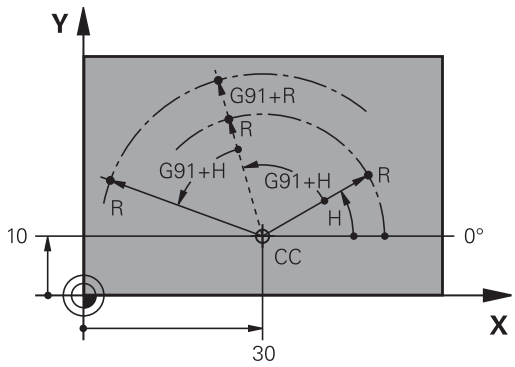
홀 5, 4에 따라	홀 6, 5에 따라
G91 X = 20mm	G91 X = 20mm
G91 Y = 10mm	G91 Y = 10mm



절대 및 상대 극 좌표

절대 극 좌표는 항상 극 및 각도 기준축을 기준으로 합니다.

증분 극 좌표는 항상 마지막으로 프로그래밍한 공구 공칭 위치를 기준으로 합니다.



3.1 기본 사항

데이텀 선택

공정 드로잉에는 공작물의 특정 폼 요소(보통 모서리)가 절대 데이텀으로 표시됩니다. 데이텀을 설정할 때는 먼저 기계축을 따라 공작물을 배열한 다음 공구를 각 축에서 공작물에 상대적으로 정의된 위치로 이동합니다. 각 위치에 대해 TNC 표시를 0 또는 기존의 위치값으로 설정합니다. 그러면 공작물의 기준계가 설정되어 TNC 표시 또는 가공 프로그램에 사용됩니다.

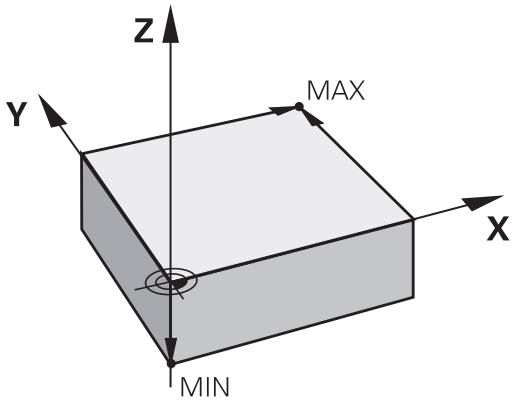
제작 드로잉의 크기가 상대 데이텀으로 지정되는 경우에는 좌표 변환 사이클을 사용하면 됩니다.

추가 정보: 사이클 프로그래밍 사용 설명서

공정 드로잉에 NC에 대한 치수가 정해져 있지 않은 경우 나머지 공작물 위치의 크기를 측정하는 데 참조하는 공작물 위치나 모서리에 데이텀을 설정합니다.

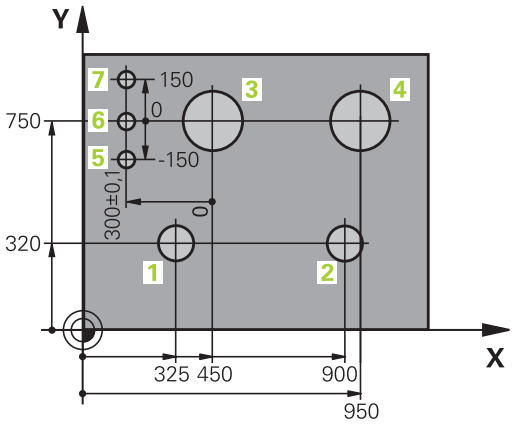
하이덴하인의 3-D 터치 프로브를 사용하면 데이텀을 가장 신속하고 간편하며 정확하게 설정할 수 있습니다.

추가 정보: 3D 터치 프로브를 사용하여 데이텀 설정(옵션 번호 17), 페이지 485



예

공작물 드로잉에는 해당 크기가 좌표 X=0, Y=0인 절대 데이텀으로 표시되는 구멍(1에서 4까지)이 나와 있습니다. 구멍(5에서 7의 크기)은 절대 좌표가 X=450, Y=750인 상대 데이텀에 맞춰 지정되어 있습니다. **데이텀 전환** 사이클을 사용하면 데이텀을 일시적으로 X=450, Y=750으로 전환하여 추가 계산을 프로그래밍하지 않고도 구멍 5에서 7까지 프로그래밍할 수 있습니다.



3.2 프로그램 열기 및 입력

DIN/ISO 형식으로 된 NC 프로그램의 구성

가공 프로그램은 일련의 프로그램 블록으로 구성되어 있습니다. 오른쪽 그림에는 블록의 요소가 나와 있습니다.

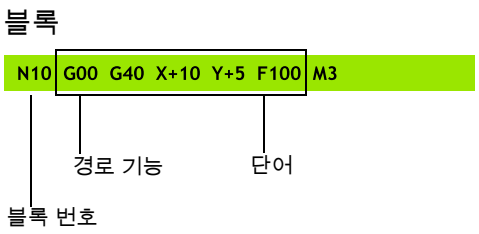
TNC에서는 **blockIncrement**(105409) 기계 파라미터에 따라 파트 프로그램의 블록에 자동으로 번호를 지정합니다. **blockIncrement**(105409) 기계 파라미터는 블록 번호 증분을 정의합니다.

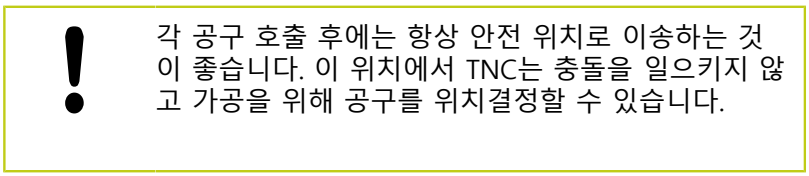
프로그램의 첫 번째 블록은 **%**, 프로그램 이름 및 활성 측정 단위로 표시됩니다.

이후 블록에는 다음에 대한 정보가 포함되어 있습니다.

- 공작물 영역
- 공구 호출
- 안전한 위치에 접근
- 이송 속도 및 스핀들 속도
- 경로 윤곽, , 사이클 및 기타 기능

프로그램의 마지막 블록은 **N99999999**, 프로그램 이름 및 활성 측정 단위로 표시됩니다.





각 공구 호출 후에는 항상 안전 위치로 이송하는 것이 좋습니다. 이 위치에서 TNC는 충돌을 일으키지 않고 가공을 위해 공구를 위치결정할 수 있습니다.

영역 정의: G30/G31

새 프로그램을 시작하는 즉시 가공되지 않은 공작물 영역을 정의합니다. 이 영역을 이후 단계에서 정의하려는 경우 **SPEC FCT** 키와 **프로그램 기본값** 소프트 키를 누른 다음 **BLK FORM** 소프트 키를 누르면 됩니다. TNC에서는 그래픽 시뮬레이션 시 본 정의가 필요합니다.

프로그램에 대해 그래픽 테스트를 실행하려는 경우에는 공작물 영역을 정의하기만 하면 됩니다.

TNC는 다양한 영역 형태를 표시할 수 있습니다.

소프트 키	기능
	직사각형 영역 정의
	원통형 영역 정의
	모든 형태의 회전 대칭형 영역 정의

직사각형 영역

입방체의 측면은 X, Y 및 Z축에 평행합니다. 본 영역은 두 개의 모서리 지점으로 정의됩니다.

- 최소점 G30: 영역 폼의 최소 X, Y 및 Z 좌표(절대값으로 입력)
- 최대점 G31: 영역 폼의 최대 X, Y 및 Z 좌표(절대값 또는 증분값으로 입력)

예: NC 프로그램에 BLK FORM 표시

%NEW G71 *	프로그램 시작, 이름, 측정 단위
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40 *	스핀들 축, 최소점 좌표
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0 *	최대점 좌표
N99999999 %NEW G71 *	프로그램 종료, 이름, 측정 단위

원통형 영역

원통형 영역 폼은 원통의 치수로 정의됩니다.

- 회전축 X, Y 또는 Z
- R: 원통 반경(양수 기호)
- L: 원통 길이(양수 기호)
- DIST: 회전축을 따라 이동
- RI: 중공 실린더의 안쪽 반경

DIST 및 **RI** 파라미터는 선택 사항이며 반드시 프로그램될 필요가 없습니다.

예: NC 프로그램의 BLK FORM CYLINDER를 표시합니다.

%NEW G71 *	프로그램 시작, 이름, 측정 단위
N10 BLK FORM CYLINDER Z R50 L105 DIST+5 RI10	스핀들축, 반경, 길이, 거리, 내측 반경
N99999999 %NEW G71 *	프로그램 종료, 이름, 측정 단위

모든 형태의 회전 대칭형 영역

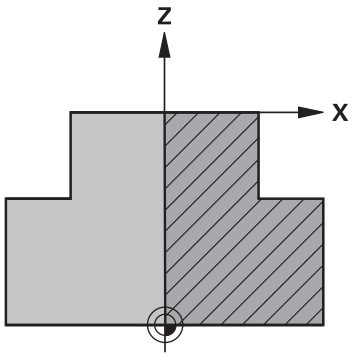
서브프로그램 내 회전 대칭형 영역의 윤곽을 정의합니다. X, Y 또는 Z를 회전축으로 사용합니다.

공작물 영역 정의에서 윤곽에 대한 설명 참조:

- DIM_D, DIM-R: 회전 대칭형 영역 폼의 직경 및 반경
- LBL: 윤곽 설명이 제공되는 서브프로그램

윤곽 설명에는 회전축에 음의 값이 포함될 수도 있지만 기준축에는 양의 값만 포함됩니다. 윤곽은 닫혀야 합니다. 즉, 윤곽의 시작과 끝이 일치해야 합니다.

숫자, 영숫자 이름 또는 QS 파라미터를 사용하여 서브프로그램을 설계할 수 있습니다.



예: NC 프로그램의 BLK FORM ROTATION을 표시합니다.

%NEW G71 *	프로그램 시작, 이름, 측정 단위
N10 BLK FORM ROTATION Z DIM_R LBL1	스핀들축, 해석 방법, 서브프로그램 번호
N20 M30 *	주 프로그램의 끝
N30 G98 L1 *	서브프로그램의 시작
N40 G01 X+0 Z+1 *	윤곽의 시작점
N50 G01 X+50 *	기본축의 양의 방향으로 프로그래밍
N60 G01 Z-20 *	
N70 G01 X+70 *	
N80 G01 Z-100 *	
N90 G01 X+0 *	
N100 G01 Z+1 *	윤곽의 끝
N110 G98 L0 *	서브프로그램의 끝
N99999999 %NEW G71 *	프로그램 종료, 이름, 측정 단위

새 파트 프로그램 열기

가공 프로그램은 항상 **프로그래밍** 모드에서 입력합니다. 프로그램 시작 예:

- **프로그래밍** 모드를 선택합니다.

- 파일 관리자를 호출하려면 **PGM MGT** 키를 누릅니다.

새 프로그램을 저장할 디렉터리를 선택합니다.

FILE NAME = NEW.I

- 새 프로그램 이름을 입력하고 **ENT** 키로 입력을 승인합니다.

- 측정 단위를 선택합니다. **밀리미터** 또는 **인치** 소프트 키를 누릅니다. 화면 레이아웃이 전환되고 **BLK FORM**(공작물 영역)을 정의하는 대화 상자가 시작됩니다.

- 직사각형 작업물 영역 정의 선택: 직사각형 영역 폼용 소프트 키를 누릅니다.

그래픽 작업면: XY

- 스핀들축(예: **G17**)을 입력합니다.

공작물 영역 정의: 최소

- 최소점의 X, Y 및 Z 좌표를 순서대로 입력하고 **ENT** 키를 눌러 각 입력 항목을 승인합니다.

공작물 영역 정의: 최대

- 최대점의 X, Y 및 Z 좌표를 순서대로 입력하고 **ENT** 키를 눌러 각 입력 항목을 승인합니다.

예: NC 프로그램에 BLK 폼 표시

%NEW G71 *	프로그램 시작, 이름, 측정 단위
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40 *	스핀들축, 최소점 좌표
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0 *	최대점 좌표
N99999999 %NEW G71 *	프로그램 종료, 이름, 측정 단위

TNC에서는 프로그램의 첫 번째 및 마지막 블록을 자동으로 생성합니다.

영역 폼을 정의하지 않으려면 **그래픽 작업면: XY**에서 **DEL** 키를 눌러서 대화 상자를 취소합니다.

ISO 형식으로 공구 이동 프로그래밍

SPEC FCT 키를 눌러 블록을 프로그래밍합니다. **프로그램 기능** 소프트 키, **ISO** 소프트 키를 차례로 누릅니다. 또한 회색 경로 기능 키를 사용하여 해당하는 G 코드를 가져올 수도 있습니다.

연결된 USB 키보드를 통해 DIN/ISO 기능을 입력할 경우 대문자 표시가 활성화되어 있는지 확인하십시오.

위치결정 블록 예

G

- **1**을 입력하고 **ENT** 키를 눌러 블록 열기

ENT

좌표?

X

- **10**(X축의 대상 좌표 입력)

Y

- **20**(Y축의 대상 좌표 입력)

ENT

- **ENT**를 눌러 다음 질문으로 이동합니다.

MILLINGDEFINITIONPOINTPATH

G

- 공구 반경을 보정하지 않고 이동하려면 **40**을 입력한 후 **ENT** 키로 승인합니다. **또는**

G41

- 공구를 프로그램된 윤곽의 왼쪽 또는 오른쪽으로 이동: 소프트 키로 **G41** 또는 **G42** 를 선택합니다.

G42

FEED RATE F=?

- **100** (이 경로 윤곽의 경우 100mm/min의 이송 속도 입력)

ENT

- **ENT**를 눌러 다음 질문으로 이동합니다.

보조 기능 M?

- **3**을 입력합니다(보조 기능 **M3** "스핀들 설정").

END

- **END** 키를 누르면 TNC가 본 대화상자를 종료합니다.

프로그램 블록 창에는 다음 행이 표시됩니다.

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

실제 위치 캡처

TNC에서는 다음과 같은 작업 수행 중 현재 공구 위치를 프로그램으로 전송할 수 있습니다.

- 위치결정 블록 프로그래밍
- 사이클 프로그래밍

올바른 위치값을 전송하려면 다음을 수행하십시오.

- ▶ 위치값을 삽입할 블록 위치에 입력란을 배치합니다.

- ▶ 실제 위치 캡처 기능을 선택합니다. 그러면 소프트 키 행에 해당 위치를 전송할 수 있는 축이 표시됩니다.

- ▶ 축을 선택합니다. 그러면 선택한 축의 현재 위치가 활성 입력란에 기록됩니다.

공구 반경 보정이 활성 상태인 경우에도 작업면에서는 항상 공구 중심 좌표가 캡처됩니다.

TNC는 공구축에서 항상 공구 끝의 좌표를 캡처하므로 반드시 활성 공구 길이 보정을 고려해야 합니다.

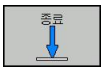
축 선택용 소프트 키 행은 활성화되어 있으며 실제 위치 캡처 키를 다시 누르면 비활성화됩니다. 이 동작은 현재 블록을 저장하고 경로 기능 키를 사용하여 새 블록을 여는 경우에도 유지됩니다. 소프트 키를 통해 다른 입력을 선택해야 하는 블록 요소를 선택하면(예: 반경 보정용) 축 선택용 소프트 키 행이 닫힙니다.

작업면 기울이기 기능이 활성화되어 있으면 실제 위치 캡처 기능은 사용할 수 없습니다.

프로그램 편집

TNC에서 프로그램을 기계 작동 모드로 실행하는 동안 해당 프로그램을 편집할 수 없습니다.

파트 프로그램을 생성 또는 편집하는 도중 화살표 키 또는 소프트 키를 사용하여 프로그램에서 원하는 행을 선택하거나 블록에서 개별 단어를 선택할 수 있습니다.

소프트 키/키	기능
	이전 페이지로 이동
	다음 페이지로 이동
	프로그램의 시작 위치로 이동
	프로그램의 끝 위치로 이동
	화면에서 현재 블록의 위치 변경합니다. 이 소프트 키를 누르면 현재 블록 이전에 프로그래밍된 추가 NC 블록이 표시됩니다.
	화면에서 현재 블록의 위치를 변경합니다. 이 소프트 키를 누르면 현재 블록 이후에 프로그래밍된 추가 NC 블록이 표시됩니다.
	다음 블록으로 이동
	블록의 개별 단어 선택
	특정 블록을 선택하려면 **GOTO** 키를 누르고 원하는 블록 번호를 입력한 다음 **ENT** 키로 입력을 확인합니다. 또는 **GOTO** 키를 누르고 블록 번호 단계를 입력한 다음 **N 행** 소프트 키를 눌러 입력한 행의 번호로 점프합니다.

소프트 키/키	기능
CE	■ 선택한 단어를 0으로 설정 ■ 잘못된 번호 삭제 ■ (삭제 가능한) 오류 메시지를 삭제합니다.
NO ENT	선택한 단어 삭제
DEL	■ 선택한 블록 삭제 ■ 사이클 및 프로그램 섹션 삭제
삽입 마지막 NC 블록	마지막으로 편집하거나 삭제한 블록 삽입

원하는 위치에 블록 삽입

▶ 새 블록을 삽입할 위치 앞에 있는 블록을 선택하고 대화 상자를 시작합니다.

단어 편집 및 삽입

▶ 블록에서 단어를 선택하고 새 단어로 덮어씁니다. 단어가 강조 표시되어 있는 동안에는 평이한 언어 대화 상자를 사용할 수 있습니다.

▶ 변경 사항을 적용하려면 **END** 키를 누릅니다.

단어를 삽입하려면 원하는 대화 상자가 나타날 때까지 가로 화살표(오른쪽 또는 왼쪽) 키를 반복해서 누릅니다. 그런 다음 원하는 값을 입력할 수 있습니다.

다른 블록에서 같은 단어 검색

▶ 블록의 단어 선택: 화살표 키를 반복적으로 눌러 원하는 단어를 강조 표시합니다.

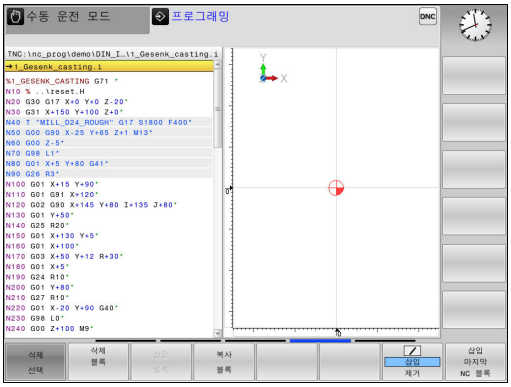
▶ 화살표 키로 블록을 선택합니다.
- 아래쪽 화살표: 앞으로 검색
- 위쪽 화살표: 뒤로 검색

새 블록에서 하이라이트가 지정된 단어는 이전에 선택한 단어와 같습니다.

매우 긴 프로그램에서 검색을 시작한 경우 진행률 표시 창이 표시됩니다. 여기서 소프트 키로 검색을 취소할 수 있습니다.

프로그램 섹션 표시, 복사, 잘라내기 및 삽입

TNC에서는 NC 프로그램 내에서나 다른 NC 프로그램으로 프로그램 섹션을 복사할 수 있는 다음 기능을 제공합니다.



소프트 키	기능
선택 블록	표시 기능 켜기
삭제 선택	표시 기능 끄기
블록 잘라 내기	표시된 블록을 잘라냅니다.
삽입 블록	버퍼 메모리에 저장된 블록 삽입
복사 블록	표시된 블록 복사

프로그램 섹션을 복사하려면 다음을 수행하십시오.

- 표시 기능이 포함된 소프트 키 행을 선택합니다.
- 복사할 첫 번째 섹션 블록을 선택합니다.
- 첫 번째 블록 표시: **선택 블록** 소프트 키를 누릅니다. 그러면 블록이 색으로 강조 표시되고 **삭제 선택** 소프트 키가 표시됩니다.
- 커서를 복사 또는 잘라낼 프로그램 섹션의 마지막 블록으로 이동합니다. 표시가 있는 블록이 다른 색상으로 표시됩니다. 이 표시 기능은 **삭제 선택** 소프트 키를 눌러 언제든지 종료할 수 있습니다.
- 선택한 프로그램 섹션을 복사합니다. **복사 블록** 소프트 키를 누릅니다. 선택된 프로그램 섹션을 잘라내기: **블록 잘라 기** 소프트 키를 누릅니다. 선택된 블록이 저장됩니다.
- 화살표 키를 사용하여 복사(잘라내기)한 프로그램 섹션을 삽입할 위치 다음에 있는 블록을 선택합니다.

> 다른 프로그램에 섹션을 삽입하려면 파일 관리자를 사용하여 해당 프로그램을 선택한 다음 복사한 블록을 삽입할 위치 다음에 있는 블록을 표시합니다.

- 저장된 프로그램 섹션 삽입: **삽입 블록** 소프트 키를 누릅니다.
- 표시 기능을 종료하려면 **삭제 선택** 소프트 키를 누릅니다.

TNC 찾기 기능

TNC의 찾기 기능을 사용하면 프로그램 내에서 원하는 텍스트를 찾아 필요한 경우 새 텍스트로 바꿀 수 있습니다.

텍스트 찾기

찾기

- 검색 기능 선택: TNC에서 찾기 창이 중첩되어 표시되며 소프트 키 행에 사용 가능한 찾기 기능이 표시됩니다.
- 검색할 텍스트를 입력합니다. 예: **TOOL**
- 앞으로 검색 또는 뒤로 검색을 선택합니다.

찾기

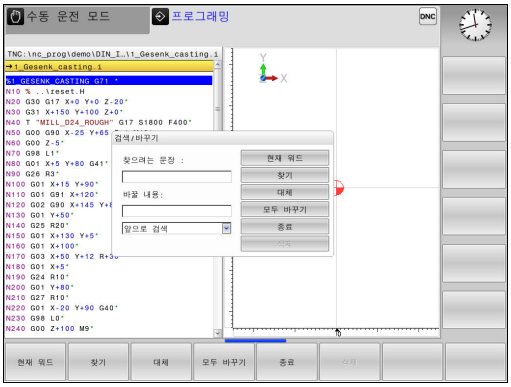
- 찾기 작업을 시작합니다: 그러면 찾으려는 텍스트가 포함된 다음 블록으로 TNC가 이동합니다.

찾기

- 찾기 작업을 반복합니다: 그러면 찾으려는 텍스트가 포함된 다음 블록으로 TNC가 이동합니다.

종료

- 찾기 기능을 마칩니다.



텍스트 찾기/바꾸기

다음과 같은 경우에는 찾기/바꾸기 기능을 사용할 수 없습니다.

- 프로그램이 보호된 경우
- 현재 TNC에서 프로그램을 실행 중인 경우

모두 바꾸기 기능을 사용할 때, 변경하지 않을 텍스트를 실수로 바꾸지 않도록 주의해야 합니다. 한 번 바꾼 텍스트는 복원할 수 없습니다.

- 찾고자 하는 단어가 포함된 블록을 선택합니다.

찾기

- 검색 기능 선택: TNC에서 찾기 창이 중첩되어 표시되며 소프트 키 행에 사용 가능한 찾기 기능이 표시됩니다.
- **현재 워드** 소프트 키 누름: TNC에서는 현재 블록의 첫 번째 단어가 로드됩니다. 필요 시, 정보 키를 다시 눌러 원하는 단어를 로드합니다.

찾기

- 찾기 작업을 시작합니다: 그러면 찾으려는 텍스트가 포함된 다음 항목으로 TNC가 이동합니다.

대체

- 해당 텍스트를 바꾸고 다음 텍스트 항목으로 이동하려면 **대체** 소프트 키를 누릅니다. 해당 텍스트 항목을 모두 바꾸려면 **모두 바꾸기** 소프트 키를 누릅니다. 해당 텍스트는 건너뛰고 다음 텍스트 항목으로 이동하려면 **찾기** 소프트 키를 누릅니다.

종료

- 찾기 기능을 마칩니다.

3.3 파일 관리 기본

파일

TNC의 파일	형식
프로그램	
하이덴하인 형식	.H
DIN/ISO 형식	.I
호환 프로그램	
하이덴하인 유닛 프로그램	.HU
하이덴하인 윤곽 프로그램	.HC
공구용	
테이블	.T
공구 변경자	.TCH
데이텀	.D
지점	.PNT
프리셋	.PR
터치 프로브	.TP
백업 파일	.BAK
종속 파일(예: 구조 항목)	.DEP
자유롭게 정의할 수 있는 테이블	.TAB
팔레트	.P
텍스트 형식	
ASCII 파일	.A
로그 파일	.TXT
도움말 파일	.CHM
ASCII 파일의	
CAD 파일	.DXF .IGES .STEP

TNC에서 파트 프로그램을 작성할 때는 먼저 프로그램 이름을 입력해야 합니다. 그러면 프로그램이 내부 메모리에 같은 파일 이름으로 저장됩니다. 텍스트와 테이블도 파일로 저장됩니다.

TNC의 특수 파일 관리 창을 사용하면 파일을 손쉽게 찾고 관리할 수 있습니다. 여기서 파일을 호출 및 복사하고 이름을 변경하고 삭제할 수 있습니다.

TNC에서는 총 **2 GB**까지 파일을 관리하고 저장할 수 있습니다.

설정에 따라 NC 프로그램을 편집하고 저장한 후 백업 파일(*.bak)이 생성될 수 있습니다. 이 파일로 인해 사용할 수 있는 메모리 공간이 줄어들 수 있습니다.

파일 이름

프로그램, 테이블 및 텍스트를 파일로 저장하면 파일 이름에 확장자가 붙으며, 이 확장자는 점으로 구분됩니다. 파일의 확장자는 파일 형식을 나타냅니다.

파일 이름	파일 형식
PROG20	.I

파일 이름을 24자 이내로 지정하지 않으면 전체 파일 이름이 표시되지 않습니다.

TNC에 있는 파일 이름은 The Open Group Base Specifications Issue 6 IEEE Std 1003.1, 2004 Edition(Posix-Standard) 표준을 준수해야 합니다. 따라서 파일 이름은 아래 문자를 포함할 수 있습니다.

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 . _ -

파일 전송 문제를 방지하기 위해 파일 이름에 다른 문자를 사용해서는 안 됩니다. 테이블 이름은 문자로 시작해야 합니다.

경로와 파일 이름을 합해 최대 255자로 제한됩니다.
추가 정보: 경로, 페이지 117

TNC에서 외부적으로 생성된 파일 표시

TNC는 아래 테이블에 나열된 파일을 표시하는 데 사용할 수 있는 여러 추가 도구를 제공합니다. 일부 파일은 편집도 가능합니다.

파일 형식	유형
PDF 파일	pdf
Excel 테이블	xls csv
인터넷 파일	html
텍스트 파일	txt ini
그래픽 파일	bmp gif jpg png

추가 정보: 외부 파일 형식을 관리하기 위한 추가 도구, 페이지 129

데이터 백업

새로 작성한 프로그램과 파일은 PC에 정기적으로 저장하는 것이 좋습니다.

하이덴하인에서 제공하는 TNCremo 데이터 전송 프리웨어를 사용하면 TNC에서 저장한 데이터를 쉽고 간편하게 백업할 수 있습니다.

또한 PLC 프로그램, 기계 파라미터 등의 모든 기계 관련 데이터가 저장되는 데이터 매체도 필요합니다. 필요한 경우 기계 제작 업체에 지원을 요청하십시오.

또한 정기적으로 불필요한 파일을 삭제하여 TNC에 공구 테이블 등의 시스템 파일을 위한 메모리 공간이 충분히 남아 있도록 해야 합니다.

3.4 파일 관리자 사용

디렉터리

프로그램과 파일을 쉽게 찾으려면 내부 메모리를 디렉터리로 구성하는 것이 좋습니다. 디렉터리를 하위 디렉터리로 나눌 수 있으며, **–/+** 키 또는 **ENT** 키를 사용하여 하위 디렉터리를 표시하거나 숨길 수도 있습니다.

경로

경로는 파일이 저장된 드라이브를 비롯하여 모든 디렉터리와 하위 디렉터리를 나타냅니다. 각 이름은 백슬래시("\")로 구분됩니다.

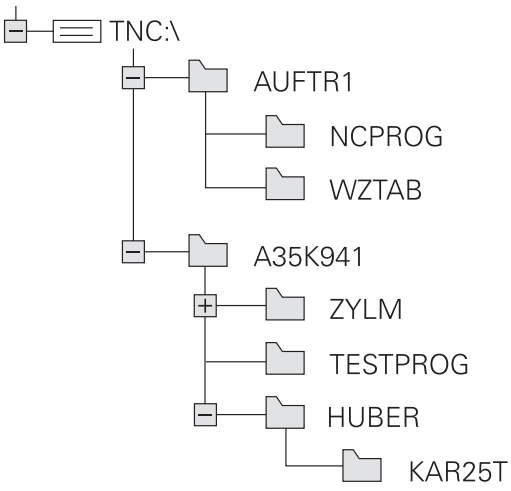
모든 드라이브 문자, 디렉터리 및 파일 이름을 포함한 경로의 길이는 확장자를 포함하여 255자를 초과해서는 안 됩니다.

예

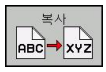
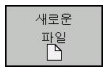
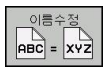
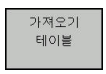
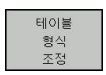
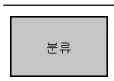
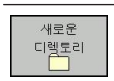
TNC 드라이브에 AUFTR1 디렉터리를 생성했습니다. 그런 다음 AUFTR1 디렉터리에 NCPROG 디렉터리를 생성하고 파트 프로그램 PROG1.H를 복사했습니다. 이 경우 파트 프로그램의 경로는 다음과 같습니다.

TNC:₩AUFTR1₩NCPROG₩PROG1.I

오른쪽의 차트에서는 서로 다른 경로가 지정된 디렉터리 표시 예를 보여 줍니다.



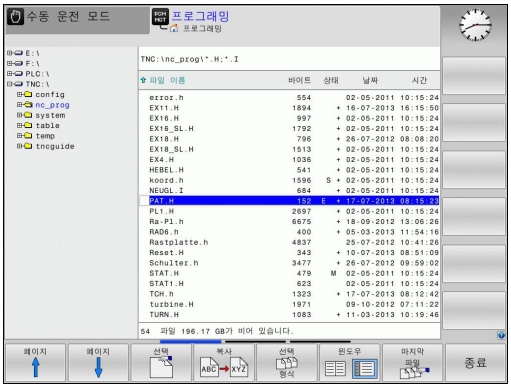
개요: 파일 관리자 기능

소프트 키	기능	페이지
	단일 파일 복사	122
	특정 파일 형식 표시	120
	새 파일 생성	122
	최근 선택한 10개 파일 표시	125
	파일 삭제	126
	파일 태깅	127
	파일 이름 바꾸기	127
	파일을 편집하거나 삭제할 수 없도록 보호	128
	파일 보호 취소	128
	iTNC 530의 공구 테이블 가져오기	181
	테이블 뷰 사용자 정의	392
	네트워크 드라이브 관리	139
	편집기 선택	128
	속성별로 파일 분류	128
	디렉터리 복사	125
	디렉터리와 모든 하위 디렉터리 삭제	
	디렉터리 새로 고침	
	디렉터리 이름 바꾸기	
	새 디렉터리 만들기	

파일 관리자 호출

PGM MGT

- **PGM MGT** 키를 누릅니다. TNC에 파일 관리 창이 표시됩니다(기본 설정은 그림을 참조하십시오. TNC에 다른 화면 레이아웃이 표시되는 경우에는 **창** 소프트 키를 누릅니다.)



왼쪽의 작은 창에 사용 가능한 드라이브 및 디렉터리가 표시됩니다. 드라이브는 데이터가 저장되거나 전송되는 장치를 지정하며, 그 중 한 드라이버가 TNC의 내부 메모리입니다. 다른 드라이브는 PC 등에 연결하는 데 사용할 수 있는 인터페이스(RS232, 이더넷)입니다. 디렉터리는 항상 왼쪽의 폴더 기호와 오른쪽의 디렉터리 이름으로 확인할 수 있습니다. 상위 디렉터리의 오른쪽 아래에 하위 디렉터리가 표시됩니다. 하위 디렉터리가 있는 경우 **-/+** 키를 사용해서 표시하거나 숨길 수 있습니다.

넓은 오른쪽 창에는 선택한 디렉터리에 저장된 모든 파일이 표시됩니다. 각 파일은 아래 표에 나와 있듯이 추가 정보와 함께 표시됩니다.

표시	**의미**
파일 이름	파일 이름(최대 25자) 및 파일 형식
바이트	파일 크기(바이트)
상태	파일 속성:
E	프로그래밍 작동 모드에서 프로그램을 선택합니다.
S	시험 주행 작동 모드에서 프로그램을 선택합니다.
M	프로그램 실행 작동 모드에서 프로그램을 선택합니다.
+	프로그램에는 확장자가 DEP인 표시되지 않는 종속 파일이 있습니다(예: 공구 사용 테스트).
	삭제하거나 편집할 수 없도록 보호된 파일입니다.
	실행되고 있기 때문에 삭제하거나 편집할 수 없도록 보호된 파일입니다.
날짜	파일을 마지막으로 편집한 날짜
시간	파일을 마지막으로 편집한 시간

종속 파일을 표시하려면 **dependentFiles** (no. 122101) 기계 파라미터를 **수동**으로 설정합니다.

드라이브, 디렉터리 및 파일 선택

PGM MGT

- 파일 관리자 호출

화살표 키 또는 소프트 키를 사용하여 화면의 원하는 위치로 커서를 이동할 수 있습니다.

- 커서를 왼쪽 창에서 오른쪽 창으로 또는 그 반대로 이동할 수 있습니다.

- 창에서 위 또는 아래로 커서를 이동합니다.

- 창에서 한 페이지 위 또는 아래로 커서를 이동합니다.

단계 1: 드라이브 선택

- 왼쪽 창에서 원하는 드라이브로 하이라이트를 이동합니다.

- 드라이브를 선택하려면 **선택** 소프트 키를 누르거나

ENT

- **ENT** 키를 누릅니다.

단계 2: 디렉터리 선택

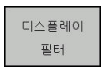
- 왼쪽 창에서 원하는 디렉터리로 강조 표시를 이동하면 강조 표시된 디렉터리에 저장된 모든 파일이 오른쪽 창에 자동으로 표시됩니다.

단계 3: 파일 선택

- **선택 형식** 소프트 키를 누릅니다.

- 원하는 파일 형식의 소프트 키를 누릅니다.

- **모든것을 표시** 소프트 키를 눌러 모든 파일을 표시하거나



- 와일드카드를 사용합니다. 예를 들어, **4*.h**의 경우 4로 시작하는 파일 형식이 .H인 모든 파일이 표시됩니다.

- 오른쪽 창에서 원하는 파일로 하이라이트를 이동합니다.

- **선택** 소프트 키를 누르거나

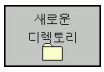
- **ENT** 키를 누릅니다.

파일 관리자를 호출한 작동 모드에서 선택한 파일이 열립니다.

파일 관리에서 찾고 있는 파일의 첫 번째 문자를 입력하는 경우 커서가 동일한 문자의 첫 번째 프로그램으로 자동으로 이동합니다.

새 디렉터리 만들기

- 왼쪽 창의 강조 표시를 하위 디렉터리를 만들 디렉터리로 이동합니다.



- **새로운 디렉토리** 소프트 키를 누릅니다.
- 디렉터리 이름을 입력합니다.

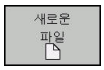
- **ENT** 키를 누릅니다.

- 승인하려면 **확인** 소프트 키를 누릅니다.

- 취소하려면 **삭제** 소프트 키를 누릅니다.

새 파일 만들기

- 새 파일을 만들려고 하는 디렉터리를 왼쪽 창에서 선택합니다.
- 오른쪽 창에 커서를 놓습니다.

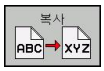


- **새로운 파일** 소프트 키를 누릅니다.
- 파일 이름과 확장자를 입력합니다.

- **ENT** 키를 누릅니다.

단일 파일 복사

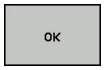
- 복사할 파일로 커서를 이동합니다.



- **복사** 소프트 키를 눌러 복사 기능을 선택합니다. 팝업 창이 열립니다.

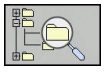
현재 디렉터리로 파일 복사하기

- 대상 파일의 이름을 입력합니다.

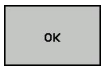


- **ENT** 키 또는 **확인** 소프트 키를 눌러 입력을 완료합니다. TNC가 파일을 현재 디렉터리에 복사합니다. 원래 파일은 보존됩니다.

다른 디렉터리로 파일 복사



- **대상 디렉터리** 소프트 키를 눌러 팝업 창에서 대상 디렉터리를 선택합니다.



- **ENT** 키 또는 **확인** 소프트 키로 수락합니다. 동일한 이름의 파일이 선택한 디렉터리에 복사됩니다. 원래 파일은 보존됩니다.

ENT 또는 **확인** 소프트 키를 눌러 복사 작업을 시작한 경우 팝업 창에 진행률 표시기가 나타납니다.

다른 디렉터리로 파일 복사

▶ 크기가 같은 두 창으로 분할된 화면 레이아웃을 선택합니다.

오른쪽 창에서 다음을 수행합니다.

▶ **트리 보기** 소프트 키를 누릅니다.

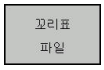
▶ 파일을 복사해 넣을 디렉터리로 커서를 이동한 다음 **ENT** 키를 눌러 해당 디렉터리의 파일을 표시합니다.

왼쪽 창에서 다음을 수행합니다.

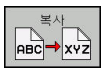
▶ **트리 보기** 소프트 키를 누릅니다.

▶ 복사할 파일이 있는 디렉터리를 선택하고 **보기 파일**를 눌러 파일을 표시합니다.

▶ 파일 태깅 기능을 호출합니다.



▶ 커서를 복사하려는 파일로 이동하여 강조 표시합니다. 원하는 경우 같은 방법으로 다른 파일도 강조 표시합니다.



▶ 태깅된 파일을 대상 디렉터리로 복사합니다.

추가 정보: 파일 태깅, 페이지 127

왼쪽 및 오른쪽 창에 태깅된 파일이 있는 경우 커서가 있는 디렉터리에서 복사됩니다.

파일 덮어쓰기

다른 파일이 같은 이름으로 저장되어 있는 디렉터리로 파일을 복사하면 대상 디렉터리의 파일을 덮어쓸 것인지를 묻는 메시지가 표시됩니다.

▶ 모든 파일을 덮어쓰려면(**기존 파일** 필드 선택), **확인** 소프트 키를 누릅니다. 또는

▶ 파일을 그대로 두려면 **삭제** 소프트 키를 누릅니다.

보호된 파일을 덮어쓰려면 **보호된 파일** 필드를 선택하고, 그렇지 않으면 과정을 취소합니다.

테이블 복사

테이블에 라인 가져오기

기존 테이블에 테이블을 복사하는 경우 **대체 필드** 소프트 키로 개별 라인을 덮어쓸 수 있습니다. 전제 조건:

- 대상 테이블이 있어야 합니다.
- 복사할 파일에는 바꾸려는 라인만 포함되어 있어야 합니다.
- 두 테이블의 파일 확장자가 동일해야 합니다.

대체 필드 기능은 대상 테이블에 라인을 덮어쓰는 데 사용됩니다. 데이터 손실을 방지하려면 원본 테이블의 백업 복사본을 만드십시오.

예

공구 자동 측정 장치(TT)를 사용하여 새 공구 10개의 길이와 반경을 측정하면, 공구 자동 측정 장치에서 10개의 공구에 해당하는 10개의 라인이 포함된 TOOL_Import.T 공구 테이블을 생성합니다.

- 이 테이블을 외부 데이터 매체에서 원하는 디렉터리로 복사합니다.
- TNC 파일 관리자를 사용하여 외부에서 작성한 테이블을 기존 테이블 TOOL.T로 덮어 씁니다. 기존 TOOL.T 공구 테이블을 덮어쓸 것인지를 묻는 메시지가 표시됩니다.
- 여기서 **예** 소프트 키를 누르면 현재 TOOL.T 공구 테이블을 완전히 덮어씁니다. 이 복사 작업이 완료되면 새 TOOL.T 테이블은 10개의 라인으로 구성됩니다.
- 또는 **필드 교체** 소프트 키를 누르면 TOOL.T 파일에서 10개의 라인을 덮어씁니다. 다른 라인의 데이터는 변경되지 않습니다.

테이블의 라인 추출

테이블에서 하나 이상의 라인을 선택하여 별도의 테이블에 저장할 수 있습니다.

- 복사하려는 라인이 들어 있는 테이블을 엽니다.
- 화살표 키를 사용하여 복사할 첫 번째 라인을 선택합니다.
- **추가 기능** 소프트 키를 누릅니다.
- **태깅** 소프트 키를 누릅니다.
- 필요한 경우 추가 라인을 선택합니다.
- **다른 이름으로 저장** 소프트 키를 누릅니다.
- 선택한 라인을 저장할 테이블의 이름을 입력합니다.

디렉터리 복사

- 오른쪽 창에서 복사할 디렉터리로 강조 표시를 이동합니다.
- **복사** 소프트 키를 누르면 대상 디렉터리 선택을 위한 창이 열립니다.
- 대상 디렉터리를 선택하고 **ENT** 또는 **확인** 소프트 키로 선택을 승인합니다. 그러면 선택한 디렉터리와 모든 하위 디렉터리가 선택한 대상 디렉터리에 복사됩니다.

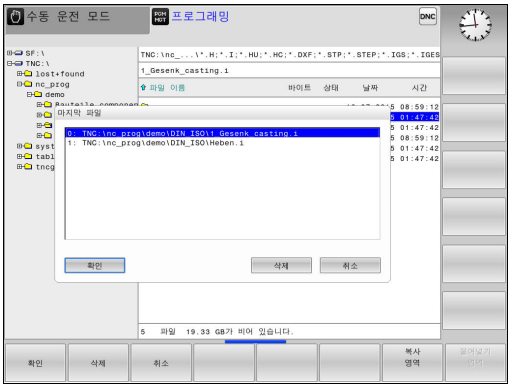
최근 선택한 파일 중 하나 선택

PGM MGT

- 파일 관리자 호출

마지막 파일

- **마지막 파일** 소프트 키를 눌러 최근 선택한 10개 파일을 표시합니다.



화살표 키를 사용하여 선택할 파일로 커서를 이동합니다.

- 창에서 위 또는 아래로 커서를 이동합니다.

OK

- 파일을 선택하려면 **확인** 소프트 키를 누릅니다.

ENT

- **ENT** 키를 누릅니다.

복사 영역 소프트 키를 사용하여 표시된 파일의 경로를 복사할 수 있습니다. 복사한 경로는 나중에 예를 들어, **PGM CALL** 키를 통한 프로그램 호출에 다시 사용할 수 있습니다.

파일 삭제

주의: 데이터가 손실될 수 있습니다!
삭제한 파일은 복원할 수 없습니다!

- 삭제할 파일로 커서를 이동합니다.

- 삭제 기능을 선택하려면 **삭제** 소프트 키를 누릅니다. 파일을 삭제할 것인지를 묻는 메시지가 나타납니다.
- 삭제를 확인하려면 **확인** 소프트 키를 누릅니다. 또는
- 삭제를 취소하려면 **삭제** 소프트 키를 누릅니다.

디렉터리 삭제

주의: 데이터가 손실될 수 있습니다!
삭제한 파일은 복원할 수 없습니다!

- 삭제할 디렉터리로 커서를 이동합니다.

- 삭제 기능을 선택하려면 **삭제** 소프트 키를 누릅니다. 디렉터리와 해당 디렉터리의 모든 하위 디렉터리 및 파일의 삭제 여부를 묻는 메시지가 나타납니다.
- 삭제를 승인하려면 **확인** 소프트 키를 누릅니다. 또는
- 삭제를 취소하려면 **삭제** 소프트 키를 누릅니다.

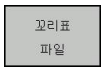
파일 태깅

소프트 키	태깅 기능
꼬리표 파일	단일 파일 태깅
꼬리표 전체 파일	디렉터리의 모든 파일 태깅
꼬리표 해제 파일	단일 파일 태깅 해제
꼬리표해제 전체 파일	모든 파일 태깅 해제
태그 복사	태깅된 모든 파일 복사

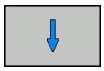
파일 복사 또는 삭제 등의 일부 기능은 개별 파일뿐 아니라 여러 파일에 동시에 사용할 수도 있습니다. 여러 파일에 태깅하려면 다음을 수행하십시오.

- 커서를 첫 번째 파일로 이동합니다.

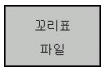
- 태깅 기능을 표시하려면 **꼬리표** 소프트 키를 누릅니다.



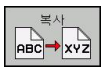
- **꼬리표 파일** 소프트 키를 눌러 파일에 태깅합니다.



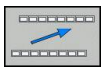
- 커서를 다른 파일로 이동합니다.



- 추가 파일에 태깅하려면 **꼬리표 파일** 소프트 키를 누릅니다.



- 태깅된 파일 복사: **복사** 소프트 키를 누릅니다. 또는

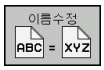


- 강조 표시된 파일을 삭제하고 활성 소프트 키 행을 그대로 둡니다.

- **삭제** 소프트 키를 눌러 강조 표시된 파일을 삭제합니다.

파일 이름 바꾸기

- 이름을 바꿀 파일로 커서를 이동합니다.



- 이름 바꾸기 기능을 선택합니다.
- 새 파일 이름을 입력합니다. 파일 형식은 변경할 수 없습니다.
- 이름을 바꾸려면: **확인** 소프트 키 또는 **ENT** 키를 누릅니다.

파일 정렬

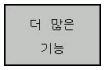
▶ 정렬하려는 파일이 들어 있는 폴더를 선택합니다.

▶ **분류** 소프트 키를 선택합니다.
▶ 원하는 표시 기준에 해당하는 소프트 키를 선택합니다.

추가 기능

파일 보호 / 파일 보호 취소

▶ 보호할 파일로 커서를 이동합니다.



▶ 기타 기능을 선택하려면 **더 많은 기능** 소프트 키를 누릅니다.

▶ 파일 보호 활성화: **편집금지** 소프트 키를 누릅니다. 파일에 "보호됨" 기호가 태깅됩니다.

▶ 파일 보호를 취소하려면 **편집금지해제** 소프트 키를 누릅니다.

편집기 선택

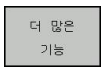
▶ 오른쪽 창에서 열려는 파일로 커서를 이동합니다.

▶ 기타 기능을 선택하려면 **더 많은 기능** 소프트 키를 누릅니다.

▶ 선택한 파일을 열 때 사용할 편집기를 선택하려면 **선택 수정창** 소프트 키를 누릅니다.
▶ 원하는 편집기를 표시합니다.
▶ **확인** 소프트 키를 눌러 파일을 엽니다.

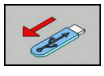
USB 장치 연결/제거

▶ 커서를 왼쪽 창으로 이동합니다.



▶ 기타 기능을 선택하려면 **더 많은 기능** 소프트 키를 누릅니다.
▶ 소프트 키 행을 전환합니다.

▶ USB 장치를 찾습니다.
▶ USB 장치를 제거하려면 디렉터리 트리에서 커서를 USB 장치로 이동합니다.



▶ USB 장치를 제거합니다.

추가 정보: TNC의 USB 장치, 페이지 140

외부 파일 형식을 관리하기 위한 추가 도구

추가 도구를 사용하여 TNC에서 다양한 외부 파일 형식을 표시하거나 편집할 수 있습니다.

파일 형식	설명
PDF 파일(pdf)	페이지 130
Excel 스프레드시트(xls, csv)	페이지 131
인터넷 파일(htm, html)	페이지 132
ZIP 보관 파일(zip)	페이지 133
텍스트 파일(ASCII 파일, 예: txt, ini)	페이지 134
비디오 파일	페이지 134
그래픽 파일(bmp, jpg, gif, png)	페이지 135

TNCremoNT를 사용하여 PC에서 컨트롤로 파일을 전송할 경우, 이진 전송을 위한 파일 형식 목록에 파일 이름 확장자 pdf, xls, zip, bmp, gif, jpg 및 png를 입력해야 합니다(TNCremoNT의 **기타 > 구성 > 모드** 메뉴 항목).

PDF 파일 표시

TNC에서 PDF 파일을 직접 열려면 다음을 수행하십시오.

PGM MGT

- 파일 관리자 호출
- PDF 파일이 저장되어 있는 디렉터리를 선택합니다.
- 커서를 PDF 파일로 이동합니다.

ENT

- **ENT**를 누릅니다. TNC가 추가 **PDF 뷰어** 도구를 사용하여 자체 애플리케이션에서 PDF 파일을 엽니다.

ALT+TAB을 동시에 누르면 언제라도 PDF 파일이 열린 상태에서 TNC 사용자 인터페이스로 돌아갈 수 있습니다. 또는 작업 표시줄의 해당 기호를 클릭하여 TNC 인터페이스로 전환할 수도 있습니다.

마우스 포인터를 버튼 위에 놓으면 해당 버튼의 기능을 설명하는 간략한 도구 설명이 표시됩니다. 자세한 **PDF 뷰어** 사용 방법은 **도움말**을 참조하십시오.

PDF 뷰어를 종료하려면 다음을 수행하십시오.

- 마우스를 사용하여 **파일** 메뉴 항목을 선택합니다.
- **닫기** 메뉴 항목 선택: TNC가 파일 관리자로 복귀합니다.

마우스를 사용하지 않는 경우 다음 절차에 따라 **PDF 뷰어**를 종료합니다.

▷

- 소프트 키 전환용 키 누름: **PDF 뷰어**에서 **파일** 풀다운 메뉴가 열립니다.

↓

- **닫기** 메뉴 항목을 선택한 후 **ENT** 키를 눌러 승인합니다. TNC가 파일 관리자로 복귀합니다.

ENT

Excel 파일 표시 및 편집

다음 절차에 따라 TNC에서 Excel 파일(확장자 **xls**, **xlsx** 또는 **csv**)을 직접 열고 편집합니다.

PGM MGT
- ▶ 파일 관리자 호출
- ▶ Excel 파일이 저장되어 있는 디렉터리를 선택합니다.
- ▶ 커서를 Excel 파일로 이동합니다.

ENT
- ▶ **ENT**를 누릅니다. TNC가 추가 **Gnumeric** 도구를 사용하여 자체 애플리케이션에서 Excel 파일을 엽니다.

ALT+TAB을 동시에 누르면 언제라도 Excel 파일이 열린 상태에서 TNC 사용자 인터페이스로 돌아갈 수 있습니다. 또는 작업 표시줄의 해당 기호를 클릭하여 TNC 인터페이스로 전환할 수도 있습니다.

마우스 포인터를 버튼 위에 놓으면 해당 버튼의 기능을 설명하는 간략한 도구 설명이 표시됩니다. 자세한 **Gnumeric** 기능 사용 방법은 **도움말**을 참조하십시오.

Gnumeric을 종료하려면 다음을 수행하십시오.

- ▶ 마우스를 사용하여 **파일** 메뉴 항목을 선택합니다.
- ▶ **닫기** 메뉴 항목 선택: TNC가 파일 관리자로 복귀합니다.

마우스를 사용하지 않는 경우 다음 절차에 따라 추가 **Gnumeric** 도구를 종료합니다.

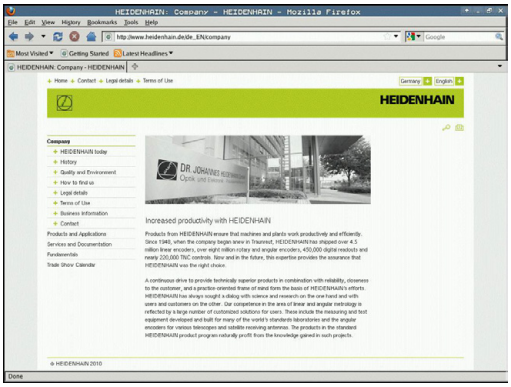
▷
- ▶ 소프트 키 전환용 키 누름: 추가 **Gnumeric** 도구에서 **파일** 풀다운 메뉴가 열립니다.

↓
- ▶ **닫기** 메뉴 항목을 선택한 후 **ENT** 키를 눌러 승인합니다. TNC가 파일 관리자로 복귀합니다.

ENT

인터넷 파일 표시

TNC에서 인터넷 파일(확장자 **htm** 또는 **html**)을 직접 열려면 다음을 수행하십시오.



PGM MGT

- 파일 관리자 호출
- 인터넷 파일이 저장되어 있는 디렉터리를 선택합니다.
- 커서를 인터넷 파일로 이동합니다.

ENT

- **ENT**를 누릅니다. TNC가 추가 **웹 브라우저** 도구를 사용하여 자체 애플리케이션에서 인터넷 파일을 엽니다.

ALT+TAB을 동시에 누르면 언제라도 PDF 파일이 열린 상태에서 TNC 사용자 인터페이스로 돌아갈 수 있습니다. 또는 작업 표시줄의 해당 기호를 클릭하여 TNC 인터페이스로 전환할 수도 있습니다.

마우스 포인터를 버튼 위에 놓으면 해당 버튼의 기능을 설명하는 간략한 도구 설명이 표시됩니다. 자세한 **웹 브라우저** 사용 방법은 **도움말**을 참조하십시오.

웹 브라우저를 종료하려면 다음을 수행하십시오.

- 마우스를 사용하여 **파일** 메뉴 항목을 선택합니다.
- **종료** 메뉴 항목 선택: TNC가 파일 관리자로 복귀합니다.

마우스를 사용하지 않는 경우 다음 절차에 따라 **웹 브라우저**를 종료합니다.

▷

- 소프트 키 전환용 키 누름: **웹 브라우저**에서 **파일** 풀다운 메뉴가 열립니다.

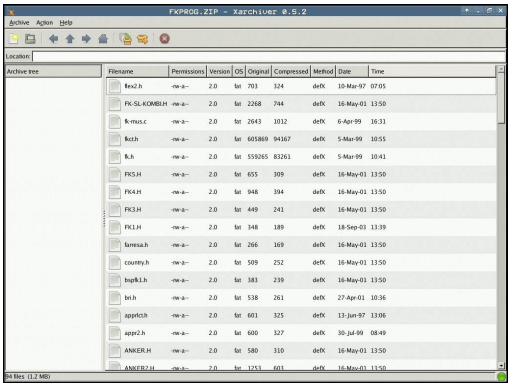
↓

- **종료** 메뉴 항목을 선택한 후 **ENT** 키를 눌러 승인합니다. TNC가 파일 관리자로 복귀합니다.

ENT

ZIP 보관 파일 사용

TNC에서 ZIP 보관 파일(확장자 **zip**)을 직접 열려면 다음을 수행하십시오.



PGM MGT

- 파일 관리자 호출
- 보관 파일이 저장되어 있는 디렉터리를 선택합니다.
- 커서를 보관 파일로 이동합니다.

ENT

- **ENT**를 누릅니다. TNC가 추가 **Xarchiver** 도구를 사용하여 자체 애플리케이션에서 보관 파일을 엽니다.

ALT+TAB을 동시에 누르면 언제라도 보관 파일이 열린 상태에서 TNC 사용자 인터페이스로 돌아갈 수 있습니다. 또는 작업 표시줄의 해당 기호를 클릭하여 TNC 인터페이스로 전환할 수도 있습니다.

마우스 포인터를 버튼 위에 놓으면 해당 버튼의 기능을 설명하는 간략한 도구 설명이 표시됩니다. 자세한 **Xarchiver** 기능 사용 방법은 **도움말**을 참조하십시오.

TNC는 NC 프로그램 및 NC 테이블을 압축 또는 압축 해제할 때 binary-to-ASCII 또는 ASCII-to-binary 변환을 수행하지 않습니다. 이러한 파일이 다른 소프트웨어 버전을 사용하여 TNC 컨트롤로 전송될 경우 TNC가 해당 파일을 읽지 못할 수 있습니다.

Xarchiver를 종료하려면 다음을 수행하십시오.

- 마우스를 사용하여 **보관** 메뉴 항목을 선택합니다.
- **종료** 메뉴 항목 선택: TNC가 파일 관리자로 복귀합니다.

마우스를 사용하지 않는 경우 다음 절차에 따라 **Xarchiver**를 종료합니다.

▷

- 소프트 키 전환용 키 누름: **Xarchiver**에서 **보관** 풀다운 메뉴가 열립니다.

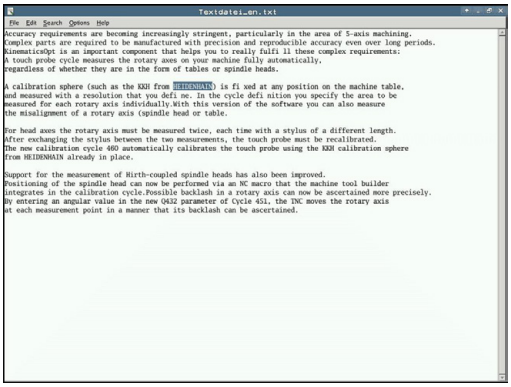
↓

- **종료** 메뉴 항목을 선택한 후 **ENT** 키를 눌러 승인합니다. TNC가 파일 관리자로 복귀합니다.

ENT

텍스트 파일 표시 및 편집

텍스트 파일(ASCII 파일, 예: 확장자가 **txt**인 파일)을 열고 편집하려면 내부 텍스트 에디터를 사용합니다. 다음과 같이 진행합니다.



PGM MGT

- 파일 관리자 호출
- 텍스트 파일이 저장되어 있는 드라이브 및 디렉터리를 선택합니다.
- 커서를 텍스트 파일로 이동합니다.

ENT

- **ENT** 키를 누릅니다. 내부 텍스트 편집기에서 TXT 파일이 열립니다.

이 대신, 추가 **Leafpad** 도구를 사용하여 ASCII 파일을 열 수도 있습니다. Windows에서 신속한 텍스트 편집을 위해 자주 사용하는 단축키(CTRL+C, CTRL+V,...)를 **Leafpad**에서도 사용할 수 있습니다.

ALT+TAB을 동시에 누르면 언제라도 텍스트 파일이 열린 상태에서 TNC 사용자 인터페이스로 돌아갈 수 있습니다. 또는 작업 표시줄의 해당 기호를 클릭하여 TNC 인터페이스로 전환할 수도 있습니다.

Leafpad를 열려면 다음을 수행하십시오.

- 태스크 바에서 마우스를 사용하여 **메뉴** 하이덴하인 아이콘을 선택합니다.
- **도구**를 선택한 후 풀다운 메뉴에서 **Leafpad** 메뉴 항목을 선택합니다.

Leafpad를 종료하려면 다음을 수행하십시오.

- 마우스를 사용하여 **파일** 메뉴 항목을 선택합니다.
- **종료** 메뉴 항목 선택: TNC가 파일 관리자로 복귀합니다.

비디오 파일 표시

이 기능은 기계 공구 제작 업체에서 활성화 및 조정해야 합니다.
기계 설명서를 참조하십시오.

TNC에서 비디오 파일을 직접 열려면 다음을 수행하십시오.

PGM MGT

- 파일 관리자 호출
- 비디오 파일을 저장할 디렉터리를 선택합니다.
- 커서를 비디오 파일로 이동합니다.

ENT

- **ENT**를 누릅니다. TNC가 자체 애플리케이션에서 비디오 파일을 엽니다.

그래픽 파일 표시

TNC에서 그래픽 파일(확장자 bmp, gif, jpg 또는 png)을 직접 열려면 다음을 수행하십시오.

PGM MGT

- 파일 관리자 호출
- 그래픽 파일이 저장되어 있는 디렉터리를 선택합니다.
- 커서를 그래픽 파일로 이동합니다.

ENT

- **ENT**를 누릅니다. TNC가 **ristretto** 추가 도구를 사용하여 자체 애플리케이션에서 그래픽 파일을 엽니다.

ALT+TAB을 동시에 누르면 언제라도 그래픽 파일이 열린 상태에서 TNC 사용자 인터페이스로 돌아갈 수 있습니다. 또는 작업 표시줄의 해당 기호를 클릭하여 TNC 인터페이스로 전환할 수도 있습니다.

자세한 **ristretto** 기능 사용 방법은 **도움말**을 참조하십시오.

ristretto를 종료하려면 다음을 수행하십시오.

- 마우스를 사용하여 **파일** 메뉴 항목을 선택합니다.
- **종료** 메뉴 항목 선택: TNC가 파일 관리자로 복귀합니다.

마우스를 사용하지 않는 경우 다음 절차에 따라 **ristretto** 추가 도구를 종료합니다.

▷

- 소프트 키 전환용 키 누름: **ristretto** 보조 도구에서 **파일** 풀다운 메뉴가 열립니다.

↓

- **종료** 메뉴 항목을 선택한 후 **ENT** 키를 눌러 승인합니다. TNC가 파일 관리자로 복귀합니다.

ENT

ITC용 추가 도구

다음과 같은 추가 도구를 사용하면 연결된 ITC의 터치 스크린에 대한 다양한 설정을 적용할 수 있습니다.

ITC는 자체 메모리 미디어가 없는 산업용 PC이기 때문에 자체 운영 체제가 없습니다. 이것이 ITC가 IPC와 다른 특징입니다.

ITC는 실제 컨트롤 시스템의 복제 등과 같은 대형 기계에 자주 사용됩니다.

기계 제작 업체에서는 연결된 ITC와 IPC의 표시 및 기능을 정의하고 구성합니다.

추가 도구	응용 분야
ITC Calibration	4점 교정
ITC Gestures	제스처 컨트롤의 구성
ITC Touchscreen Configuration	터치 감도의 선택

컨트롤은 ITC가 연결되어 있는 작업에서 ITC에 대한 추가 도구만 표시합니다.

ITC Calibration

ITC Calibration 도구를 사용하면 손가락의 실제 이동 위치가 표시되는 마우스 커서의 위치를 정렬할 수 있습니다.

다음과 같은 경우에 **ITC Calibration** 추가 도구를 사용하여 교정하면 좋습니다.

- 터치 스크린 교체 후
- 터치 스크린 위치(수정된 시야각으로 인한 평행 축 오류)를 변경할 때

교정에는 다음과 같은 단계가 포함됩니다.

▶ 작업 표시줄을 사용하여 제어 도구를 시작합니다.
> ITC가 화면의 모서리에 4개의 터치점과 함께 교정 화면을 엽니다.
▶ 번갈아 표시되는 4개의 터치점을 터치합니다.
> 교정이 성공적으로 완료되면 ITC는 교정 화면을 닫습니다.

ITC Gestures

기계 제작 업체는 **ITC Gestures** 추가 도구를 사용하여 터치 스크린의 제스처 컨트롤을 구성합니다.

이 기능은 기계 제작 업체의 허가가 있는 경우에만 사용할 수 있습니다.

ITC Touchscreen Configuration

ITC Touchscreen Configuration 추가 도구를 사용하여 터치 스크린의 터치 감도를 선택할 수 있습니다.

ITC는 다음과 같은 옵션을 제공합니다.

- **일반 감도(Cfg 0)**
- **고감도(Cfg 1)**
- **저감도(Cfg 2)**

일반 감도(Cfg 0) 설정을 표준으로 사용합니다. 이 설정에서 장갑을 낀 채로 장비를 작동하는 것이 어려운 경우 **고감도(Cfg 1)** 설정을 선택합니다.

ITC 터치 스크린이 방말형이 아닌 경우 **저감도(Cfg 2)** 설정을 선택합니다. 이를 통해 ITC에서 물이 떨어지는 것을 터치로 해석하는 것을 방지할 수 있습니다.

교정에는 다음과 같은 단계가 포함됩니다.

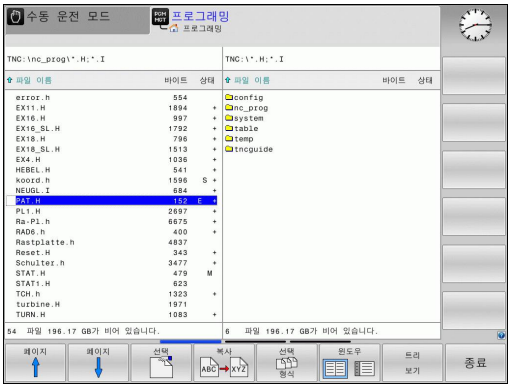
▶ 작업 표시줄을 사용하여 제어 도구를 시작합니다.
> ITC가 3가지 옵션과 함께 팝업 창을 엽니다.
▶ 터치 감도를 선택합니다.
▶ **확인** 버튼을 누릅니다.
> ITC에서 팝업 창이 닫힙니다.

외부 데이터 캐리어와의 데이터 전송

외부 데이터 미디어로 데이터를 전송하려면 먼저 데이터 인터페이스를 설정해야 합니다.

추가 정보: 데이터 인터페이스 설정, 페이지 546

사용하는 데이터 전송 소프트웨어에 따라 직렬 인터페이스를 통해 데이터를 전송할 때 문제가 발생할 수 있습니다. 이러한 문제는 전송을 반복하면 해결할 수 있습니다.



PGM MGT

- 파일 관리자 호출

윈도우

- **윈도우** 소프트 키를 눌러 데이터 전송용 화면 레이아웃을 선택합니다.

화살표 키를 사용하여 전송할 파일로 커서를 이동합니다.

- 창에서 위 또는 아래로 커서를 이동합니다.

- 커서를 왼쪽 창과 오른쪽 창 간에 이동할 수 있습니다.

TNC에서 외부 데이터 미디어로 복사하려는 경우 왼쪽 창의 커서를 전송할 파일로 이동합니다.

외부 데이터 미디어에서 TNC로 복사하려는 경우에는 오른쪽 창의 커서를 전송할 파일로 이동합니다.

트리 보기

- 다른 드라이브 또는 디렉터리 선택: **트리 보기** 소프트 키를 누릅니다.
- 화살표 키로 원하는 디렉터리를 선택합니다.

보기 파일

- 원하는 파일 선택: **보기 파일** 소프트 키를 누릅니다.

복사

- 화살표 키로 원하는 파일을 선택합니다.
- 단일 파일 전송: **복사** 소프트 키를 누릅니다.

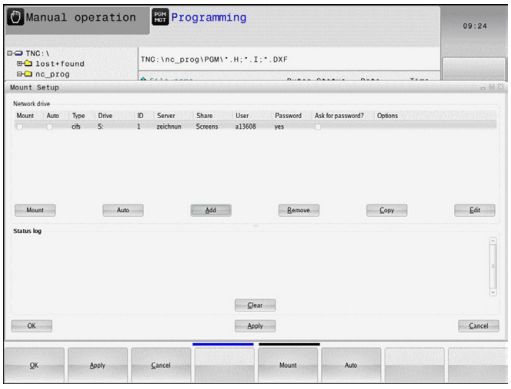
- **확인** 소프트 키 또는 **ENT** 키로 승인합니다. 복사 진행률에 대한 정보가 표시되는 상태 창이 TNC에 나타납니다.

윈도우

- 전송 정지: **윈도우** 소프트 키를 누릅니다. TNC에서 표준 파일 관리자 창이 다시 표시됩니다.

네트워크의 TNC

네트워크에 이더넷 카드를 연결해야 합니다.
추가 정보: 이더넷 인터페이스 , 페이지 552
TNC에서는 네트워크 작업을 수행하는 동안 오류 메시지를 기록합니다.
추가 정보: 이더넷 인터페이스 , 페이지 552



TNC가 네트워크에 연결되어 있는 경우 왼쪽 디렉터리 창에 추가 드라이브가 표시됩니다. 사용자에게 해당 권한이 있는 경우 위에서 설명한 모든 기능, 즉 드라이브 선택, 파일 복사 등은 네트워크 드라이브에도 적용됩니다.

네트워크 드라이브 연결 및 연결 끊기

PGM MGT

- 파일 관리자를 호출하려면 **PGM MGT** 키를 누릅니다.

네크웍

- 네트워크 설정을 선택하려면: **네크웍** 소프트 키(두 번째 소프트 키 행)를 누릅니다.
- 네트워크 드라이브 관리: **설정 네트웍 환경** 소프트 키를 누릅니다. 접근할 수 있는 네트워크 드라이브가 창에 표시됩니다. 아래에서 설명하는 소프트 키를 사용하면 각 드라이브에 대한 연결을 정의할 수 있습니다.

소프트 키	기능
연결	네트워크 연결을 설정합니다. 연결이 활성화된 경우 **마운트** 열에 표시가 나타납니다.
분리	네트워크 연결을 종료합니다.
자동	TNC의 전원을 켤 때마다 네트워크 연결을 자동으로 설정합니다. 연결이 자동으로 설정되는 경우 **Auto** 열에 표시가 나타납니다.
추가	새 네트워크 커넥터를 설정합니다.
제거	기존 네트워크 연결을 삭제합니다.
복사	네트워크 연결을 복사합니다.
Edit	네트워크 연결을 편집합니다.
지우기	상태 창을 삭제합니다.

TNC의 USB 장치

주의: 데이터가 손실될 수 있습니다!
USB 인터페이스를 프로그램의 처리 또는 실행이 아닌 전송 및 저장을 위해서만 사용합니다.

USB 장치를 사용하면 데이터 백업이나 TNC로 데이터를 불러오는 작업을 매우 쉽게 수행할 수 있습니다. TNC에서는 다음과 같은 USB 블록 장치를 지원합니다.

- FAT/VFAT 파일 시스템의 플로피 디스크 드라이브
- FAT/VFAT 파일 시스템의 메모리 스틱
- FAT/VFAT 파일 시스템의 하드 디스크
- Joliet(ISO 9660) 파일 시스템의 CD-ROM 드라이브

TNC에서는 이러한 유형의 USB 장치가 연결되면 이를 자동으로 감지하지만, NTFS 등의 다른 파일 시스템으로 된 USB 장치는 지원하지 않습니다. TNC에서 **USB:**가 표시됩니다.이러한 장치가 연결된 경우 TNC에서는 장치 오류 메시지를 **지원하지 않습니다**.

USB 데이터 미디어를 연결할 때 오류 메시지가 표시되는 경우 SELinux 보안 소프트웨어의 설정을 확인합니다

추가 정보: SELinux 보안 소프트웨어, 페이지 93

또한 TNC에서 **USB:**가 표시됩니다.USB 허브를 연결하는 경우 **TNC는 장치 오류 메시지를 지원하지 않습니다.** 이 경우에는 **CE** 키를 사용하여 해당 메시지를 확인하면 됩니다.

원칙적으로는 위에서 설명한 파일 시스템으로 된 모든 USB 장치를 연결할 수 있습니다. 하지만 컨트롤에서 USB 장치를 올바르게 식별하지 못할 수 있습니다. 이 경우 다른 USB 장치를 사용하십시오.

USB 장치는 디렉터리 트리에서 개별 드라이브로 나타나므로 앞 장에서 설명한 파일 관리 기능을 사용할 수 있습니다.

기계 제작 업체에서 USB 장치용 고유 이름을 지정할 수 있습니다. 자세한 내용은 기계 설명서를 참조하십시오.

USB 장치 제거

USB 장치를 제거하려면 다음을 수행하십시오.

PGM MGT
- ▶ 파일 관리자를 호출하려면 **PGM MGT** 키를 누릅니다.

- ▶ 화살표 키를 사용하여 왼쪽 창을 선택합니다.

- ▶ 화살표 키를 사용하여 제거할 USB 장치를 선택합니다.

- ▶ 소프트 키 행을 스크롤합니다.

더 많은 기능
- ▶ 더 많은 기능을 선택합니다.

- ▶ 소프트 키 행을 스크롤합니다.

- ▶ USB 장치 제거를 위한 기능을 선택합니다. 그러면 USB 장치가 디렉터리 트리에서 제거됩니다. **이제 USB 장치를 제거할 수 있습니다.**.
- ▶ USB 장치 제거

END
- ▶ 파일 관리자를 종료합니다.

제거된 USB 장치와의 연결을 다시 설정하려면 다음 소프트 키를 누르십시오.

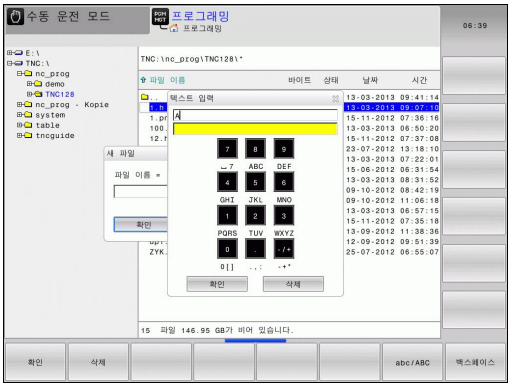
- ▶ USB 장치를 다시 연결하기 위한 기능을 선택합니다.

4

프로그래밍: 프로그래밍 보조 기능

4.1 화면 키보드

알파벳 키보드가 없는 컴팩트 버전을 사용하는 경우 TNC 620 USB 포트로 연결된 PC 키보드로 문자와 특수 문자를 입력할 수 있습니다.



화면 키보드로 텍스트 입력

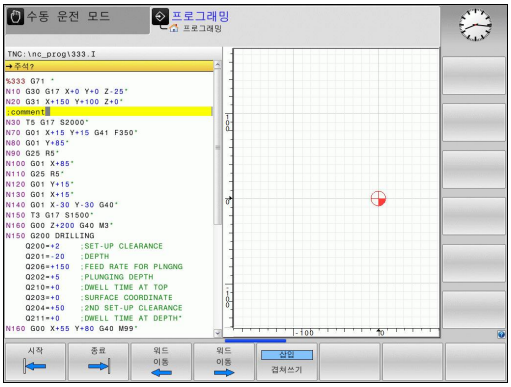
- 화면 키보드를 사용하여 프로그램 이름이나 디렉터리 이름 같은 텍스트를 입력하려면 **GOTO** 키를 누릅니다.
- TNC의 숫자 입력 필드와 해당하는 문자가 지정된 창이 표시됩니다.
- 해당하는 키를 여러 번 누르면 원하는 문자로 커서를 이동할 수 있습니다.
- 선택한 문자가 입력 필드로 전송된 후에 다음 문자를 입력하십시오.
- **확인** 소프트 키를 눌러 열려 있는 대화 상자 필드에 텍스트를 로드합니다.

대/소문자를 선택하려면 **ABC/ABC** 소프트 키를 사용합니다. 기계 제작 업체에서 추가 특수 문자를 정의한 경우 **특수 문자** 소프트 키를 사용하여 호출하고 삽입할 수 있습니다. **백스페이스** 소프트 키를 사용하여 각 문자를 삭제합니다.

4.2 주석 추가

응용

파트 프로그램에 설명을 추가하여 프로그램 단계를 설명하거나 일반적인 참고 사항을 기록할 수 있습니다.



lineBreak (no. 105404) 기계 파라미터에 따라 화면에 더 이상 몇 줄로 완전히 표시할 수 없는 설명이 TNC에 표시되거나, 화면에 **>>** 문자가 나타납니다.
주석 블록의 마지막 문자로 **~**는 사용할 수 없습니다.

주석은 다음과 같은 방법으로 추가할 수 있습니다.

프로그래밍 중 설명 입력

- 프로그램 블록에서 데이터를 입력한 다음 알파벳 키보드에서 세미콜론(;) 키를 누릅니다. 그러면 **설명?**이라는 대화 상자 프롬프트가 표시됩니다.
- 설명을 입력하고 **END** 키를 눌러 블록을 종료합니다.

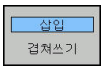
프로그램 입력 후 설명 삽입

- 설명을 추가할 블록을 선택합니다.
- 오른쪽 화살표 키로 블록의 마지막 단어를 선택한 다음 세미콜론(;) 키를 누릅니다. TNC에 **설명?** 대화 상자 프롬프트가 표시됩니다.
- 설명을 입력하고 **END** 키를 눌러 블록을 종료합니다.

별도의 블록에 주석 입력

- 설명을 삽입할 위치 앞에 있는 블록을 선택합니다.
- 알파벳 키보드의 세미콜론 키(;)를 사용하여 프로그래밍 대화 상자를 시작합니다.
- 설명을 입력하고 **END** 키를 눌러 블록을 종료합니다.

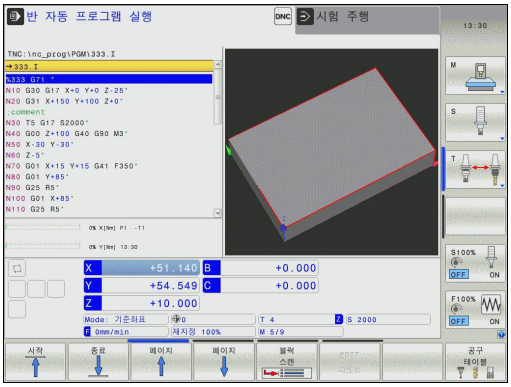
주석 편집용 기능

소프트 키	기능
	설명 시작 부분으로 점프합니다.
	주석 끝 부분으로 이동합니다.
	단어 시작 부분으로 이동합니다. 단어는 공백으로 구분해야 합니다.
	단어 끝 부분으로 이동합니다. 단어는 공백으로 구분해야 합니다.
	붙여넣기 모드와 덮어쓰기 모드 사이를 전환합니다.

4.3 NC 프로그램 표시

구문 강조 표시

TNC에는 구문 요소가 의미에 따라 다양한 색상과 함께 표시됩니다. 색상을 사용한 강조 표시를 사용하여 프로그램 명료성과 가독성이 높습니다.



구문 요소의 색상 강조 표시

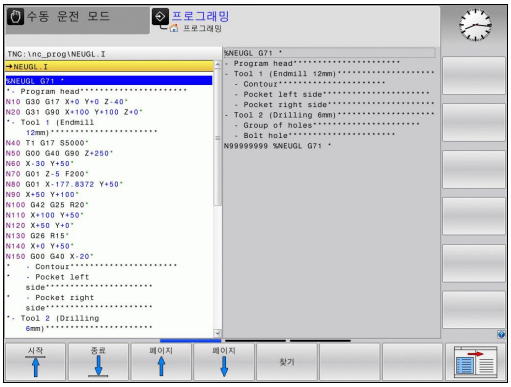
사용	색상
표준 색상	검정색
설명 표시	녹색
숫자값 표시	파란색
블록 번호	자주색

스크롤 막대

마우스를 사용하여 프로그램 창 오른쪽 모서리에 있는 스크롤 막대를 통해 화면 내용을 이동할 수 있습니다. 또한 스크롤 막대의 크기와 위치를 통해 프로그램 길이와 커서 위치를 알 수 있습니다.

4.4 프로그램 구조

정의 및 응용



이 TNC 기능을 사용하면 파트 프로그램의 구조 블록에 주석을 작성할 수 있습니다. 구조 블록은 최대 252자의 짧은 텍스트로, 후속 프로그램 행에 대한 주석이나 제목으로 사용됩니다.

적절한 구조 블록을 사용하면 길고 복잡한 프로그램을 명확하고 포괄적으로 구성할 수 있습니다.

이 기능은 나중에 프로그램을 변경할 경우에 특히 편리합니다. 파트 프로그램의 어느 지점에나 구조 블록을 삽입할 수 있으며,

원하는 경우 구조 블록을 별도의 창에 표시할 수 있고 편집하거나 추가할 수도 있습니다. 이 경우 적절한 화면 레이아웃을 사용합니다.

TNC에서는 삽입된 구조 항목을 별도의 파일(확장자: .SEC.DEP)로 관리합니다. 이렇게 하면 프로그램 구조 창의 탐색 속도가 빨라집니다.

프로그램 구조 창 표시/활성 창 변경

- 프로그램 구조 창 표시: **PGM + SECTS** 화면 표시를 선택합니다.

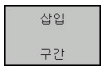
- 활성 창 전환: **창 변경** 소프트 키를 누릅니다.

프로그램 창에 구조 블록 삽입

- 구조 블록을 삽입할 위치 앞에 있는 블록을 선택합니다.

- **특수 기능** 키를 누릅니다.

- **프로그램MING AIDS** 소프트 키를 누릅니다.



- **삽입 구간** 소프트 키를 누릅니다.
- 구조 텍스트를 입력합니다.

- 필요한 경우 소프트 키를 사용하여 구조 깊이를 변경합니다.

키 조합 **Shift + 8**을 사용하여 구조 블록을 삽입할 수도 있습니다.

프로그램 구조 창에서 블록 선택

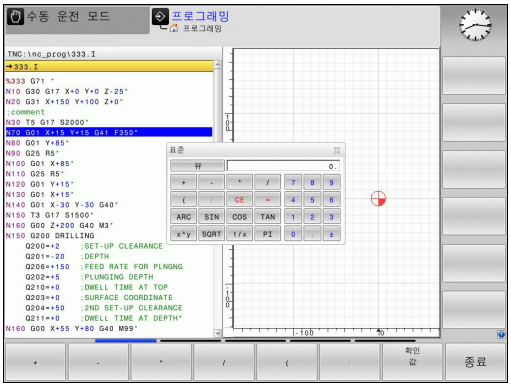
블록 단위로 프로그램 구조 창을 스크롤하는 경우 TNC에서는 스크롤과 동시에 프로그램 창에서 NC 블록을 자동으로 이동합니다. 이를 통해 대규모 프로그램 섹션을 빠르게 건너뛸 수 있습니다.

4.5 계산기

작업

TNC에서는 기본적인 수학 함수가 포함된 통합 계산기가 제공됩니다.

- **CALC** 키를 사용하여 온라인 계산기를 표시하거나 숨깁니다.
- 수식 기능 선택: 계산기는 알파벳 키보드 또는 소프트 키로 입력하는 짧은 명령으로 작동합니다.



계산 기능	단축키(소프트 키)
더하기	+
빼기	–
곱하기	*
나누기	/
괄호 계산	( )
역 코사인	ARC
사인	SIN
코사인	COS
탄젠트	TAN
값의 거듭제곱	X^Y
제곱근	SQRT
역	1/x
파이(3.14159265359)	PI
버퍼 메모리에 값 추가	M+
버퍼 메모리에 값 저장	MS
버퍼 메모리 불러오기	MR
버퍼 메모리 내용 삭제	MC
자연 로그	LN
로그	LOG
지수 함수	e^x
부호 확인	SGN
절대값 형성	ABS

4.5 계산기

계산 기능	단축키(소프트 키)
소수 자릿수 자르기	INT
정수 자르기	FRAC
나머지 연산자	MOD
뷰 선택	View
값 삭제	CE
측정 단위	MM 또는 INCH
라디안으로 각도 표시하기(표준: 일반 각도)	RAD
숫자값의 표시 모드를 선택합니다.	DEC(십진수) 또는 HEX(16진수)

계산된 값을 프로그램으로 전송

- 화살표 키를 사용하여 계산된 값을 전송할 단어를 선택합니다.
- **CALC** 키를 누르고 원하는 계산을 수행하여 온라인 계산기를 중첩합니다.
- "실제 위치 캡처" 키 또는 **확인 값** 소프트 키를 누르면 TNC에서 값이 활성 입력 상자로 전송되고 계산기가 종료됩니다.

또한 프로그램에서 계산기로 값을 전송할 수 있습니다. **현재 값 가져오기** 소프트 키 또는 **GOTO** 키를 누르면 활성 입력 필드에서 계산기로 값이 전송됩니다.

작동 모드를 변경한 후에도 계산기는 활성화된 상태로 유지됩니다. **종료** 소프트 키를 눌러 계산기를 종료합니다.

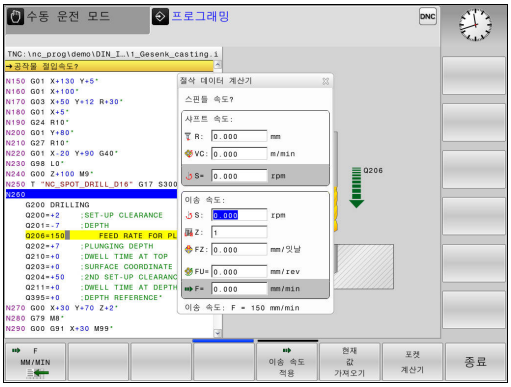
포켓 계산기의 기능

소프트 키	기능
축 값	각각의 축 위치의 공칭 또는 참조 값을 계산기로 로드합니다.
현재 값 가져오기	활성 입력 필드의 숫자 값을 계산기로 로드합니다.
확인 값	계산기 필드의 숫자 값을 활성 입력 필드로 로드합니다.
복사 영역	계산기의 숫자 값을 계산기로 복사합니다.
붙여넣기 영역	복사된 숫자 값을 계산기에 입력합니다.
절삭 데이터 계산기	절삭 데이터 계산기를 엽니다.

키보드에서 화살표 키를 사용하여 계산기를 전환할 수도 있습니다. 마우스를 연결한 경우 마우스로 계산기를 배치할 수도 있습니다.

4.6 절삭 데이터 계산기

응용 분야



절삭 데이터 계산기를 사용하여 가공 프로세스의 스핀들 속도 및 이송 속도를 계산할 수 있습니다. 그 다음 계산된 값을 NC 프로그램의 열려 있는 이송 속도 또는 스핀들 속도 대화 상자에 로드할 수 있습니다.

절삭 데이터 계산기를 시작하려면 **절삭 데이터 계산기** 소프트 키를 누릅니다. 다음의 경우에 소프트 키가 표시됩니다.

- 계산기를 시작한 경우(**CALC** 키)
- T 블록의 스핀들 속도 입력용 대화 상자를 연 경우
- 배치 블록 또는 사이클의 이송 속도 입력용 대화 상자를 연 경우
- 수동 작동에서 이송 속도를 입력한 경우(**F** 소프트 키)
- 수동 작동에서 스핀들 속도를 입력한 경우(**S** 소프트 키)

스핀들 속도 또는 이송 속도 계산 여부에 따라 절삭 데이터 계산기의 입력 필드가 서로 다릅니다.

창 또는 스핀들 속도 계산:

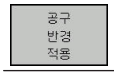
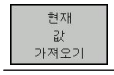
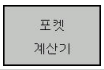
코드 문자	의미
R:	공구 반경(mm)
VC:	절삭 속도[m/min]
S=	스핀들 속도 결과(rev/min)

이송 속도 계산기 창:

코드 문자	의미
S:	스핀들 속도(rpm)
Z:	공구의 날 개수(n)
FZ:	잇날당 이송(mm/잇날)
FU:	회전당 이송 속도(mm/1)
F=	이송 속도 결과(mm/min)

T 블록의 이송 속도를 계산할 수 있으며 계산된 이송 속도는 후속 위치결정 블록과 사이클에 자동으로 전송할 수 있습니다. 위치결정 블록 또는 사이클에 이송 속도를 입력하려면 **F 자동** 소프트 키를 선택합니다. 그러면 TNC에서 T 블록에서 정의된 이송 속도가 사용됩니다. 이후에 이송 속도를 변경해야 하는 경우에는 T 블록에서 이송 속도 값을 조정하면 됩니다.

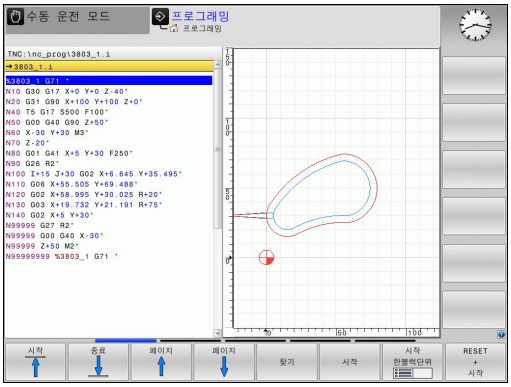
절삭 데이터 계산기의 기능:

소프트 키	기능
	절삭 데이터 계산기 폼의 스핀들 속도를 열린 대화상자 필드로 로드합니다.
	절삭 데이터 계산기 폼의 이송 속도를 열린 대화상자 필드로 로드합니다.
	절삭 데이터 계산기 폼의 절삭 속도를 열린 대화상자 필드로 로드합니다.
	절삭 데이터 계산기 폼의 잇날당 이송 속도를 열린 대화상자 필드로 로드합니다.
	절삭 데이터 계산기 폼의 회전당 이송 속도를 열린 대화상자 필드로 로드합니다.
	공구 반경을 절삭 데이터 계산기 폼에 로드합니다.
	열린 대화 상자 필드의 스핀들 속도를 절삭 데이터 계산기 폼으로 로드합니다.
	열린 대화 상자 필드의 이송 속도를 절삭 데이터 계산기 폼으로 로드합니다.
	열린 대화 상자 필드의 회전당 이송을 절삭 데이터 계산기 폼으로 로드합니다.
	열린 대화 상자 필드의 잇날당 이송을 절삭 데이터 계산기 폼으로 로드합니다.
	열린 대화 상자 필드의 값을 절삭 데이터 계산기 폼으로 로드합니다.
	포켓 계산기로 전환
	절삭 데이터 계산기를 화살표 방향으로 이동
INCH	절삭 데이터 계산기의 인치 값 사용
종료	절삭 데이터 계산기 종료

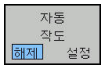
4.7 그래픽 프로그래밍

프로그래밍 중 그래픽 생성/미생성

파트 프로그램을 작성하는 동안 TNC에서 프로그래밍된 윤곽의 2D 필기 추적 그래픽을 생성하도록 할 수 있습니다.



▶ 화면 레이아웃을 프로그램 블록은 왼쪽으로, 그래픽은 오른쪽으로 전환: 화면 레이아웃 키를 누른 후 **프로그램 + 그래픽** 소프트 키를 동시에 누릅니다.



▶ **자동 작도** 소프트 키를 **켜짐**으로 설정합니다. 프로그램 라인을 입력하는 동안 화면의 오른쪽 그래픽 창에서 프로그램된 각 경로 윤곽의 이 생성됩니다.

프로그래밍 중에 그래픽이 생성되지 않도록 하려면 **자동 작도** 소프트 키를 **OFF**로 설정합니다.

자동 작도가 **ON**으로 설정된 경우 2D 라인 그래픽을 생성하는 동안 컨트롤에서는 다음을 계산에 넣지 않습니다.

- 프로그램 섹션 반복
- 점프 명령
- M 기능 - M2 또는 M30
- 사이클 호출

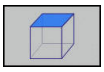
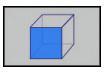
자동 작도는 윤곽 프로그래밍을 하는 동안에만 사용합니다.

기존 프로그램에 대해 그래픽 생성

- 화살표 키를 사용하여 그래픽을 생성할 블록을 선택하거나 **GOTO**를 누르고 원하는 블록 번호를 입력합니다.

- 그래픽을 생성하려면 **재설정 + 시작** 소프트 키를 누릅니다.

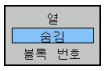
추가 기능:

소프트 키	기능
	완전한 그래픽 생성
	블록 단위 프로그래밍 그래픽 생성
	완전한 그래픽을 생성하거나 **재설정 + 시작**을 누른 후 완료합니다.**재설정 + 시작**
	프로그래밍 그래픽을 중지합니다. 이 소프트 키는 TNC가 프로그래밍 그래픽을 생성하는 동안에만 표시됩니다.
	평면 뷰를 선택합니다.
	전면 뷰를 선택합니다.
	측면 뷰를 선택합니다.

블록 번호 표시 설정/해제

▷

- 소프트 키 행을 전환합니다.

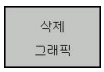


- 블록 번호 표시: **열 숨김 블록 번호** 소프트 키를 **표시**로 설정합니다.
- 블록 번호 숨김: **블록 번호**를 설정합니다.**열 숨김 블록 번호** 소프트 키를 **숨김**으로 설정합니다.

그래픽 삭제

▷

- 소프트 키 행을 전환합니다.



- 그래픽 삭제: **삭제 그래픽** 소프트 키를 누릅니다.

눈금선 표시

▷

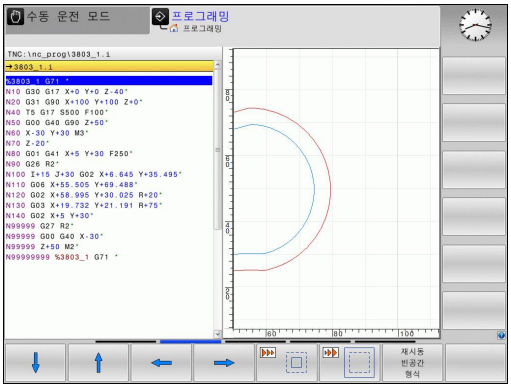
- 소프트 키 행을 전환합니다.

- 눈금선 표시: **눈금선 표시** 소프트 키를 누릅니다.

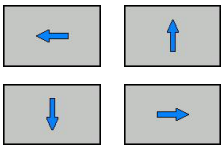
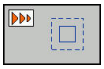
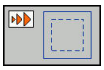
세부 확대/축소

그래픽 디스플레이를 선택할 수 있습니다.

▶ 소프트 키 행을 전환합니다.



다음과 같은 기능을 활용할 수 있습니다.

소프트 키	기능
	원하는 소프트 키를 누르고 프레임 중첩을 이동합니다.
	상세 정보창의 크기를 줄이려면 소프트 키를 누릅니다.
	상세 정보창의 크기를 확대하려면 소프트 키를 누릅니다.

공작물 영역 재설정 소프트 키는 원래 섹션을 복원하는 데 사용됩니다.

또한 마우스를 사용해서 그래픽 표시를 변경할 수 있습니다. 다음과 같은 기능들을 사용할 수 있습니다.

- 표시된 모델 이동: 가운데 마우스 버튼이나 마우스 휠을 누른 상태로 마우스를 이동합니다. Shift 키를 동시에 누르면 모델을 가로나 세로로만 이동할 수 있습니다.
- 특정 영역 확대: 왼쪽 마우스 버튼을 계속 누른 상태로 확대할 영역을 표시합니다. 왼쪽 마우스 버튼을 놓으면 정의된 영역이 확대됩니다.
- 영역을 빠르게 확대 또는 축소: 마우스 휠을 앞쪽이나 뒤쪽으로 돌립니다.

4.8 오류 메시지

오류 표시

TNC에서는 다음과 같은 문제를 발견하면 오류 메시지를 생성합니다.

- 잘못된 데이터 입력
- 프로그램의 논리 오류
- 가공할 수 없는 윤곽 요소
- 잘못된 터치 프로브 사용

오류가 발생하면 헤더에 빨간색으로 오류가 표시됩니다. 여러 라인으로 나뉘는 장문의 오류 메시지는 축약된 형태로 표시됩니다. 보류 중인 모든 오류에 대한 전체 정보는 오류 창에 표시됩니다.

드물지만 "프로세서 확인 오류"가 발생하면 자동으로 오류 창이 열립니다. 이 경우 오류를 제거할 수 없으며 시스템을 종료하고 TNC를 다시 시작해야 합니다.

오류 메시지는 지우거나 우선 순위가 더 높은 오류로 바뀌기 전까지 헤더에 표시됩니다.

프로그램 블록 번호를 포함하는 오류 메시지는 지정된 블록이나 이전 블록에서 발생한 오류로 인해 생성됩니다.

오류 창을 엽니다.

ERR

- **ERR** 키를 누릅니다. 오류 창이 열리고 누적된 오류 메시지가 모두 표시됩니다.

오류 창 닫기

종료

- **END** 소프트 키를 누릅니다. 또는

ERR

- **ERR** 키를 누릅니다. 오류 창이 닫힙니다.

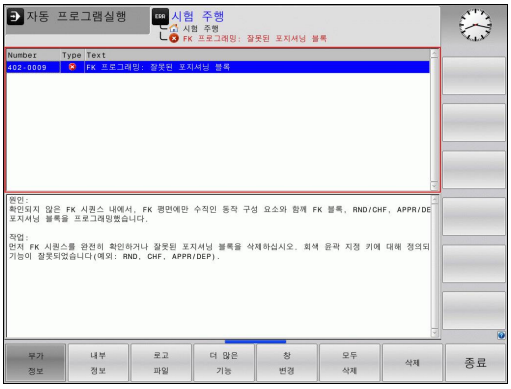
자세한 오류 메시지

TNC는 가능한 오류 원인과 문제 해결을 위한 제안 사항을 표시합니다.

- 오류 창을 엽니다.

부가 정보

- 오류의 원인과 해결 방법에 대한 정보: 오류 메시지에 커서를 위치시키고 **부가 정보** 소프트 키를 누릅니다. 오류 원인 및 시정 조치에 대한 정보를 표시하는 창이 열립니다.
- 정보 닫기: **부가 정보** 소프트 키를 다시 누릅니다.



소프트 키: 내부 정보

내부 정보 소프트 키는 오류 메시지에 대한 정보를 제공합니다. 이 정보는 서비스가 필요한 경우에만 사용됩니다.

- 오류 창을 엽니다.

내부 정보

- 오류 메시지에 대한 자세한 정보: 오류 메시지에 커서를 위치시키고 **내부 정보** 소프트 키를 누릅니다. 오류에 대한 내부 정보를 표시하는 창이 열립니다.
- 세부 정보를 닫으려면 **내부 정보** 소프트 키를 다시 누릅니다.

오류 지우기

오류 창 외부에서 오류 지우기

CE

- 헤더에서 오류/메시지 삭제: **CE** 키를 누릅니다.

일부 상황에서는 **CE** 키가 다른 기능용으로 예약되어 있기 때문에 오류를 지우는 데 이 키를 사용할 수 없습니다.

오류 삭제

- 오류 창을 엽니다.

삭제

- 개별 오류 삭제: 오류 메시지에 커서를 배치하고 **삭제** 소프트 키를 누릅니다.

모두 삭제

- 모든 오류 메시지 삭제: **모두 삭제** 소프트 키를 누릅니다.

오류 원인을 해결하지 않으면 오류 메시지를 삭제할 수 없습니다. 이 경우 오류 메시지가 창에 계속 표시됩니다.

오류 로그

오류와 중요 이벤트(예: 시스템 시작)는 오류 로그에 저장됩니다. 이 오류 로그의 용량에는 제한이 있습니다. 로그가 가득 차면 두 번째 파일이 사용됩니다. 이 파일도 가득 차면 첫 번째 오류 로그를 삭제하고 다시 기록하는 방식으로 로그를 기록합니다. 오류 기록을 보려면 **현재 파일**과 **이전 파일** 사이를 전환합니다.

- 오류 창을 엽니다.

로그 파일

- **로그 파일** 소프트 키를 누릅니다.

에러 로그

- 오류 로그 파일 열기: **오류 로그** 소프트 키를 누릅니다.

전단계 파일

- 이전 로그 파일이 필요하면 **이전 파일** 소프트 키를 누릅니다.

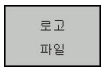
최근 파일

- 현재 로그 파일이 필요하면 **현재 파일** 소프트 키를 누릅니다.

오래된 항목이 오류 로그 파일의 시작 부분에 있고 최근 항목이 끝에 있습니다.

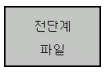
키 입력 로그

키 입력과 중요 이벤트(예: 시스템 시작)는 키 입력 로그에 저장됩니다. 키 입력 로그의 용량에는 제한이 있습니다. 키 입력 로그가 가득 차면 두 번째 키 입력 로그로 제어가 전환됩니다. 이 두 번째 파일이 가득 차면 첫 번째 키 입력 로그를 지우고 다시 기록하는 방식으로 로그를 기록합니다. 키 입력 기록을 보려면 **현재 파일**과 **이전 파일** 사이를 전환합니다.

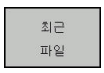


- **로그 파일** 소프트 키를 누릅니다.

- 키 입력 로그 파일 열기: **키 입력 로그** 소프트 키를 누릅니다.



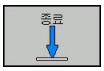
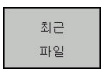
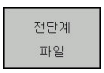
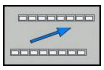
- 이전 로그 파일이 필요한 경우: **이전 파일** 소프트 키를 누릅니다.



- 현재 로그 파일이 필요한 경우: **현재 파일** 소프트 키를 누릅니다.

작동 중에 각 키를 누를 때마다 키 입력 로그가 저장됩니다. 오래된 항목이 파일의 시작 부분에 있고 최근 항목이 끝에 있습니다.

로그 파일을 보기 위한 키와 소프트 키 개요

소프트 키/키	기능
	키 입력 로그의 시작 위치로 이동
	키 입력 로그의 끝 위치로 이동
	텍스트 찾기
	현재 키 입력 로그
	이전 키 입력 로그
	한 라인 위로/아래로
	주 메뉴로 돌아가기

정보 텍스트

기능이 없는 키를 누르거나 유효한 범위를 벗어난 값을 입력하는 등, 잘못된 작동을 하면 작동이 올바르지 않음을 알려 주는 텍스트(녹색)가 헤더에 표시됩니다. 이 정보는 이후에 유효한 입력을 하면 지워집니다.

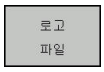
서비스 파일 저장

필요한 경우 "TNC의 현재 상태"를 저장하여 서비스 기술자가 평가에 사용할 수 있도록 만들 수 있습니다. 이 경우 일련의 서비스 파일이 저장됩니다(오류 및 키 입력 로그와 기계 및 가공의 현재 상태에 대한 정보를 포함하는 기타 파일).

서비스 파일 저장 기능을 동일 파일 이름으로 다시 사용하는 경우 이전에 저장된 서비스 데이터 그룹 파일을 덮어씁니다. 이를 방지하려면 기능을 반복할 때 다른 파일 이름을 사용하십시오.

서비스 파일 저장

- 오류 창을 엽니다.



- **로고 파일** 소프트 키를 누릅니다.

- **서비스 파일 저장** 소프트 키를 누릅니다. 그러면 파일 이름 또는 전체 서비스 파일 경로를 입력할 수 있는 팝업 창이 열립니다.

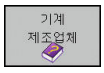
- 서비스 파일 저장: **확인** 소프트 키를 누릅니다.

TNCguide 도움말 시스템 호출

소프트 키를 통해 TNC의 도움말 시스템을 호출할 수 있습니다. 그러면 도움말 시스템이 즉시 표시되어 **도움말** 소프트 키를 눌렀을 때 표시되는 것과 같은 오류 설명이 나타납니다.

기계 제작 업체에서도 도움말 시스템을 제공하는 경우 별도의 도움말 시스템을 호출할 수 있는 **기계 제작 업체** 소프트 키가 추가로 표시됩니다. 여기서 관련 오류 메시지에 대한 보다 자세한 정보를 확인할 수 있습니다.

- 하이덴하인 오류 메시지에 대한 도움말을 호출합니다.



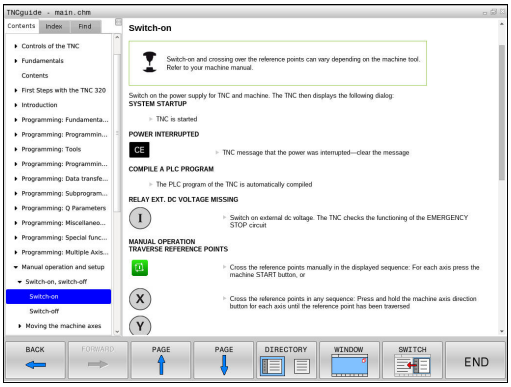
- 하이덴하인 기계별 오류 메시지에 대한 도움말을 호출합니다(사용 가능한 경우).

4.9 TNCguide 문맥 감지형 도움말 시스템

응용

TNCguide를 사용하려면 먼저 하이덴하인 홈 페이지에서 도움말 파일을 다운로드해야 합니다.

추가 정보: 최신 도움말 파일 다운로드, 페이지 167



TNCguide 문맥 감지형 도움말 시스템에는 HTML 형식의 사용 설명서가 포함되어 있습니다. TNCguide는 **도움말** 키로 호출하며 TNC에서는 보통 도움말을 호출(문맥 감지형 호출)한 조건에 해당하는 정보를 즉시 표시합니다. NC 블록 편집 중 **도움말** 키를 눌러도 일반적으로 설명서에서 해당 기능을 설명하는 정확한 위치로 이동됩니다.

TNC에서는 사용자가 선택한 TNC의 대화식 언어로 TNCguide를 시작합니다. 해당 언어로 된 파일이 제공되지 않는 경우 영어 버전이 자동으로 열립니다.

TNCguide에서 다음 사용 설명서를 사용할 수 있습니다.

- 대화식 프로그래밍 사용 설명서**(BHBKlartext.chm)**
- ISO 사용 설명서(**BHBIso.chm**)
- 사이클 프로그래밍 사용 설명서(**BHBtchprobe.chm**)
- 오류 메시지 전체 목록**(errors.chm)**

또한 기존 모든 .chm 파일의 내용을 포함한 **main.chm** "book" 파일을 사용할 수 있습니다.

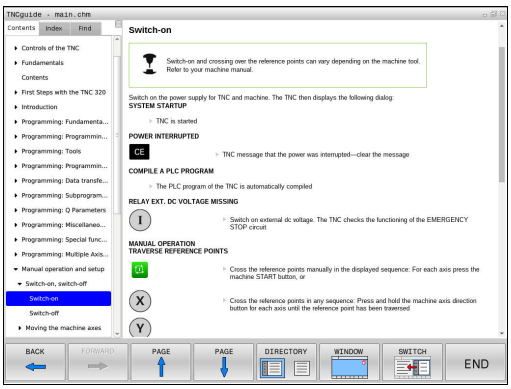
필요한 경우 기계 제작 업체에서 **TNCguide**에 기계별 설명서를 포함할 수도 있습니다. 그러면 이러한 문서는 **main.chm** 파일에 별도의 문서로 표시됩니다.

TNCguide 사용

TNCguide 호출

TNCguide는 다음과 같은 여러 가지 방법으로 시작할 수 있습니다.

- TNC에 오류 메시지가 표시되지 않은 경우 **도움말** 키를 누릅니다.
- 먼저 화면 오른쪽 아래의 도움말 기호를 클릭한 다음 해당하는 소프트 키를 클릭합니다.
- 파일 관리자를 사용하여 도움말 파일(.chm 파일)을 엽니다. TNC에서는 TNC 내부 메모리에 저장되어 있지 않은 .chm 파일도 열 수 있습니다.



하나 이상의 오류 메시지가 대기 중인 경우 TNC에는 해당 오류 메시지와 직접 연관된 도움말이 표시됩니다. **TNCguide**를 시작하려면 먼저 모든 오류 메시지를 확인해야 합니다.

프로그래밍 스테이션에서 도움말 시스템이 호출되면 내부에서 정의된 표준 브라우저가 시작됩니다.

대부분의 소프트 키에는 해당 소프트 키 기능의 설명으로 직접 이동할 수 있는 문맥 감지형 호출이 지정되어 있습니다. 이 기능은 마우스를 사용해야 합니다. 다음과 같이 진행합니다.

- 원하는 소프트 키가 포함된 소프트 키 행을 선택합니다.
- 소프트 키 행 바로 위에 표시되는 도움말 기호를 마우스로 클릭합니다. 그러면 마우스 포인터가 물음표로 바뀝니다.
- 설명을 확인할 소프트 키로 물음표를 이동한 다음 클릭하면 TNCguide가 열립니다. 선택한 소프트 키에 대한 입력 지점이 없는 경우 TNC가 **main.chm** book 파일을 엽니다. 전체 텍스트 검색 또는 탐색 기능을 사용하여 원하는 설명을 검색할 수 있습니다.

NC 블록 편집 중 문맥 감지형 도움말을 사용할 수 있습니다.

- NC 블록을 선택합니다.
- 원하는 단어를 선택합니다.
- **도움말** 버튼을 누릅니다. TNC에서 도움말 시스템이 열리고 활성 기능에 대한 설명이 나타납니다. 이것은 기계 제작 업체의 기타 기능 또는 사이클에는 적용되지 않습니다.

TNCguide 탐색

마우스를 사용하면 TNCguide를 간편하게 탐색할 수 있습니다. 목차는 화면 왼쪽에 나타납니다. 오른쪽을 가리키는 삼각형을 클릭하면 하위 섹션이 열리고 각 항목을 클릭하면 해당 페이지가 열립니다. 이는 Windows 탐색기와 동일한 작동 방식입니다.

링크가 지정된 텍스트 위치(상호 참조)는 밑줄이 그어진 파란색 텍스트로 표시됩니다. 해당 링크를 클릭하면 관련 페이지가 열립니다.

키와 소프트 키로도 TNCguide를 사용할 수 있습니다. 다음 표에는 해당하는 키 기능의 개요가 나와 있습니다.

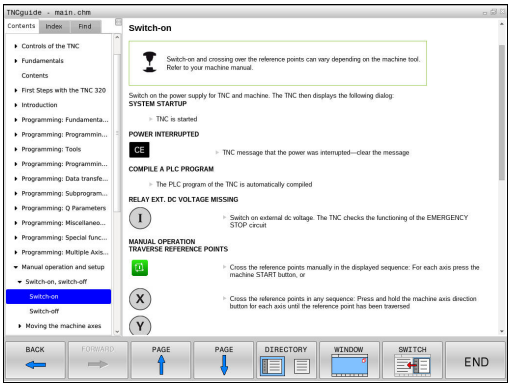
소프트 키	기능
	■ 화면 왼쪽에 목차가 활성화되어 있는 경우: 상단또는 하단의 항목을 선택합니다.
	■ 화면 오른쪽에 텍스트 창이 활성화되어 있는 경우 텍스트 또는 그래픽 전체가 표시되지 않을 때 페이지를 위 또는 아래로 이동합니다.

소프트 키	기능
	■ 화면 왼쪽에 목차가 활성화되어 있는 경우: 목차를 엽니다. ■ 화면 오른쪽에 텍스트 창이 활성화되어 있는 경우 기능 없음
	■ 화면 왼쪽에 목차가 활성화되어 있는 경우: 목차를 닫습니다. ■ 화면 오른쪽에 텍스트 창이 활성화되어 있는 경우 기능 없음
	■ 화면 왼쪽에 목차가 활성화되어 있는 경우: 커서 키를 사용하여 선택한 페이지를 표시합니다. ■ 화면 오른쪽에 텍스트 창이 활성화되어 있는 경우 커서가 링크 위에 있으면 링크된 페이지로 이동합니다.
	■ 화면 왼쪽에 목차가 활성화되어 있는 경우: 목차 표시, 제목 인덱스 표시, 전체 텍스트 검색 기능 및 오른쪽 화면 절반 간에 탭을 전환합니다. ■ 화면 오른쪽에 텍스트 창이 활성화되어 있는 경우 왼쪽 창으로 돌아갑니다.
 	■ 화면 왼쪽에 목차가 활성화되어 있는 경우: 상단 또는 하단 항목을 선택합니다. ■ 화면 오른쪽에 텍스트 창이 활성화되어 있는 경우 다음 링크로 이동합니다.
	마지막으로 표시한 페이지를 선택합니다.
	"마지막으로 표시된 페이지 선택" 기능을 사용한 경우 다음 페이지로 이동합니다.
	한 페이지 위로 이동합니다.
	한 페이지 아래로 이동합니다.
	목차를 표시하거나 숨깁니다.
	전체 화면 표시와 축소된 표시 사이를 전환합니다. 축소된 표시에서는 나머지 TNC 창의 일부만 표시됩니다.
	내부적으로 포커스가 TNC 애플리케이션으로 전환되므로 TNCguide가 열리면 컨트롤을 작동시킬 수 있습니다. 전체 화면을 활성화하면 포커스가 변경되기 전에 창 크기가 자동으로 축소됩니다.
	TNCguide 종료

제목 인덱스

제목 인덱스(**인덱스** 탭)에는 설명서의 가장 중요한 항목이 나열됩니다. 해당 항목을 마우스로 직접 클릭하거나 화살표 키를 사용하여 직접 선택할 수 있습니다.

왼쪽이 활성화되어 있습니다.



- **인덱스** 탭을 선택합니다.
- **키워드** 입력 필드를 활성화합니다.
- 검색 단어를 입력하면 제목 인덱스가 동기화되고 제목을 보다 쉽게 찾을 수 있는 목록이 만들어집니다.
- 화살표 키를 사용하여 원하는 키워드를 강조 표시합니다.
- **ENT** 키를 사용하여 선택한 키워드에 대한 정보를 호출합니다.

전체 텍스트 검색

찾기 탭에서 전체 TNCguide에서 특정 단어를 검색할 수 있습니다.

왼쪽이 활성화되어 있습니다.

- **찾기** 탭을 선택합니다.
- **찾기:** 입력 필드를 활성화합니다.
- 검색 단어를 입력하고 **ENT** 키를 눌러 승인합니다. 그러면 해당 단어가 들어 있는 모든 소스가 나열됩니다.
- 화살표 키를 사용하여 원하는 소스를 하이라이트합니다.
- **ENT** 키를 눌러 선택한 소스로 이동합니다.

전체 텍스트 검색은 단일 단어에만 사용할 수 있습니다.

마우스를 사용하거나 선택 후 스페이스 키를 눌러 **제목에서만 검색** 기능을 활성화한 경우 제목에서만 검색이 수행되며 본문 텍스트는 무시됩니다.

최신 도움말 파일 다운로드

하이덴하인 홈 페이지(**www.heidenhain.de**)의 다음 위치에서 TNC 소프트웨어의 도움말 파일을 찾을 수 있습니다.

- 문서 및 정보
- 사용 설명서
- TNCguide
- 원하는 언어를 선택합니다.
- TNC 컨트롤
- 시리즈(예: TNC 600)
- 원하는 NC 소프트웨어 번호(예:TNC 620) (81760x-03)
- **TNCguide 온라인 도움말** 테이블에서 원하는 언어 버전을 선택합니다.
- 압축 파일을 다운로드하고 압축을 풉니다.
- 압축을 푼 CHM 파일을 **TNC:\tncguide\en** 디렉터리에 있는 TNC 또는 해당 언어의 하위 디렉터리로 이동합니다.

TNCremo를 사용하여 .chm 파일을 TNC로 전송하려면 **추가** > **구성** > **모드** >**바이너리 형식으로 전송** 메뉴 항목에서 **.CHM** 확장자를 입력해야 합니다.

언어	TNC 디렉터리
독일어	**TNC:\tncguide\de**
영어	**TNC:\tncguide\en**
체코어	**TNC:\tncguide\cs**
프랑스어	**TNC:\tncguide\fr**
이탈리아어	**TNC:\tncguide\it**
스페인어	**TNC:\tncguide\es**
포르투갈어	**TNC:\tncguide\pt**
스웨덴어	**TNC:\tncguide\sv**
덴마크어	**TNC:\tncguide\da**
핀란드어	**TNC:\tncguide\fi**
네덜란드어	**TNC:\tncguide\nl**
폴란드어	**TNC:\tncguide\pl**
헝가리어	**TNC:\tncguide\hu**
러시아어	**TNC:\tncguide\ru**
중국어(간체)	**TNC:\tncguide\zh**
중국어(번체)	**TNC:\tncguide\zh-tw**
슬로베니아어	**TNC:\tncguide\sl**
노르웨이어	**TNC:\tncguide\no**
슬로바키아어	**TNC:\tncguide\sk**
한국어	**TNC:\tncguide\kr**
터키어	**TNC:\tncguide\tr**
루마니아어	**TNC:\tncguide\ro**

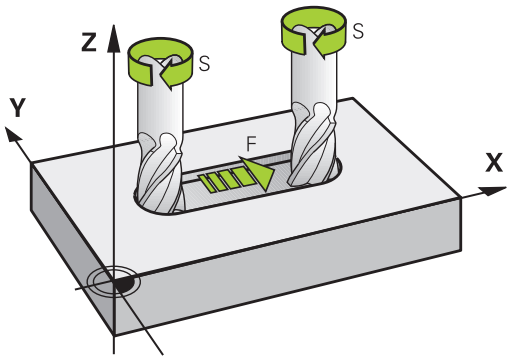
5

프로그래밍: 공구

5.1 공구 관련 데이터 입력

이송 속도 F

이송 속도 **F**는 공구 중심점이 이동하는 속도입니다. 최고 이송 속도는 개별 축마다 다를 수 있으며 기계 파라미터에 설정되어 있습니다.



입력

이송 속도는 **T** 블록과 모든 위치결정 블록에서 입력할 수 있습니다.

추가 정보: ISO 형식으로 공구 이동 프로그래밍, 페이지 108

해상도를 이유로 밀리미터 프로그램에서는 이송 속도 **F**를 mm/min 단위로 입력하고 인치 프로그램에서는 1/10 inch/min 단위로 입력합니다.

급속 이송

급속 이송을 프로그래밍하려면 **G00**을 입력합니다.

> 급속 이송으로 기계를 이동하려면 해당하는 숫자값, 즉 **G01 F30000**을 프로그래밍해도 됩니다. 이 급속 이송은 **G00**와는 달리 새 이송 속도를 프로그래밍할 때까지 개별 블록뿐 아니라 모든 블록에 적용된 상태로 유지됩니다.

효과 지속 시간

숫자값으로 입력한 이송 속도는 다른 이송 속도가 적용된 블록에 도달할 때까지 적용된 상태로 유지됩니다. **G00**는 프로그래밍된 블록에 대해서만 적용됩니다. **G00**를 적용한 블록이 실행되면 이송 속도는 숫자값으로 입력한 마지막 이송 속도로 돌아갑니다.

프로그램 실행 중 변경

이송 속도 분압기 F를 사용하여 프로그램 실행 중에 이송 속도를 조정할 수 있습니다.

이송 속도 분압기는 컨트롤에 의해서 계산된 이송 속도를 낮추지 않고 프로그래밍된 이송 속도만 낮춥니다.

스핀들 회전속도 S

스핀들 속도 S는 **T** 블록(공구 호출)에 RPM(분당 회전수)으로 입력됩니다. 이 속도 대신 절삭 속도 Vc를 분당 미터(m/min) 단위로 정의해도 됩니다.

프로그래밍된 변경 사항

파트 프로그램에서 새 스핀들 속도만 입력하여 **T** 블록의 스핀들 속도를 변경할 수 있습니다.

S

- 스핀들 속도를 프로그래밍하려면 알파벳 키보드에서 **S** 키를 누릅니다.
- 새 스핀들 속도를 입력합니다.

프로그램 실행 중 변경

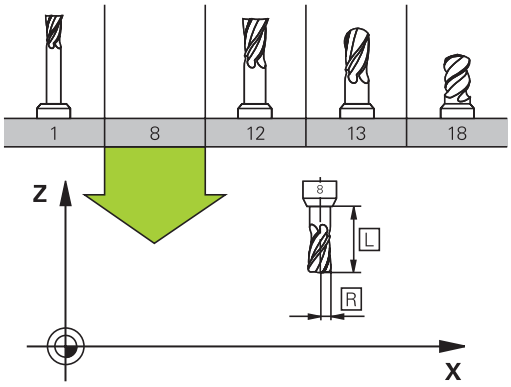
스핀들 속도 분압기 S를 사용하여 프로그램 실행 중에 스핀들 속도를 조정할 수 있습니다.

5.2 공구 데이터

공구 보정 요구 사항

공작물 드로잉에서 치수를 표시하기 때문에 대개 경로 윤곽의 좌표를 프로그래밍합니다. TNC에서 공구 중심 경로(즉, 공구 보정)를 계산하도록 하려면 사용하는 각 공구의 길이와 반경도 입력해야 합니다.

공구 데이터는 **G99**를 사용하여 파트 프로그램에 직접 입력하거나 공구 테이블에서 별도로 입력할 수 있습니다. 공구 테이블에서는 특정 공구에 대해 추가 데이터를 입력할 수도 있습니다. TNC에서는 파트 프로그램을 실행할 때 공구에 대해 입력한 모든 데이터를 고려합니다.



공구 번호, 공구 이름

각 공구는 0에서 32767 사이의 번호로 식별됩니다. 공구 테이블을 사용 중인 경우에는 각 공구에 대해 공구 이름도 입력할 수 있습니다. 공구 이름은 최대 32자까지 입력할 수 있습니다.

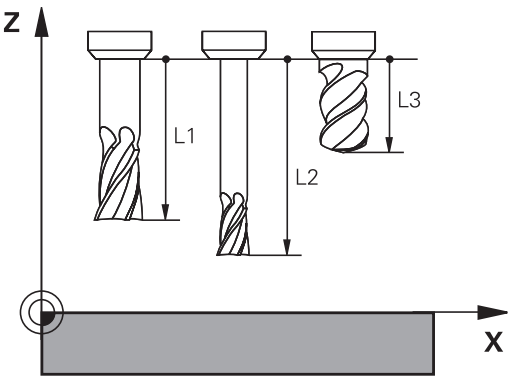
허용되는 특수 문자: # $ % & , - . 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 @ A B C D E F G H I J K L M N O P Q R S T U V W X Y Z _

허용되지 않는 문자: <빈 공간> " ' ( ) * + : ; < = > ? [/] ^ ` 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 { | } ~

공구 번호 0은 길이 L=0이고 반경 R=0인 제로 공구로 자동 정의됩니다. 공구 테이블에서는 T0 공구도 L=0 및 R=0으로 정의해야 합니다.

공구 길이 L

공구 기준점을 참조하여 공구 길이 L을 절대값으로 입력해야 합니다. 멀티축 가공 관련 다양한 기능을 수행하려면 전체 공구 길이는 필수 요소입니다.



공구 반경 R

공구 반경 R을 직접 입력할 수 있습니다.

길이 및 반경의 보정값

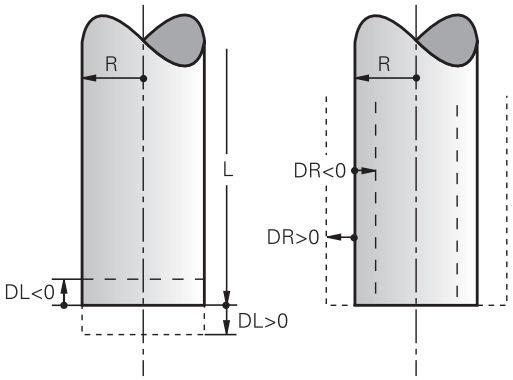
보정값은 공구 길이 및 반경의 보정량입니다.

양의 보정값은 공구의 보정량을 나타냅니다(**DL**, **DR**, **DR2**>0). 정삭 여유량을 사용하여 가공 데이터를 프로그래밍하는 경우 보정량 값을 파트 프로그램의 **T** 블록에 입력합니다.

음의 보정값은 공구의 언더사이즈를 나타냅니다(**DL**, **DR**, **DR2**<0). 언더사이즈는 마모에 대해 공구 테이블에 입력합니다.

보정값은 보통 숫자값으로 입력합니다. **T** 블록에서 값을 Q 파라미터에 지정할 수도 있습니다.

입력 범위: 보정값은 최대 ±99.999mm까지 입력할 수 있습니다.



공구 테이블의 보정값은 삭제 시뮬레이션의 그래픽 표시에 영향을 줍니다.

T 블록의 보정값은 **progToolCallDL** (no. 124501) 선택적 기계 파라미터에 따라 위치 표시에 영향을 줍니다.

프로그램에 공구 데이터 입력

기계 제작 업체에서 **G99** 기능의 범위를 결정합니다. 기계 설명서를 참조하십시오.

특정 공구의 번호, 길이 및 반경은 파트 프로그램의 g99 블록에서 정의됩니다.

- **TOOL DEF** 키를 눌러 공구 정의를 선택합니다.

TOOL DEF

- **공구 번호**: 각 공구는 해당 공구 번호로 고유하게 식별됩니다.
- **공구 길이**: 공구 길이의 보정값입니다.
- **공구 반경**: 공구 반경의 보정값입니다.

프로그래밍 대화 상자에서 원하는 축 소프트 키를 누르면 공구 길이 및 공구 반경 값을 직접 입력 행으로 전송할 수 있습니다.

예

```
N40 G99 T5 L+10 R+5 *
```

5.2 공구 데이터

테이블에 공구 데이터 입력

공구 테이블에 최대 32,767개의 공구 및 해당 공구 데이터를 정의하고 저장할 수 있습니다. 이 장 뒷부분의 편집 기능을 참조하십시오. 공구에 다양한 보정 데이터를 할당할 수 있게 하려면(공구 번호 인덱싱) 라인을 삽입하고 공구 번호를 점과 1부터 9 사이의 숫자를 사용하여 확장합니다(예: **T 5.2**).

다음의 경우 공구 테이블을 사용해야 합니다.

- 단계가 지정된 드릴과 같이 인덱싱된 공구에서 여러 길이 보정 값을 사용하려는 경우
- 기계에 자동 공구 변경자가 있는 경우
- 미세 황삭에 가공 사이클 G122 를 적용하려는 경우**자세한 내용:** 사이클 프로그래밍 사용 설명서
- 가공 사이클 251 ~ 254를 사용하려는 경우 **자세한 내용:** 사이클 프로그래밍 사용 설명서

공구 테이블을 만들거나 관리하는 경우 파일 이름은 문자로 시작해야 합니다.

"화면 레이아웃" 키를 사용하여 테이블을 목록 뷰 또는 폼 뷰로 선택할 수 있습니다.

공구 테이블을 열 때 레이아웃을 변경할 수도 있습니다.

공구 테이블: 표준 공구 데이터

약어	입력	대화 상자
T	프로그램에서 공구가 호출되는 번호(예: 5, 인덱싱된 공구: 5.2)	-
NAME	프로그램에서 공구가 호출되는 이름(최대 32자, 모두 대문자, 공백 없음)	**공구 이름?**
L	공구 길이 L의 보정값	**공구 길이?**
R	공구 반경 R의 보정값	**공구 반경?**
R2	환상면 커터용 공구 반경 R2(구형 커터를 사용한 가공 작업의 3D 반경 보정 또는 그래픽 표시에만 해당함)	**공구 반경 2?**
DL	공구 길이 L의 보정값	**공구 길이 보정량?**
DR	공구 반경 R의 보정값	**공구 반경 보정량?**
DR2	공구 반경 R2의 보정값	**공구 반경 보정량 2?**
TL	공구 잠금 설정 (**TL**: for **T**ool **L**ocked, 공구 잠금)	**공구 잠김? 예=ENT/아니오=NO ENT**
RT	대체 공구로 사용 가능한 경우 대체 공구 번호(**RT**: **대체공구**) 빈 필드 또는 **0** 입력은 대체 공구가 정의되지 않았음을 의미합니다.	**대체 공구?**
TIME1	최대 공구 사용시간(분 단위). 이 기능은 개별 기계 공구에 따라 달라질 수 있습니다. 자세한 설명은 기계 설명서에 나와 있습니다.	**최대 공구 수명?**
TIME2	**TOOL CALL** 중의 최대 공구 수명(분): 현재 공구 수명이 이 값에 도달하거나 초과하면 다음 **TOOL CALL** 중에 공구가 변경됩니다(CUR_TIME 참조).	**TOOL CALL 시 최대 공구 수명?**
CUR_TIME	현재 공구 수명(분): TNC에서는 현재 공구 사용 시간(**CUR_TIME**: **현재시간**)을 자동으로 계산합니다. 이미 사용한 공구에 대해서는 시작값을 입력할 수 있습니다.	**공구 사용 시간?**
TYPE	공구 종류: ENT키를 눌러 필드를 편집하거나 GOTO 키를 눌러 공구 종류를 선택할 수 있는 선택 창을 엽니다. 공구 종류를 지정하여 선택한 종류만 테이블에 표시되도록 표시 필터 설정을 지정할 수 있습니다.	**공구 종류?**
DOC	공구에 대한 설명(최대 32자)	**공구 설명?**
PLC	PLC로 보낼 해당 공구 관련 정보	**PLC 상태?**
LCUTS	사이클 22에 대한 공구 날 길이	**공구축의 공구 길이?**
ANGLE	사이클 22 및 208에서 왕복 절입을 위한 공구의 최대 절입 각도	**최대 절입 각도?**
NMAX	해당 공구의 스핀들 속도를 제한합니다. 프로그래밍된 값은 모니터링되어 오류 메시지가 표시되며 분압기를 통해 샤프트 속도가 높아집니다. 기능 비활성화: **–**를 입력합니다. **입력 범위**: 0 ~ +999,999, 기능이 활성화되지 않은 경우: **–**를 입력합니다.	**최대 샤프트 속도[rpm]**

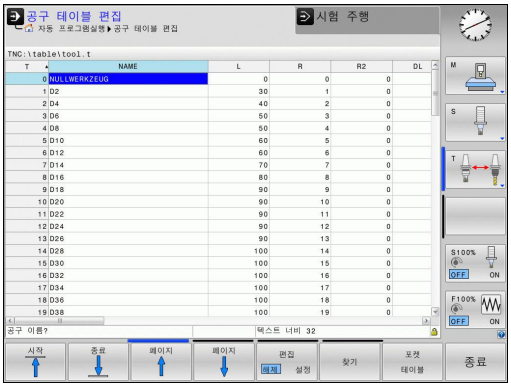
약어	입력	대화 상자
LIFTOFF	TNC에서 윤곽에 정지 기호가 남지 않도록 NC 정지 시 양의 공구축 방향으로 공구를 후퇴시켜야 하는지 여부 정의. **Y**를 정의하는 경우 TNC에서는 공구를 윤곽에서 후퇴시킵니다. 단, 이렇게 하려면 M148이 활성화되어 있어야 합니다. **추가 정보:** NC 정지 시 윤곽에서 자동으로 공구 후퇴: M148, 페이지 370	**후진 허용?** **예=ENT/아니오=NOENT**
TP_NO	터치 프로브 테이블에서 터치 프로브 수에 대한 참조	**터치 프로브 수**
T-ANGLE	공구의 점 각도. 센터링 사이클(사이클 240)에서 직경 항목으로부터의 센터링 깊이를 계산하는 데 사용됩니다.	**점 각도**
PITCH	공구의 나사산 피치. 탭핑 사이클(사이클 206, 사이클 207 및 사이클 209)에서 사용됩니다. 양의 대수 기호는 오른쪽 방향 나사산을 의미합니다.	**공구 나사산 피치?**
LAST_USE	마지막으로 **TOOL CALL**을 통해 공구를 삽입한 날짜 및 시간	**마지막 공구 호출 날짜/시간**
PTYP	포켓 테이블에서 평가할 공구 종류 기능은 기계 제작 업체에서 정의합니다. 자세한 내용은 기계 설명서를 참조하십시오.	**포켓 테이블의 공구 종류?**
ACC	해당 공구의 액티브 채터 컨트롤을 활성화 또는 비활성화 합니다(페이지 381). **입력 범위**: N(비활성) 및 Y(활성)	**ACC 활성?** **예=ENT/아니오=NOENT**
운동	**선택** 소프트 키를 사용하여 공구 캐리어 역학 표시 및 **확인** 소프트 키를 사용하여 파일 이름 및 경로를 확인(공구 관리에서 **GOTO** 키를 사용하여 표시 및 **선택** 소프트 키를 사용하여 확인). **추가 정보:** 파라미터가 있는 공구 캐리어 할당, 페이지 380	**공구 캐리어 역학**

공구 테이블: 자동 공구 측정에 필요한 공구 데이터

자동 공구 측정을 관리하는 사이클의 설명.
추가 정보: 사이클 프로그래밍 사용 설명서

약어	입력	대화 상자
CUT	날 수(최대 99개)	**날 수?**
LTOL	마모 탐지를 위해 공구 길이 L로부터 허용 가능한 편차. 입력한 값을 초과하는 경우 TNC가 공구를 잠급니다(상태 **L**). 입력 범위: 0 ~ 0.9999mm	**마모 허용량: 길이?**
RTOL	마모 탐지를 위해 공구 반경 R로부터 허용 가능한 편차. 입력한 값을 초과하는 경우 TNC가 공구를 잠급니다(상태 **L**). 입력 범위: 0 ~ 0.9999mm	**마모 허용량: 반경?**
R2TOL	마모 탐지를 위해 공구 반경 R2로부터 허용 가능한 편차 입니다. 입력한 값을 초과하는 경우 TNC가 공구를 잠급니다(상태 **L**). 입력 범위: 0 ~ 0.9999mm	**마모 허용오차: 반경 2?**
DIRECT	회전 중에 공구를 측정하기 위한 공구의 절삭 방향	**절삭 방향? M4=ENT/M3=NOENT**
R-OFFS	공구 반경 측정: 스타일러스 중심 및 공구 중심 간의 공구 오프셋. 기본 설정: 입력된 값 없음(오프셋 = 공구 반경)	**공구 오프셋: 반경?**
L-OFFS	반경 측정: **offsetToolAxis**에 더하여, 스타일러스의 상부면과 공구의 하부면 사이의 공구 오프셋. 기본값: 0	**공구 오프셋: 길이?**
LBREAK	파손 탐지를 위한 공구 길이 **L**의 허용 편차. 입력한 값을 초과하는 경우 TNC가 공구를 잠급니다(상태 **L**). 입력 범위: 0 ~ 3.2767mm	**파손 허용량: 길이?**
RBREAK	파손 탐지를 위해 공구 반경 R로부터 허용 가능한 편차. 입력한 값을 초과하는 경우 TNC가 공구를 잠급니다(상태 **L**). 입력 범위: 0 ~ 0.9999mm	**파손 허용량: 반경?**

공구 테이블 편집



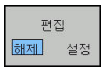
파트 프로그램을 실행하는 동안 활성 상태인 공구 테이블은 TOOL.T로 지정되어 있으며 **TNC:₩table** 디렉터리에 저장되어야 합니다.

시험 주행용으로 보관 또는 사용되는 다른 공구 테이블에는 확장자 .T가 붙는 다른 파일 이름이 지정됩니다. 기본값으로, **시험 주행** 및 **프로그래밍** 모드에서는 TOOL.T 공구 테이블이 사용됩니다. **시험 주행** 모드에서는 **공구 테이블** 소프트 키를 눌러 이 테이블을 편집합니다.

공구 테이블 TOOL.T를 여는 방법:

- 원하는 기계 작동 모드를 선택합니다.

- 공구 테이블을 선택합니다. **공구 테이블** 소프트 키를 누릅니다.



- **편집** 소프트 키를 **설정**으로 설정합니다.

공구 테이블을 편집하는 경우 선택한 공구는 잠깁니다. 사용하고 있는 NC 프로그램에서 이 공구가 필요한 경우 TNC에 메시지가 표시됩니다. **공구 테이블이 잠겨 있음**.

특정 공구 종류만 표시(필터 설정)

- **테이블 필터** 소프트 키를 누릅니다.
- 소프트 키를 눌러서 공구 종류를 선택합니다. TNC에서 선택한 종류의 공구만 표시합니다.
- 필터 취소: **모든것을 표시** 소프트 키를 누릅니다.

기계 공구 제작 업체에서는 기계의 요구 사항에 맞게 필터 기능을 조정합니다. 기계 설명서를 참조하십시오.

공구 테이블 열 숨기기 또는 정렬

필요에 따라 공구 테이블 레이아웃을 조정할 수 있습니다. 표시해서는 안 되는 열은 간단하게 숨길 수 있습니다.

- ▶ **열 정렬/숨기기** 소프트 키(네 번째 소프트 키 행)를 누릅니다.
- ▶ 화살표 키로 적절한 열 이름을 선택합니다.
- ▶ **열 숨기기** 소프트 키를 눌러 테이블 뷰에서 해당 열을 제거합니다.

테이블에서 열 순서를 수정할 수도 있습니다.

- ▶ **이동** 대화 상자에서 테이블의 열 순서를 수정할 수도 있습니다. **표시된 열**에서 강조 표시된 항목은 이 열 앞으로 이동합니다.

연결된 마우스나 TNC 키보드를 사용하여 폼을 탐색할 수 있습니다. TNC 키보드를 사용하여 탐색하는 방법:

- ▶ 탐색 키를 사용하여 입력 필드로 이동합니다. 화살표 키를 사용하여 입력 필드에서 탐색합니다. **GOTO** 키를 눌러 팝 다운 메뉴를 엽니다.

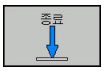
열 수 고정 기능을 사용하면 왼쪽 화면 가장자리에 고정할 열 수(0 ~ 3)를 정의할 수 있습니다. 오른쪽에서 테이블을 탐색하는 경우에도 이 열이 표시됩니다.

다른 공구 테이블 열기

- ▶ **프로그래밍** 작동 모드를 선택합니다.

- ▶ 파일 관리자 호출
- ▶ 파일을 선택하거나 원하는 파일 이름을 새로 입력합니다. **ENT** 키 또는 **선택** 소프트 키를 눌러 입력을 확인합니다.**선택**

공구 테이블을 연 후에는 화살표 키나 소프트 키를 사용하여 커서를 테이블의 원하는 위치로 이동하여 공구 데이터를 편집할 수 있습니다. 저장된 값을 덮어쓸 수도 있고 원하는 위치에 새 값을 입력할 수도 있습니다. 기타 기능은 아래 표에 명시되어 있습니다.

소프트 키	공구 테이블의 편집 기능
	테이블 시작 선택
	테이블 끝 선택
	테이블에서 이전 페이지 선택
	테이블에서 다음 페이지 선택
찾기	텍스트 또는 번호 찾기
	라인의 시작 위치로 이동
	라인의 끝 위치로 이동
복사 영역	강조 표시된 필드 복사
붙여넣기 영역	복사한 필드 삽입
첨부(APPEND) N 열	테이블 끝에 입력한 라인 번호(공구) 추가
삽입 선	공구 번호를 입력하여 행 추가
삭제 선	현재 라인(공구) 삭제
분류	열 내용을 기준으로 공구 정렬
드릴	공구 테이블의 모든 드릴 표시
커터	공구 테이블의 모든 커터 표시
탭/ 나사산 커터	공구 테이블의 모든 탭/나사산 커터 표시
터치 프로브	공구 테이블의 모든 터치 프로브 표시

다른 모든 공구 테이블 종료

- 파일 관리자를 호출하고 파트 프로그램 등 다른 형식의 파일을 선택합니다.

공구 테이블 가져오기

기계 제작 업체는 **IMPORT TABLE** 기능을 조정할 수 있습니다. 기계 설명서를 참조하십시오.

iTNC 530의 공구 테이블을 내보내 TNC 620으로 가져오는 경우 해당 형식과 내용을 조정해야 공구 테이블을 사용할 수 있습니다. TNC 620에서 **가져오기 테이블** 기능을 사용하여 간편하게 공구 테이블을 조정할 수 있습니다. TNC는 가져온 공구 테이블 내용을 TNC 620에 유효한 형식으로 변환하고 변경 내용을 선택된 파일에 저장합니다.

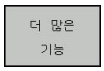
다음 절차를 수행하십시오:

- iTNC 530의 공구 테이블을 **TNC:₩table** 디렉터리에 저장합니다.

- **프로그래밍** 모드를 선택합니다. **프로그래밍**

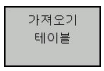
- 파일 관리자 호출: **PGM MGT** 키 누름:

- 가져올 공구 테이블로 커서를 이동합니다.



- **추가 기능**을 선택합니다.**더 많은 기능**

- 소프트 키 행 전환



- **가져오기 테이블** 소프트 키를 선택합니다. 그러면 선택한 공구 테이블을 덮어쓸지를 묻는 메시지가 표시됩니다.

- 파일을 덮어쓰지 않습니다: **삭제** 소프트 키를 누릅니다. 또는
- 파일을 덮어씁니다: **확인** 소프트 키를 누릅니다.
- 변환된 파일을 열고 내용을 확인합니다.

공구 테이블의 **NAME** 열에서는 다음 문자가 허용됩니다. # $ % & , - . 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 _
공구 이름에 있는 쉼표는 가져오기 도중 마침표로 변경됩니다.

TNC는 **테이블 가져오기** 기능 실행 시 선택된 공구 테이블을 덮어씁니다. 데이터 손실을 방지하려면 가져오기 전에 원본 공구 테이블의 백업 복사본을 만들어야 합니다!

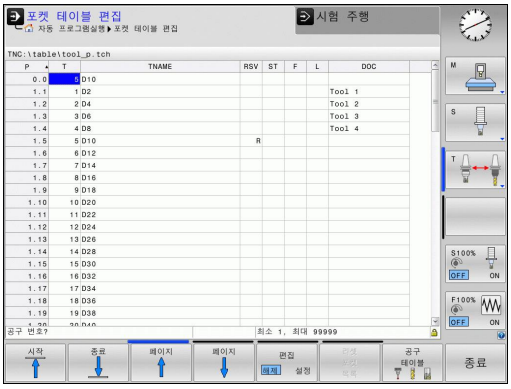
TNC 파일 관리자를 사용하여 공구 테이블을 복사하는 절차는 파일 관리 섹션에 설명되어 있습니다.

추가 정보: 테이블 복사, 페이지 124

iTNC 530에서 공구 테이블을 가져올 때 모든 기존 공구들과 해당 공구 유형을 함께 가져 옵니다. 존재하지 않는 공구 종류는 **알 수 없는** 종류로 가져 옵니다. 가져오기 후 공구 테이블을 확인하십시오.

공구 변경자의 포켓 테이블

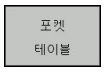
기계 공구 제작 업체에서는 기계의 요구 사항에 맞게 포켓 테이블 기능을 조정합니다. 기계 설명서를 참조하십시오.



자동 공구 변경을 위해 포켓 테이블이 필요합니다. 포켓 테이블에서 공구 변경자의 지정을 관리합니다. 포켓 테이블은 **TNC:₩TABLE** 디렉터리에 있습니다. 기계 제작 업체는 포켓 테이블의 이름, 경로 및 내용을 수정할 수 있습니다. **테이블 필터** 메뉴에서 소프트 키를 사용하여 다양한 뷰를 선택할 수도 있습니다.

프로그램 실행 작동 모드에서 포켓 테이블 편집

- 공구 테이블을 선택합니다. **공구 테이블** 소프트 키를 누릅니다.



- **포켓 테이블** 소프트 키를 눌러 포켓 테이블을 선택합니다.

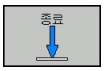
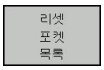
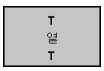
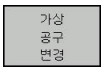
- **편집** 소프트 키를 **ON**으로 설정합니다. 기계에 따라 이 작업은 불필요하거나 불가능할 수 있습니다. 기계 설명서를 참조하십시오.

프로그래밍 모드에서 포켓 테이블 선택

PGM MGT

- 파일 관리자 호출
- **모두 표시** 소프트 키를 눌러 파일 형식을 표시합니다.
- 파일을 선택하거나 새 파일 이름을 입력합니다. **ENT** 키 또는 **선택** 소프트 키를 눌러 입력을 완료합니다.

약어	입력	대화 상자
P	공구 매거진의 공구 포켓 번호	-
T	공구 번호	**공구 번호?**
RSV	상자 매거진용 포켓 예약	**포켓 예약 여부: 예 = ENT/아니오 = NOENT**
ST	특수 공구(**ST**): 실제 포켓 앞뒤로 여러 개의 포켓이 있는 경우 이러한 추가 포켓을 L 열(상태 L)에서 잠궈야 합니다.	**특수 공구?**
F	공구가 항상 공구 매거진의 같은 포켓으로 돌아옵니다.	**고정된 포켓 예 = ENT/아니오 = NO ENT**
L	잠긴 포켓(**L**: **L**ocked)	**포켓 잠금 여부 예 = ENT/아니오 = NO ENT**
DOC	TOOL.T의 공구 주석 표시	-
PLC	PLC로 보낼 해당 공구 포켓 관련 정보	**PLC 상태?**
P1 ... P5	기능은 기계 제작 업체에서 정의합니다. 자세한 내용은 기계 공구 설명서를 참조하십시오.	**값?**
PTYP	공구 종류. 기능은 기계 제작 업체에서 정의합니다. 자세한 내용은 기계 공구 설명서를 참조하십시오.	**포켓 테이블의 공구 종류?**
LOCKED_ABOVE	상자 매거진: 포켓을 위쪽에서 잠금	**포켓을 위쪽에서 잠금?**
LOCKED_BELOW	상자 매거진: 포켓을 아래쪽에서 잠금	**포켓을 아래쪽에서 잠금?**
LOCKED_LEFT	상자 매거진: 포켓을 왼쪽에서 잠금	**포켓을 왼쪽에서 잠금?**
LOCKED_RIGHT	상자 매거진: 포켓을 오른쪽에서 잠금	**포켓을 오른쪽에서 잠금?**

소프트 키	포켓 테이블용 편집 기능
	테이블 시작 선택
	테이블 끝 선택
	테이블에서 이전 페이지 선택
	테이블에서 다음 페이지 선택
	포켓 테이블 재설정
	공구 번호 T 열 재설정
	라인의 시작 위치로 이동
	라인의 끝 위치로 이동
	공구 변경 시뮬레이션
	공구 테이블에서 공구 선택: 공구 테이블의 내용이 표시됩니다. 화살표 키를 사용하여 공구를 선택하고 **확인**을 눌러 포켓 테이블로 전송합니다.
	현재 필드 편집
	뷰 정렬

기계 제작 업체에서는 다양한 표시 필터에 대한 기능, 속성 및 지정 사항을 정의합니다. 기계 설명서를 참조하십시오.

공구 데이터 호출

파트 프로그램의 **T** 블록은 다음 데이터로 정의됩니다.

- **TOOL CALL** 키를 사용하여 공구 호출 기능을 선택합니다.

TOOL CALL

- **공구 번호**: 공구의 번호나 이름을 입력합니다. 공구는 **G99** 블록 또는 공구 테이블에 이미 정의되어 있어야 합니다. **공구 이름** 소프트 키를 사용하면 공구 이름을 입력할 수 있습니다. **QS** 소프트 키를 사용하면 문자열 파라미터를 입력할 수 있습니다. 공구 이름 앞뒤에는 자동으로 따옴표가 붙습니다. 공구 이름을 문자열 파라미터에 먼저 할당해야 합니다. 이름은 항상 활성 공구 테이블 TOOL.T의 항목을 참조합니다. 다른 수정 값의 공구를 호출하려면 소수점 뒤의 공구 테이블에 정의된 인덱스를 입력합니다. **선택** 소프트 키를 사용하면 번호나 이름을 입력할 필요 없이 TOOL.T 공구 테이블 에 정의된 공구를 직접 선택할 수 있는 창을 표시할 수 있습니다.
- **스핀들 축 X/Y/Z 사용**: 공구 축 입력
- **스핀들 속도 S**: 스핀들 속도 S를 분당 회전수(rpm) 단위로 입력합니다. 이 속도 대신 절삭 속도 Vc를 분당 미터(m/min) 단위로 정의해도 됩니다. **VC** 소프트 키를 누릅니다.
- **이송 속도 F**: 이송 속도 **F**를 분당 밀리미터(mm/min)로 입력합니다. 이 이송 속도는 사용자가 위치 결정 블록 또는 **T** 블록에서 새 이송 속도를 프로그래밍할 때가지 유효합니다.
- **공구 길이 보정량 DL**: 공구 길이의 보정값을 입력합니다.
- **공구 반경 보정량 DR**: 공구 반경의 보정값을 입력합니다.
- **공구 반경 보정량 DR2**: 공구 반경 2의 보정값을 입력합니다.

공구 선택용 팝업 창을 열면 공구 매거진에서 사용 가능한 모든 공구가 녹색으로 표시됩니다.

팝업 창에서 공구를 검색할 수도 있습니다. 그렇게 하려면 **GOTO** 또는 **검색** 소프트 키를 누른 후 공구 번호 또는 이름을 입력합니다. **확인** 소프트 키를 눌러 열려 있는 대화 상자 필드에 공구를 로드합니다.

예: 공구 호출

공구축 Z에서 스핀들 속도가 2500rpm이고 이송 속도가 350mm/min인 공구 번호 5를 호출합니다. 공구 길이 및 공구 반경 2는 0.2와 0.05mm의 오버사이즈로, 공구 반경은 1mm 언더사이즈로 프로그래밍되어야 합니다.

```
N20 T 5.2 G17 S2500 DL+0.2 DR-1
```

L, **R** 및 **R2** 앞에 있는 문자 **D**는 보정 값을 지정합니다.

공구 사전 선택

G51과 공구 사전 선택 기능은 개별 기계에 따라 달라질 수 있습니다. 기계 설명서를 참조하십시오.

공구 테이블을 사용 중인 경우 **G51** 블록을 사용하여 다음 공구를 미리 선택합니다. 공구 번호 또는 해당하는 Q?파라미터를 입력하거나, 공구 이름을 따옴표에 넣어 입력합니다.

공구 변경

ATC(Automatic Tool Change)

공구 변경 기능은 개별 기계 공구에 따라 달라질 수 있습니다. 기계 설명서를 참조하십시오.

기계 공구에 ATC(Automatic Tool Change) 기능이 있는 경우, 프로그램 실행은 중단되지 않습니다. TNC에서는 **T**에 도달하면 삽입된 공구를 공구 매거진의 다른 공구로 바꿉니다.

공구 사용 시간 만료 시 ATC(Automatic Tool Change): M101

M101 기능은 개별 기계 공구에 따라 달라질 수 있습니다. 기계 설명서를 참조하십시오.

지정된 공구 사용 시간이 만료되면 대체 공구가 자동으로 삽입되고 이 공구를 사용하여 계속해서 가공됩니다. 그러려면 보조 기능 **M101**을 활성화합니다. 그러면 **M101**이 **M102**로 재설정됩니다.

만료 후 대체 공구를 통해 가공이 계속되도록 지정할 공구 사용 시간을 공구 테이블의 **TIME2** 열에 입력합니다. **CUR_TIME** 열에 현재 공구 사용 시간이 자동 입력됩니다. 현재 공구 사용 시간이 **TIME2** 열에 입력된 값보다 큰 경우, 공구 사용 시간 만료 후 1분 이내에 프로그램의 가능한 다음 지점에 대체 공구가 삽입됩니다. 이 변경은 NC 블록이 완료된 후에만 발생합니다.

TNC는 프로그램 내의 적합한 지점에서 ATC(Automatic Tool Change)를 수행합니다. ATC(Automatic Tool Change)는 다음의 경우 수행되지 않습니다.

- 가공 사이클 실행 도중
- 반경 보정(**G41**/**G42**)이 활성 상태인 경우
- 접근 기능 **APPR** 직후
- 후진 기능 **DEP** 직후
- **G24** 및 **G25**의 직전 및 직후
- 매크로 실행 도중
- 공구 변경 실행 도중
- **T** 블록 또는 **G99** 직후
- SL 사이클 실행 도중

주의: 공작물과 공구에 대한 위험!
특수 공구(예: 측면 밀링 커터)를 사용 중인 경우 **M102**를 사용하여 ATC(Automatic Tool Change)를 끄십시오. 처음에는 항상 공구축 방향에서 공작물과 멀어지도록 공구가 이동되기 때문입니다.

NC 프로그램에 따라 공구 사용 시간 확인 및 ATC(Automatic Tool Change) 계산으로 인해 가공 시간이 길어질 수 있습니다. 이 현상은 옵션 입력 요소 **BT**(블록 허용 공차)를 사용하여 상쇄할 수 있습니다.

M101 기능을 입력하면 TNC에서 **BT**를 요청하여 대화 상자를 유지합니다. 이 대화 상자에서 ATC(Automatic Tool Change)가 지연될 수 있는 NC 블록 수(1~100)를 정의하십시오. 결과적으로 발생하는 공구 변경 지연 기간은 NC 블록 내용(예: 이송 속도, 경로)에 따라 다릅니다. **BT**를 정의하지 않으면 해당하는 경우 기계 제작 업체가 정의한 기본값인 1이 사용됩니다.

BT 값을 높일수록 **M101**을 통해 연장되는 프로그램 기간이 더 짧게 적용됩니다. 이 기능은 ATC(automatic tool change)를 지연시킵니다!

BT의 적절한 출력 값을 계산하려면 공식 **BT = 10 :**을 사용합니다. **NC 블록의 평균 가공 시간(초 단위)** 다음 홀수 정수로 반올림합니다. 계산 결과가 100을 넘으면 최대 입력 값 100을 사용하십시오.

현재 공구 사용 시간을 재설정하려면(예: 인덱스 가능한 삽입을 변경한 후) CUR_TIME 열에 0을 입력하십시오.

표면 법선 벡터 및 3D 보정을 포함하는 NC 블록의 사전 요구 사항

대체 공구의 활성 반경(**R** + **DR**)은 원래 공구의 반경과 달라서는 안 됩니다. 보정값(**DR**)은 공구 테이블 또는 T 블록에서 입력할 수 있습니다. 편차가 있는 경우 오류 메시지가 표시되며 공구가 바뀌지 않습니다. M 기능 **M107**을 사용하면 이 메시지가 표시되지 않으며 **M108**을 사용하면 메시지가 다시 활성화됩니다.

공구 사용 테스트

공구 사용 테스트 기능은 기계 제작 업체에서 활성화해야 합니다. 기계 설명서를 참조하십시오.

공구 사용 시험을 수행하려면 공구 사용 파일을 생성해야 합니다.

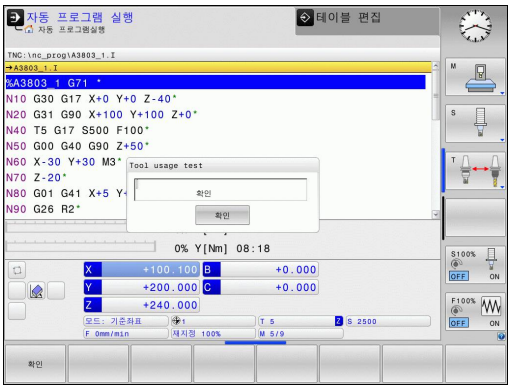
추가 정보: 공구 사용 파일, 페이지 541

NC 프로그램은 **시험 주행** 작동 모드에서 완전히 시뮬레이션되거나 **자동/반 자동 프로그램 실행** 작동 모드에서 실행되어야 합니다.

공구 사용 테스트 사용

프로그램 실행 작동 모드에서 프로그램을 시작하기 전에 **공구 사용** 및 **공구 사용 시험** 소프트 키를 사용하여 선택 프로그램에 사용되고 있는 공구가 사용 가능한지 그리고 서비스 사용 시간이 충분히 남아 있는지를 확인할 수 있습니다. 그러면 TNC가 공구 테이블의 실제 서비스 사용 시간 값과 공구 사용 파일에 나온 공칭값을 비교합니다.

공구 사용 시험 소프트 키를 누르면 팝업 창에 공구 사용 테스트의 결과가 표시됩니다. 팝업 창을 닫으려면 **ENT** 키를 누릅니다.



공구 사용 시간은 **pgmname.I.T.DEP** 확장자가 지정되어 별도의 파일에 저장됩니다. 이 파일은 **dependentFiles** (no. 122101) 기계 파라미터가 **수동**으로 설정되어 있는 경우 볼 수 있습니다. 생성된 공구 사용 파일에는 다음 정보가 포함되어 있습니다.

열	의미
TOKEN	■ **TOOL**: **TOOL CALL**당 공구 사용 시간. 항목은 시간순으로 나열됩니다. ■ **TTOTAL**: 총 공구 사용 시간 ■ **STOTAL**: 서브프로그램 호출. 항목은 시간순으로 나열됩니다. ■ **TIMETOTAL**: NC 프로그램의 총 가공 시간이 **WTIME** 열에 입력됩니다. TNC에서는 **PATH** 열에 해당 NC 프로그램의 경로 이름을 저장합니다. **TIME** 열에는 모든 **TIME** 항목(급속 이송이 없는 경우의 이송 시간)의 합계가 표시됩니다. 다른 모든 열은 0으로 설정됩니다. ■ **TOOLFILE**: **PATH** 열에는 시험 주행에서 사용한 공구 테이블의 경로 이름이 저장됩니다. 그러면 실제 공구 사용 테스트 중에 TOOL.T를 사용하여 시험 주행을 수행했는지 여부를 알 수 있습니다.
TNR	공구 번호(**–1**: 아직 공구를 삽입하지 않음)
IDX	공구 인덱스
NAME	공구 테이블의 공구 이름
TIME	공구 사용 시간(초)(급속 이송이 없는 경우의 이송 시간)
WTIME	공구 사용 시간(초)(공구 변경 간 총 사용 시간)
RAD	공구 테이블의 **공구 반경 R** 및 **공구 반경 보정량 DR**(mm 단위)

열	의미
BLOCK	**TOOL CALL** 블록을 프로그래밍한 블록 번호
PATH	■ **TOKEN** = **TOOL**: 활성 주 프로그램 또는 서브프로그램의 경로 이름 ■ **TOKEN** = **STOTAL**: 서브프로그램의 경로 이름
T	공구 인덱스를 사용한 공구 번호
OVRMAX	가공 중 발생한 최대 이송 속도 재지정. 시험 주행 시 TNC에서 값이 100(%)으로 입력됩니다.
OVRMIN	가공 중 발생한 최소 이송 속도 재지정. TNC가 시험 주행 중에 값(-1)을 입력합니다.
NAMEPROG	■ 0: 공구 번호가 프로그래밍되어 있음 ■ 1: 공구 이름이 프로그래밍되어 있음

다음과 같은 두 가지 방법으로 팔레트 파일에 대해 공구 사용 테스트를 실행할 수 있습니다.

- 팔레트 파일의 커서가 팔레트 항목에 있는 경우: TNC에서 전체 팔레트에 대해 공구 사용 테스트를 수행합니다.
- 팔레트 파일의 커서가 팔레트 항목에 있는 경우: TNC에서 전체 팔레트에 대해 공구 사용 테스트를 수행합니다.

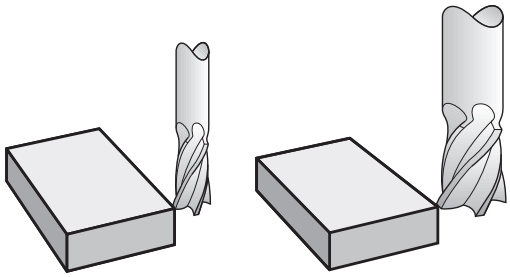
5.3 공구 보정

소개

TNC에서 스핀들 축의 공구 길이 보정값으로 공구 경로를 조정합니다. 가공면에서는 공구 반경이 보정됩니다.

파트 프로그램을 TNC에 직접 작성 중인 경우 공구 반경 보정은 작업면에만 적용됩니다.

TNC에서는 로타리축을 포함하여 최대 5개 축의 보정값을 고려합니다.



공구 길이 보정

공구를 호출하는 즉시 길이 보정이 자동으로 적용됩니다. 길이 보정을 취소하려면 길이 L이 0인 공구를 호출합니다(예: **T 0**).

충돌 주의!

T 0을 사용하여 길이가 양수인 보정을 취소하면 공구와 공작물 간의 거리가 줄어듭니다.

T를 수행하면 파트 프로그램에 입력한 스핀들축의 공구 경로가 이전 공구 길이와 새 공구 길이 간의 차이만큼 조정됩니다.

컨트롤에서는 공구 길이 보정을 위해 **T** 블록과 공구 테이블의 보정값을 모두 고려합니다.

보정값 = **L** + **DL** $_{T\ 블록}$ + **DL** $_{TAB}$ 여기서

L: **TOOL DEF** 블록 또는 공구 테이블에서의 공구 길이 L을 나타냅니다.

DL $_{T\ 블록}$: **T** 블록의 오버사이즈**DL**

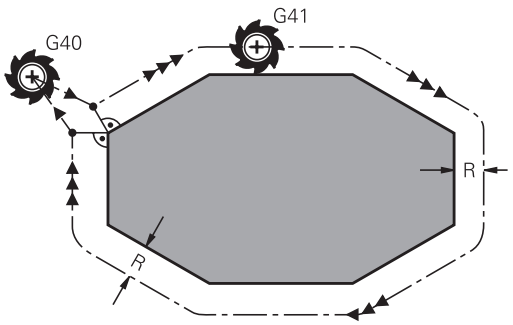
DL $_{TAB}$: 공구 테이블에 나오는 길이 보정량 **DL**

공구 반경 보정

공구 이동을 프로그래밍하기 위한 블록에는 다음 항목이 포함됩니다.

- **G41** 또는 **G42**(반경 보정용)
- **G40**(반경 보정이 없는 경우)

RL 또는 **G42**를 포함하는 작업면에서 직선 블록과 함께 공구가 호출되고 이동(축방 이동)되는 즉시 반경 보정이 적용됩니다.



다음을 수행하는 경우 반경 보정은 자동으로 취소됩니다.

- **G40**을 포함하는 직선 블록 프로그래밍
- **DEP** 기능을 사용하여 윤곽 후진
- **PGM CALL** 프로그래밍
- **PGM MGT**를 사용하여 새 프로그램 선택

TNC에서는 반경 보정을 위해 **T** 블록과 공구 테이블의 보정값을 모두 고려합니다.

보정값 = **R** + $\mathbf{DR}_{\text{CALLT 블록}}$ + $\mathbf{DR}_{\text{TAB}}$(

R: **TOOL DEF** 블록 또는 공구 테이블에서의 공구 반경 R을 나타냅니다.

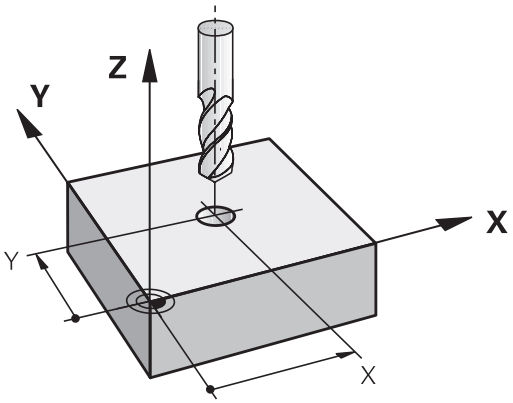
$\mathbf{DR}_{\text{CALLT 블록}}$ 사용): **T** 블록에 나오는 반경 보정량**DR**

$\mathbf{DR}_{\text{TAB}}$: 공구 테이블의 반경 보정량 **DR**을 나타냅니다.

반경 보정 없이 윤곽 지정: G40

공구 중심은 가공면에서 프로그래밍된 경로를 따라 또는 프로그래밍된 좌표로 이동합니다.

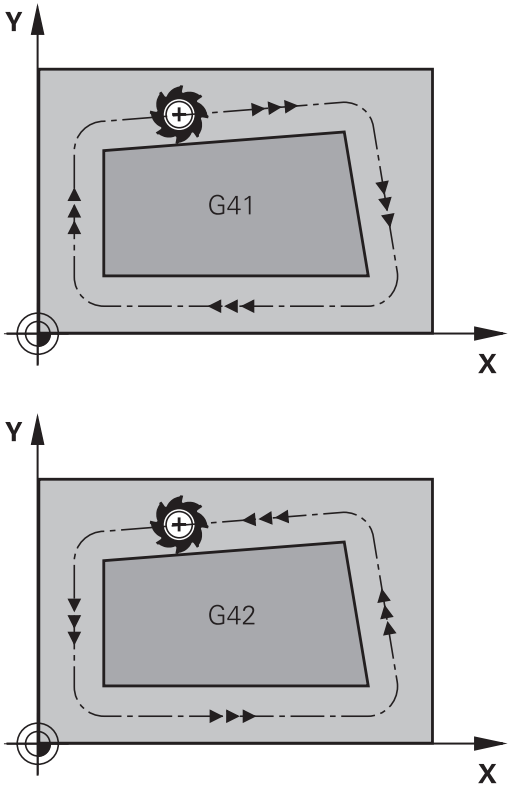
응용: 드릴링 및 보링, 사전 위치결정



반경 보정을 포함한 윤곽 지정: G42 및 G41

G42: 공구가 프로그래밍된 윤곽 오른쪽으로 이동
G41: 공구가 프로그래밍된 윤곽 왼쪽으로 이동

공구 중심은 반경과 같은 거리로 윤곽을 따라 이동합니다. "오른쪽" 또는 "왼쪽"은 공작물 윤곽을 따르는 공구 이동 방향을 기준으로 이해하면 됩니다.



서로 다른 반경 보정 G42 및 G41이 적용된 두 프로그램 블록 간에는 작업면에 반경 보정이 적용되지 않은 이송 블록(G40을 포함하는 블록)을 하나 이상 프로그래밍해야 합니다.

TNC에서 반경 보정은 처음으로 프로그래밍된 블록이 종료될 때까지 적용되지 않습니다.

반경 보정이 **G42/G41**로 활성화되었거나 **G40**으로 취소된 첫 번째 블록에서 TNC는 공구를 프로그래밍된 시작 또는 종료 위치에 수직으로 배치합니다. 윤곽 손상을 방지하기 위해 공구를 첫 번째 또는 마지막 윤곽 지점에서 충분히 떨어진 거리에 배치해야 합니다.

반경 보정 입력

다음과 같이 **G01** 블록에 반경 보정을 입력합니다. 대상점 좌표를 입력하고 **ENT** 키로 입력을 승인합니다.

G41
- 프로그래밍된 윤곽 왼쪽으로 공구 이동을 선택합니다. **G41** 기능을 선택합니다. 또는

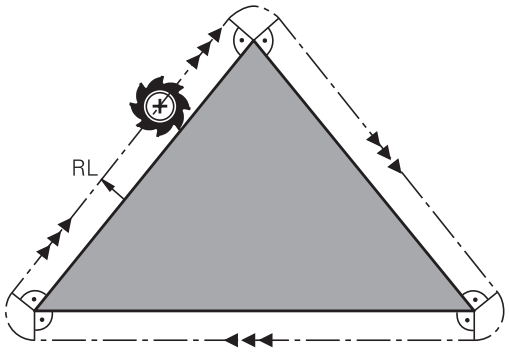
G42
- 프로그래밍된 윤곽 오른쪽으로 공구 이동을 선택합니다: **G42** 기능을 선택합니다. 또는

G40
- 반경 보정 없는 공구 이동을 선택하거나 반경 보정을 취소합니다. **G40** 기능을 선택합니다.

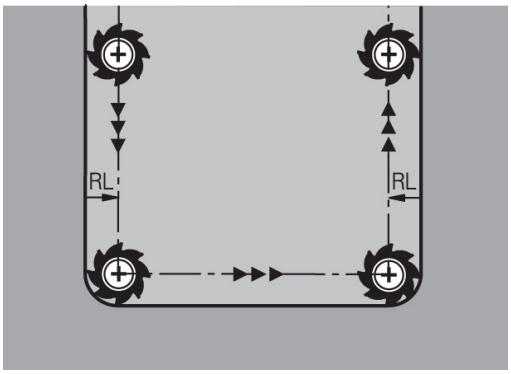
END
- 블록을 종료합니다: **END** 키를 누릅니다.

반경 보정: 모서리 가공

- 외부 모서리:
  반경 보정을 프로그래밍하는 경우 TNC에서는 전이호 외부 모서리를 기준으로 공구를 이동합니다. 필요한 경우 TNC에서는 방향을 크게 변경하는 등의 방법으로 외측 모서리의 이송 속도를 줄여 기계의 응력을 줄입니다.
- 내부 모서리:
  TNC에서는 반경 보정이 적용된 내부 모서리에서 공구 중심 경로의 교점을 계산합니다. 이 지점에서 다음 윤곽 요소가 시작됩니다. 그러면 안쪽 모서리에서 공작물을 손상시키지 않습니다. 따라서 허용 가능한 공구 반경은 프로그래밍된 윤곽의 지오메트리에 따라 제한됩니다.



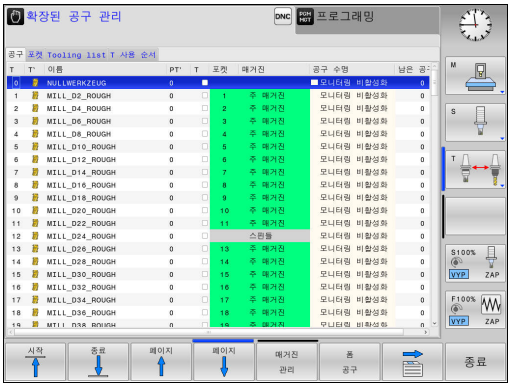
충돌 주의!
공구가 윤곽을 손상시키지 않도록 하려면 내측 모서리 가공용 시작 또는 종료 위치를 윤곽 모서리에 프로그래밍하지 마십시오.



5.4 공구 관리(옵션 번호 93)

기본

공구 관리는 기계 의존형 기능으로 부분적으로 또는 완전히 비활성화할 수 있습니다. 기계 제작 업체에서는 기능의 정확한 범위를 정의합니다. 기계 설명서를 참조하십시오.



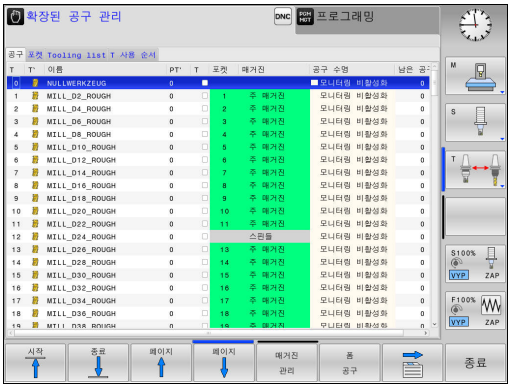
공구 관리를 통해 기계 제작 업체는 공구 사용에 관한 다양한 기능을 제공할 수 있습니다. 예:

- 원하는 경우, 입력 폼에 공구 데이터를 가독성 있고 융통성 있게 표시 가능
- 새 테이블 뷰에 개별 공구 데이터 설명 추가
- 공구 테이블 및 포켓 테이블의 데이터 혼용 표시 가능
- 마우스를 사용하여 모든 공구 데이터 신속히 정렬
- 그래픽 보조 기능(예: 공구 또는 매거진 상태의 색상 코딩)의 사용
- 모든 사용 가능한 공구의 프로그램별 목록
- 모든 공구의 프로그램별 사용 순서
- 특정 공구와 관련된 모든 공구 데이터 복사 및 붙여넣기
- 사용 가능한 공구 종류를 보다 잘 개략적으로 보여주기 위한 테이블 뷰 및 상세 뷰의 그래픽 표시

공구 관리에서 공구를 편집하는 경우 선택된 공구는 잠깁니다. 사용하고 있는 NC 프로그램에서 이 공구가 필요한 경우 TNC에 메시지가 표시됩니다. **공구 테이블이 잠겨 있음**.

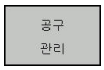
공구 관리 호출

공구 관리 호출은 아래 설명한 내용과 다를 수도 있습니다. 기계 설명서를 참조하십시오.



▶ 공구 테이블을 선택합니다. **공구 테이블** 소프트 키를 누릅니다.

▶ 소프트 키 행을 스크롤합니다.



▶ **공구 관리** 소프트 키를 선택합니다. TNC는 새 테이블 뷰로 이동합니다.

공구 관리 뷰

새로운 뷰에서 다음 4가지 탭에 모든 공구 정보가 표시됩니다.

- **공구**: 공구별 정보
- **포켓**: 포켓별 정보
- **어셈블리 목록**: 프로그램 실행 모드에서 선택한 NC 프로그램의 모든 공구 목록(공구 사용 파일을 이미 만든 경우에만 해당, **추가 정보:** 공구 사용 테스트, 페이지 189).
- **T 사용 순서**: 프로그램 실행 모드에서 선택한 프로그램에 삽입되는 모든 공구의 순서 목록(공구 사용 파일이 이미 생성된 경우에만
  추가 정보: 공구 사용 테스트, 페이지 189)

공구 관리 편집

공구 관리는 마우스 또는 키나 소프트 키를 사용하여 수행할 수 있습니다.

소프트 키	공구 관리의 편집 기능
시작	테이블 시작 선택
종료	테이블 끝 선택
페이지	테이블에서 이전 페이지 선택
페이지	테이블에서 다음 페이지 선택
폼 공구	표시된 공구의 폼 뷰 호출 대체 기능: **ENT** 키를 누릅니다.
	탭 변경: **공구**, **포켓**, **어셈블리 목록**, **T 사용 순서**
찾기	검색 기능: 여기에서 검색할 열을 선택하고 목록에서 또는 직접 입력하여 검색어를 선택할 수 있습니다.
공구 가져오기	공구 가져오기
공구 내보내기	공구 내보내기
표시된 공구 삭제	표시된 공구 삭제
첨부(APPEND) N 열	테이블의 끝에 몇 줄 추가
해당 뷰 업데이트	테이블 뷰 업데이트
프로그램 공구 표시 숨기기	프로그래밍된 공구 열 표시(**포켓** 탭이 활성화되어 있는 경우)
열 정렬 이동	설정 정의: ■ **열 정렬** 활성: 열 내용을 정렬하려면 열 헤더를 클릭합니다. ■ **열 이동** 활성: 열을 끌어서 놓기로 이동할 수 있습니다.
설정 재설정	수동으로 변경된 설정(열 이동)을 원래 상태로 재설정

5.4 공구 관리(옵션 번호 93)

폼 뷰에서만 공구 데이터를 편집할 수 있으며, 폼 뷰는 현재 강조 표시된 공구에 대한 **FORM FOR TOOL** 소프트 키나 **ENT** 소프트 키를 눌러 활성화할 수 있습니다.

마우스 없이 공구 관리를 사용하는 경우 "-/+" 키로 기능을 활성화하거나 비활성화할 수 있습니다.

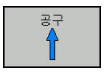
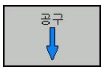
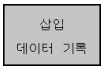
공구 관리에서 **GOTO** 소프트 키를 사용해서 공구 번호 또는 포켓 번호를 검색합니다.

또한 마우스를 사용하여 다음 기능을 수행할 수 있습니다.

- 정렬 기능이 가능합니다. 테이블 헤드의 열을 클릭하여 오름차순 또는 내림차순으로 데이터를 정렬할 수 있습니다(활성화된 설정에 따라).
- 열을 정렬합니다. 테이블 헤드의 열을 클릭하고 마우스 키를 아래로 누른 상태에서 이동시키면 원하는 순서로 열을 정렬할 수 있습니다. 공구 관리를 종료하면 (활성화된 설정에 따라) 현재 열 순서가 저장되지 않습니다.
- 폼 뷰에서 기타 정보를 표시합니다. **편집 설정/해제** 소프트 키를 **켜짐**으로 설정하고 마우스 포인터를 활성 입력 필드 위에 1초 이상 올려 놓으면 도구 설명이 표시됩니다.

활성 폼 뷰로 편집

폼 뷰가 활성화되어 있을 경우 다음 기능을 사용할 수 있습니다.

소프트 키	폼 뷰의 편집 기능
	이전 공구의 공구 데이터 선택
	다음 공구의 공구 데이터 선택
	이전 공구 인덱스 선택(인덱싱을 사용하는 경우에만 활성화)
	다음 공구 인덱스 선택(인덱싱을 사용하는 경우에만 활성화)
	마지막으로 폼을 호출한 이후의 모든 변경 사항 무시("실행 취소" 기능)
	라인 삽입(공구 인덱스)(두 번째 소프트 키 행)
	라인 삭제(공구 인덱스)(두 번째 소프트 키 행)
	선택한 공구의 공구 데이터 복사(두 번째 소프트 키 행)
	선택한 공구에 복사한 공구 데이터 삽입(두 번째 소프트 키 행)

표시된 공구 데이터 삭제

이 기능을 사용하여 더 이상 필요 없는 공구 데이터를 간단히 삭제할 수 있습니다.

아래 설명된 단계를 따라 삭제하십시오.

- 공구 관리에서 화살표 키 또는 마우스를 사용하여 삭제할 공구 데이터를 표시합니다.
- **표시된 공구 삭제** 소프트 키를 선택하면 삭제할 공구 데이터가 나열된 팝업 창이 나타납니다.
- **시작** 소프트 키를 눌러 삭제 프로세스를 시작합니다. TNC의 팝업 창에 삭제 프로세스의 상태가 표시됩니다.
- **END** 키 또는 소프트 키를 눌러 삭제 작업을 종료합니다.

- TNC는 선택된 모든 공구의 모든 데이터를 삭제합니다. 실행 취소 기능이 없으므로 정말로 더 이상 공구 데이터가 필요하지 않은지 확인하십시오.
- 포켓 테이블에 아직 저장되어 있는 공구의 공구 데이터는 삭제할 수 없습니다. 먼저 매거진에서 공구를 제거하십시오.

5.4 공구 관리(옵션 번호 93)

사용 가능한 공구 종류

공구 관리에서 다양한 공구가 아이콘으로 표시됩니다. 다음과 같은 공구 종류가 있습니다.

아이콘	공구 종류
	정의되지 않음,****
	밀링 커터,MILL
	드릴,DRILL
	탭,TAP
	중심 드릴,CENT
	회전 공구,TURN
	터치 프로브,TCHP
	리밍,REAM
	카운터싱킹,CSINK
	파일럿 카운터보어(TSINK),TSINK
	보링 공구, BOR
	백 보링 공구, BCKBOR
	나사산 밀, GF
	카운터싱크가 있는 나사산 밀, GSF
	싱글 나사산이 있는 나사산 밀, EP
	indxbl을 삽입한 나사산 밀, WSP
	나사산 밀링 드릴, BGF
	원형 나사산 밀, ZBGF

아이콘	공구 종류
	황삭 커터(MILL_R),MILL_R
	정삭 커터(MILL_F),MILL_F
	황삭/정삭 커터,MILL_RF
	바닥 피니셔(MILL_FD),MILL_FD
	측면 피니셔(MILL_FS),MILL_FS
	정면 밀링 커터,MILL_FACE

공구 데이터 가져오기 및 내보내기

공구 데이터 가져오기

예를 들어, 이 기능을 사용하면 외부 프리셋 장치에서 측정한 공구 데이터 등을 간단히 가져올 수 있습니다. 가져올 파일은 CSV 형식(**쉼**표로 **구**분된 **값**)이어야 합니다. **CSV** 파일 형식은 간단히 구성된 데이터를 교환하기 위한 텍스트 파일의 구조를 설명합니다. 따라서 가져오기 파일은 다음 구조를 갖추고 있어야 합니다.

- **행 1**: 첫 라인에서는 후속 라인에 정의된 데이터를 배치할 열 이름을 정의합니다. 열 이름은 쉼표로 분리됩니다.
- **다른 라인**: 다른 모든 라인에는 공구 테이블로 가져오려는 데이터가 들어 있습니다. 데이터 순서는 라인 1에 있는 열 이름 순서와 일치해야 합니다. 데이터는 쉼표로 분리되며 소수는 소수점으로 표시됩니다.

아래 설명된 단계를 따라 가져오십시오.

- ▶ TNC의 하드 디스크로 가져올 공구 테이블을 **TNC:₩system ₩tooltab** 디렉터리에 복사합니다.
- ▶ 확장된 공구 관리를 시작합니다
- ▶ 공구 관리에서 **공구 가져오기** 소프트 키를 선택합니다. TNC가 **TNC:₩system₩tooltab** 디렉터리에 저장된 CSV 파일과 함께 팝업 창을 표시합니다.
- ▶ 화살표 키 또는 마우스를 사용하여 가져올 파일을 선택하고 **ENT** 키를 눌러 확인합니다. TNC가 CSV 파일의 내용을 팝업 창에 표시합니다.
- ▶ **시작** 소프트 키를 눌러 가져오기 절차를 시작합니다.

- 가져올 CSV 파일은 **TNC:₩system₩tooltab** 디렉터리에 저장되어 있어야 합니다.
- 포켓 테이블에 해당 번호가 나오는 공구의 공구 데이터를 가져오면 TNC에서 오류 메시지가 나타납니다. 그러면, 이 데이터 기록을 건너뛸지 아니면 새 공구를 삽입할지를 결정할 수 있습니다. TNC는 새 공구를 공구 테이블의 첫 번째 빈 라인에 삽입합니다.
- 가져오는 CSV 파일에 컨트롤에서 인식되지 않는 추가 테이블 열이 포함되어 있는 경우, 가져 오기 중에 알 수 없는 열이 있다는 의미의 메시지가 이 값은 확인되지 않았다는 메모와 함께 나타납니다.
- 열이 올바르게 지정되었는지 확인하십시오(**추가 정보:** 테이블에 공구 데이터 입력, 페이지 174).
- 어떠한 공구 데이터라도 가져올 수 있습니다. 연관된 데이터 기록에 공구 테이블의 모든 열(또는 데이터)이 포함되어 있지 않아도 됩니다.
- 열 이름은 어떠한 순서라도 상관없지만, 데이터는 해당 순서대로 정의되어 있어야 합니다.

샘플 가져오기 파일:

T,L,R,DL,DR	열 이름이 있는 라인 1
4,125.995,7.995,0,0	공구 데이터가 있는 라인 2
9,25.06,12.01,0,0	공구 데이터가 있는 라인 3
28,196.981,35,0,0	공구 데이터가 있는 라인 4

공구 데이터 내보내기

예를 들어, 이 기능을 사용하면 공구 데이터를 간단히 내보내서 CAM 시스템의 공구 데이터베이스 등으로 읽어올 수 있습니다. TNC는 가져온 파일을 CSV 형식(**쉼**표로 **구**분된 **값**)으로 저장합니다. **CSV** 파일 형식은 간단히 구성된 데이터를 교환하기 위한 텍스트 파일의 구조를 설명합니다. 내보내기 파일의 구조는 다음과 같습니다.

- **라인 1**: 첫 번째 라인에서 TNC는 정의될 모든 관련 공구 데이터의 열 이름을 저장합니다. 열 이름은 서로 쉼표로 분리됩니다.
- **다른 라인**: 다른 모든 라인에는 내보낸 공구의 데이터가 들어 있습니다. 데이터 순서는 라인 1에 있는 열 이름의 순서와 일치합니다. 데이터는 쉼표로 분리되며, 소수는 소수점과 함께 표시됩니다.

아래 설명된 단계를 따라 내보내십시오.

- 공구 관리에서 화살표 키 또는 마우스를 사용하여 내보낼 공구 데이터를 표시합니다.
- **공구 내보내기** 소프트 키를 선택하면 TNC에서 팝업 창이 나타납니다. CSV 파일의 이름을 지정하고 **ENT** 키를 눌러 확인합니다.
- **시작** 소프트 키를 눌러 내보내기 프로세스를 시작합니다. TNC의 팝업 창에 삭제 내보내기 프로세스의 상태가 표시됩니다.
- **END** 키 또는 소프트 키를 눌러 내보내기 프로세스를 종료합니다.

내보낸 CSV 파일은 항상 **TNC:\systems\tooltab** 디렉터리에 저장됩니다.

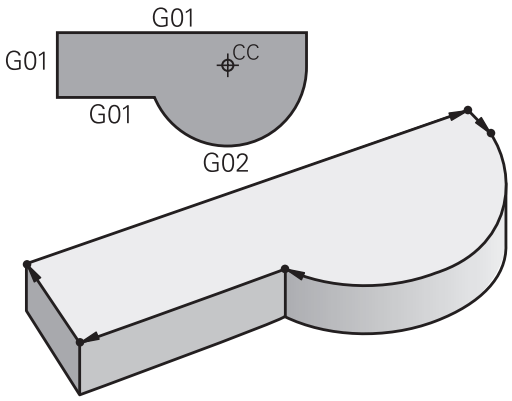
6

프로그래밍: 윤곽 프로그래밍

6.1 공구 이동

경로 기능

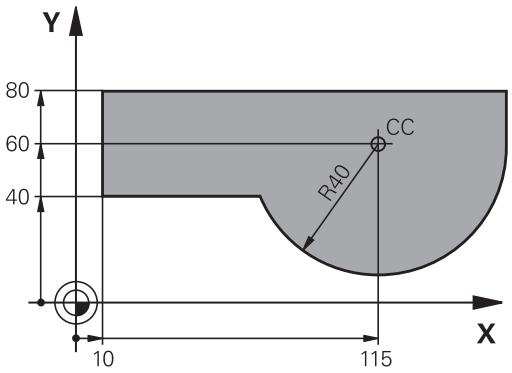
공작물 윤곽은 보통 직선 및 원호 같은 여러 윤곽 요소로 구성됩니다. 경로 기능을 사용하면 **직선** 및 **원호**에 대한 공구 이동을 프로그래밍할 수 있습니다.



FK 자유 윤곽 프로그래밍(옵션 19)

공작물 드로잉에 NC를 위한 치수가 정해져 있지 않으며 지정된 크기가 파트 프로그램을 작성하기에 충분하지 않은 경우에는 FK 자유 윤곽 프로그래밍을 사용하여 공작물 윤곽을 프로그래밍할 수 있습니다. 그러면 TNC에서 누락된 데이터를 계산합니다.

또한 FK 프로그래밍을 사용하면 **직선** 및 **원호**에 대한 공구 이동도 프로그래밍할 수 있습니다.



보조 기능 M

TNC의 보조 기능을 사용하면 다음을 조정할 수 있습니다.

- 프로그램 실행(예: 프로그램 중단)
- 스핀들 회전 전환 및 절삭유 공급 설정/해제 등의 기계 기능
- 공구의 경로 동작

서브프로그램 및 프로그램 섹션 반복

프로그램에서 가공 시퀀스가 여러 번 수행되는 경우 해당 시퀀스를 한 번 입력한 다음 서브프로그램 또는 프로그램 섹션 반복으로 정의하면 시간을 절약하고 프로그래밍 오류가 발생할 가능성을 줄일 수 있습니다. 특정 조건에서만 특정 프로그램 섹션을 실행하려는 경우에는 해당 가공 시퀀스를 서브프로그램으로 정의할 수도 있습니다. 또한 파트 프로그램에서 별도의 프로그램을 실행하기 위해 호출할 수도 있습니다.

추가 정보: 프로그래밍: 서브프로그램 및 프로그램 섹션 반복, 페이지 273

Q 파라미터를 사용한 프로그래밍

가공 프로그램에서는 숫자 값을 프로그래밍하는 대신 Q 파라미터라는 표시를 입력합니다. Q 파라미터 기능을 사용하여 Q 파라미터에 개별적으로 값을 지정합니다. Q 파라미터는 프로그램 실행을 제어하거나 윤곽을 설명하는 수학적 기능을 프로그래밍하는 데 사용할 수 있습니다.

또한 Q 파라미터를 사용해 프로그래밍을 수행하면 프로그램 실행 중에 3D 터치 프로브로 측정할 수 있습니다.

추가 정보: 프로그래밍: Q 파라미터, 페이지 293

6.2 경로 기능 기본 사항

공작물 가공을 위한 공구 이동 프로그래밍

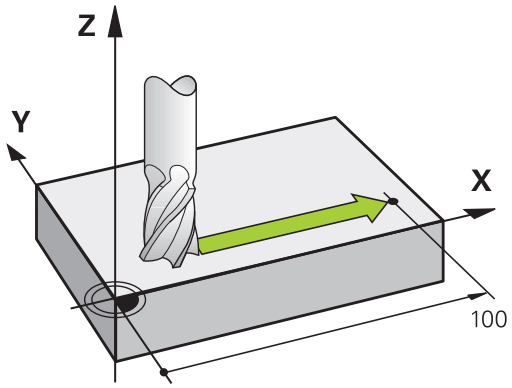
개별 윤곽 요소에 대해 경로 기능을 순차적으로 프로그래밍하여 가공 프로그램을 생성합니다. 이 작업은 공정 드로잉에 지정된 윤곽 요소 끝점의 좌표를 입력하여 수행합니다. 그러면 TNC에서는 이러한 좌표와 공구 데이터 및 반경 보정을 사용하여 공구의 실제 경로를 계산합니다.

TNC에서는 경로 기능의 NC 블록에서 프로그래밍된 모든 기계 축을 동시에 이동합니다.

기계축에 평행한 이동

NC 블록에는 좌표가 하나만 포함되어 있으므로, 프로그래밍된 기계 축에 평행하게 공구가 이동됩니다.

개별 기계에 따라 가공 프로그램은 공작물이 클램핑되는 공구 또는 기계 테이블의 이동에 의해 실행됩니다. 경로 윤곽은 공구가 움직이는 것처럼 프로그래밍됩니다.



예:

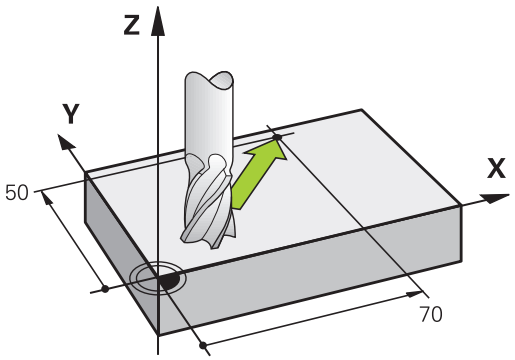
```
N50 G00 X+100 *
```

N50	블록 번호
G00	경로 기능 "급속 이송으로 직선 이동"
X+100	끝점의 좌표

공구는 Y 및 Z 좌표는 그대로 유지하며 X=100인 위치로 이동합니다.

기본 평면의 이동

NC 블록에 2개의 좌표가 포함되어 있습니다. 공구가 프로그래밍된 평면에서 이동됩니다.



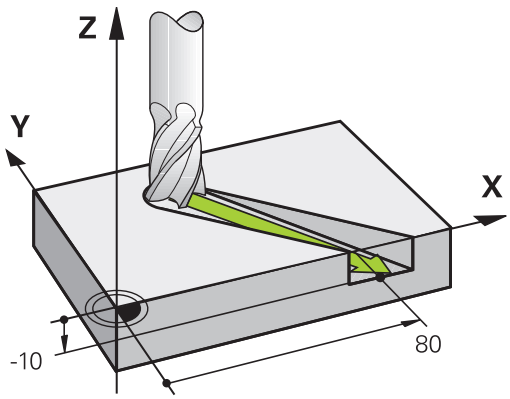
예

```
N50 G00 X+70 Y+50 *
```

공구는 Z 좌표는 그대로 유지하며 XY 평면에서 X=70, Y=50인 위치로 이동합니다.

3D 이동

NC 블록에 3개의 좌표가 포함되어 있습니다. 따라서 공구가 공간 내에서 프로그래밍된 위치로 이동됩니다.



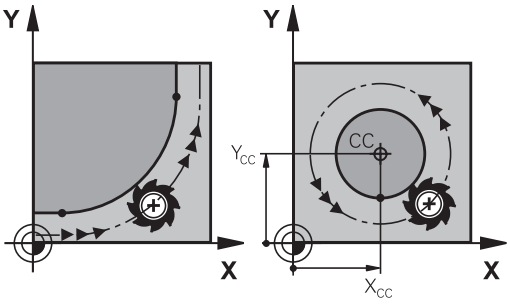
예

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

원 및 원호

TNC에서는 2축을 원형 경로에서 공작물에 상대적으로 동시에 이동합니다. 원 중심 를 **I** 및 **J**와 입력하면 원형 이동을 정의할 수 있습니다.

원을 프로그래밍하면 컨트롤이 해당 원을 기본면 중 하나에 지정합니다. 스핀들 축이 설정되어 있는 경우 **T**에 대한 이 기본 평면을 정의해야 합니다.



스핀들축	기본 평면
(G17)	**XY** 및 UV, XV, UY
(G18)	**ZX** 및 WU, ZU, WX
(G19)	**YZ** 및 VW, YW, VZ

작업 평면 기울이기 기능 또는 Q 파라미터를 사용하면 기본 평면에 평행하지 않은 원을 프로그래밍할 수 있습니다. **추가 정보:** 사이클 프로그래밍 사용 설명서**추가 정보:** 기능의 원리 및 개요, 페이지 294

원형 이동의 회전 방향 DR

원형 경로에 다른 윤곽 요소에 대한 접선 방향 전환이 없는 경우에는 회전 방향을 다음과 같이 입력합니다.

시계 방향 회전: **G02/G12**

반시계 방향 회전: **G03/G13**

반경 보정

반경 보정은 첫 번째 윤곽 요소를 이동하는 블록 내에 있어야 합니다. 반경 보정은 원 블록에서 활성화할 수 없으며 직선 블록에서 미리 활성화해야 합니다.

추가 정보: 경로 윤곽 - 직교 좌표, 페이지 221

사전 위치결정

충돌 주의!

파트 프로그램을 실행하기 전에 항상 공구를 사전 배치하여 공구나 공작물이 손상되지 않도록 해야 합니다.

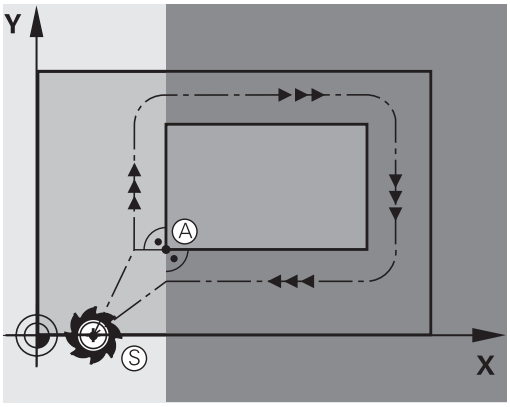
6.3 윤곽 접근 및 후진

"시작점" 및 "끝점"

공구는 시작점에서 첫 번째 윤곽점에 접근합니다. 여기서 시작점은 다음과 같아야 합니다.

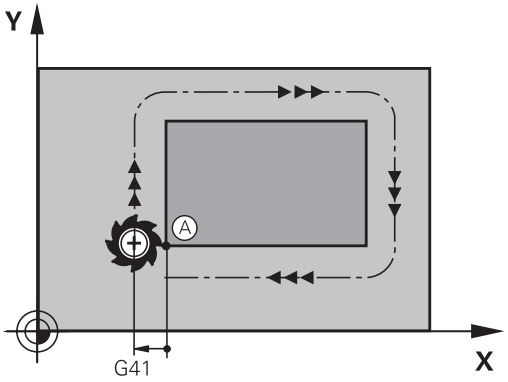
- 반경 보정 없이 프로그래밍됨
- 충돌 위험 없이 접근 가능함
- 첫 번째 윤곽점에 가까이 있음

오른쪽 그림의 예제:
어두운 회색 영역에 시작점을 설정하는 경우 첫 번째 윤곽 요소에 접근하면 윤곽이 손상됩니다.



첫 번째 윤곽점

첫 번째 윤곽점에 대한 공구 이동을 위해 반경 보정을 프로그래밍해야 합니다.

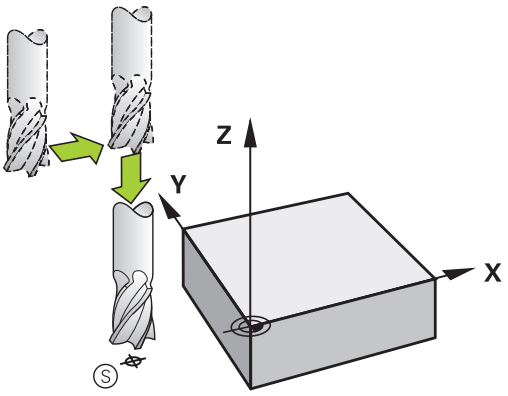


스핀들축의 시작점에 접근

시작점에 접근하면 공구가 스핀들축의 가공 깊이로 이동해야 합니다. 충돌할 위험이 있는 경우 스핀들축의 시작점에 개별적으로 접근합니다.

NC 블록

```
N40 G00 Z-10 *
N30 G01 X+20 Y+30 G41 F350*
```



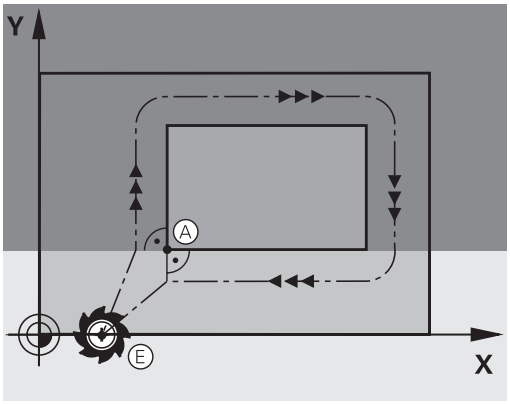
끝점

다음과 같은 끝점을 선택해야 합니다.

- 충돌 위험 없이 접근 가능함
- 마지막 윤곽점에 가까이 있음
- 윤곽이 손상되지 않도록 하려면 마지막 윤곽 요소를 가공하기 위한 연장된 공구 경로에 최적의 끝점이 있어야 합니다.

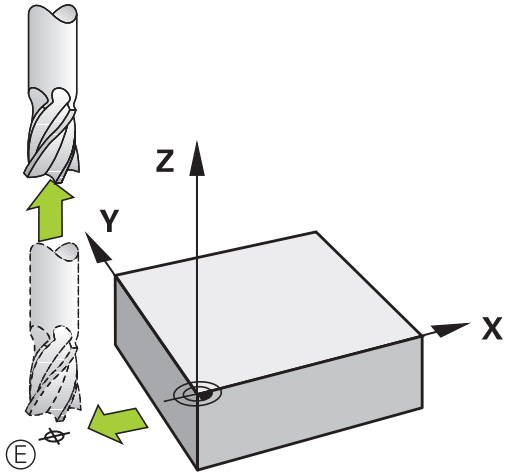
오른쪽 그림의 예제:
어두운 회색 영역에 끝점을 설정하는 경우 끝점에 접근하면 윤곽이 손상됩니다.

스핀들 축의 끝점에서 이탈:
스핀들축에서 끝점으로부터의 후회를 개별적으로 프로그래밍합니다.



NC 블록

```
N50 G01 G40 X+60 Y+70 F700*
N60 G00 Z+250 *
```

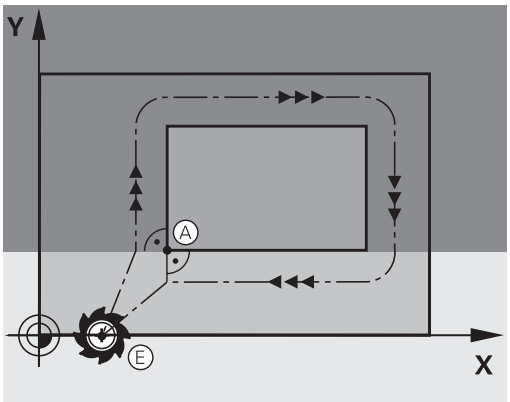


공통 시작점 및 끝점

시작점과 끝점이 같으면 반경 보정을 프로그래밍하지 마십시오.

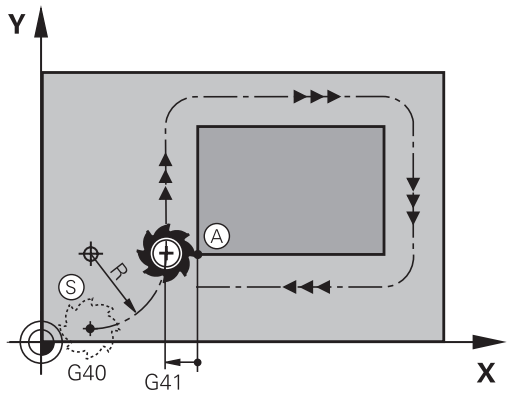
윤곽이 손상되지 않도록 하려면 첫 번째 및 마지막 윤곽 요소를 가공하기 위한 연장된 공구 경로에 최적의 시작점이 있어야 합니다.

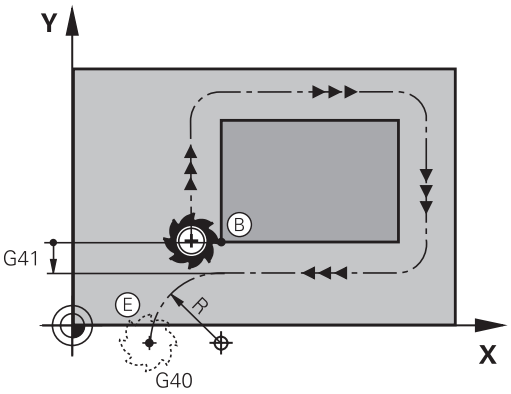
오른쪽 그림의 예제:
어두운 회색 영역에 끝점을 설정하는 경우 윤곽에 접근/후회하면 윤곽이 손상됩니다.



접선 방향 접근 및 후진

G26(오른쪽 중간 그림)을 사용하면 공작물에 대한 접선 방향 접근을 프로그래밍할 수 있으며 **G27**(오른쪽 하단 그림)로는 접선 방향 후진을 프로그래밍할 수 있습니다. 이렇게 하면 정지 기호가 남지 않습니다.





시작점 및 끝점

시작점과 끝점은 공작물 외부에서 첫 번째 및 마지막 윤곽점 가까이에 있으며, 반경 보정 없이 프로그래밍됩니다.

접근

- 첫 번째 윤곽 요소를 프로그래밍하는 블록 다음에 **G26**을 입력하면 이 블록이 반경 보정 **G41/G42**가 포함된 첫 번째 블록이 됩니다.

후진

- 마지막 윤곽 요소를 프로그래밍하는 블록 다음에 **G27**을 입력하면 이 블록이 반경 보정 **G41/G42**가 포함된 마지막 블록이 됩니다.

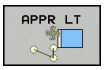
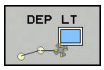
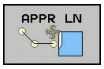
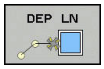
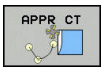
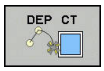
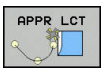
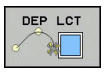
TNC에서 시작점과 첫 번째 윤곽점 사이는 물론 마지막 윤곽점과 끝점 사이의 원형 경로를 실행하도록 하려면 **G26** 및 **G27**의 반경을 선택해야 합니다.

NC 블록 예

N50 G00 G40 G90 X-30 Y+50 *	시작점
N60 G01 G41 X+0 Y+50 F350 *	첫 번째 윤곽점
N70 G26 R5 *	반경 R = 5mm로 접선 방향 접근
. . .	
윤곽 블록 프로그래밍	
. . .	마지막 윤곽점
N210 G27 R5 *	반경 R = 5mm로 접선 방향 후진
N220 G00 G40 X-30 Y+50 *	끝점

개요: 윤곽 접근 및 후진의 경로 유형

윤곽 접근 **APPR** 및 후회 **DEP** 기능은 **APPR/DEP** 키를 사용하여 활성화합니다. 그런 다음 해당하는 소프트 키를 사용하여 다음 경로 폼을 선택하면 됩니다.

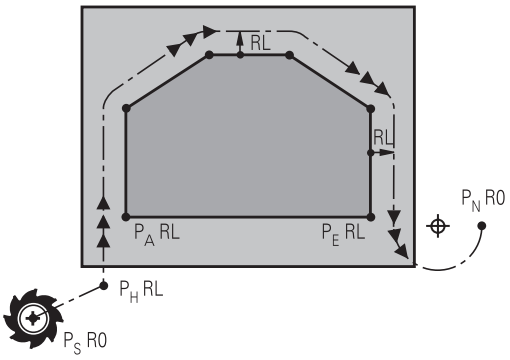
접근	후진	기능
		접선 방향으로 연결되는 직선
		윤곽점에 수직인 직선
		접선 방향으로 연결되는 원호
		윤곽에 접선 방향으로 연결된 원호. 접선 방향으로 연결되는 라인에서 윤곽 외부의 보조점에 대한 접근 및 후진

나선 접근 및 후회

공구는 윤곽에 접선으로 연결된 원호로 이동함으로써 확장 영역에 있는 나선에 접근하고 나선에서 후회합니다. 나선 접근 및 후진은 **APPR CT** 및 **DEP CT** 기능을 사용하여 프로그래밍합니다.

접근 및 후진의 주요 위치

- 시작점 P_S
  이 위치는 APPR 블록 앞에 있는 블록에서 프로그래밍합니다. P_S는 윤곽 외부에 있으며 반경 보정(G40)이 적용되지 않은 상태로 접근합니다.
- 보조점 P_H
  일부 접근 및 후진 경로는 TNC에서 APPR 또는 DEP 블록의 사용자 입력을 사용하여 계산하는 보조점 P_H를 통과합니다. TNC는 마지막으로 프로그래밍한 이송 속도로 현재 위치에서 보조점 P_H까지 이동합니다. 접근 기능 사용 전 마지막 위치결정 블록에서 **G00**(급속 이송으로 위치결정)를 프로그래밍한 경우 TNC에서는 보조점 P_H 또한 급속 이송으로 접근합니다.
- 첫 번째 윤곽점 P_A와 마지막 윤곽점 P_E
  첫 번째 윤곽점 P_A는 APPR 블록에서 프로그래밍하고, 마지막 윤곽점 P_E는 원하는 경로 기능을 사용하여 프로그래밍할 수 있습니다. APPR 블록에 Z 좌표도 포함되어 있는 경우 TNC는 공구를 첫 번째 윤곽점 P_A로 동시에 이동합니다.
- 끝점 P_N
  P_N 위치는 윤곽을 벗어나며 DEP 블록에서 입력한 값에 따라 결정됩니다. DEP 블록에 Z 좌표도 포함되어 있는 경우 TNC는 공구를 끝점 P_N으로 동시에 이동합니다.



R0=G40; RL=G41; RR=G42

약어	의미
APPR	접근
DEP	후진
L	라인
C	원
T	접선 방향(부드러운 연결)
N	법선(수직)

TNC에서는 프로그래밍된 윤곽을 실제 위치에서 보조점 P_H로 이동할 때의 손상 여부에 대해서는 확인하지 않습니다. 따라서 테스트 그래픽을 사용하여 확인해야 합니다.

APPR LT, **APPR LN** 및 **APPR CT** 기능을 사용하는 경우 TNC에서는 공구를 마지막으로 프로그래밍한 이송 속도로 실제 위치에서 보조점 P_H로 이동합니다.

APPR LCT 기능을 사용하는 경우 TNC에서는 APPR 블록을 사용하여 프로그래밍한 이송 속도로 공구를 보조점 P_H까지 이동합니다. 접근 블록 앞에서 이송 속도를 프로그래밍하지 않으면 오류 메시지가 생성됩니다.

극 좌표

극 좌표에 대해서도 다음 접근/후진 기능에 대해 윤곽점을 프로그래밍할 수 있습니다.

- APPR LT를 APPR PLT로 전환
- APPR LN을 APPR PLN으로 전환
- APPR CT를 APPR PCT로 전환
- APPR LCT를 APPR PLCT로 전환
- DEP LCT를 DEP PLCT로 전환

소프트 키를 사용하여 접근 또는 후회 기능을 선택한 다음 오렌지색 **P** 키를 누릅니다.

반경 보정

공구 반경 보정은 APPR 블록의 첫 번째 윤곽점 P_A와 함께 프로그래밍됩니다. DEP 블록에서는 공구 반경 보정을 자동으로 무시합니다.

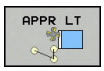
APPR LN 또는 **APPR CT**를 **G40**으로 프로그래밍하는 경우 컨트롤은 가공/시뮬레이션을 중지하고 오류 메시지가 표시됩니다.

이 기능 방법은 iTNC 530 컨트롤과는 다릅니다.

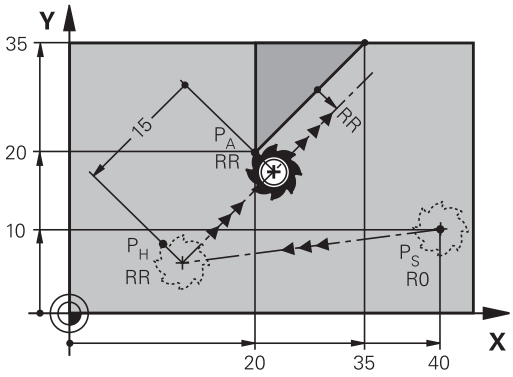
접선 방향 연결을 통해 직선에 접근: APPR LT

공구는 시작점 P_S에서 보조점 P_H 방향으로 직선 이동합니다. 그런 다음 공구는 윤곽에 접선으로 연결되는 직선에서 첫 번째 윤곽점 P_A로 이동합니다. 보조점 P_H는 첫 번째 윤곽점 P_A에서 거리 **LEN**만큼 떨어져 있습니다.

- 임의의 경로 기능을 사용하여 시작점 P_S에 접근합니다.
- **접근/후회** 키 및 **접근 LT** 소프트 키를 사용하여 대화 상자를 시작합니다.



- 첫 번째 윤곽점 P_A의 좌표
- **LEN**: 보조점 P_H에서 첫 번째 윤곽점 P_A까지의 거리
- 가공을 위한 반경 보정 **G41/G42**



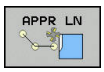
R0=G40; RL=G41; RR=G42

NC 블록 예

N70 G00 X+40 Y+10 G40 M3	반경 보정 없이 P_S에 접근
N80 APPR LT X+20 Y+20 Z-10 LEN15 G42 F100	반경 보정 G42가 적용된 P_A, P_H와 P_A 간의 거리: LEN=15
N90 G01 X+35 Y+35	첫 번째 윤곽 요소의 끝점
N100 G01 ...	다음 윤곽 요소

첫 번째 윤곽점에 수직인 직선에서 접근: APPR LN

- 임의의 경로 기능을 사용하여 시작점 P_S에 접근합니다.
- **접근/후회** 키 및 **접근 LN** 소프트 키를 사용하여 대화 상자를 시작합니다.



- 첫 번째 윤곽점 P_A의 좌표
- 길이: 보조점 P_H에 대한 거리. **LEN**은 항상 양수로 입력해야 합니다.
- 가공을 위한 반경 보정 **G41/G42**

NC 블록 예

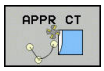
N70 G00 X+40 Y+10 G40 M3	반경 보정 없이 PS 접근
N80 APPR LN X+10 Y+20 Z-10 LEN15 G24 F100	반경 보정 G42가 적용된 PA
N90 G01 X+20 Y+35	첫 번째 윤곽 요소의 끝점
N100 G01 ...	다음 윤곽 요소

접선 방향 연결을 통해 원형 경로에 접근: APPR CT

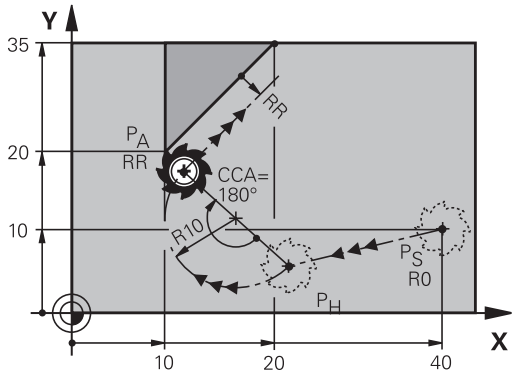
공구는 시작점 P_S에서 보조점 P_H 방향으로 직선 이동합니다. 그런 다음 공구는 첫 번째 윤곽 요소에 접선 방향인 원호를 따라 PH에서 첫 번째 윤곽점 PA로 이동합니다.

P_H에서 P_A로 이어지는 호는 반경 R과 중심각 **CCA**를 통해 결정됩니다. 원호의 회전 방향은 첫 번째 윤곽 요소의 공구 경로에서 자동으로 결정됩니다.

- 임의의 경로 기능을 사용하여 시작점 P_S에 접근합니다.
- **접근/후회** 키 및 **접근 CT** 소프트 키를 사용하여 대화 상자를 시작합니다.



- 첫 번째 윤곽점 P_A의 좌표
- 원호의 반경 R
  - 공구가 반경 보정에 의해 정의된 방향으로 공작물에 접근해야 하는 경우: R을 양수값으로 입력합니다.
  - 공구가 반경 보정의 반대 방향으로 공작물에 접근해야 하는 경우: R을 음수로 입력합니다.
- 호의 중심각 **CCA**
  - CCA에는 양수 값만 입력할 수 있습니다.
  - 최대 입력값은 360°입니다.
- 가공을 위한 반경 보정 **G41/G42**



R0=G40; RL=G41; RR=G42

NC 블록 예

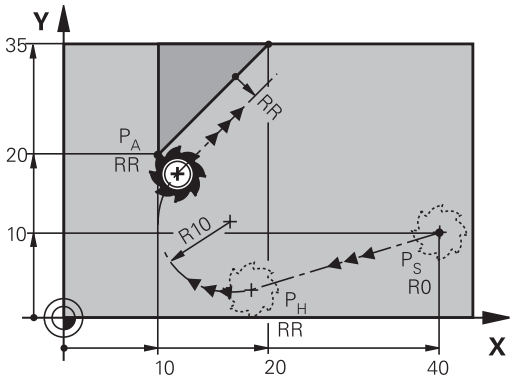
N70 G00 X+40 Y+10 G40 M3	반경 보정 없이 PS 접근
N80 APPR CT X+10 Y+20 Z-10 CCA180 R+10 G42 F100	반경 보정 G42가 적용된 PA, 반경 R=10
N90 G01 X+20 Y+35	첫 번째 윤곽 요소의 끝점
N100 G01 ...	다음 윤곽 요소

윤곽을 향하는 직선에서 접선 방향으로 연결되는 원형 경로로 접근: APPR LCT

공구는 시작점 P_S에서 보조점 P_H 방향으로 직선 이동합니다. 그런 다음 공구는 원호에서 첫 번째 윤곽점 P_A로 이동합니다. APPR 블록에서 프로그래밍된 이송 속도는 TNC가 접근 블록(P_S에서 P_A로)에서 이동하는 전체 경로에 적용됩니다.

접근 블록에서 세 기본축 X, Y 및 Z의 좌표를 모두 프로그래밍한 경우 TNC는 공구를 APPR 블록 앞에 정의한 위치에서 동시에 세 축의 보조점 P_H로 이동합니다. 그런 다음 작업면에서만 P_H에서 P_A로 이동합니다.

호는 라인 P_S - P_H와 첫 번째 윤곽 요소에 모두 접선 방향으로 연결되어 있습니다. 이러한 직선을 확인하면 공구 경로를 정의하기에 충분한 반경을 계산할 수 있습니다.



R0=G40; RL=G41; RR=G42

이전 프로그램을 조정해야 할 수도 있습니다.

호는 라인 P_S–P_H와 첫 번째 윤곽 요소에 모두 접선 방향으로 연결되어 있습니다. 이러한 라인을 확인하면 공구 경로를 정의하기에 충분한 반경을 계산할 수 있습니다.

- 임의의 경로 기능을 사용하여 시작점 P_S에 접근합니다.
- **접근/후회** 키 및 **접근 LCT** 소프트 키를 사용하여 대화 상자를 시작합니다.

- 첫 번째 윤곽점 P_A의 좌표
- 원호의 반경 R. R을 양수값으로 입력합니다.
- 가공을 위한 반경 보정 **G41/G42**

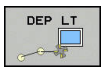
NC 블록 예

N70 G00 X+40 Y+10 G40 M3	반경 보정 없이 PS 접근
N80 APPR LCT X+10 Y+20 Z-10 R10 G42 F100	반경 보정 G42가 적용된 PA, 반경 R=10
N90 G01 X+20 Y+35	첫 번째 윤곽 요소의 끝점
N100 G01 ...	다음 윤곽 요소

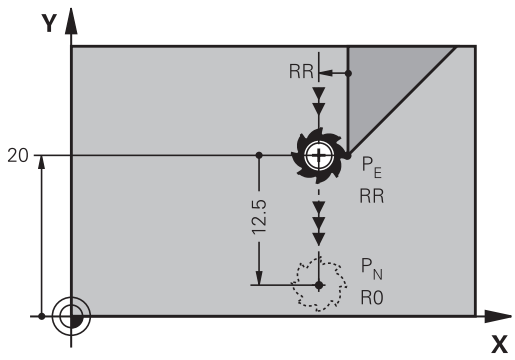
접선 방향 연결을 통해 직선에서 후진: DEP LT

공구는 마지막 윤곽점 P_E에서 끝점 P_N 방향으로 직선 이동합니다. 직선은 마지막 윤곽 요소의 확장 영역에 있으며, P_N은 P_E와 거리 **LEN**만큼 떨어져 있습니다.

- 끝점 P_E 및 반경 보정을 사용하여 마지막 윤곽 요소를 프로그래밍합니다.
- **APPR/DEP** 키 및 **DEP LT** 소프트 키를 사용하여 대화 상자를 시작합니다.



- LEN: 마지막 윤곽 요소 P_E에서 끝점 P_N까지의 거리를 입력합니다.



R0=G40; RL=G41; RR=G42

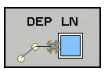
NC 블록 예

N20 G01 Y+20 G42 F100	마지막 윤곽 요소: 반경 보정이 적용된 PE
N30 DEP LT LEN12.5 F100	LEN=12.5mm만큼 윤곽 후진
N40 G00 Z+100 M2	Z상에서 후퇴, 블록 1로 돌아감, 프로그램 종료

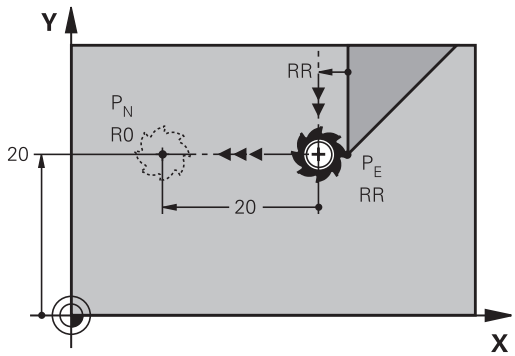
마지막 윤곽점에 수직인 직선에서 후진: DEP LN

공구는 마지막 윤곽점 P_E에서 끝점 P_N 방향으로 직선 이동합니다. 직선은 마지막 윤곽점 P_E에서 수직 경로로 후진합니다. P_N은 P_E에서 거리 **LEN**과 공구 반경을 합한 값만큼 떨어져 있습니다.

- 끝점 P_E 및 반경 보정을 사용하여 마지막 윤곽 요소를 프로그래밍합니다.
- **APPR/DEP** 키 및 **DEP LN** 소프트 키를 사용하여 대화 상자를 시작합니다.



- **LEN**: 마지막 윤곽 요소에서 P_N까지의 거리를 입력합니다. 중요: **LEN**에 양수값을 입력합니다.



R0=G40; RL=G41; RR=G42

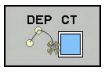
NC 블록 예

N20 G01 Y+20 G42 F100	마지막 윤곽 요소: 반경 보정이 적용된 PE
N30 DEP LN LEN+20 F100	윤곽에 수직으로 LEN=20mm만큼 후진
N40 G00 Z+100 M2	Z상에서 후퇴, 블록 1로 돌아감, 프로그램 종료

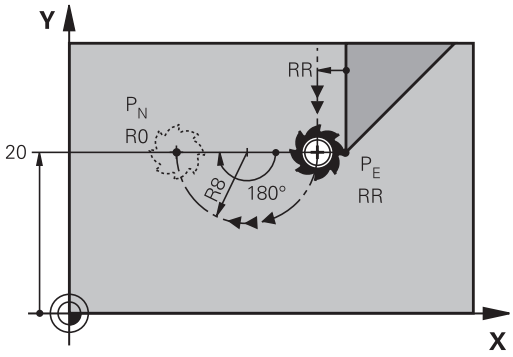
접선 방향으로 연결되는 원형 경로에서 후진: DEP CT

공구는 원호에서 마지막 윤곽점 P_E에서 끝점 P_N 방향으로 이동합니다. 원호는 마지막 윤곽 요소에 접선 방향으로 연결됩니다.

- 끝점 P_E 및 반경 보정을 사용하여 마지막 윤곽 요소를 프로그래밍합니다.
- **APPR/DEP** 키 및 **DEP CT** 소프트 키를 사용하여 대화 상자를 시작합니다.



- 호의 중심각 **CCA**
- 원호의 반경 R
  - 공구가 반경 보정의 반대 방향으로 공작물에서 벗어나야 하는 경우: R을 양수 값으로 입력합니다.
  - 공구가 반경 보정의 **반대** 방향으로 공작물에서 후진해야 하는 경우: R을 음수로 입력합니다.



R0=G40; RL=G41; RR=G42

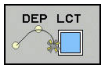
NC 블록 예

N20 G01 Y+20 G42 F100	마지막 윤곽 요소: 반경 보정이 적용된 PE
N30 DEP CT CCA 180 R+8 F100	중심각=180°, 호 반경=8mm
N40 G00 Z+100 M2	Z상에서 후퇴, 블록 1로 돌아감, 프로그램 종료

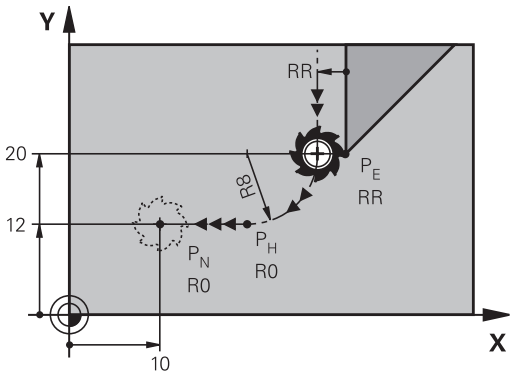
윤곽과 직선을 접선 방향으로 연결하는 원호로 후진: DEP LCT

공구는 원호에서 마지막 윤곽점 P_E에서 보조점 P_H 방향으로 이동합니다. 그런 다음 직선에서 끝점 P_N으로 입력합니다. 호는 마지막 윤곽 요소와 P_H에서 P_N 사이의 직선에 모두 접선으로 연결되어 있습니다. 이러한 라인을 확인하면 공구 경로를 명확히 정의하기에 충분한 반경 R을 계산할 수 있습니다.

- 끝점 P_E 및 반경 보정을 사용하여 마지막 윤곽 요소를 프로그래밍합니다.
- **접근/후회** 키 및 **후회 LCT** 소프트 키를 사용하여 대화 상자를 시작합니다.



- 끝점 P_N의 좌표를 입력합니다.
- 원호의 반경 R. R을 양수값으로 입력합니다.



R0=G40; RL=G41; RR=G42

NC 블록 예

N20 G01 Y+20 G42 F100	마지막 윤곽 요소: 반경 보정이 적용된 PE
N30 DEP LCT X+10 Y+12 R+8 F100	좌표 PN, 호 반경=8mm
N40 G00 Z+100 M2	Z상에서 후퇴, 블록 1로 돌아감, 프로그램 종료

6.4 경로 윤곽 - 직교 좌표

경로 기능 개요

경로 기능 키	기능	공구 이동	필수 입력	페이지
L	직선 **L** **G00** 및 **G01**	직선	직선 끝점의 좌표	222
CHF	모따기: **CHF** **G24**	두 직선 간의 모따기	모따기 값	223
	원 중심 **CC** **I** 및 **J**	없음	원 중심 또는 극 좌표	225
C	원호 **C** **G02** 및 **G03**	원 중심 CC를 중심으로 하는 호 끝점을 향하는 원호	호 끝점의 좌표, 회전 방향	226
CR	원호 **CR** **G05**	특정 반경이 지정된 원호	호 끝점의 좌표, 호 반경, 회전 방향	227
CT	원호 **CT** **G06**	이전 및 이후 윤곽 요소에 접선 방향으로 연결되는 원호	호 끝점의 좌표	229
RND	모서리 라운딩 **RND** **G25**	이전 및 이후 윤곽 요소에 접선 방향으로 연결되는 원호	라운딩 반경 R	224
FK	**FK** 자유 윤곽 프로그래밍	이전 윤곽 요소에 대해 임의의 방식으로 연결된 직선 또는 원형 경로	"경로 윤곽 – FK 자유 윤곽 프로그래밍 (옵션 19)", 페이지 240	243

경로 기능 프로그래밍

회색 경로 기능 키를 사용하면 간편하게 경로 기능을 프로그래밍할 수 있습니다. 이후에 나타나는 대화 상자에서 필요한 항목을 입력하라는 메시지가 나타납니다.

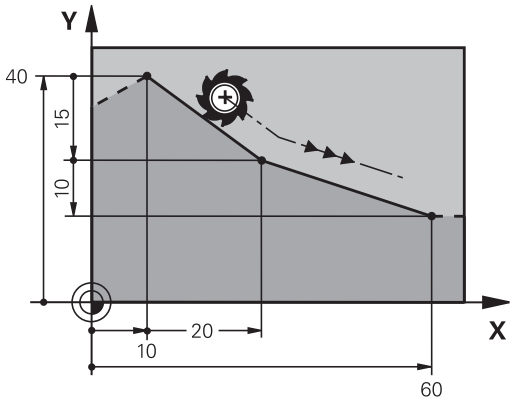
연결된 USB 키보드를 통해 DIN/ISO 기능을 입력할 경우 대문자 표시가 활성화되어 있는지 확인하십시오.

블록의 시작에서 컨트롤은 자동으로 대문자로 기록합니다.

급속 이송 G00으로 직선 이동 또는 이송 속도 F G01로 직선 이동

TNC에서는 직선에 있는 공구를 현재 위치에서 직선 끝점으로 이동합니다. 시작점은 이전 블록의 끝점입니다.

- **L** 키를 눌러 선형 이동에 대한 프로그램 블록을 엽니다.
- 왼쪽 화살표 키를 눌러 G 코드에 대한 입력 범위로 전환합니다.
- 급속 이송 동작을 입력하려면 **G00** 소프트 키를 누릅니다.
- 직선 끝점의 **좌표**(필요한 경우)
- **반경 보정 G40/G41/G42**
- **이송 속도 F**
- **보조 기능 M**



급속 이송 동작

L 키를 사용하여 급속 이송 동작에 사용할 직선 블록을 생성할 수도 있습니다(**G00** 블록).

- **L** 키를 눌러 선형 이동에 대한 프로그램 블록을 엽니다.
- 왼쪽 화살표 키를 눌러 G 코드에 대한 입력 범위로 전환합니다.
- 급속 이송 동작을 입력하려면 **G00** 소프트 키를 누릅니다.

NC 블록 예

```
N70 G01 G41 X+10 Y+40 F200 M3 *
N80 G91 X+20 Y-15 *
N90 G90 X+60 G91 Y-10 *
```

실제 위치 캡처

또한 **실제 위치 캡처** 키를 사용하여 직선 블록(**G01** 블록)을 생성할 수도 있습니다.

- 수동 운전 모드에서 캡처할 위치로 공구를 이동합니다.
- 화면 표시를 프로그래밍으로 전환합니다.
- 직선 블록을 삽입하려는 위치 다음에 오는 프로그램 블록을 선택합니다.

- **실제 위치 캡처** 키를 누릅니다. TNC에서는 실제 위치 좌표와 직선 블록을 생성합니다.

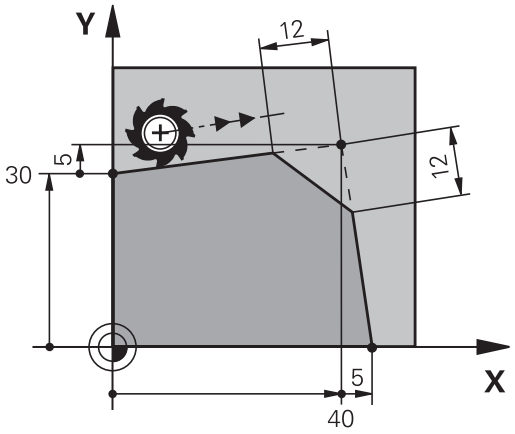
두 직선 사이에 모따기 삽입

모따기를 사용하면 두 직선의 교차점에서 모서리를 절삭 처리할 수 있습니다.

- **G24** 블록 앞뒤에 있는 라인 블록은 모따기와 동일한 작업 평면에 있어야 합니다.
- **G24** 블록 앞뒤의 반경 보정이 동일해야 합니다.
- 현재 공구를 사용하여 모따기를 가공할 수 있어야 합니다.

CHF

- **모따기 값**: 모따기의 길이를 입력하고 필요한 경우 다음을 입력합니다.
- **이송 속도 F**(**G24** 블록에만 적용됨)



NC 블록 예

```
N70 G01 G41 X+0 Y+30 F300 M3 *
N80 X+40 G91 Y+5 *
N90 G24 R12 F250 *
N100 G91 X+5 G90 Y+0 *
```

G24 블록으로 윤곽을 시작할 수는 없습니다.
모따기는 작업 평면에서만 사용할 수 있습니다.
모서리 지점은 모따기에 의해 절삭 처리되며 윤곽에 속하지 않습니다.
G24 블록에서 프로그래밍되는 이송 속도는 CHF 블록에만 적용됩니다. G24 블록이 끝나면 이전 이송 속도가 다시 적용됩니다.

라운딩된 모서리 G25

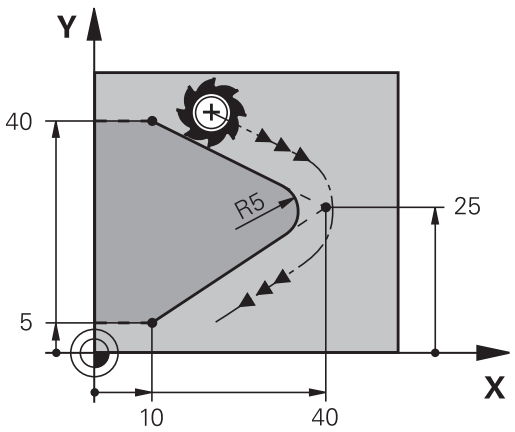
G25 기능은 윤곽 모서리를 라운딩합니다.

공구는 이전 윤곽 요소와 후속 윤곽 요소에 모두 접선 방향으로 연결된 호에서 이동합니다.

호출된 공구를 사용하여 라운딩 호를 가공할 수 있어야 합니다.

RND

- **라운딩 반경**: 반경 입력 및 필요한 경우 다음 항목:
- **이송 속도 F**(**G25** 블록에만 적용됨)



NC 블록 예

```
N50 G01 X+10 Y+40 G41 F300 M3*
N60 G01 X+40 Y+25*
N70 G25 R5 F100*
N80 G01 X+10 Y+5*
```

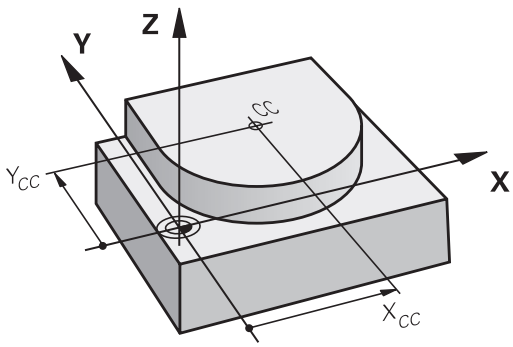
이전 윤곽 요소 및 후속 윤곽 요소에서는 두 좌표가 모두 라운딩 모서리의 평면에 있어야 합니다. 공구 반경 보정을 적용하지 않고 윤곽을 가공하는 경우에는 두 좌표를 모두 작업면에서 프로그래밍해야 합니다.

모서리 지점은 라운딩 호에 의해 절삭 처리되며 윤곽에 속하지 않습니다.

G25 블록에서 프로그래밍되는 이송 속도는 해당 **G25** 블록에만 적용됩니다. **RNDG25** 블록이 끝나면 이전 이송 속도가 다시 적용됩니다.

접선 윤곽 접근에 대해서도 **G25** 블록을 사용할 수 있습니다.

원 중심 I, J



G02, **G03** 또는 **G05** 기능으로 프로그래밍한 원에 대한 원 중심을 정의할 수 있습니다. 이 작업은 다음과 같은 방법으로 수행합니다.

- 작업 평면에서 원 중심의 직교 좌표 입력 또는
- 이전 블록에서 정의한 원 중심 사용 또는
- **실제 위치 캡처** 키를 사용하여 좌표 캡처

SPEC FCT

- ▶ 원 중심을 프로그래밍하려면 **SPEC FCT** 키를 누릅니다.
- ▶ **프로그램 기능** 소프트 키를 누릅니다.
- ▶ **ISO** 소프트 키를 누릅니다.
- ▶ **I** 또는 **J** 소프트 키를 누릅니다.
- ▶ 원 중심 좌표를 입력하거나, 마지막으로 프로그래밍한 위치를 사용하는 경우 **G29** 좌표를 .

NC 블록 예

```
N50 I+25 J+25 *
```

또는

```
N10 G00 G40 X+25 Y+25 *
N20 G29 *
```

프로그램 라인 10 및 20의 경우 그림을 참조하지 마십시오.

유효성

원 중심 정의는 새 원 중심을 프로그래밍할 때까지 적용된 상태로 유지됩니다.

원 중심을 증분 값으로 입력

원 중심을 상대 좌표로 입력하는 경우에는 마지막으로 프로그래밍한 공구 위치에 대한 상대 좌표를 프로그래밍한 것입니다.

I 및 **J**의 역할은 특정 위치를 원 중심으로 정의하는 것뿐이며, 공구가 해당 위치로 이동하는 것은 아닙니다.

또한 원 중심은 극 좌표의 극 역할을 하기도 합니다.

원 중심 CC 주변의 원형 경로 C

원호를 프로그래밍하기 전에 먼저 원 중심 **I, J**를 입력해야 합니다. 마지막으로 프로그래밍한 공구 위치가 호의 시작점이 됩니다.

회전 방향

- 시계 방향: **G02**
- 반시계 방향: **G03**
- 프로그래밍된 방향 없음: **G05**. TNC에서 마지막으로 프로그래밍한 회전 방향으로 원호를 이송합니다.

▶ 공구를 원의 시작점으로 이동합니다.

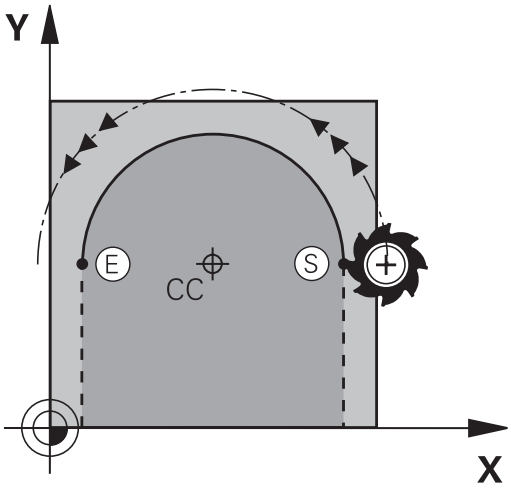
J

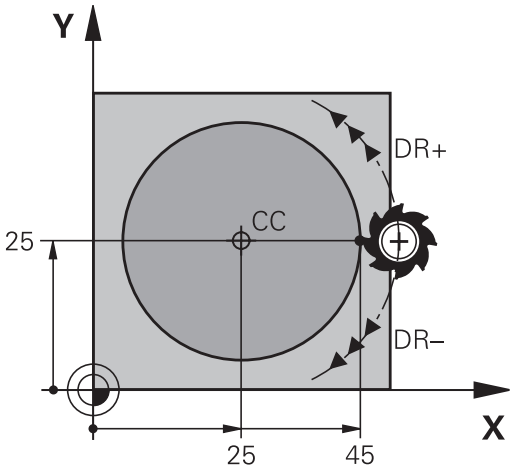
▶ 원 중심의 **좌표를 입력합니다.**

I

C

▶ 호 끝점의 **좌표**를 입력하고 필요한 경우 다음을 입력합니다.
▶ **이송 속도 F**
▶ **보조 기능 M**





일반적으로 TNC에서는 활성 작업면에서 원형 이동을 수행합니다. 활성 작업면에 없는 원호(예:**G2 Z... X...**)를 Z 공구축으로 프로그래밍하는 동시에 해당 이동을 회전하는 경우 TNC에서는 공구를 공간 호, 즉 3축을 사용하는 원호에서 이동합니다(소프트웨어 옵션 8).

NC 블록 예

```
N50 I+25 J+25 *
N60 G01 G42 X+45 Y+25 F200 M3 *
N70 G03 X+45 Y+25 *
```

완전한 원

끝점의 경우 시작점에 사용했던 것과 같은 점을 입력합니다.

호의 시작점과 끝점은 원 안에 있어야 합니다.
입력 허용 공차의 최대값은 0.016mm 입니다.
circleDeviation (no. 200901) 기계 파라미터에 입력 허용 공차를 설정합니다.
TNC에서 이송할 수 있는 최소 원의 크기는... 0.0016mm.

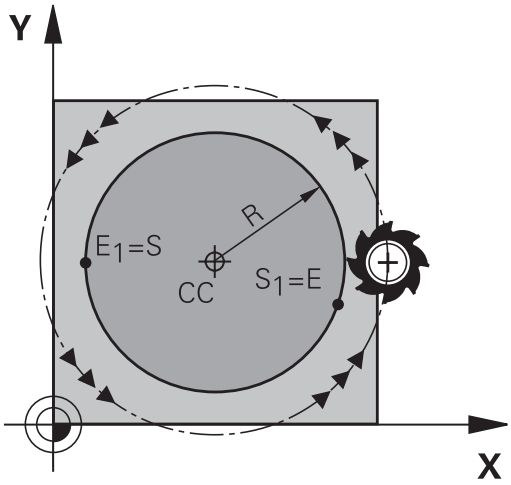
정의된 반경의 원G02/G03/G05

공구가 반경 R만큼 원형 경로에서 이동합니다.

회전 방향

- 시계 방향: **G02**
- 반시계 방향: **G03**
- 프로그래밍된 방향 없음: **G05**. TNC에서 마지막으로 프로그래밍한 회전 방향으로 원호를 이송합니다.

- 호 끝점의 **좌표**
- **반경 R** 참고: 대수 기호에 따라 호의 크기가 결정됩니다.
- **보조 기능 M**
- **이송 속도 F**



완전한 원

완전한 원의 경우 2개의 블록을 연속으로 프로그래밍합니다.

첫 번째 반원의 끝점이 두 번째 반원의 시작점이 됩니다. 그리고 두 번째 반원의 끝점이 첫 번째 반원의 시작점이 됩니다.

중심각 CCA 및 호 반경 R

반경이 같은 4개의 호를 사용하여 윤곽의 시작점 및 끝점을 연결할 수 있습니다.

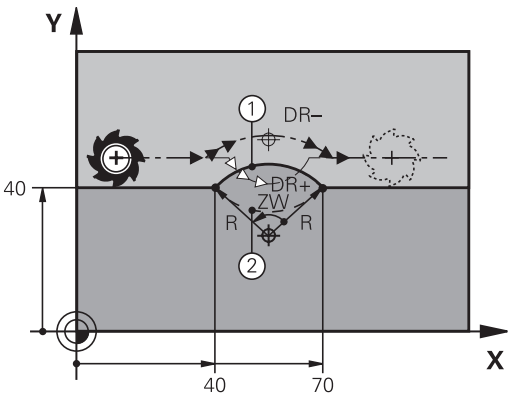
크기가 작은 호: CCA<180°
양수 기호
(R>0)를 사용하여 반경을 입력합니다.

크기가 큰 호: CCA>180°
음수 기호(R<0)를 사용하여 반경을 입력합니다.

회전 방향에 따라 호가 바깥쪽으로 돌출되는지(볼록형) 안쪽으로 돌출되는지(오목형)가 결정됩니다.

볼록형: 회전 방향 **G02**(반경 보정 **G41** 사용)

오목형: 회전 방향 **G03**(반경 보정 **G41** 사용)



호 직경 시작점 및 끝점으로부터의 거리는 호의 직경보다 클 수 없습니다.

최대 반경은 99.9999m입니다.

로타리축 A, B 및 C를 입력할 수도 있습니다.

NC 블록 예

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

또는

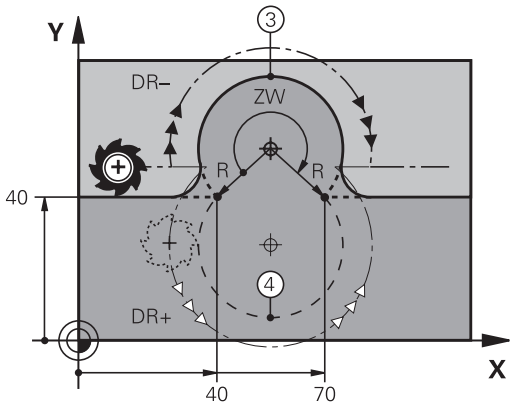
```
N110 G03 X+70 Y+40 R+20 * (호 2)
```

또는

```
N110 G02 X+70 Y+40 R-20 * (호 3)
```

또는

```
N110 G03 X+70 Y+40 R-20 * (호 4)
```



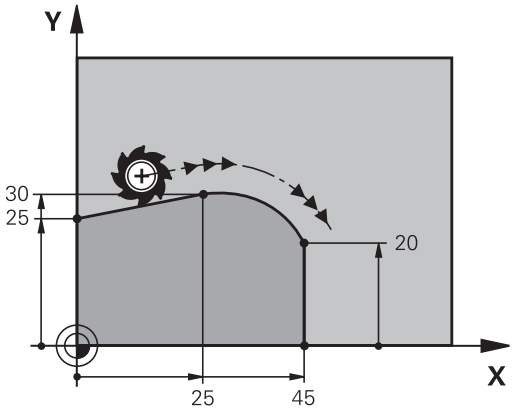
접선 방향으로 연결된 원 G06

공구는 이전에 프로그래밍한 윤곽 요소를 향해 접선 방향으로 움직이는 호에서 이동합니다.

두 윤곽 간의 교차점에 왜곡부나 모서리가 없이 전환이 부드럽게 이루어지는 경우 두 윤곽 요소 간의 전환을 접선 방향 전환이라고 합니다.

접선 방향 호가 연결된 윤곽 요소는 **G06** 블록 바로 전에 프로그래밍해야 합니다. 이렇게 하려면 최소한 2개의 위치결정 블록이 필요합니다.

- 호 끝점의 **좌표** 및 필요한 경우 다음을 입력합니다.
- **이송 속도 F**
- **보조 기능 M**

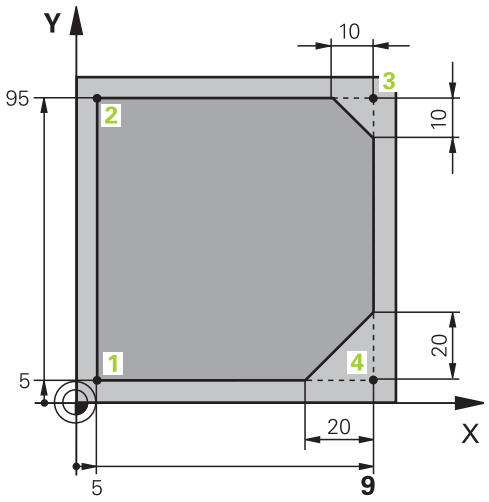


NC 블록 예

```
N70 G01 G41 X+0 Y+25 F300 M3 *
N80 X+25 Y+30 *
N90 G06 X+45 Y+20 *
G01 Y+0 *
```

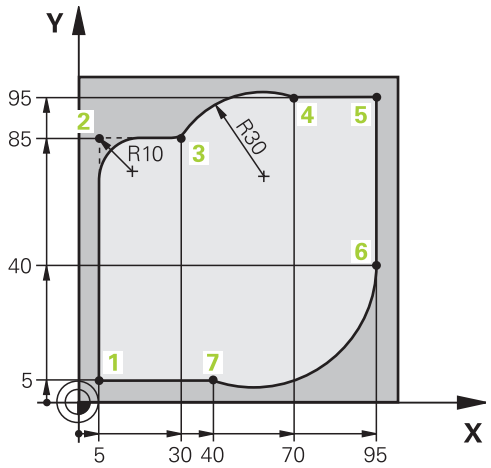
접선 방향 호는 2차원 작업으로 생성됩니다. 즉, **G06** 블록의 좌표와 해당 블록 앞에 있는 윤곽 요소의 좌표는 호와 같은 평면에 있어야 합니다.

예: 직교 좌표를 사용한 선형 이동 및 모따기



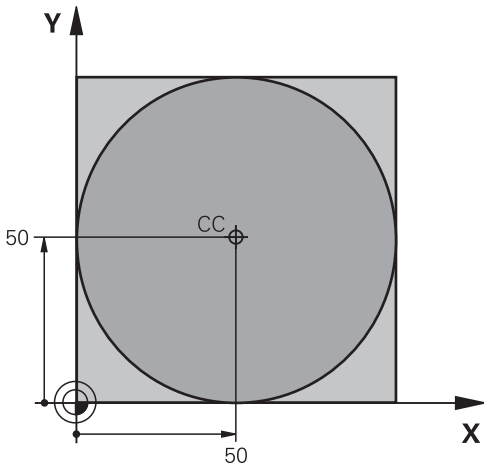
%LINEAR G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20 *	그래픽 공작물 시뮬레이션용 공작물 영역 정의
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 T1 G17 S4000 *	스핀들축에서 스핀들 속도 S로 공구 호출
N40 G00 G40 G90 Z+250 *	스핀들축에서 급속 이송으로 공구 후퇴
N50 X-10 Y-10 *	공구 사전 위치결정
N60 G01 Z-5 F1000 M3 *	이송 속도 F = 1000mm/min으로 가공 깊이까지 이동
N70 G01 G41 X+5 Y+5 F300 *	점 1의 윤곽에 접근, 반경 보정 G41 활성화
N80 G26 R5 F150 *	접선으로 접근
N90 Y+95 *	점 2로 이동
N100 X+95 *	점 3: 모서리 3의 첫 번째 직선
N110 G24 R10 *	길이가 10mm인 모따기 프로그래밍
N120 Y+5 *	점 4: 모서리 3의 두 번째 직선, 모서리 4의 첫 번째 직선
N130 G24 R20 *	길이가 20mm인 모따기 프로그래밍
N140 X+5 *	모서리 4의 두 번째 직선, 마지막 윤곽점 1로 이동
N150 G27 R5 F500 *	접선 방향 이탈
N160 G40 X-20 Y-20 F1000 *	작업면에서 공구 후퇴, 반경 보정 취소
N170 G00 Z+250 M2 *	공구 후퇴, 프로그램 종료
N99999999 %LINEAR G71 *	

예: 직교 좌표의 원형 이동



%CIRCULAR G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20 *	그래픽 공작물 시뮬레이션용 공작물 영역 정의
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 T1 G17 S4000 *	스핀들축에서 스핀들 속도 S로 공구 호출
N40 G00 G40 G90 Z+250 *	스핀들축에서 급속 이송으로 공구 후퇴
N50 X-10 Y-10 *	공구 사전 위치결정
N60 G01 Z-5 F1000 M3 *	이송 속도 F = 1000mm/min으로 가공 깊이까지 이동
N70 G01 G41 X+5 Y+5 F300 *	점 1의 윤곽에 접근, 반경 보정 G41 활성화
N80 G26 R5 F150 *	접선으로 접근
N90 Y+85 *	점 2: 모서리 2의 첫 번째 직선
N100 G25 R10 *	R=10mm이고 이송 속도는 150mm/min인 반경 삽입
N110 X+30 *	점 3으로 이동: 호의 시작점
N120 G02 X+70 Y+95 R+30 *	점 4로 이동: G02를 사용한 반경이 30mm인 호의 끝점
N130 G01 X+95 *	점 5로 이동
N140 Y+40 *	점 6으로 이동
N150 G06 X+40 Y+5 *	점 7로 이동: 점 6에 접선 방향으로 연결된 원호의 끝점, TNC에서 자동으로 반경 계산
N160 G01 X+5 *	마지막 윤곽점 1로 이동
N170 G27 R5 F500 *	접선 방향으로 연결된 원호에서 윤곽 후진
N180 G40 X-20 Y-20 F1000 *	작업면에서 공구 후퇴, 반경 보정 취소
N190 G00 Z+250 M2 *	공구축의 공구 후퇴, 프로그램 종료
N99999999 %CIRCULAR G71 *	

예: 직교 좌표를 포함하는 완전한 원



%C-CC G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20 *	공작물 영역 정의
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 T1 G17 S3150 *	공구 호출
N40 G00 G40 G90 Z+250 *	공구 후퇴
N50 I+50 J+50 *	원 중심 정의
N60 X-40 Y+50 *	공구 사전 위치결정
N70 G01 Z-5 F1000 M3 *	가공 깊이로 이동
N80 G41 X+0 Y+50 F300 *	시작점에 접근, 반경 보정 G41
N90 G26 R5 F150 *	접선으로 접근
N100 G02 X+0 *	원 끝점(원 시작점과 같음)으로 이동
N110 G27 R5 F500 *	접선 방향 이탈
N120 G01 G40 X-40 Y-50 F1000 *	작업면에서 공구 후퇴, 반경 보정 취소
N130 G00 Z+250 M2 *	공구축의 공구 후퇴, 프로그램 종료
N99999999 %C-CC G71 *	

6.5 경로 윤곽 - 극 좌표계

개요

극 좌표계를 사용하면 이전에 정의한 극 **I, J**에 상대적으로 해당 각도 **H** 및 거리 **R**과 관련된 특정 위치를 정의할 수 있습니다.

극 좌표계는 다음과 같은 항목을 계산할 때 유용합니다.

- 원호의 위치
- 각도 단위의 공작물 드로잉 크기(예: 볼트 홀 원)

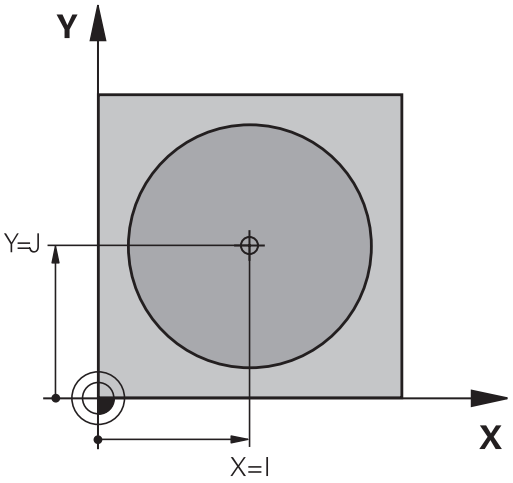
극 좌표계를 사용하는 경로 기능 개요

경로 기능 키	공구 이동	필수 입력	페이지
L + P	직선	극 반경, 직선 끝점의 극각	234
C + P	원 중심/극을 중심으로 호 끝점으로 이동하는 원형 경로	호 끝점의 극각	235
CR + P	활성 회전 경로에 해당하는 원형 경로	원 끝점의 극각	235
CT + P	이전 윤곽 요소에 접선 방향으로 연결된 원호	극 반경, 호 끝점의 극각	235
C + P	원형 및 선형 이동의 조합	극 반경, 호 끝점의 극각, 공구축 끝점의 좌표	236

극 좌표의 영점: 극 I, J

극 좌표계에서 점을 표시하기 전에 가공 프로그램의 모든 점에 극(I, J)를 설정할 수 있습니다. 극을 설정하는 방법은 원 중심을 프로그래밍하는 방식과 동일합니다.

- 극을 프로그래밍하려면 특수 기능 키를 누릅니다.
- 프로그램 기능 소프트 키를 누릅니다.
- DIN/ISO 소프트 키를 누릅니다.
- I 또는 J 소프트 키를 누릅니다.
- **좌표**: 극의 직교 좌표를 입력하거나, 마지막으로 프로그래밍한 위치를 사용하는 경우 **G29**를 입력합니다. 극은 극 좌표를 프로그래밍하기 전에 정의하며, 직교 좌표로만 정의할 수 있습니다. 또한 새 극을 정의할 때까지 적용된 상태로 유지됩니다.



NC 블록 예

```
N120 I+45 J+45 *
```

급속 이송 G10으로 직선 이동 또는 이송 속도 F G11로 직선 이동

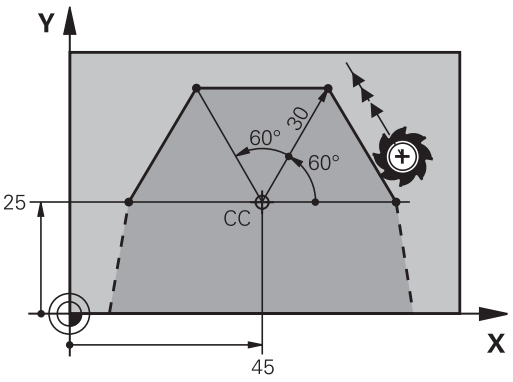
직선에 있는 공구는 현재 위치에서 직선 끝점으로 이동합니다. 시작점은 이전 블록의 끝점입니다.

- **극 좌표 반경 R**: 극 CC에서 직선 끝점까지의 거리를 입력합니다.

- **극 좌표의 각도 H**: 직선 끝점의 각도상 위치(–360°에서 +360° 사이)입니다.

H 기호는 각도 기준축에 따라 달라집니다.

- 각도 기준축에서 **R** 방향의 각도가 반시계 방향인 경우: **H**>0
- 각도 기준축에서 **R** 방향의 각도가 시계 방향인 경우: **H**<0



NC 블록 예

```
N120 I+45 J+45 *
N130 G11 G42 R+30 H+0 F300 M3 *
N140 H+60 *
N150 G91 H+60 *
N160 G90 H+180 *
```

원형 경로 극 I, J 주변의 G12/G13/G15

극좌표의 길이 **R**은 호의 반경이기도 합니다. **R**은 시작점에서 극 **I, J**까지의 거리로 정의됩니다. 마지막으로 프로그래밍한 공구 위치가 호의 시작점이 됩니다.

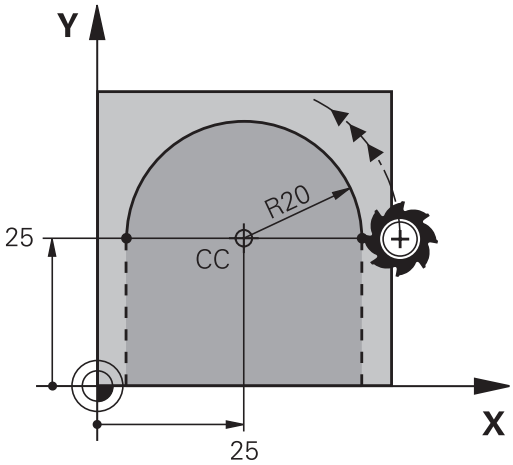
회전 방향

- 시계 방향: **G12**
- 반시계 방향: **G13**
- 프로그래밍된 방향 없음: **G15**. TNC에서 마지막으로 프로그래밍한 회전 방향으로 원호를 이송합니다.

- **극 좌표계 각도 H**: 호 끝점의 각도상 위치 (-99,999.9999°에서 +99999.9999° 사이)입니다.

P

- **회전 방향 DR**



NC 블록 예

```
N180 I+25 J+25 *
N190 G11 G42 R+20 H+0 F250 M3 *
N200 G13 H+180 *
```

증분 좌표의 경우 DR 및 PA에 대해 같은 기호를 입력합니다.

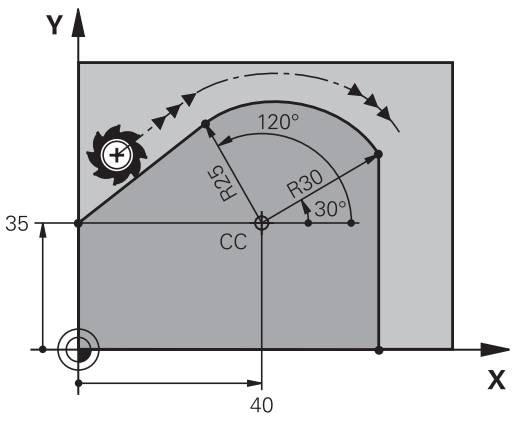
이전 컨트롤에서 프로그램을 가져올 때 이 동작을 계산에 넣습니다. 필요 시 프로그램을 조정합니다.

접선 방향으로 연결된 원 G16

공구는 이전 윤곽 요소에서 접선 방향으로 원형 경로에서 이동합니다.

- **극 좌표 반경 R**: 호 끝점 및 극 **I, J** 사이의 거리
- **극 좌표계 각도 H**: 호 끝점의 각도상 위치

P



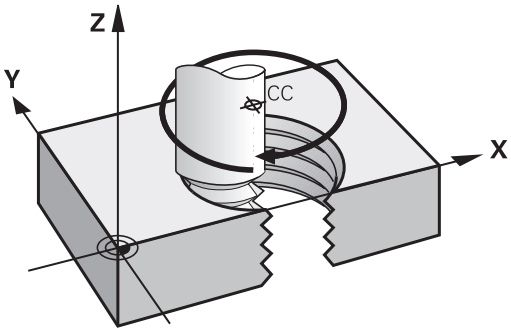
극은 윤곽 호의 중심이 **아닙니다**.

NC 블록 예

```
N120 I+40 J+35 *
N130 G01 G42 X+0 Y+35 F250 M3 *
N140 G11 R+25 H+120 *
N150 G16 R+30 H+30 *
N160 G01 Y+0 *
```

나선

나선은 기본 평면의 원형이동과 해당 평면에 수직인 선형 이동의 조합입니다. 기본 평면에 원형 경로를 프로그래밍합니다.
또한 나선은 극 좌표계에서만 프로그래밍됩니다.



응용

- 직경이 큰 암나사 및 수나사
- 주유홈

나선 계산

나선을 프로그래밍하려면 공구가 나선에서 증분 크기로 이동하는 총 각도와 나선의 전체 높이를 입력해야 합니다.

나사산 회전 n:	나사산 회전 + 나사산 시작 및 끝 부분의 오버런
전체 높이 h:	나사산 피치 P x 나사산 회전 n
총 증분 각도 **G91 H**:	나사산 회전 x 360° + 나사산 시작 각도 + 나사산 오버런 각도
시작 좌표 Z:	피치 P x (나사산 회전 + 나사산 시작 부분의 나사산 오버런)

나선의 형태

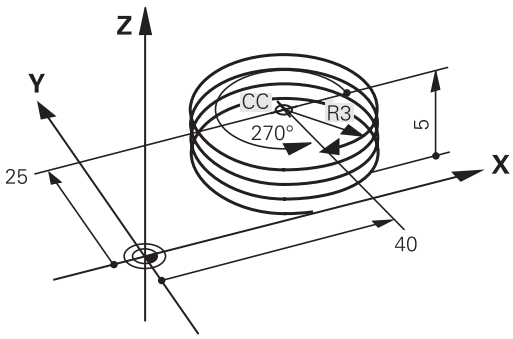
아래 테이블에는 나선의 형태가 작업 방향, 회전 방향 및 반경 보정에 의해 결정되는 방식이 나와 있습니다.

암나사	작업 방향	회전 방향	반경 보정
오른쪽 방향	Z+	**G13**	**G41**
왼쪽 방향	Z+	**G12**	**G42**
오른쪽 방향	Z–	**G12**	**G42**
왼쪽 방향	Z–	**G13**	**G41**
수나사			
오른쪽 방향	Z+	**G13**	**G42**
왼쪽 방향	Z+	**G12**	**G41**
오른쪽 방향	Z–	**G12**	**G41**
왼쪽 방향	Z–	**G13**	**G42**

나선 프로그래밍

회전 방향과 총 증분 각도 **G91 H**에 대해서는 항상 같은 대수 기호를 입력해야 합니다. 그렇지 않으면 공구가 잘못된 방향으로 이동해 윤곽이 손상될 수 있습니다.

총 각도 **G91 H** 값으로 -99 999.9999°에서 +99 999.9999° 사이의 값을 입력할 수 있습니다.

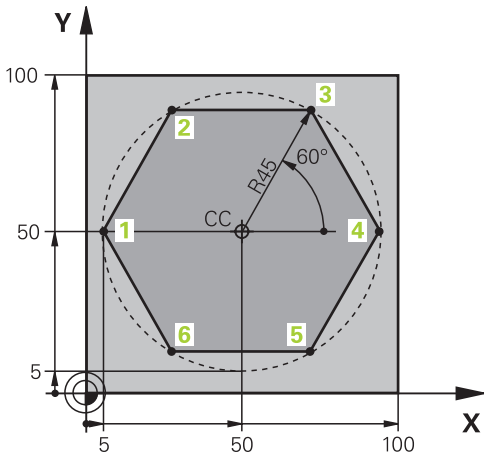


- **극 좌표 각도:** 나선을 따른 총 공구 이송 각도를 증분 크기로 입력합니다. **각도를 입력한 후에는 축 선택 키를 사용하여 공구축을 지정합니다.**
- **좌표**: 나선 높이의 좌표를 증분 크기로 입력합니다.
- 테이블에 따라 **반경 보정을 입력합니다**.

NC 블록 예: 나사산 M6 x 1mm(회전 5회)

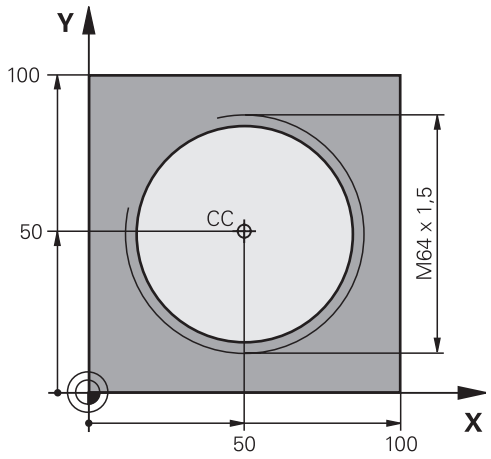
```
N120 I+40 J+25 *
N130 G01 Z+0 F100 M3 *
N140 G11 G41 R+3 H+270 *
N150 G12 G91 H-1800 Z+5 *
```

예: 극 좌표계를 사용한 선형 이동



%LINEARPO G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20 *	공작물 영역 정의
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 T1 G17 S4000 *	공구 호출
N40 G00 G40 G90 Z+250 *	극 좌표의 데이텀 정의
N50 I+50 J+50 *	공구 후퇴
N60 G10 R+60 H+180 *	공구 사전 위치결정
N70 G01 Z-5 F1000 M3 *	가공 깊이로 이동
N80 G11 G41 R+45 H+180 F250 *	점 1의 윤곽에 접근
N90 G26 R5 *	점 1의 윤곽에 접근
N100 H+120 *	점 2로 이동
N110 H+60 *	점 3으로 이동
N120 H+0 *	점 4로 이동
N130 H-60 *	점 5로 이동
N140 H-120 *	점 6으로 이동
N150 H+180 *	점 1로 이동
N160 G27 R5 F500 *	접선 방향 이탈
N170 G40 R+60 H+180 F1000 *	작업면에서 공구 후퇴, 반경 보정 취소
N180 G00 Z+250 M2 *	스핀들축 후퇴, 프로그램 종료
N99999999 %LINEARPO G71 *	

예: 나선



%HELIX G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20 *	공작물 영역 정의
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 T1 G17 S1400 *	공구 호출
N40 G00 G40 G90 Z+250 *	공구 후퇴
N50 X+50 Y+50 *	공구 사전 위치결정
N60 G29 *	마지막으로 프로그래밍한 위치를 극으로 전송
N70 G01 Z-12.75 F1000 M3 *	가공 깊이로 이동
N80 G11 G41 R+32 H+180 F250 *	첫 번째 윤곽점에 접근
N90 G26 R2 *	연결
N100 G13 G91 H+3240 Z+13.5 F200 *	나선 이송
N110 G27 R2 F500 *	접선 방향 이탈
N120 G01 G40 G90 X+50 Y+50 F1000 *	공구 후퇴, 프로그램 종료
N130 G00 Z+250 M2 *	

6.6 경로 윤곽 – FK 자유 윤곽 프로그래밍 (옵션 19)

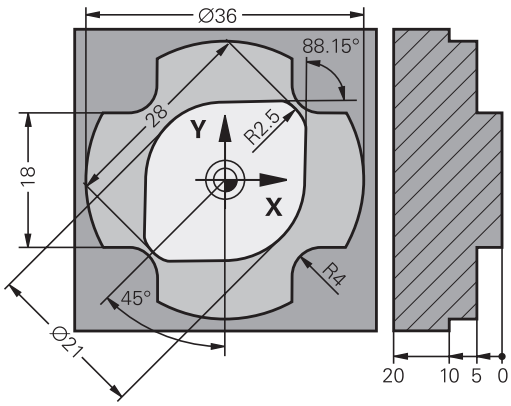
기본 사항

NC에 대해 치수가 정해지지 않은 공작물 드로잉에는 회색 대화 상자 키로 입력할 수 없는 자유로운 좌표 데이터가 종종 포함되기도 합니다.

예를 들어, FK 자유 윤곽 프로그래밍 기능을 사용하여 이와 같은 치수 데이터를 직접 입력할 수 있습니다.

- 알려진 좌표가 윤곽 요소 위에 또는 윤곽 요소 근처에 있는 경우
- 좌표 데이터가 다른 윤곽 요소를 참조하는 경우
- 방향 데이터 및 윤곽의 진로에 관한 데이터가 알려진 경우

TNC에서는 기존의 좌표 데이터에서 윤곽을 결정하며 대화형 FK 프로그래밍 그래픽을 사용하는 프로그래밍 대화 상자를 지원합니다. 오른쪽 위에 있는 그림은 가장 간편한 FK 프로그래밍을 사용하는 경우의 공정 드로잉을 보여 줍니다.



FK 프로그래밍에 대해서는 다음과 같은 사전 요구 사항을 준수해야 합니다.

FK 자유 윤곽 프로그래밍 기능은 작업면 내에 있는 프로그래밍 윤곽 요소에 대해서만 사용할 수 있습니다.

FK 프로그래밍에서 사용하는 작업면은 다음 계층 구조에 따라 정의됩니다.

- 1. **FPOL** 블록에 정의된 평면에 사용
- 2. **TOOL CALLT** 블록에서 사전 정의된 작업면 사용 (예: **G17** = X/Y 평면)
- 3. 위에 해당되지 않는 경우 표준 X/Y 평면

FK 소프트 키 표시는 공작물 영역 정의에서 스핀들축에 따라 달라집니다. 예를 들어 스핀들축 **G17**을 공작물 영역 정의에 입력하면 X/Y 평면에 대한 FK 소프트 키만 표시됩니다.

모든 윤곽 요소에 대해 사용 가능한 데이터를 모두 입력해야 합니다. 변경되지 않는 데이터도 모든 블록에 입력해야 하며, 그렇지 않으면 해당 데이터가 인식되지 않습니다.

Q 파라미터는 상대 좌표(예: **RX** 또는 **RAN**)가 포함된 요소나 다른 NC 블록을 기준으로 하는 요소를 제외한 모든 FK 요소에서 허용됩니다.

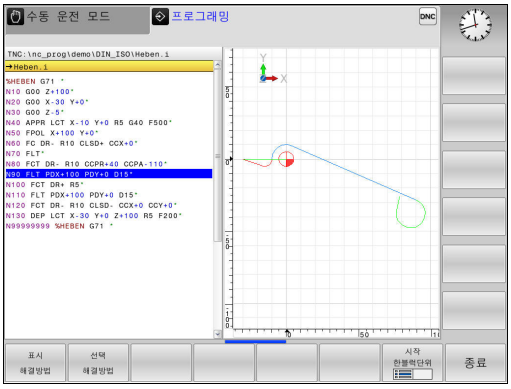
FK 블록과 일반 블록을 하나의 프로그램에 입력하는 경우 FK 윤곽을 완전히 정의해야 일반 프로그래밍으로 돌아갈 수 있습니다.

TNC에는 윤곽 요소를 계산할 수 있는 고정된 점이 있어야 합니다. 회색 경로 기능 키를 사용하여 FK 윤곽 프로그래밍 위치 바로 앞에 작업 평면의 좌표를 포함하는 위치를 프로그래밍합니다. 이 블록에 Q 파라미터를 입력해서는 안 됩니다.

FK 윤곽의 첫 번째 블록이 **FCT** 또는 **FLT** 블록인 경우에는 회색 경로 기능 키를 사용하여 최소한 2개의 NC 블록을 프로그래밍함으로써 윤곽 접근 방향을 완전히 정의해야 합니다.

L 명령 바로 뒤에 FK 윤곽을 프로그래밍해서는 안 됩니다.

FK 프로그래밍 그래픽



FK 프로그래밍 중에 그래픽 지원을 사용하려면 **프로그램 + 그래픽** 화면 레이아웃을 선택하십시오.

추가 정보: 프로그래밍, 페이지 76

좌표 데이터가 불완전하면 공작물 윤곽을 완전히 정의하지 못하는 경우가 많습니다. 이 경우 FK 그래픽에 사용 가능한 솔루션이 표시됩니다. 그러면 드로잉에 일치하는 윤곽을 선택할 수 있습니다. FK 그래픽에는 공작물 윤곽의 요소가 여러 색상으로 표시됩니다.

파란색: 윤곽 요소가 완전히 정의됩니다.
마지막 FK 요소는 상세 정의에도 불구하고 후진 이동 뒤에 파란색으로만 표시됩니다(예: CLSD-를 통해서).

녹색: 입력된 데이터는 제한된 수의 가능한 솔루션을 나타냅니다. 올바른 데이터를 선택합니다.

빨간색: 입력된 데이터가 윤곽 요소를 결정하기에 충분하지 않습니다. 추가 데이터를 입력합니다.

입력한 데이터에 대해 제한된 수의 솔루션만 사용할 수 있으며 윤곽 요소가 녹색으로 표시되는 경우 다음과 같이 올바른 윤곽 요소를 선택하십시오.

표시 해결방법

- 올바른 윤곽 요소가 표시될 때까지 **솔루션 표시** 소프트 키를 반복해서 누릅니다. 표준 설정에서 가능한 솔루션을 구별할 수 없는 경우 줌 기능(두 번째 소프트 키 행)을 사용합니다.

선택 해결방법

- 표시되는 윤곽 요소가 드로잉과 일치하면 **솔루션 선택** 키로 해당 윤곽 요소를 선택합니다.

녹색 윤곽 요소를 선택하지 않으려면 **선택 종료** 소프트 키를 눌러 FK 대화 상자를 계속합니다.

최대한 빨리 **솔루션 선택** 소프트 키를 사용하여 녹색 윤곽 요소를 선택합니다. 이렇게 하면 후속 윤곽 요소가 명확해집니다.

기계 제작 업체에서 FK 그래픽에 대해 다른 색상을 사용할 수 있습니다.

그래픽 창에 블록 번호 표시

그래픽 창에 블록 번호를 표시하는 방법:

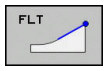
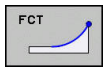
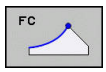
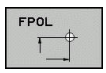
열 숨김 블록 번호

- **블록 번호 표시/숨김** 소프트 키를 **표시**로 설정합니다(세 번째 소프트 키 행).

FK 대화 상자 시작

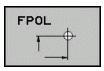
회색 FK 버튼을 누르면 FK 대화 상자를 시작하는 데 사용할 수 있는 소프트 키가 표시됩니다. **FK** 버튼을 한 번 더 누르면 소프트 키 선택이 취소됩니다.

이러한 소프트 키 중 하나를 사용하여 FK 대화 상자를 시작하면 TNC에는 기존 좌표, 방향 데이터 및 윤곽 방향에 관한 데이터를 입력하는 데 사용할 수 있는 소프트 키 행이 추가로 표시됩니다.

소프트 키	FK 요소
	접선 방향으로 연결되는 직선
	접선 방향으로 연결되지 않는 직선
	접선으로 연결된 원호
	접선 방향으로 연결되지 않는 원호
	FK 프로그래밍을 위한 극

FK 프로그래밍을 위한 극

- 자유 윤곽 프로그래밍용 소프트 키를 표시하려면 **FK** 키를 누릅니다.



- 극 정의를 위한 대화 상자를 시작하려면 **FPOL** 소프트 키를 누릅니다. 그러면 활성 작업면의 축 소프트 키가 표시됩니다.
- 이러한 소프트 키를 사용하여 극 좌표를 입력합니다.

FK 프로그래밍의 극은 FPOL을 사용하여 새 극을 정의할 때까지 활성화된 상태로 유지됩니다.

자유 직선 프로그래밍

접선 방향으로 연결되지 않는 직선

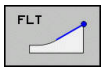
- 자유 윤곽 프로그래밍용 소프트 키를 표시하려면 **FK** 키를 누릅니다.

- 직선의 자유 프로그래밍을 위한 대화 상자를 시작하려면 **FL** 소프트 키를 누릅니다. 그러면 TNC에 소프트 키가 추가로 표시됩니다.
- 이 소프트 키를 사용하여 블록에서 확인된 모든 데이터를 입력합니다. 데이터가 충분히 입력될 때까지 FK 그래픽의 프로그래밍된 윤곽 요소는 빨간색으로 표시됩니다. 입력한 데이터를 통해 여러 솔루션을 설명할 수 있는 경우 그래픽의 윤곽 요소는 녹색으로 표시됩니다(
추가 정보: FK 프로그래밍 그래픽, 페이지 242).

접선 방향으로 연결되는 직선

직선이 다른 윤곽 요소에 접선으로 연결된 경우에는 소프트 키를 사용하여 대화 상자를 시작합니다.

- 자유 윤곽 프로그래밍용 소프트 키를 표시하려면 **FK** 키를 누릅니다.



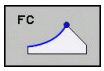
- 대화 상자를 시작하려면 **FLT** 소프트 키를 누릅니다.
- 소프트 키를 사용하여 블록에서 확인된 모든 데이터를 입력합니다.

자유 원형 경로 프로그래밍

접선 방향으로 연결되지 않는 원호

FK

- 자유 윤곽 프로그래밍용 소프트 키를 표시하려면 **FK** 키를 누릅니다.



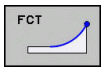
- 원호의 자유 프로그래밍을 위한 대화 상자를 시작하려면 **FC** 소프트 키를 누릅니다. 원호에 대한 데이터 또는 원 중심에 대한 데이터를 직접 입력할 수 있는 소프트 키가 표시됩니다.
- 이 소프트 키를 사용하여 블록에서 확인된 모든 데이터를 입력합니다. 데이터가 충분히 입력될 때까지 FK 그래픽의 프로그래밍된 윤곽 요소는 빨간색으로 표시됩니다. 입력한 데이터를 통해 여러 솔루션을 설명할 수 있는 경우 그래픽의 윤곽 요소는 녹색으로 표시됩니다(
추가 정보: FK 프로그래밍 그래픽, 페이지 242).

접선으로 연결된 원호

원호가 다른 윤곽 요소에 접선으로 연결된 경우에는 **FCT** 소프트 키를 사용하여 대화 상자를 시작합니다.

FK

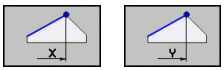
- 자유 윤곽 프로그래밍용 소프트 키를 표시하려면 **FK** 키를 누릅니다.

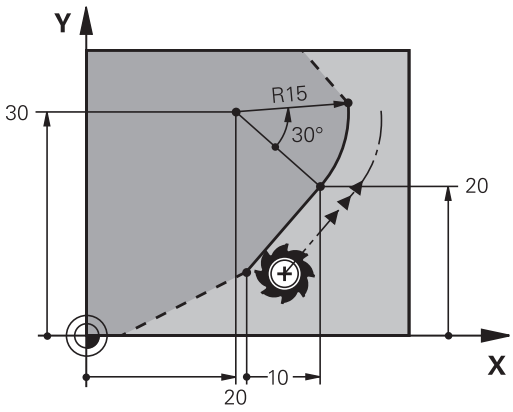


- 대화 상자를 시작하려면 **FCT** 소프트 키를 누릅니다.
- 소프트 키를 사용하여 블록에서 확인된 모든 데이터를 입력합니다.

입력 옵션

끝점 좌표

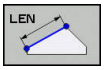
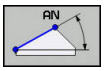
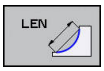
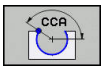
소프트 키	기존 데이터
	X?및 Y의 직교 좌표
	FPOL을 참조하는 극 좌표

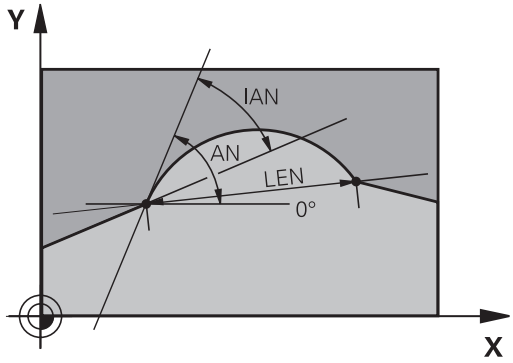


NC 블록 예

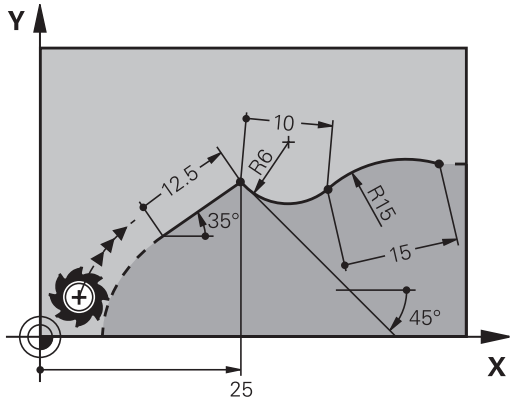
```
N70 FPOL X+20 Y+30
N80 FL IX+10 Y+20 G42 F100
N90 FCT PR+15 IPA+30 DR+ R15
```

윤곽 요소의 방향과 길이

소프트 키	기존 데이터
	직선의 길이
	직선의 기울기 각도
	호의 현 길이 LEN
	항목 탄젠트의 기울기 각도 AN
	호의 중심각



주의: 공작물과 공구에 대한 위험!
증분 값으로 정의한 기울기 각도(**IAN**)는 TNC의 마지막 위치결정 블록 방향을 참조합니다. 증분 기울기 각도를 포함하며 iTNC 530 이전의 TNC에서 생성된 프로그램은 호환되지 않습니다.



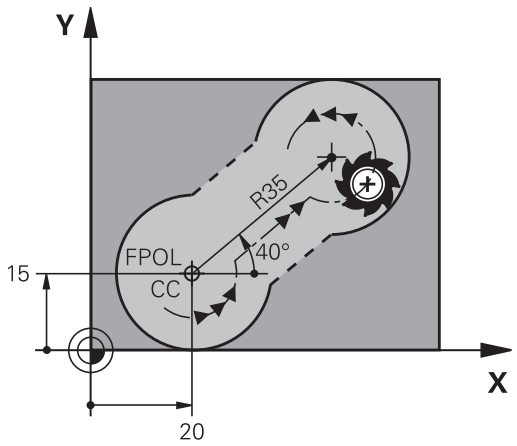
NC 블록 예

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

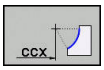
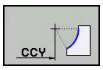
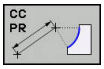
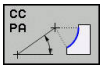
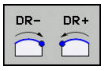
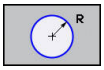
FC/FCT 블록의 원 중심 CC, 반경 및 회전 방향

TNC에서는 사용자가 입력하는 데이터를 통해 자유 프로그래밍한 호의 원 중심을 계산합니다. 그러면 FK 프로그램 블록에서 완전한 원을 프로그래밍할 수 있습니다.

극 좌표에서 원 중심을 정의하려는 경우에는 **CC**가 아닌 FPOL을 사용하여 극을 정의해야 합니다. FPOL은 직교 좌표로 입력되며 컨트롤에서 다른 **FPOL**이 정의된 블록을 찾을 때까지 적용된 상태로 유지됩니다.



그러면 일반적인 방법으로 계산 또는 프로그래밍한 원 중심이 새 FK 윤곽의 극 또는 원 중심으로 더 이상 적용되지 않습니다. 이전에 정의한 CC 블록의 극을 참조하는 일반 극좌표를 입력한 경우에는 CC 블록에서 FK 윤곽 뒤에 극을 다시 입력해야 합니다.

소프트 키	기존 데이터
 	직교 좌표계의 원 중심
 	극 좌표의 중심점
	호의 회전 방향
	호의 반경

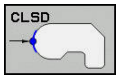
NC 블록 예

```
N10 FC CCX+20 CCY+15 DR+ R15
N20 FPOL X+20 Y+15
N30 FL AN+40
N40 FC DR+ R15 CCPR+35 CCPA+40
```

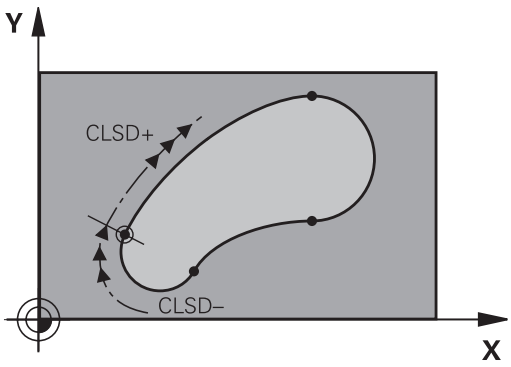
폐쇄형 윤곽

CLSD 소프트 키를 사용하면 폐쇄형 윤곽의 시작과 끝을 식별할 수 있습니다. 이렇게 하면 마지막 윤곽 요소에 사용할 수 있는 솔루션 수가 줄어듭니다.

FK 섹션의 첫 번째 및 마지막 블록에 있는 다른 윤곽 데이터에 대한 추가 항목으로 **CLSD**를 입력하십시오.



윤곽 시작: CLSD+
윤곽 끝: CLSD–



NC 블록 예

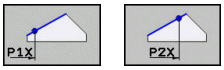
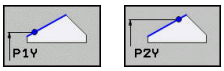
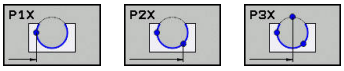
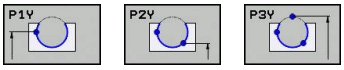
```
N10 G01 X+5 Y+35 G41 F500 M3
N20 FC DR- R15 CLSD+ CCX+20 CCY+35
...
N30 FCT DR- R+15 CLSD-
```

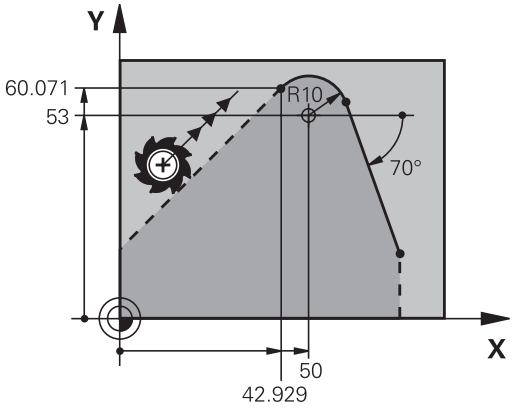
보조점

자유 프로그래밍한 직선과 자유 프로그래밍한 원호에 대해 모두 윤곽 또는 해당 범위 내에 있는 보조점의 좌표를 입력할 수 있습니다.

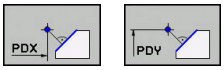
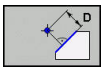
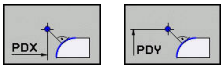
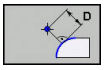
윤곽의 보조점

직선이나 직선의 확장 영역 또는 원호에 있는 보조점입니다.

소프트 키	기존 데이터
	직선의 보조 점 P1 또는 P2의 X 좌표
	직선의 보조 점 P1 또는 P2의 Y 좌표
	원형 경로의 보조 점 P1, P2 또는 P3의 X 좌표
	원형 경로의 보조 점 P1, P2 또는 P3의 Y 좌표



윤곽 근처의 보조점

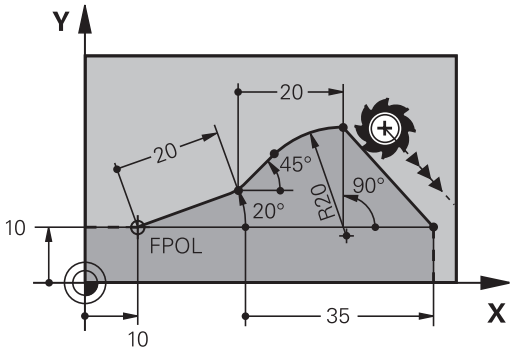
소프트 키	기존 데이터
	직선 근처에 있는 보조 점의 X 및 Y 좌표
	보조점과 직선 간의 거리
	원호 근처에 있는 보조점의 X 및 Y 좌표
	보조점과 원호 간의 거리

NC 블록 예

```
N10 FC DR- R10 P1X+42.929 P1Y+60.071
N20 FLT AN-70 PDX+50 PDY+53 D10
```

상대 위치 데이터

관련 데이터는 다른 윤곽 요소에 기초한 값입니다. 이러한 관련 항목에 사용되는 소프트 키 및 프로그램 단어는 **R**로 시작합니다. 오른쪽 그림에서는 상대 데이터로 프로그래밍해야 하는 치수 데이터를 보여 줍니다.



상대 데이터의 좌표 및 각도는 항상 증분 크기로 프로그래밍됩니다. 또한 데이터의 기준이 되는 윤곽 요소의 블록 번호도 입력해야 합니다.

상대 좌표의 기준이 되는 윤곽 요소의 블록 번호는 기준을 프로그래밍하는 블록 앞에 있는 최대 64개의 위치결정 블록에 대해서만 지정할 수 있습니다.

상대 위치 데이터의 기준이 되는 블록을 삭제하면 오류 메시지가 표시됩니다. 블록을 삭제하기 전에 먼저 프로그램을 변경하십시오.

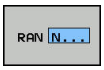
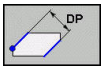
N 블록에 상대적인 데이터: 끝점 좌표

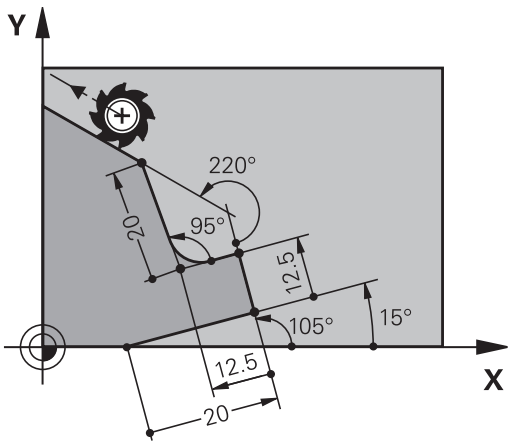
소프트 키		기존 데이터
RX N...	RY N...	N 블록에 상대적인 직교 좌표
RPR N...	RPA N...	N 블록에 상대적인 극 좌표

NC 블록 예

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

N 블록의 상대 좌표: 윤곽 요소의 방향 및 거리

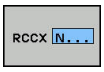
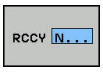
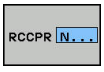
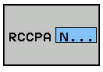
소프트 키	기존 데이터
	직선과 다른 요소, 또는 호에 접선 방향인 항목과 다른 요소 간의 각도
	다른 윤곽 요소에 평행한 직선
	직선에서 평행한 윤곽 요소까지의 거리

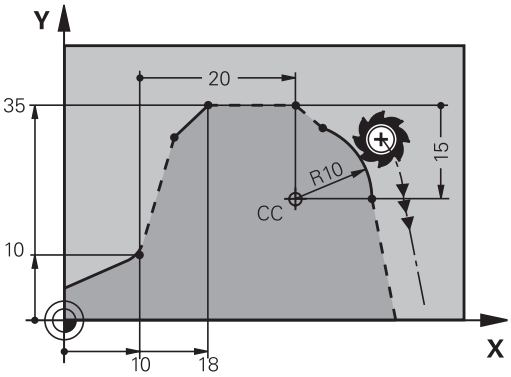


NC 블록 예

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

N 블록에 상대적인 데이터: 원 중심 CC

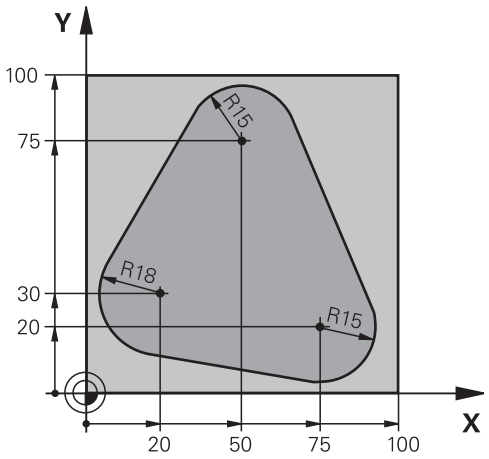
소프트 키	기존 데이터
 	N 블록에 상대적인 원 중심의 직교 좌표계
 	N 블록에 상대적인 원 중심의 직교 좌표계



NC 블록 예

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

예: FK 프로그래밍 1



%FK1 G71*	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*	공작물 영역 정의
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T 1 G17 S500*	공구 호출
N40 G00 G90 Z+250 G40 M3*	공구 후퇴
N50 G00 X-20 Y+30 G40*	공구 사전 위치결정
N60 G01 Z-10 G40 F1000*	가공 깊이로 이동
N70 APPR CT X+2 Y+30 CCA90 R+5 G41 F250*	접선 방향으로 연결되는 원호에서 윤곽에 접근
N80 FC DR- R18 CLSD+ CCX+20 CCY+30*	FK 윤곽 섹션:
N90 FLT*	각 윤곽 요소에 대해 기존의 모든 데이터 프로그래밍
N100 FCT DR- R15 CCX+50 CCY+75*	
N110 FLT*	
N120 FCT DR- R15 CCX+75 CCY+20*	
N130 FLT*	
N140 FCT DR- R18 CLSD- CCX+20 CCY+30*	
N150 DEP CT CCA90 R+5 F2000*	접선 방향으로 연결된 원호에서 윤곽 후진
N160 G00 X-30 Y+0*	
N170 G00 Z+250 M2*	공구 후퇴, 프로그램 종료
N99999999 %FK1 G71*	

7

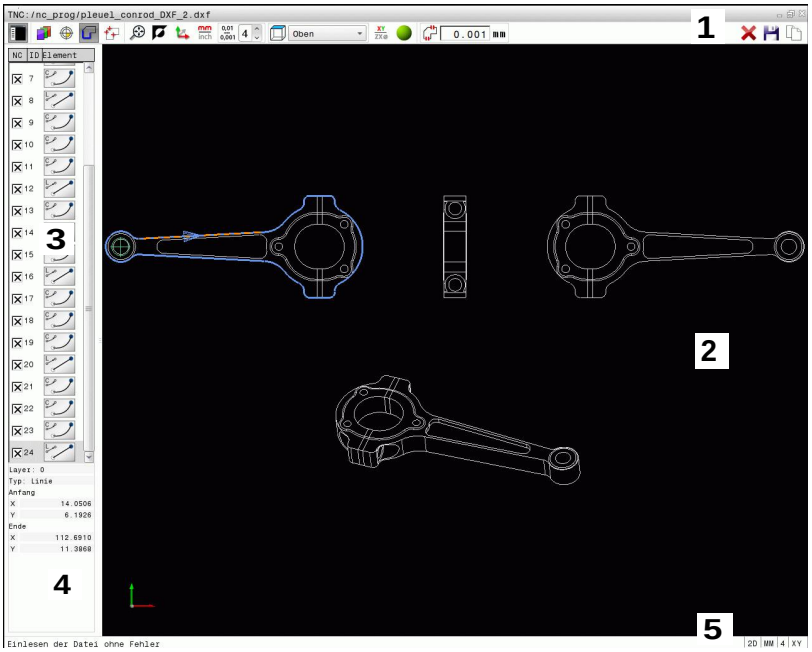
프로그래밍: CAD 파일에서 데이터 전송

7.1 CAD 뷰어 및 DXF 변환기 화면 레이아웃

CAD 뷰어 및 DXF 변환기 화면 레이아웃

CAD 뷰어 및 DXF 변환기를 열면 다음 화면 레이아웃이 표시됩니다.

화면 표시



1 메뉴 표시줄
2 그래픽 창
3 목록 뷰 창
4 창 요소 정보
5 상태 표시줄

7.2 CAD 뷰어

애플리케이션

CAD 뷰어를 사용하면 표준화된 CAD 데이터 형식을 TNC에서 직접 열 수 있습니다.

TNC에서는 다음과 같은 파일 형식이 표시됩니다.

파일	형식
단계	.STP 및 .STEP
Iges	.IGS 및 .IGES
DXF	.DXF

NC 프로그램과 마찬가지로 TNC의 파일 관리자를 통해 파일을 간단히 선택할 수 있습니다. 이를 통해 모델을 빠르고 쉽게 볼 수 있습니다.

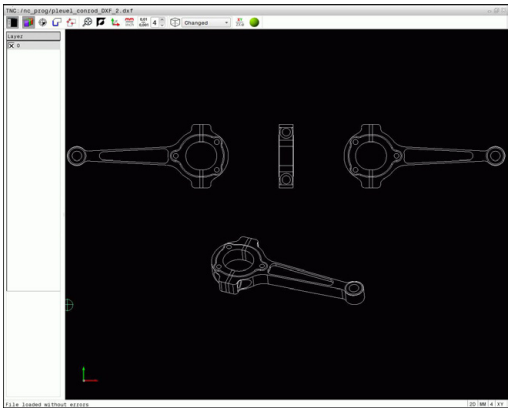
모델에서 임의의 위치에 데이텀을 위치결정할 수 있습니다. 이 데이텀에서 시작하여 원의 중심과 같은 요소 정보를 표시할 수 있습니다.

다음과 같은 아이콘을 사용할 수 있습니다.

아이콘	설정
	창 목록 뷰를 표시하거나 숨겨 그래픽 창을 확대합니다.
	다양한 레이어를 표시합니다.
	데이텀을 설정하거나 설정된 데이텀을 삭제합니다.
	줌을 전체 그래픽의 최대 뷰로 설정합니다.
	배경색을 변경합니다(검정색 또는 흰색).
	해상도 설정: 해상도는 TNC가 윤곽 프로그램 생성 시 사용하는 소수점 자리 수를 지정합니다. 기본 설정: 소수점 4자리(**밀리미터**) 및 소수점 5자리(**인치**)입니다.
	모델의 다양한 뷰 간 전환합니다(예: **상단**).

7.3 DXF 변환기(옵션 42)

응용



DXF 파일은 TNC에서 직접 열 수 있으며 윤곽이나 가공 위치를 추출한 후 대화식 프로그램이나 점 파일로 저장할 수 있습니다. 또한 이러한 윤곽 프로그램에는 **L** 및 **CC/C** 블록만이 포함되기 때문에 이 방식으로 얻은 대화형 프로그램은 이전의 TNC 컨트롤로도 실행할 수 있습니다.

DXF 파일을 **프로그래밍** 모드에서 처리하는 경우 파일 확장자가 **.H**인 윤곽 프로그램과 확장자가 **.PNT**인 점 파일이 기본적으로 생성됩니다. 대화 상자 저장에서 원하는 파일 형식을 선택할 수 있습니다. 선택한 윤곽 또는 선택한 가공 위치를 직접 NC 프로그램에 추가하려면 TNC 클립보드를 사용합니다.

처리할 파일은 TNC의 하드 디스크에 저장해야 합니다.

TNC로 파일을 불러오기 전에 파일의 이름에 빈 공간이나 허용되지 않는 특수 문자가 포함되지 않았는지 확인하십시오.

추가 정보: 파일 이름, 페이지 115

TNC는 가장 일반적인 DXF 형식, R12(AC1009와 동일)를 지원합니다.

TNC는 이진 DXF 형식을 지원하지 않습니다. CAD 또는 드로잉 프로그램에서 DXF 파일을 생성할 때 파일을 ASCII 형식으로 저장하십시오.

DXF 변환기 사용

마우스 또는 터치 패드 없이는 DXF 변환기를 사용할 수 없습니다. 모든 작동 모드 및 기능, 그리고 윤곽 및 가공 위치는 마우스 또는 터치 패드로만 선택할 수 있습니다.

DXF 변환기는 TNC의 세 번째 바탕 화면에서 별도의 애플리케이션으로 실행됩니다. 그러므로 스크린 전환 키를 사용하여 필요에 따라 기계 작동 모드, 프로그래밍 모드 및 DXF 변환기 사이를 전환할 수 있습니다. 이 기능은 대화식 프로그램에서 클립보드 복사를 통해 윤곽 또는 가공 위치를 추가하려는 경우 특히 유용합니다.

DXF 파일 열기

- **프로그래밍** 모드를 선택합니다.

- 파일 기능을 선택합니다.

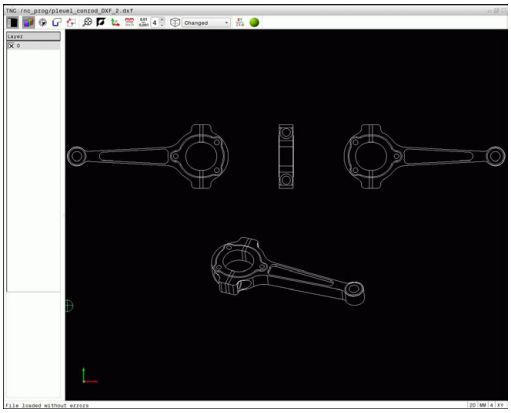
- 표시할 파일 형식을 선택하기 위해 소프트 키 메뉴를 표시하려면 **선택 형식** 소프트 키를 누릅니다.

- 모든 CAD 파일을 표시하려면 **CAD 표시** 소프트 키를 누릅니다.
- CAD 파일이 저장되어 있는 디렉터리를 선택합니다.

- 원하는 CAD 파일을 선택합니다.
- **ENT** 키로 불러옵니다. TNC에서 DXF 변환기가 시작되어 화면에 파일 내용이 표시됩니다. TNC가 목록 뷰 창에서 레이어(평면)를 표시하고 그래픽 창에서 드로잉을 표시합니다.

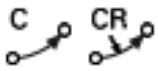
기본 설정

아래의 기본 설정은 도구 모음의 아이콘을 사용하여 선택합니다.



아이콘	설정
	창 목록 뷰를 표시하거나 숨겨 그래픽 창을 확대합니다.
	다양한 레이어를 표시합니다.
	윤곽을 선택합니다.
	구멍 위치를 선택합니다.
	데이텀을 설정합니다.
	줌을 전체 그래픽의 최대 뷰로 설정합니다.
	배경색을 변경합니다(검정색 또는 흰색).
	2D 모드와 3D 모드 사이를 전환합니다. 활성 모드가 색상으로 강조 표시됩니다.
	파일의 측정 단위(**밀리미터** 또는 **인치**)를 설정합니다. 그러면 TNC가 이 측정 단위로 윤곽 프로그램과 가공 위치를 출력합니다. 활성 측정 단위는 빨간색으로 강조 표시됩니다.
	해상도 설정: 해상도는 TNC가 윤곽 프로그램 생성 시 사용하는 소수점 자리 수를 지정합니다. 기본 설정: 소수점 4자리(**밀리미터**) 및 소수점 5자리(**인치**)입니다.
	모델의 다양한 뷰 간에 전환합니다(예: **상단**).

다음과 같은 아이콘은 TNC에서 특정 모드에서만 표시됩니다.

아이콘	설정
	윤곽 지정 모드: 허용 공차는 인접한 윤곽 요소가 서로 얼마나 떨어져 있는지를 지정합니다. 허용 공차를 사용하면 드로잉을 할 때 발생한 오차를 보정할 수 있습니다. 기본 설정은 0.001mm입니다.
	점 지정 모드: 가공 위치를 선택하는 동안 TNC에서 공구 경로를 파선으로 표시할지 여부를 지정합니다.
	경로 최적화 모드: TNC는 공구 이송 동작을 최적화하여 가공 위치 간에 최단의 이송 동작을 수행합니다. 최적화는 반복 작동으로 재설정됩니다.
	호 모드: 호 모드에서는 원을 C 형식 또는 CR 형식으로 작성할지 여부를 결정합니다(예: NC 프로그램에서 원통형 코트 보간용).

DXF 파일에는 이와 같은 정보가 포함되지 않기 때문에 측정 단위를 정확하게 설정해야 합니다.

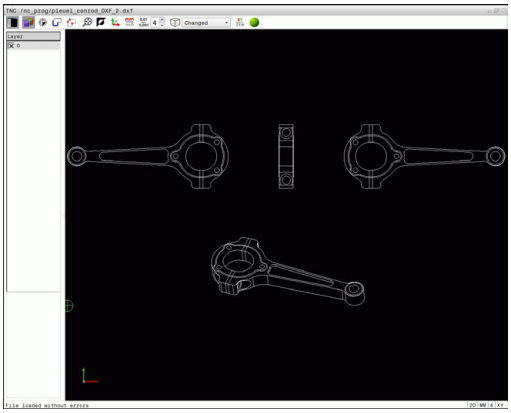
이전 TNC 컨트롤에 대해 프로그램을 생성하려는 경우에는 회전을 소수 자리수 3자리로 제한해야 합니다. 또한 DXF 변환기에서 윤곽 프로그램으로 삽입하는 주석을 제거해야 합니다.

TNC가 화면의 상태 표시줄에 활성 기본 설정을 표시합니다.

레이어 설정

일반적으로 DXF 파일에는 여러 레이어가 포함되어 있습니다. 레이어를 사용하면 설계자가 여러 유형의 요소(실제 공작물 윤곽, 크기, 보조선 및 설계선, 음영처리 및 텍스트) 그룹을 생성할 수 있습니다.

또한 윤곽 선택 시 DXF 파일에 과도하게 포함된 모든 레이어를 숨겨 불필요한 정보가 화면에 표시되지 않게 할 수 있습니다.

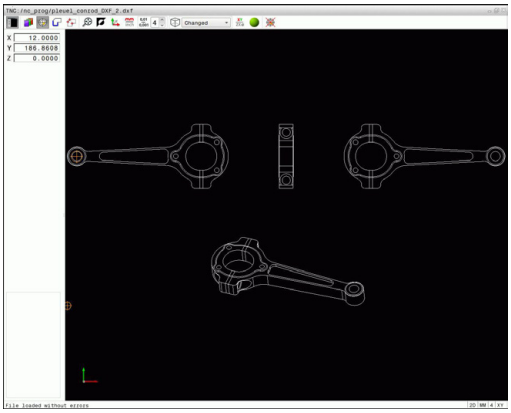


처리할 DXF 파일에는 최소 하나의 레이어가 포함되어야 합니다. TNC는 레이어에 할당되지 않은 요소를 자동으로 "익명" 레이어로 옮깁니다.

설계자가 다른 레이어에 윤곽을 저장한 경우에도 윤곽을 선택할 수 있습니다.

- 레이어 설정을 위한 모드 선택: TNC가 활성 DXF 파일에 포함된 모든 레이어를 목록 뷰 창에 표시합니다.
- 레이어 숨기기: 왼쪽 마우스 버튼으로 레이어를 선택하고 다시 확인란을 클릭하면 숨겨집니다. 또는 스페이스 키를 사용합니다.
- 레이어 표시: 왼쪽 마우스 버튼으로 레이어를 선택하고 확인란을 클릭하여 이를 표시합니다. 또는, 스페이스 키를 사용합니다.

데이텀 설정



경우에 따라 DXF 파일의 드로잉 데이텀은 공작물의 데이텀으로 직접 사용할 수 없는 위치에 있을 수 있습니다. 따라서 TNC에는 요소를 클릭하여 적절한 위치로 드로잉 데이텀을 이동할 수 있는 기능이 있습니다.

다음 위치에서 기준점을 정의할 수 있습니다.

- 숫자값을 목록 뷰 창에 직접 입력
- 직선의 시작, 끝 또는 중심
- 원호의 시작, 중심 또는 끝
- 4분원 사이의 교차점이나 완전한 원의 중심
- 다음 두 요소 간의 교점:
  - 직선과 직선(실제로 직선 중 하나의 연장선에 교점이 있는 경우 포함)
  - 직선 – 원호
  - 직선 – 완전한 원
  - 원 - 원(원호인지 완전한 원인지는 관계없음)

기준점을 지정하려면 터치패드나 연결된 마우스를 사용해야 합니다.

또한 윤곽을 이미 선택한 경우 기준점을 변경할 수도 있습니다. TNC는 선택한 윤곽을 윤곽 프로그램에 저장할 때까지 실제 윤곽 데이터를 계산하지 않습니다.

단일 요소에서 데이텀 선택

- 데이텀을 지정하기 위한 모드를 선택합니다.
- 마우스로 원하는 요소를 클릭합니다. TNC가 선택한 요소에서 데이텀의 가능한 위치를 별표로 표시합니다.
- 데이텀으로 선택할 별표를 클릭합니다. TNC는 선택된 위치에 데이텀 기호를 설정합니다. 선택한 요소가 너무 작은 경우 줌 기능을 사용하십시오.

두 요소의 교점에서 데이텀 선택

- 데이텀을 지정하기 위한 모드를 선택합니다.
- 왼쪽 마우스 버튼으로 첫 번째 요소(직선, 완전한 원 또는 원호)를 클릭합니다. TNC가 선택한 요소에서 가능한 데이텀 위치를 별표로 표시합니다. 요소가 색상으로 강조 표시됩니다.
- 왼쪽 마우스 버튼으로 두 번째 요소(직선, 완전한 원 또는 원호)를 클릭합니다. TNC에서 교점에 데이텀 기호를 지정합니다.

TNC에서 두 요소의 교점을 계산합니다(이러한 요소 중 하나의 연장선에 교점이 있는 경우 포함).

TNC가 여러 교점을 계산하는 경우 두 번째 요소를 마우스로 클릭하면 가장 가까운 교점을 선택합니다.

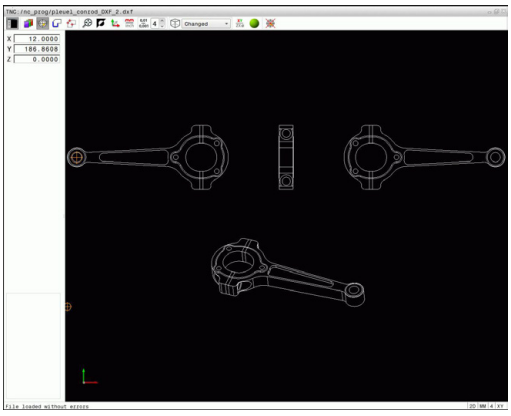
TNC가 교점을 계산할 수 없는 경우 요소를 표시하지 않습니다.

데이텀이 설정되면 데이텀 설정 아이콘의 색상이 변경됩니다.

아이콘을 클릭하여 데이텀을 삭제합니다.

요소 정보

요소 정보 창에 사용자가 선택한 데이텀이 드로잉 데이텀에서 얼마나 멀리 떨어져 있는지 표시됩니다.



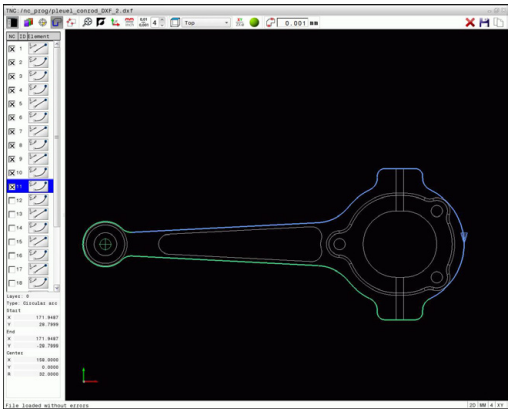
윤곽 선택 및 저장

윤곽을 선택하려면 TNC 키보드의 터치패드나 USB 포트로 연결된 마우스를 사용해야 합니다.

윤곽 선택 시 원하는 가공 방향과 일치하도록 회전 방향을 지정합니다.

충돌 없이 접근 가능한 첫 번째 윤곽 요소를 선택합니다.

윤곽 요소가 너무 인접해 있는 경우 줌 기능을 사용하십시오.



다음과 같은 DXF 요소를 윤곽으로 선택할 수 있습니다.

- LINE(직선)
- CIRCLE(완전한 원)
- ARC(원호)
- POLYLINE

타원과 스플라인은 교점에 사용할 수 있지만 선택할 수 없습니다. 타원이나 스플라인을 선택하면 빨간색으로 표시됩니다.

요소 정보

요소 정보 창에 목록 뷰 창 또는 그래픽 창에서 강조 표시한 마지막 윤곽 요소에 관한 정보의 범위가 표시됩니다.

- **레이어**: 현재 설정된 레이어를 나타냅니다.
- **형식**: 현재 요소 유형을 나타냅니다(예: 선).
- **좌표**: 해당되는 경우 요소의 시작점과 끝점, 그리고 원 중심과 반경을 표시합니다.

- 윤곽 선택 모드를 선택합니다. 윤곽을 선택할 수 있는 그래픽 창이 활성화됩니다.
- 윤곽 요소 선택 방법: 마우스로 원하는 요소를 클릭합니다. TNC에서 가공 순서를 파선으로 표시합니다. 가공 순서를 수정하려면 마우스를 요소 중심점의 반대편에 놓습니다. 왼쪽 마우스 버튼으로 요소를 선택합니다. 선택한 윤곽 요소가 파란색으로 바뀝니다. 선택한 가공 순서에 따라 윤곽 요소를 추가로 선택할 수 있는 경우 해당 요소가 녹색으로 바뀝니다.
- 선택한 가공 순서에 따라 윤곽 요소를 추가로 선택할 수 있는 경우 해당 요소가 녹색으로 강조 표시됩니다. 발산과 함께 최저 각도 거리의 요소가 선택됩니다. 마지막 녹색 요소를 클릭하여 모든 요소를 윤곽 프로그램에 추가합니다.
- TNC가 선택한 모든 윤곽 요소를 목록 뷰 창에 표시합니다. **NC** 열에서 확인 표시 없이 여전히 녹색인 요소를 표시합니다. 윤곽 프로그램에 이러한 요소가 저장되지 않습니다. 목록 뷰 창에서 클릭하여 윤곽 프로그램에서 강조 표시된 요소를 확인할 수도 있습니다.

- 필요한 경우 **CTRL** 키를 누른 상태에서 그래픽 창의 요소를 다시 클릭하여 선택한 요소의 선택을 해제할 수도 있습니다. 아이콘을 클릭하여 모든 선택된 요소의 선택을 해제할 수 있습니다.

- 선택한 윤곽 요소를 TNC의 클립보드에 저장합니다. 그러면 대화식 프로그램에 윤곽을 삽입할 수 있습니다. 또는

- 대화식 프로그램으로 선택한 윤곽 요소를 저장하려면 표시된 팝업 창에 파일 이름과 대상 디렉터리를 입력합니다. 기본 설정: 기본 설정은 DXF 파일 이름입니다. 또는 파일 형식을 선택할 수도 있습니다. 대화식 프로그램(**.H**) 또는 윤곽 설명(**.HC**)

- 입력 확인: TNC는 선택한 디렉터리로 윤곽 프로그램을 저장합니다.

- 윤곽을 추가로 선택하려면 선택 요소 취소 소프트키를 누르고 위에서 설명한 것처럼 다음 윤곽을 선택합니다.

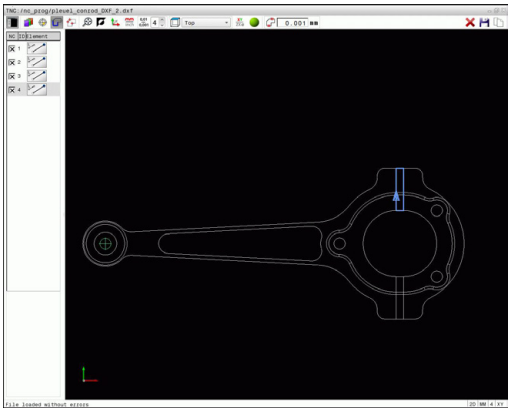
또한 TNC에서 2개의 공작물 정의(**BLK FORM**)를 윤곽 프로그램으로 전달합니다. 첫 번째 정의에는 전체 DFX 파일의 크기가 포함됩니다. 활성 상태인 두 번째 정의에는 선택한 윤곽 요소만 포함되므로 공작물 영역의 크기가 최적화됩니다.

TNC에서는 실제로 선택된 요소(파란색 요소)만을 저장합니다. 즉, 목록 뷰 창에서 이러한 요소에는 확인 표시가 나타납니다.

윤곽 요소 분할, 확장 및 축소

윤곽 요소를 수정하려면 다음을 수행하십시오.

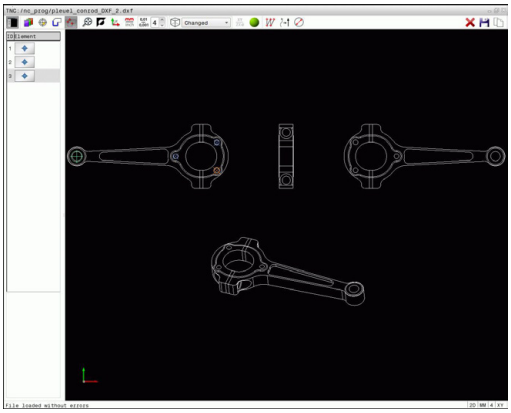
- 윤곽을 선택할 수 있는 그래픽 창이 활성화됩니다.
- 시작점 선택 방법: Shift 키를 사용하여 요소나 두 요소 사이의 교점을 선택합니다. 빨간색 별이 시작점으로 표시됩니다.
- 다음 윤곽 요소 선택 방법: 마우스로 원하는 요소를 클릭합니다. TNC에서 가공 순서를 파선으로 표시합니다. 요소가 선택되면 TNC에서 파란색으로 표시됩니다. 요소가 연결되지 않으면 선택된 요소는 회색으로 표시됩니다.
- 선택한 가공 순서에 따라 윤곽 요소를 추가로 선택할 수 있는 경우 해당 요소가 녹색으로 강조 표시됩니다. 발산과 함께 최저 각도 거리의 요소가 선택됩니다. 마지막 녹색 요소를 클릭하여 모든 요소를 윤곽 프로그램에 추가합니다.



첫 번째 윤곽 요소의 윤곽 가공 순서를 선택합니다.

확장하거나 축소할 윤곽 요소가 직선인 경우 TNC가 동일한 선을 따라 윤곽 요소를 확장/축소합니다. 확장하거나 축소할 윤곽 요소가 원호인 경우 TNC가 동일한 원호를 따라 윤곽 요소를 확장/축소합니다.

가공 위치 선택 및 저장



가공 위치를 선택하려면 TNC 키보드의 터치패드나 USB 포트로 연결된 마우스를 사용해야 합니다.
선택할 위치가 너무 인접해 있는 경우 줌 기능을 사용하십시오.
필요할 경우, TNC에서 공구 경로가 표시되도록 기본 설정을 구성하십시오.
추가 정보: 기본 설정, 페이지 258

패턴 생성기에서 다음 세 가지 방법으로 가공 위치를 정의할 수 있습니다.

- 개별 선택: 개별 마우스 클릭으로 원하는 가공 위치를 선택합니다.
  추가 정보: 단일 선택, 페이지 267
- 마우스 영역으로 구멍 위치를 빠르게 선택: 마우스를 드래그하여 영역을 정의하고, 이 영역 내에서 모든 홀 위치를 선택합니다.
  추가 정보: 마우스 영역으로 구멍 위치를 빠르게 선택, 페이지 268
- 아이콘을 통해 구멍 위치를 빠르게 선택: 아이콘을 작동시키면 TNC가 기존의 모든 구멍 직경을 표시합니다.
  추가 정보: 아이콘을 통해 구멍 위치를 빠르게 선택, 페이지 269

파일 형식 선택

다음과 같은 파일 형식이 있습니다.

- 포인트 테이블(**.PNT**)
- 대화식 프로그램(**.H**)

가공 위치를 대화식 프로그램으로 저장할 경우 TNC가 모든 가공 위치에 대해 사이클 호출을 포함한 별도의 선형 블록을 생성합니다(**L X... Y... M99**). 이 프로그램을 이전 TNC 컨트롤로 전송하여 실행할 수도 있습니다.

TNC 640의 포인트 테이블(.PTN)은 iTNC 530과 호환되지 않습니다. 각각의 경우에 다른 컨트롤 유형에서 전송하고 처리하는 것은 문제를 일으킬 수 있으며 예상치 못한 성능 문제가 나타날 수 있습니다.

단일 선택

- 가공 위치 선택 모드를 선택합니다. 위치를 선택할 수 있는 그래픽 창이 활성화됩니다.
- 가공 위치 선택 방법: 원하는 요소를 마우스로 클릭하면 요소가 오렌지색으로 표시됩니다. Shift 키를 동시에 누르면 요소에서 가능한 가공 위치가 별표로 표시됩니다. 원을 클릭하면 원 중심이 가공 위치로 인식됩니다. Shift 키를 동시에 누르면 가능한 가공 위치가 별표로 표시됩니다. TNC가 선택된 위치를 목록 뷰 창에 복사합니다(점 기호로 표시).

- 필요한 경우 **CTRL** 키를 누른 상태에서 그래픽 창의 요소를 다시 클릭하여 이미 선택한 요소의 선택을 해제할 수도 있습니다. 다른 방법으로, 목록 뷰 창에서 요소를 선택하고 **DEL** 키를 누릅니다. 아이콘을 클릭하여 모든 선택된 요소의 선택을 해제할 수 있습니다.
- 두 요소의 교점에서 가공 위치를 지정하려면 왼쪽 마우스 버튼으로 첫 번째 요소를 클릭합니다. 그러면 선택 가능한 가공 위치가 별표로 표시됩니다.
- 왼쪽 마우스 버튼으로 두 번째 요소(직선, 완전한 원 또는 원호)를 클릭합니다. TNC가 요소의 교점을 목록 뷰 창으로 불러옵니다(점 기호로 표시). 여러 교점이 있는 경우 마우스에 가장 가까운 교점이 지정됩니다.

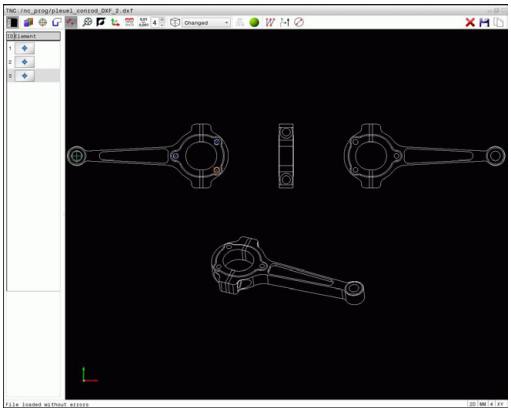
- 선택한 가공 위치를 TNC의 클립보드에 저장합니다. 그러면 대화식 프로그램에 사이클 호출을 포함한 위치결정 블록으로 가공 위치를 삽입할 수 있습니다. 또는

- 선택한 가공 위치를 점 파일로 저장하려면 표시된 팝업 창에 대상 디렉터리와 파일 이름을 입력합니다. 기본 설정: 기본 설정은 DXF 파일 이름입니다. 다른 방법으로, 파일 형식을 선택해도 됩니다.

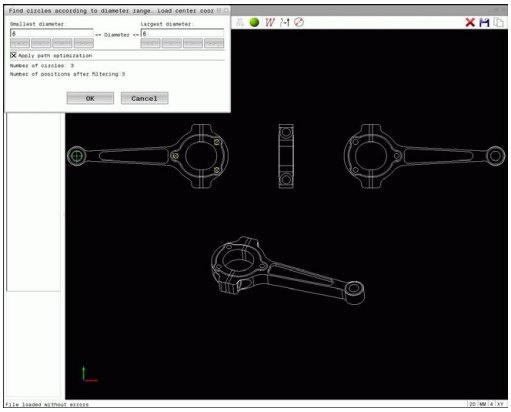
ENT

- 입력 확인: TNC는 선택한 디렉터리로 윤곽 프로그램을 저장합니다.

- 추가 가공 위치를 선택하려면 선택한 요소 취소 아이콘을 누르고 위의 설명에 따라 선택합니다.



마우스 영역으로 구멍 위치를 빠르게 선택



- 가공 위치 선택 모드를 선택합니다. 위치를 선택할 수 있는 그래픽 창이 활성화됩니다.
- 가공 위치를 선택하려면 Shift 키를 누르고 왼쪽 마우스 버튼으로 영역을 정의합니다. 영역 내에 있는 모든 완전한 원은 구멍 위치로 지정됩니다. TNC에서 크기별로 구멍을 정의할 수 있는 팝업 창이 열립니다.
- 필터 설정을 구성하고 **확인** 키를 클릭해서 승인합니다. TNC가 선택된 위치를 목록 뷰 창으로 불러옵니다(점 기호로 표시).
  추가 정보: 필터 설정, 페이지 270
- 필요한 경우 **CTRL** 키를 누른 상태에서 그래픽 창의 요소를 다시 클릭하여 이미 선택한 요소의 선택을 해제할 수도 있습니다. 다른 방법으로, 목록 뷰 창에서 요소를 선택하고 **DEL** 키를 누릅니다. 필요한 경우 **CTRL** 키를 누른 상태에서 열린 영역을 다시 드래그하여 이미 선택한 요소의 선택을 해제할 수도 있습니다.

- 선택한 가공 위치를 TNC의 클립보드에 저장합니다. 그러면 대화식 프로그램에 사이클 호출을 포함한 위치결정 블록으로 가공 위치를 삽입할 수 있습니다. 또는

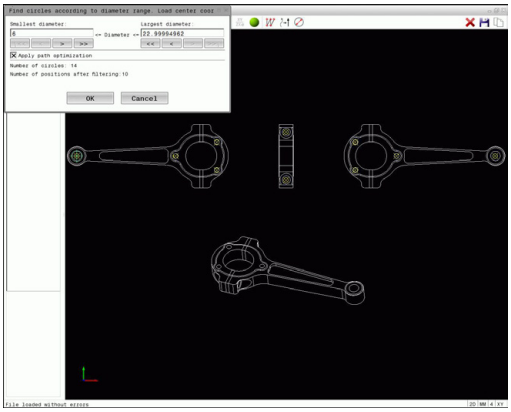
- 선택한 가공 위치를 점 파일로 저장하려면 표시된 팝업 창에 대상 디렉터리와 파일 이름을 입력합니다. 기본 설정: 기본 설정은 DXF 파일 이름입니다. 다른 방법으로, 파일 형식을 선택해도 됩니다.

ENT

- 입력 확인: TNC는 선택한 디렉터리로 윤곽 프로그램을 저장합니다.

- 추가 가공 위치를 선택하려면 선택한 요소 취소 아이콘을 누르고 위의 설명에 따라 선택합니다.

아이콘을 통해 구멍 위치를 빠르게 선택



- 가공 위치 선택 모드를 선택합니다. 위치를 선택할 수 있는 그래픽 창이 활성화됩니다.

- 아이콘 선택: TNC에서 크기별로 구멍을 정의할 수 있는 팝업 창이 열립니다.
- 필요한 경우 필터 설정을 구성하고 **확인** 키를 클릭해서 승인합니다. TNC가 선택된 위치를 목록 뷰 창으로 불러옵니다(점 기호로 표시).
  추가 정보: 필터 설정, 페이지 270

- 필요한 경우 **CTRL** 키를 누른 상태에서 그래픽 창의 요소를 다시 클릭하여 이미 선택한 요소의 선택을 해제할 수도 있습니다. 다른 방법으로, 목록 뷰 창에서 요소를 선택하고 **DEL** 키를 누릅니다. 아이콘을 클릭하여 모든 선택된 요소의 선택을 해제할 수 있습니다.

- 선택한 가공 위치를 TNC의 클립보드에 저장합니다. 그러면 대화식 프로그램에 사이클 호출을 포함한 위치결정 블록으로 가공 위치를 삽입할 수 있습니다. 또는

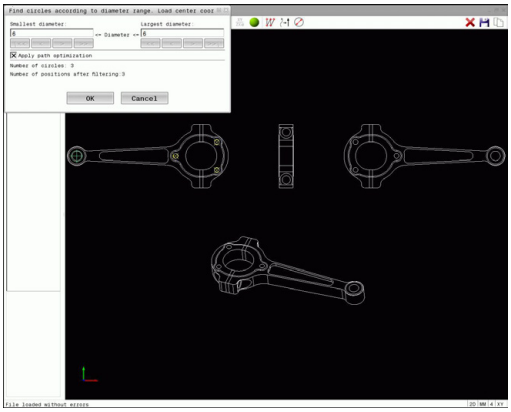
- 선택한 가공 위치를 점 파일로 저장하려면 표시된 팝업 창에 대상 디렉터리와 파일 이름을 입력합니다. 기본 설정: CAD 파일의 이름입니다. 다른 방법으로, 파일 형식을 선택해도 됩니다.

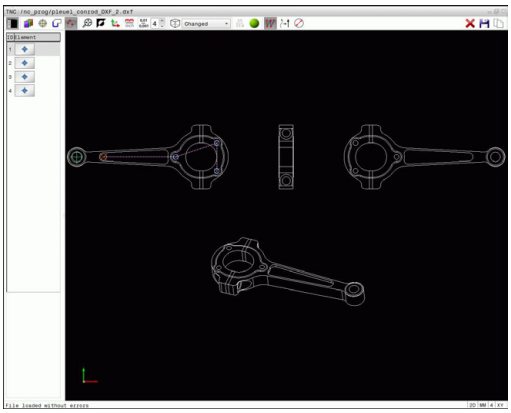
- 입력 확인: TNC는 선택한 디렉터리로 윤곽 프로그램을 저장합니다.

- 추가 가공 위치를 선택하려면 선택한 요소 취소 아이콘을 누르고 위의 설명에 따라 선택합니다.

필터 설정

구멍 위치 표시에 빠른 선택 기능을 사용하면, 검색한 가장 작은 직경은 왼쪽에, 가장 큰 직경은 오른쪽에 있는 팝업 창이 나타납니다. 직경 표시 바로 아래 있는 버튼으로 직경을 조정하여 원하는 구멍 직경을 로드할 수 있습니다.





다음 버튼을 사용할 수 있습니다.

아이콘	가장 작은 직경의 필터 설정
I<<	검색된 가장 작은 직경 표시(기본 설정)
<	검색된, 다음으로 작은 직경 표시
>	검색된, 다음으로 큰 직경 표시
>>	검색된 가장 큰 직경 표시. 가장 작은 직경에 대한 필터가 가장 큰 직경의 설정 값으로 설정됩니다.

아이콘	가장 큰 직경의 필터 설정
<<	검색된 가장 작은 직경 표시. 가장 큰 직경에 대한 필터가 가장 작은 직경의 설정 값으로 설정됩니다.
<	검색된, 다음으로 작은 직경 표시
>	검색된, 다음으로 큰 직경 표시
>>I	검색된 가장 큰 직경 표시(기본 설정)

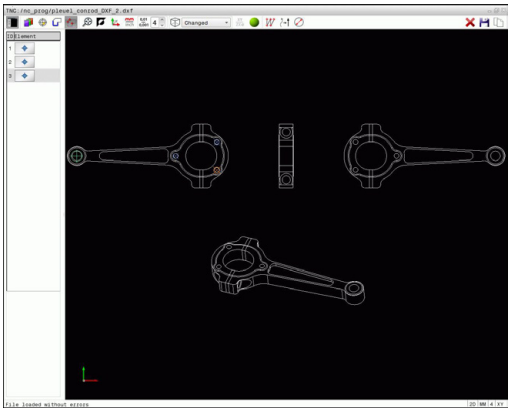
공구 경로 표시 아이콘을 클릭해 공구 경로를 표시할 수 있습니다.

추가 정보: 기본 설정, 페이지 258

요소 정보

요소 정보 창에 목록 뷰 창 또는 그래픽 창에서 마우스를 클릭하여 마지막으로 선택한 가공 위치의 좌표가 표시됩니다.

또한 마우스를 사용해서 그래픽 표시를 변경할 수 있습니다. 다음과 같은 기능들을 사용할 수 있습니다.



- 3D로 보이는 모델을 회전시키려면: 오른쪽 마우스 버튼을 누른 상태로 마우스를 이동합니다.
- 표시된 모델 이동: 가운데 마우스 버튼이나 휠 버튼을 누른 상태로 마우스를 이동합니다.
- 특정 영역 확대: 왼쪽 마우스 버튼을 계속 누른 상태로 확대할 영역을 표시합니다. 왼쪽 마우스 버튼을 놓으면 정의된 영역이 확대됩니다.
- 영역을 빠르게 확대 및 축소: 마우스 휠을 앞쪽이나 뒤쪽으로 돌립니다.
- 표준 표시로 되돌리는 방법: Shift 키를 누르고 동시에 오른쪽 마우스 키를 두 번 클릭합니다. 오른쪽 마우스 키만 더블클릭하는 경우 회전 각도가 유지됩니다.

8

프로그래밍: 서브프로그램 및 프로그램 섹션 반복

8.1 서브프로그램 및 프로그램 섹션 반복 레이블 지정

서브프로그램 및 프로그램 섹션 반복을 사용하면 가공 순서를 한 번 프로그래밍하여 필요한 만큼 여러 번 실행할 수 있습니다.

레이블

파트 프로그램에서 서브프로그램 및 프로그램 섹션 반복의 시작 부분은 레이블**(G98 L)**로 표시됩니다.

레이블은 1에서 65535 사이의 숫자 또는 사용자가 정의한 이름으로 식별되며, 각 레이블 번호 또는 레이블 이름은 프로그램에서 **레이블 설정** 키를 사용하거나 **G98**을 입력하여 한 번만 설정할 수 있습니다. 이때 입력할 수 있는 레이블 이름의 수는 내부 메모리에 의해서만 제한됩니다.

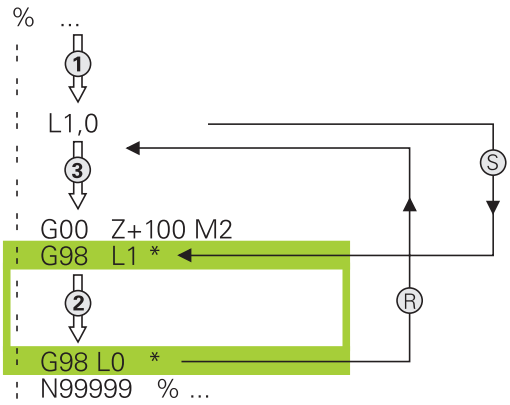
레이블 번호나 레이블 이름을 여러 번 사용하지 마십시오.

레이블 0(**G98 L0**)은 서브프로그램의 끝을 표시할 때만 사용되므로 필요한 만큼 사용할 수 있습니다.

8.2 서브프로그램

작동 순서

1 TNC는 서브프로그램, **Ln.0**을 호출할 때까지 파트 프로그램을 실행합니다.
2 그러면 서브프로그램이 시작부터 끝까지(**G98 L0**) 실행됩니다.
3 서브프로그램을 호출한 다음(**Ln.0**) 블록부터 파트 프로그램이 다시 실행됩니다.



프로그래밍 유의 사항

- 주 프로그램은 개수의 제한 없이 서브프로그램을 포함할 수 있습니다.
- 서브프로그램은 순서에 관계없이 원하는 만큼 반복해서 호출할 수 있습니다.
- 서브프로그램이 자신을 호출할 수는 없습니다.
- M2 또는 M30을 포함한 블록 뒤에 서브프로그램을 작성합니다.
- 서브프로그램이 부분 프로그램에서 M2 또는 M30을 포함한 블록 앞에 있으면 이를 호출하지 않더라도 최소한 한 번은 실행됩니다.

서브프로그램을 프로그래밍합니다.

LBL SET

- 시작 부분을 표시하려면: **LBL 설정** 키를 누릅니다.
- 서브프로그램 번호를 입력합니다. 레이블 이름을 사용하려면 **LBL 이름** 소프트 키를 눌러 텍스트 입력으로 전환합니다.
- 텍스트를 입력합니다.
- 끝부분을 표시합니다. **LBL 설정** 키를 누르고 레이블 번호 **0**을 입력합니다.

서브프로그램 호출

LBL CALL

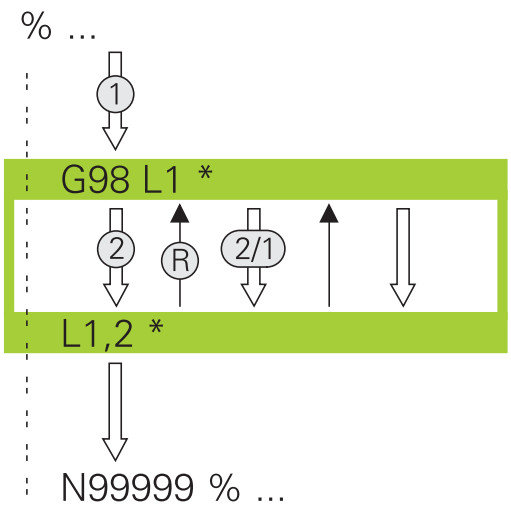
- 서브프로그램 호출: **LBL 호출** 키를 누릅니다.
- 호출할 서브프로그램의 번호를 입력합니다. 레이블 이름을 사용하려면 **LBL 이름**소프트 키를 눌러 텍스트 입력으로 전환합니다.

L 0은 서브프로그램의 끝을 호출할 때만 사용되므로 허용되지 않습니다.

8.3 프로그램 섹션 반복

레이블 G98

프로그램 섹션 반복의 시작 부분은 레이블 **G98 L**로 표시됩니다. 프로그램 섹션 반복의 끝부분은
Ln,m으로 식별됩니다.



작동 순서

1 프로그램 섹션의 끝부분(**Ln,m**)까지 파트 프로그램이 실행됩니다.
2 호출된 레이블에서 레이블 호출 **Ln,m** 사이의 프로그램 섹션이 **m** 다음에 입력한 횟수만큼 반복됩니다.
3 마지막 반복이 끝난 후 파트 프로그램이 계속 실행됩니다.

프로그래밍 유의 사항

- 프로그램 섹션은 최대 65,534회까지 연속해서 반복할 수 있습니다.
- 최초 반복은 최초 가공 프로세스 이후에 시작되므로 프로그램 섹션은 항상 프로그래밍된 반복 횟수보다 한 번 더 실행됩니다.

프로그램 섹션 반복 프로그래밍

LBL SET

- 시작 부분을 표시하려면 **LBL 설정** 키를 누르고 반복할 프로그램 섹션의 레이블 번호를 입력합니다. 레이블 이름을 사용하려면 **LBL 이름** 소프트 키를 눌러 텍스트 입력으로 전환합니다.
- 프로그램 섹션을 입력합니다.

프로그램 섹션 반복 호출

LBL CALL

- 프로그램 섹션 호출: **LBL 호출** 키를 누릅니다.
- 반복될 프로그램 섹션의 번호를 입력합니다. 레이블 이름을 사용하려면 **LBL 이름** 소프트 키를 눌러 텍스트 입력으로 전환합니다.
- 반복 **REP**의 수를 입력하고 **ENT** 키를 눌러 승인합니다.

8.4 서브프로그램으로 실행할 프로그램

소프트 키 개요

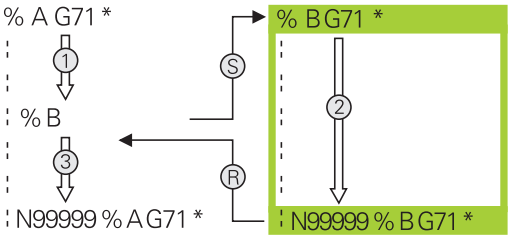
PGM CALL 키를 누르면 TNC에 다음과 같은 소프트 키가 표시됩니다.

소프트 키	기능
프로그램 호출	**%**을 사용하여 프로그램 호출
데이텀 항목 선택	**%:테이블:**을 사용하여 데이텀 테이블 선택
점 항목 선택	**%:패턴:**을 사용하여 포인트 테이블 선택
선택 형상	**%:윤곽:**을 사용하여 윤곽 프로그램 선택
선택 프로그램	**%:프로그램:**을 사용하여 프로그램 선택
선택한 프로그램 호출	**%<>%**을 사용하여 마지막으로 선택한 파일 선택

8.4 서브프로그램으로 실행할 프로그램

작동 순서

1 **%** 호출로 다른 프로그램을 호출하는 블록까지 파트 프로그램이 실행됩니다.
2 그런 다음 다른 부분 프로그램이 시작 부분부터 끝부분까지 실행됩니다.
3 프로그램을 호출한 블록 다음부터 첫 번째 파트 프로그램(즉, 호출한 프로그램)이 다시 실행됩니다.



프로그래밍 유의 사항

- TNC에서 부분 프로그램을 호출하는데 레이블이 필요하지 않습니다.
- 피호출 프로그램에는 기타 기능 **M2** 또는 **M30**이 포함되어 있지 않아야 합니다. 피호출 부분 프로그램에 레이블을 포함하는 정의된 서브프로그램이 있는 경우 M2 또는 M30을 으로 교체해야 합니다.**D09 P01 +0 P02 +0 P03 99** 점프 기능을 사용하여 강제로 본 프로그램 섹션으로 이동할 수 있습니다.
- 피호출 프로그램에서 호출 프로그램으로 **%**을 포함하게 되면 무한 루프가 발생하게 되므로 포함해서는 안 됩니다.

프로그램을 서브프로그램으로 호출

충돌 주의!
피호출 프로그램에 정의하는 좌표 변환은 재설정하지 않는 한 호출 프로그램에도 계속 적용됩니다.

피호출 프로그램이 호출 프로그램과 동일한 디렉터리에 있는 경우에는 해당 프로그램 이름만 입력하면 됩니다.

호출 프로그램이 피호출 프로그램과 다른 디렉터리에 있는 경우에는 반드시 전체 경로를 입력해야 합니다(예: **TNC:₩ZW35₩SCHRUPP₩PGM1.H**).

DIN/ISO 프로그램을 호출하려면 프로그램 이름 뒤에 파일 형식인 .I를 입력합니다.

사이클 **G39**를 사용하여 프로그램을 호출할 수도 있습니다.

일반적으로 프로그램 호출 **%**를 사용하면 Q 파라미터가 전역적으로 적용됩니다. 따라서 피호출 프로그램의 Q파라미터에 대한 변경 내용은 호출 프로그램에도 영향을 미칩니다.

프로그램 호출을 사용하여 프로그램 호출

% 기능은 모든 프로그램을 서브프로그램으로 호출합니다. 컨트롤은 프로그램 내 호출된 위치에서 피호출 프로그램을 실행합니다.

PGM CALL

- 프로그램 호출 기능을 선택하려면 **PGM CALL** 키를 누릅니다.

프로그램 호출

- **프로그램 호출** 소프트 키를 누르면 호출할 프로그램을 정의하는 대화 상자가 열립니다. 키보드로 경로 이름을 입력합니다. 또는

선택 파일

- **선택 파일** 소프트 키를 누릅니다. 호출할 프로그램을 선택할 수 있는 선택 창이 표시됩니다. **END** 키로 확인합니다.

프로그램 선택 및 선택된 프로그램 호출을 사용하여 호출

%:프로그램 기능을 사용해서 프로그램을 서브프로그램으로 선택하고 해당 프로그램의 다른 위치에서 호출합니다. 컨트롤은 피호출 프로그램을 프로그램 내 호출된 위치에서 **%<>%**로 실행합니다.

%:프로그램: 기능을 문자열 파라미터와 함께 사용하면 프로그램 호출을 동적으로 제어할 수 있습니다.

프로그램을 선택하려면 다음을 수행하십시오.

PGM CALL

- 프로그램 호출 기능을 선택하려면 **PGM CALL** 키를 누릅니다.

선택 프로그램

- **프로그램 선택** 소프트 키를 누릅니다. 호출될 프로그램을 정의하는 대화 상자를 시작합니다.

선택 파일

- **선택 파일** 소프트 키를 누릅니다. 호출할 프로그램을 선택할 수 있는 선택 창이 표시됩니다. **END** 키로 확인합니다.

선택된 프로그램을 호출하려면 다음을 수행하십시오.

PGM CALL

- 프로그램 호출 기능을 선택하려면 **PGM CALL** 키를 누릅니다.

선택한 프로그램 호출

- **선택한 프로그램 호출** 소프트 키를 누릅니다. TNC가 **%<>%**를 사용하여 마지막으로 선택한 프로그램을 호출합니다.

8.5 중첩

중첩 유형

- 서브프로그램에서의 서브프로그램 호출
- 프로그램 섹션 반복 내의 프로그램 섹션 반복
- 프로그램 섹션 반복에서의 서브프로그램 호출
- 서브프로그램에서의 프로그램 섹션 반복

중첩 깊이

중첩 깊이는 프로그램 섹션 또는 서브프로그램이 다른 프로그램 섹션 또는 서브프로그램을 호출할 수 있는 연속적인 단계의 수를 의미합니다.

- 서브프로그램의 최대 중첩 깊이: 19
- 주 프로그램 호출의 최대 중첩 깊이: 19(이 경우 **G79**를 통해 주 프로그램 호출)
- 프로그램 섹션 반복은 원하는 만큼 중첩할 수 있습니다.

서브프로그램 내의 서브프로그램

NC 블록 예

%UPGMS G71 *	
...	
N17 L "SP1",0 *	레이블 G98 L1에서 서브프로그램이 호출됨
...	
N35 G00 G40 Z+100 M2 *	주 프로그램의
	마지막 프로그램 블록
N36 G98 L "SP1"	서브프로그램 SP1의 시작
...	
N39 L2,0 *	레이블 G98 L2에서 서브프로그램이 호출됨
...	
N45 G98 L0 *	서브프로그램 1의 끝
N46 G98 L2 *	서브프로그램 2의 시작
...	
N62 G98 L0 *	서브프로그램 2의 끝
N99999999 %UPGMS G71 *	

프로그램 실행

1 주 프로그램 UPGMS가 17번 블록까지 실행됩니다.
2 서브프로그램 SP1이 호출되면 39번 블록까지 실행됩니다.
3 서브프로그램 2가 호출되면 62번 블록까지 실행됩니다. 서브프로그램 2가 종료되면 호출한 서브프로그램으로 돌아갑니다.
4 서브프로그램 1이 40번 블록부터 45번 블록까지 실행됩니다. 서브프로그램 1이 종료되면 주 프로그램 UPGMS로 이동합니다.
5 주 프로그램 SUBPGMS가 18번 블록부터 35번 블록까지 실행됩니다. 1번 블록으로 돌아가고 프로그램이 종료됩니다.

프로그램 섹션 반복의 반복

NC 블록 예

%REPS G71 *	
...	
N15 G98 L1 *	프로그램 섹션 반복 1의 시작
...	
N20 G98 L2 *	프로그램 섹션 반복 2의 시작
...	
N27 L2,2 *	2회 반복이 포함된 프로그램 섹션 호출
...	
N35 L1,1 *	이 블록과 G98 L1(N10 블록) 사이의
...	프로그램 섹션 한 번 반복
N99999999 %REPS G71 *	

프로그램 실행

1 주 프로그램 REPS가 27번 블록까지 실행됩니다.
2 20번 블록에서 27번 블록 사이의 프로그램 섹션이 두 번 반복됩니다.
3 기본 프로그램 REPS가 28번 블록부터 35번 블록까지 실행됩니다.
4 35번 블록과 15번 블록 사이의 프로그램 섹션이 한 번 반복됩니다(20번과 27번 블록 사이의 프로그램 섹션 반복 포함).
5 주 프로그램 REPS가 36번 블록부터 50번 블록까지 실행됩니다. 1번 블록으로 돌아가고 프로그램이 종료됩니다.

서브프로그램 반복

NC 블록 예

%UPGREP G71 *	
...	
N10 G98 L1 *	프로그램 섹션 반복 1의 시작
N11 L2,0 *	서브프로그램 호출
N12 L1,2 *	2회 반복이 포함된 프로그램 섹션 호출
...	
N19 G00 G40 Z+100 M2 *	주 프로그램의 마지막 블록(M2 포함)
N20 G98 L2 *	서브프로그램의 시작
...	
N28 G98 L0 *	서브프로그램의 끝
N99999999 %UPGREP G71 *	

프로그램 실행

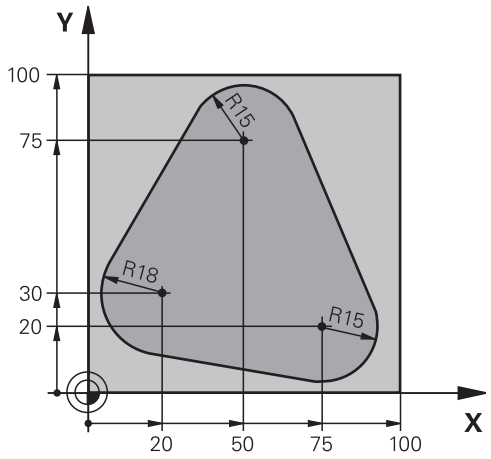
1 주 프로그램 UPGREP가 11번 블록까지 실행됩니다.
2 서브프로그램 2가 호출되어 실행됩니다.
3 10번 블록에서 12번 블록 사이의 프로그램 섹션이 두 번 반복됩니다. 따라서 서브프로그램 2가 두 번 반복됩니다.
4 주 프로그램 REPS가 13번 블록부터 19번 블록까지 실행됩니다. 1번 블록으로 돌아가고 프로그램이 종료됩니다.

8.6 프로그래밍 예

예: 다양한 진입으로 윤곽 밀링

프로그램 순서:

- 공작물 표면에 공구 사전 위치결정
- 진입 깊이(증분값) 입력
- 윤곽 밀링
- 진입 이송과 윤곽 밀링 반복

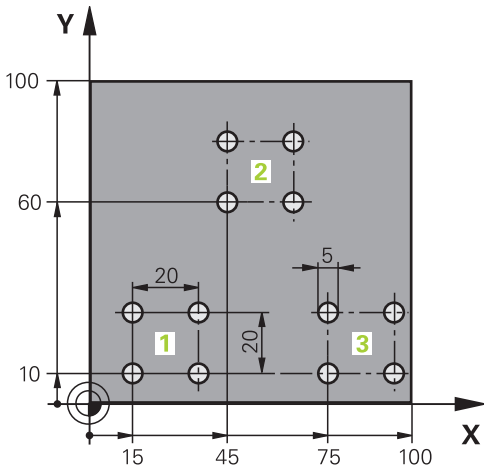


%PGMREP G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40 *	
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 T1 G17 S3500 *	공구 호출
N40 G00 G40 G90 Z+250 *	공구 후퇴
N50 I+50 J+50 *	극 설정
N60 G10 R+60 H+180 *	작업면에서 사전 위치결정
N70 G01 Z+0 F1000 M3 *	공작물 표면에 사전 위치결정
N80 G98 L1 *	프로그램 섹션 반복용 레이블 설정
N90 G91 Z-4 *	공간의 진입 깊이(증분값)
N100 G11 G41 G90 R+45 H+180 F250 *	첫 번째 윤곽점
N110 G26 R5 *	윤곽 접근
N120 H+120 *	
N130 H+60 *	
N140 H+0 *	
N150 H-60 *	
N160 H-120 *	
N170 H+180 *	
N180 G27 R5 F500 *	윤곽 후진
N190 G40 R+60 H+180 F1000 *	공구 후퇴
N200 L1,4 *	레이블 1로 돌아가며, 섹션이 총 4회 반복됨
N200 G00 Z+250 M2 *	공구 후퇴, 프로그램 종료
N99999999 %PGMWDH G71 *	

예: 홀 그룹

프로그램 순서:

- 주 프로그램에서 홀 그룹에 접근
- 주 프로그램에서 홀 그룹(서브프로그램 1) 호출
- 서브프로그램 1에서 홀 그룹을 한 번만 프로그래밍



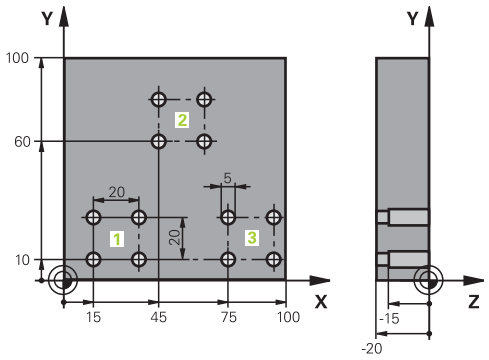
%SP1 G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40 *	
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 T1 G17 S3500 *	공구 호출
N40 G00 G40 G90 Z+250 *	공구 후퇴
N50 G200 드릴작업	드릴링 사이클 정의
Q200=2 ;SET-UP CLEARANCE	
Q201=-30 ;DEPTH	
Q206=300 ;FEED RATE FOR PLNGNG	
Q202=5 ;PLUNGING DEPTH	
Q210=0 ;DWELL TIME AT TOP	
Q203=+0 ;SURFACE COORDINATE	
Q204=2 ;2ND SET-UP CLEARANCE	
Q211=0 ;DWELL TIME AT DEPTH	
Q395=0 ;DEPTH REFERENCE	
N60 X+15 Y+10 M3 *	그룹 1의 시작점으로 이동
N70 L1,0 *	그룹의 서브프로그램 호출
N80 X+45 Y+60 *	그룹 2의 시작점으로 이동
N90 L1,0 *	그룹의 서브프로그램 호출
N100 X+75 Y+10 *	그룹 3의 시작점으로 이동
N110 L1,0 *	그룹의 서브프로그램 호출
N120 G00 Z+250 M2 *	주 프로그램 종료
N130 G98 L1 *	서브프로그램 1의 시작: 홀 그룹
N140 G79 *	첫 번째 홀에 대한 사이클 호출
N150 G91 X+20 M99 *	두 번째 홀로 이동, 사이클 호출
N160 Y+20 M99 *	세 번째 홀로 이동, 사이클 호출
N170 X-20 G90 M99 *	네 번째 홀로 이동, 사이클 호출
N180 G98 L0 *	서브프로그램 1의 끝

```
N99999999 %UP1 G71 *
```

예: 다공구를 사용하는 홀 그룹

프로그램 순서:

- 주 프로그램에서 고정 사이클 프로그래밍
- 주 프로그램에서 전체 구멍 패턴(서브프로그램 1) 호출
- 서브프로그램 1에서 홀 그룹(서브프로그램 2)에 접근
- 서브프로그램 2에서 홀 그룹을 한 번만 프로그래밍



%SP2 G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40 *	
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 T1 G17 S5000 *	센터링 드릴 공구 호출
N40 G00 G40 G90 Z+250 *	공구 후퇴
N50 G200 드릴작업	중심 사이클 정의
Q200=2 ;SET-UP CLEARANCE	
Q201=-3 ;DEPTH	
Q206=250 ;FEED RATE FOR PLNGNG	
Q202=3 ;PLUNGING DEPTH	
Q210=0 ;DWELL TIME AT TOP	
Q203=+0 ;SURFACE COORDINATE	
Q204=10 ;2ND SET-UP CLEARANCE	
Q211=0.2 ;DWELL TIME AT DEPTH	
Q395=0 ;DEPTH REFERENCE	
N60 L1,0 *	전체 홀 패턴에 대해 서브프로그램 1 호출
N70 G00 Z+250 M6 *	공구 변경
N80 T2 G17 S4000 *	드릴 공구 호출
N90 D0 Q201 P01 -25 *	새로운 드릴링 깊이
N100 D0 Q202 P01 +5 *	새로운 드릴링 절입 깊이
N110 L1,0 *	전체 홀 패턴에 대해 서브프로그램 1 호출
N120 G00 Z+250 M6 *	공구 변경
N130 T3 G17 S500 *	리머 공구 호출
N140 G201 REAMING	사이클 정의: 리밍
Q200=2 ;SET-UP CLEARANCE	
Q201=-15 ;DEPTH	
Q206=250 ;FEED RATE FOR PLNGNG	
Q211=0.5 ;DWELL TIME AT DEPTH	
Q208=400 ;RETRACTION FEED RATE	
Q203=+0 ;SURFACE COORDINATE	
Q204=10 ;2ND SET-UP CLEARANCE	
N150 L1,0 *	전체 홀 패턴에 대해 서브프로그램 1 호출

N160 G00 Z+250 M2 *	주 프로그램 종료
N170 G98 L1 *	서브프로그램 1의 시작: 전체 홀 패턴
N180 G00 G40 G90 X+15 Y+10 M3 *	그룹 1의 시작점으로 이동
N190 L2,0 *	그룹에 대해 서브프로그램 2 호출
N200 X+45 Y+60 *	그룹 2의 시작점으로 이동
N210 L2,0 *	그룹에 대해 서브프로그램 2 호출
N220 X+75 Y+10 *	그룹 3의 시작점으로 이동
N230 L2,0 *	그룹에 대해 서브프로그램 2 호출
N240 G98 L0 *	서브프로그램 1의 끝
N250 G98 L2 *	서브프로그램 2의 시작: 홀 그룹
N260 G79 *	첫 번째 홀에 대한 사이클 호출
N270 G91 X+20 M99 *	두 번째 홀로 이동, 사이클 호출
N280 Y+20 M99 *	세 번째 홀로 이동, 사이클 호출
N290 X-20 G90 M99 *	네 번째 홀로 이동, 사이클 호출
N300 G98 L0 *	서브프로그램 2의 끝
N310 %UP2 G71 *	

9

프로그래밍: Q 파라미터

9.1 기능의 원리 및 개요

Q 파라미터를 사용해서 고정된 숫자값 대신 변수 Q 파라미터를 프로그래밍하여 하나의 NC 프로그램에서 전체 파트 집합을 프로그래밍할 수 있습니다.

예를 들어 다음과 같은 Q 파라미터를 사용합니다.

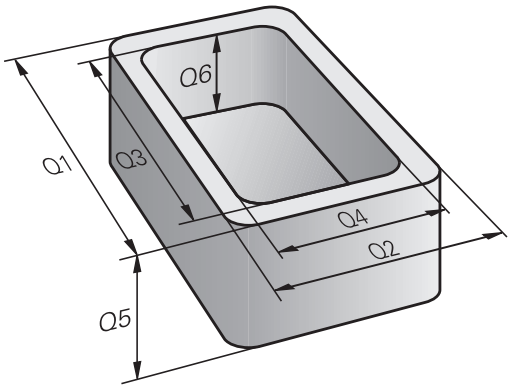
- 좌표값
- 이송 속도
- 스핀들 속도
- 사이클 데이터

Q 파라미터를 사용하여 다음을 수행할 수도 있습니다.

- 수학 기능을 통해 정의한 윤곽을 프로그래밍할 수 있습니다.
- 특정 논리 조건에 따라 가공 단계를 실행할 수 있습니다.

Q 파라미터는 항상 문자와 숫자로 식별됩니다. 문자는 Q 파라미터의 유형을 결정하고 숫자는 Q 파라미터의 범위를 결정합니다.

자세한 내용은 아래의 테이블을 참조하십시오.



Q 파라미터 유형	Q 파라미터 범위	의미
Q 파라미터:		**TNC 메모리의 모든 NC 프로그램에 적용되는 파라미터**
	0 ~ 99	**사용자** 파라미터(하이덴하인-SL 사이클과 중첩되지 않는 경우)
	100 - 199	사용자의 NC 프로그램 또는 사이클에 의해 읽기가 가능한 TNC의 시스템 정보용 파라미터
	200 - 1199	하이덴하인 사이클에 주로 사용되는 파라미터
	1200 - 1399	주로 값이 사용자 프로그램으로 반환되는 경우 제작 업체 사이클과 함께 주로 사용되는 파라미터
	1400 ~ 1599	주로 제작 업체 사이클의 입력 파라미터로 사용되는 파라미터
	1600 - 1999	**사용자**용 파라미터
QL 파라미터:		**NC 프로그램 내 로컬에서만 적용되는 파라미터**
	0 - 499	**사용자**용 파라미터
QR 파라미터:		**TNC 메모리의 모든 NC 프로그램에서 비휘발성인 파라미터(즉, 전원 중단 후에도 계속 적용됨)**
	0 - 499	**사용자**용 파라미터

QS 파라미터(**S**는 문자열(string)을 나타냄)도 TNC에서 사용할 수 있으며 이 파라미터를 통해 텍스트를 처리할 수 있습니다.

Q 파라미터 유형	Q 파라미터 범위	의미
QS 파라미터:		**TNC 메모리의 모든 NC 프로그램에 적용되는 파라미터**
	0 - 99	**사용자** 파라미터(하이덴하인 SL 사이클과 중첩되지 않는 경우)
	100 - 199	사용자의 NC 프로그램 또는 사이클에 의해 읽기가 가능한 TNC의 시스템 정보용 파라미터
	200 - 1199	주로 하이덴하인 사이클에 사용되는 파라미터
	1200 - 1399	주로 값이 사용자 프로그램으로 반환되는 경우 제작 업체 사이클과 함께 사용되는 파라미터
	1400 - 1599	주로 제작 업체 사이클의 입력 파라미터로 사용되는 파라미터
	1600 - 1999	**사용자**용 파라미터

NC 프로그램에서 사용자에게 권장되는 Q 파라미터 범위만 고려하면 애플리케이션을 최대한 안전하게 사용할 수 있습니다.

하이덴하인에서 지정한 Q 파라미터 범위 사용은 권장사항일 뿐 보장사항은 아닙니다.

기계 제작 업체 또는 타사의 기능은 사용자의 NC 프로그램과 중첩될 수도 있습니다. 이에 관해서 기계 설명서 및 타사 설명서를 참조하십시오.

프로그래밍: Q 파라미터

9.1 기능의 원리 및 개요

프로그래밍 유의 사항

하나의 NC 프로그램 내에서 Q 파라미터와 고정된 숫자 값을 조합하여 사용할 수 있습니다.

Q 파라미터에는 –999 999 999에서 +999 999 999 사이의 숫자 값을 지정할 수 있습니다. 입력 범위는 16자리로 제한되며, 소수점 앞에 최대 9자리가 올 수 있습니다. 내부적으로 TNC는 수를 10^{10}의 값까지 계산합니다.

QS 파라미터에 최대 255자를 할당할 수 있습니다.

TNC에서는 일부 Q 및 QS 파라미터에 항상 같은 데이터를 할당합니다. 예를 들어 Q 파라미터 **Q108**은 항상 현재 공구 반경에 할당됩니다(참조 " 사전 할당된 Q 파라미터", 페이지 340).

TNC는 내부적으로 수치를 이진수 형식으로 저장합니다(IEEE 754 표준). 이 표준화된 형식 때문에 일부 십진수는 이진수로 정확하게 표현되지 않습니다(반올림 오차). 계산된 Q 파라미터 내용을 점프 명령 또는 위치결정 이동에 사용할 때는 특히 이 점을 유의해야 합니다.

Q 파라미터 기능 호출

가공 프로그램을 작성할 때 **Q** 키를 누릅니다(**+/-**키 아래에 있는 숫자 입력 및 축 선택용 숫자 키패드에 있음). 그러면 TNC에 다음과 같은 소프트 키가 표시됩니다.

소프트 키	기능 그룹	페이지
기본적인 계산	기본 산술(지정, 더하기, 빼기, 곱하기, 나누기, 제곱)	299
삼각함수	삼각 함수 기능	301
점프	If/Then 조건, 점프	303
다양한 기능	기타 기능	306
형식	직접 수식 입력	325
형상 형식	복잡한 윤곽 가공 기능	사이클 프로그래밍 사용 설명서 참조

Q 파라미터를 정의하거나 지정할 때 TNC에는 소프트 키 Q, QL 및 QR이 표시됩니다. 먼저 이들 소프트 키 중 하나를 눌러 원하는 파라미터 유형을 선택한 후 파라미터 번호를 입력하십시오.

USB 키보드가 연결되어 있는 경우 **Q** 키를 눌러 수식 입력용 대화 상자를 열 수 있습니다.

9.2 파트 집합(숫자 값 대신 Q 파라미터 사용)

응용

Q 파라미터 기능 **D0: ASSIGN**은 Q 파라미터에 숫자값을 지정합니다. 따라서 프로그램에서 고정된 숫자값 대신 변수를 사용할 수 있습니다.

NC 블록 예

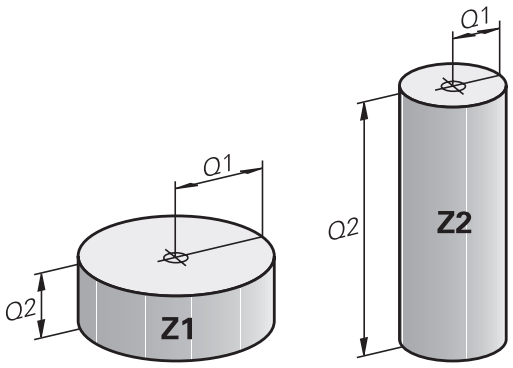
N150 D00 Q10 P01 +25 *	지정
...	Q10에 값 25가 지정됨
N250 G00 X +Q10 *	G00 X +25에 해당

Q 파라미터로 특정 크기를 입력하면 전체 파트 집합에 대해 프로그램을 하나만 작성하면 됩니다.

특정 파트를 프로그래밍하려면 개별 Q 파라미터에 적절한 값을 지정하면 됩니다.

예: Q 파라미터를 사용한 원통

원통 반경:	R = Q1
원통 높이:	H = Q2
원통 Z1:	Q1 = +30 Q2 = +10
원통 Z2:	Q1 = +10 Q2 = +50



9.3 수학 기능으로 윤곽 설명

응용

아래에 나열된 Q 파라미터를 사용하면 가공 프로그램에서 기본적인 수학 기능을 프로그래밍할 수 있습니다.

- ▶ Q 파라미터 기능을 선택합니다. 오른쪽 숫자 키패드에서 **Q** 키를 누릅니다. Q 파라미터 기능이 소프트 키 행에 표시됩니다.
- ▶ 수학 기능을 선택하려면 **기본 연산** 소프트 키를 누릅니다. 그러면 TNC에 다음과 같은 소프트 키가 표시됩니다.

개요

소프트 키	기능
D0 X = Y	**D00**: 지정 예: **D00 Q5 P01 +60 *** 직접 값 지정
D1 X + Y	**D01**: 추가 예: **D01 Q1 P01 -Q2 P02 -5 *** 두 값을 합한 후 합계를 할당
D2 X - Y	**D02**: 빼기 예: **D02 Q1 P01 +10 P02 +5 *** 두 값의 차이를 계산 및 지정
D3 X * Y	**D03**: 곱하기 예: **D03 Q2 P01 +3 P02 +3 *** 두 값의 곱을 계산 및 지정
D4 X / Y	**D04**: 나누기, 예:**D04 Q4 P01 +8 P02 +Q2 *** 두 값의 몫을 계산 및 지정 **허용되지 않는 계산:** 0으로 나누기
D5 제곱근	**D05**: 제곱근, 예: **D05 Q50 P01 4 *** 값의 제곱근을 계산 및 지정 **허용되지 않음:** 음수 값의 제곱근

"=" 문자 오른쪽에는 다음과 같은 항목을 입력할 수 있습니다.

- 두 개의 숫자
- 두 개의 Q 파라미터
- 하나의 숫자와 하나의 Q 파라미터

수식의 Q 파라미터와 숫자값에 양수 또는 음수 기호를 붙여 입력할 수 있습니다.

기본 프로그래밍 작업

예 1

Q

▶ Q 파라미터 기능을 선택합니다. **Q** 키를 누릅니다.

기본적인 계산

▶ 수학 기능을 선택합니다. **기본 연산** 소프트 키를 누릅니다.

FN0 X = Y

▶ ASSIGN Q 파라미터 기능 선택: **D0 X=Y** 소프트 키를 누릅니다.

결과에 대한 파라미터 번호?

ENT

▶ **12**(Q 파라미터 번호)를 입력하고 **ENT** 키로 확인합니다.

첫 번째 값 / 파라미터?

ENT

▶ **10**을 입력합니다. 숫자 값 10을 Q5에 지정하고 **ENT** 소프트 키로 확인합니다.

예 2

Q

▶ Q 파라미터 기능을 선택합니다. **Q** 키를 누릅니다.

기본적인 계산

▶ 수학 기능을 선택합니다. **기본 연산** 소프트 키를 누릅니다.

FN3 X * Y

▶ Q 파라미터 기능 중 곱하기를 선택하려면 **D3 X * Y** 소프트 키를 누릅니다.

결과에 대한 파라미터 번호?

ENT

▶ **12**(Q 파라미터 번호)를 입력하고 **ENT** 키로 확인합니다.

첫 번째 값 / 파라미터?

ENT

▶ 첫 번째 값으로 **Q5**를 입력하고 **ENT** 키로 확인합니다.

두 번째 값 / 파라미터?

ENT

▶ 두 번째 값으로 **7**를 입력하고 **ENT** 키로 확인합니다.

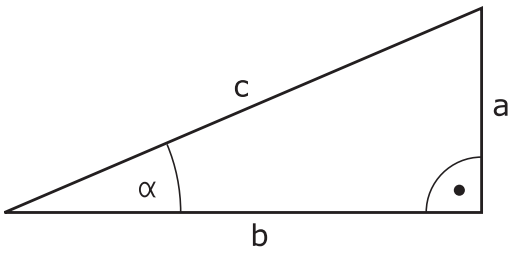
TNC의 NC 설정

```
N16 D00 Q5 P01 +10 *
N17 D03 Q12 P01 +Q5 P02 +7 *
```

9.4 각도 기능

정의

사인: sin α = a / c
코사인: cos α = b / c
탄젠트: tan α = a / b = sin α / cos α



여기서

- c는 빗변입니다.
- a는 a각 반대쪽 변입니다.α
- b는 나머지 한 변입니다.

TNC에서는 탄젠트에서 각을 구할 수 있습니다.

α = arctan (a / b) = arctan (sin α / cos α)

예:

a = 25mm

b = 50mm

α = arctan (a / b) = arctan 0.5 = 26.57°

또한 다음과 같은 공식도 사용할 수 있습니다.

$a^2 + b^2 = c^2 (a^2 = a \times a)$

$c = \sqrt{(a^2 + b^2)}$

삼각 함수 기능 프로그래밍

삼각함수 소프트 키를 눌러 삼각 함수 기능을 호출합니다. 그러면 TNC에서 아래 테이블에 나열된 소프트 키를 표시합니다.

소프트 키	기능
D6 SIN(X)	**D06**: SINUS 예:**D06 Q20 P01 -Q5 *** 사인 각도(°)를 정의 및 지정
FN7 COS(X)	**D07**: COSINUS 예:**D07 Q21 P01 -Q5 *** 코사인 각도(°)를 정의 및 지정
D8 X LEN Y	**D08**: ROOT SUM OF SQUARES 예:**D08 Q10 P01 +5 P02 +4 *** 두 값의 길이를 계산 및 지정
D13 X ANG Y	**D13**: ANGLE 예:**D13 Q20 P01 +10 P02 -Q1 *** 반대편과 인접변들의 역 탄젠트 또는 특정 각의 사인 및 코사인(0 < 각도 < 360°)에서 각도를 계산하여 파라미터에 지정

9.5 원 계산

응용

TNC에서는 원 계산 기능을 사용하여 주어진 3개 또는 4개 점으로 원 중심과 원 반경을 계산할 수 있습니다. 4개 점을 사용하는 경우 계산 값이 보다 정확해집니다.

응용: 이러한 기능은 프로그래밍 가능한 프로빙 기능을 사용하여 홀이나 피치 원의 위치 및 크기를 계산하려는 경우에 사용할 수 있습니다.

소프트 키	기능
D23 3 지점 원	FN 23: 세 점에서 원 데이터 결정 예: **D23 Q20 P01 Q30**

원에 있는 3개 점의 좌표 쌍을 파라미터 Q30 및 이후 5개 파라미터(즉, Q35까지)에 저장해야 합니다.

그러면 TNC에서는 기준축(스핀들축이 Z인 경우 X)의 원 중심을 파라미터 Q20에, 보조축(스핀들축이 Z이 경우 Y)의 원 중심을 파라미터 Q21에, 그리고 원 반경을 파라미터 Q22에 저장합니다.

소프트 키	기능
D24 4 지점 원	FN 24: 네 점에서 원 데이터 결정 예: **D24 Q20 P01 Q30**

원에 있는 4개 점의 좌표 쌍을 파라미터 Q30 및 이후 7개 파라미터(즉, Q37까지)에 저장해야 합니다.

그러면 TNC에서는 기준축(스핀들축이 Z인 경우 X)의 원 중심을 파라미터 Q20에, 보조축(스핀들축이 Z이 경우 Y)의 원 중심을 파라미터 Q21에, 그리고 원 반경을 파라미터 Q22에 저장합니다.

D23과 **D24**는 결과 파라미터와 2개의 연속 파라미터를 자동으로 덮어 씁니다.

9.6 Q 파라미터를 사용한 If-then 조건

응용

TNC에서는 Q 파라미터를 서로 비교하거나 다른 숫자 값과 비교하여 if-then 논리 조건을 결정할 수 있습니다. 조건이 충족되는 경우 TNC에서는 해당 조건 이후에 프로그래밍된 라벨에서 프로그램을 계속 실행합니다.

추가 정보: 서브프로그램 및 프로그램 섹션 반복 레이블 지정, 페이지 274

조건이 충족되지 않는 경우에는 다음 블록이 진행됩니다.

다른 프로그램을 서브프로그램으로 호출하려면 해당 레이블이 포함된 블록 뒤에 **%** 프로그램 호출을 입력합니다.

무조건 점프

조건이 항상 참인 조건부 이동을 입력하면 무조건 점프가 프로그래밍됩니다. 예:

D09 P01 +10 P02 +10 P03 1 *

If-Then 조건 프로그래밍

점프 소프트 키를 눌러 If-Then 조건을 호출합니다. 그러면 TNC에 다음과 같은 소프트 키가 표시됩니다.

소프트 키	기능
D9 IF X EQ Y GOTO	**D09**: 같은 경우, 점프 예: **D09 P01 +Q1 P02 +Q3 P03 "UPCAN25" *** 두 값 또는 파라미터가 동일하면 지정된 레이블로 점프
D10 IF X NE Y GOTO	**D10**: 같지 않은 경우, 점프 예: **D10 P01 +10 P02 -Q5 P03 10 *** 두 값 또는 파라미터가 같지 않으면 지정된 레이블로 점프
D11 IF X GT Y GOTO	**D11**: 큰 경우, 점프 예: **D11 P01 +Q1 P02 +10 P03 5 *** 첫 번째 값 또는 파라미터가 두 번째 값 또는 파라미터보다 크면 지정된 레이블로 점프
D12 IF X LT Y GOTO	**D12**: 작은 경우, 점프 예: **D12 P01 +Q5 P02 +0 P03 “ANYNAME” *** 첫 번째 값 또는 파라미터가 두 번째 값 또는 파라미터보다 작으면 지정된 레이블로 점프

9.7 Q 파라미터 확인 및 변경

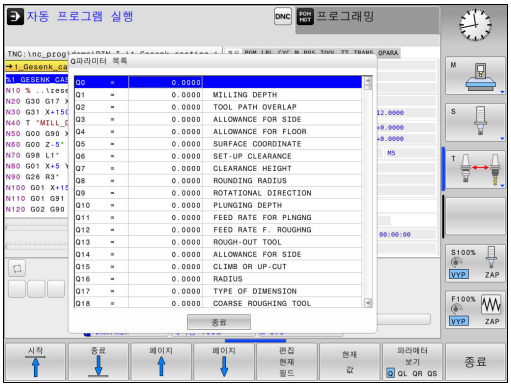
절차

모든 작동 모드에서 Q 파라미터를 확인하고 편집할 수도 있습니다.

- 필요한 경우 프로그램 실행을 취소(예: **NC 정지** 버튼 및 **내부적인 정지** 소프트 키를 누름)하거나 시험 주행을 정지합니다.

Q 정보

- Q파라미터 기능을 호출하려면 **Q 정보** 소프트 키 또는 **Q** 키를 누릅니다.
- 그러면 모든 파라미터와 파라미터의 현재값이 나열됩니다. 화살표 키 또는 **GOTO** 키를 사용하여 원하는 파라미터를 선택합니다.
- 값을 변경하려면 **편집 현재 필드** 소프트 키를 누릅니다. 새 파일 이름을 입력하고 **ENT** 키로 입력을 승인합니다.
- 값을 그대로 유지하려면 **현재 값** 소프트 키를 누르거나, **END** 키를 눌러 대화 상자를 닫습니다.



TNC 내부적으로 또는 사이클에서 사용되는 파라미터가 설명과 함께 제공됩니다.

로컬, 전역 또는 문자열 파라미터를 확인하거나 편집하려면 **Q QL QR QS 파라미터 표시** 소프트 키를 누릅니다. TNC에 특정 파라미터 유형이 표시됩니다. 이전에 설명이 제공된 기능도 적용됩니다.

모든 작동 모드(**프로그래밍** 작동 모드 제외)에서 Q 파라미터를 추가 상태 표시에 나타나게 할 수 있습니다.

- 필요한 경우 프로그램 실행을 취소(예:**NC 정지** 키 및 **내부적인 정지** 소프트 키를 누름) 하거나 프로그램 테스트를 정지합니다.

- 화면 레이아웃용 소프트 키 행을 호출합니다.

- 추가 상태 표시의 화면 레이아웃 선택: 화면 오른쪽에 **개요** 상태 폼이 표시됩니다.

- **Q 파라미터 상태** 소프트 키를 누릅니다.**Q 파라미터 상태**

- **Q 파라메터 리스트** 소프트 키를 누릅니다. 팝업 창이 열립니다.
- 각 파라미터 유형(Q, QL, QR, QS)에 대해 제어하려는 파라미터 번호를 정의합니다. 단일 Q 파라미터는 쉼표로 분리하고 순차적 Q 파라미터는 하이픈으로 연결합니다(예: 1, 3, 200-208). 파라미터 유형별 입력 범위는 132자입니다.

QPARA 탭에는 항상 소수점 8번째 자리까지 표시됩니다. 예를 들어 Q1 = COS 89.999의 결과는 컨트롤에서 0.00001745로 표시됩니다. 컨트롤에는 아주 크거나 아주 작은 값이 지수 표기로 표시됩니다. Q1 = COS 89.999 * 0.001의 결과는 컨트롤에서 +1.74532925e-08으로 표시되는데 여기서 e-08은 10^{-8} 인자에 해당합니다.

9.8 추가 기능

개요

추가 기능을 호출하려면 **특수 기능 그룹** 소프트 키를 누릅니다. 그러면 TNC에 다음과 같은 소프트 키가 표시됩니다.

소프트 키	기능	페이지
D14 오류 =	**D14** 오류 메시지 표시	307
D16 파일인쇄	**D16** 텍스트 또는 Q 파라미터 값의 형식 지정 출력	311
D18 SYS-DATUM 읽다	**D18** 시스템 데이터 읽기	315
D19 PLC=	**D19** PLC로 값 전송	323
D20 WAIT FOR	**D20** NC 및 PLC 동기화	323
D29 PLC LIST=	**D29** PLC로 최대 8개의 값 전송	324
D37 EXPORT	**D37** 로컬 Q 파라미터 또는 QS 파라미터를 호출 프로그램으로 내보내기	324
D26 테이블 열기	**D26** 자유 정의 테이블 열기	390
D27 테이블에 쓰기	**D27** 자유 정의 테이블에 쓰기	391
D28 테이블 읽기	**D28** 자유 정의 테이블에서 읽기	392

D14: 오류 메시지 표시

D14 기능을 사용하면 프로그램 제어 하에 메시지를 호출할 수 있습니다. 이러한 메시지는 기계 제작 업체 또는 하이덴하인에서 미리 정의한 것입니다. 프로그램 실행 또는 시험 주행 모드에서 TNC가 프로그램 실행 또는 시험 주행 모드에서 **D14**를 포함하는 블록에 도달하면 프로그램 실행이 중단되고 메시지가 표시됩니다. 그러면 프로그램을 다시 시작해야 합니다.

오류 번호 영역	표준 대화 상자
0 ... 999	기계 의존형 대화 상자
1000 ... 1199	내부 오류 메시지

NC 블록 예

TNC에서 오류 번호 1000로 저장된 메시지를 표시합니다.

```
N180 D14 P01 1000 *
```

하이덴하인에서 사전 정의한 오류 메시지

오류 번호	텍스트
1000	스핀들?
1001	공구 축이 지정되지 않음
1002	공구 반경이 너무 작음
1003	공구 반경이 너무 큼
1004	범위를 벗어남
1005	시작점이 잘못되었음
1006	회전할 수 없음
1007	배율비가 맞지 않음
1008	대칭 형상 사용할 수 없음
1009	데이텀을 이동할 수 없음
1010	이송 속도를 지정하지 않음
1011	입력 자료가 잘못됨
1012	잘못된 기호
1013	입력된 각도값이 잘못되었음
1014	터치포인트(Touch point)를 찾을 수 없음
1015	포인트가 너무 많음
1016	입력값이 잘못되었음
1017	사이클이 정확하지 않음
1018	가공 평면 정의가 잘못됨
1019	잘못된 축이 프로그램에서 사용됨
1020	사용할 수 없는 스핀들 회전수를 입력함
1021	공구경 보정이 정의되지 않음
1022	모서리 R 보정이 정의되지 않음
1023	회전 반경이 너무 큼

오류 번호	텍스트
1024	프로그램 시작이 정의되지 않았음
1025	과도한 중첩
1026	각도 기준이 지정되지 않음
1027	사이클 정의가 잘못됨
1028	슬롯 너비가 너무 작음
1029	포켓이 너무 적음
1030	Q202 정의되지 않음
1031	Q205 정의되지 않음
1032	Q218은 반드시 Q219보다 커야 함
1033	CYCL 210 사용할 수 없음
1034	CYCL 211 사용할 수 없음
1035	Q220 너무 큼
1036	Q222는 반드시 Q223보다 커야 함
1037	Q244는 반드시 0보다 커야 함
1038	Q245는 반드시 Q246과 같지 않아야 함
1039	각도 범위가 360°보다 작아야 함
1040	Q223은 반드시 Q222보다 커야 함
1041	Q214: 0은 사용할 수 없음
1042	이송 방향이 정의되지 않음
1043	데이텀 목록 파일을 사용할 수 없음
1044	위치 오류: 1축의 중심점
1045	위치 오류: 2축의 중심점
1046	홀의 직경이 너무 작음
1047	홀의 직경이 너무 큼
1048	보스의 직경이 너무 작음
1049	보스의 직경이 너무 큼
1050	포켓이 너무 작음: 축 1 재작업
1051	포켓이 너무 작음: 축 2 재작업
1052	포켓이 너무 큼: 축 1 분할
1053	포켓이 너무 큼: 축 2 분할
1054	보스가 너무 작음: 축 1 분할
1055	보스가 너무 작음: 축 2 분할
1056	보스가 너무 큼: 축 1 재작업
1057	보스가 너무 큼: 축 2 재작업

오류 번호	텍스트
1058	터치프로브 425: 측정점이 최대거리를 초과함
1059	터치프로브 425: 측정점이 최소거리보다 작음
1060	터치프로브 426: 측정점이 최대거리를 초과함
1061	터치프로브 426: 측정점이 최소거리보다 작음
1062	터치프로브 430: 측정형상의 직경이 너무 큼
1063	터치프로브 430: 측정형상의 직경이 너무 작음
1064	측정축이 지정되지 않음
1065	공구 파손량이 허용량을 초과함
1066	Q247의 값은 0을 사용할 수 없음
1067	Q247의 값은 5보다 커야 함
1068	데이텀 테이블은 어디에?
1069	0과 같지 않은 Q351 입력
1070	나사가공 깊이가 너무 큼
1071	조정(Calibration) 자료 없음
1072	허용공차가 너무 큼
1073	블록 스캔 활성
1074	위치 결정이 허용되지 않음
1075	3DROT을 수행할 수 없음
1076	3DROT 실행
1077	깊이를 음수로 입력
1078	측정 사이클의 Q303 정의 안됨
1079	공구축을 허용할 수 없음
1080	계산된 값이 정확하지 않음
1081	측정값이 맞지 않음
1082	안전 높이가 잘못됨
1083	절입 유형이 잘못됨
1084	이 고정 싸이클이 허용되지 않음
1085	줄(Line)을 편집할 수 없음
1086	가공 깊이보다 더 깊음
1087	포인트 각도가 정의되지 않음
1088	정확하지 않은 자료

오류 번호	텍스트
1089	슬롯 위치 0이 허용되지 않음
1090	0이 아닌 진입량 입력
1091	Q399의 변경은 허용되지 않음
1092	공구가 정의되지 않음
1093	공구 번호가 허용되지 않음
1094	공구 이름이 허용되지 않음
1095	소프트웨어 옵션이 활성화되지 않음
1096	역학을 복원할 수 없음
1097	기능이 허용되지 않음
1098	공작물 영역 크기 충돌
1099	측정 위치가 허용되지 않음
1100	역학에 액세스할 수 없음
1101	측정 위치가 이송 범위에 있지 않음
1102	프리셋을 보정할 수 없음
1103	공구 반경이 너무 큼
1104	절입 유형이 가능하지 않음
1105	절입 각도가 잘못 정의됨
1106	호 길이가 정의되지 않음
1107	슬롯 폭이 너무 큼
1108	배율 비가 다름
1109	공구 데이터가 일치하지 않음

D16 – 텍스트 및 Q 파라미터 값의 형식 지정 출력

D16을 사용하면 NC 프로그램의 모든 메시지를 화면에 출력할 수도 있습니다. TNC에서는 이러한 메시지가 팝업 창에 표시됩니다.

D16 기능은 Q 파라미터 값 및 텍스트를 선택 가능한 형식으로 전송합니다. 값을 전송하면 TNC에서는 **D16** 블록에서 정의한 파일에 데이터를 저장합니다. 출력 파일의 최대 크기는 20KB입니다.

형식 지정된 텍스트 및 Q 파라미터 값을 출력하려면 TNC의 텍스트 편집기로 텍스트 파일을 작성합니다. 그런 다음 이 파일에서 출력 형식 및 출력할 Q 파라미터를 정의합니다.

출력 형식을 정의하는 텍스트 파일 예:

"MEASURING LOG OF IMPELLER CENTER OF GRAVITY";

“DATUM: %02d.%02d.%04d",DAY,MONTH,YEAR4;

“TIME: %02d:%02d:%02d",HOUR,MIN,SEC;

“NO. OF MEASURED VALUES: = 1";

“X1 = %9.3LF”, Q31;

“Y1 = %9.3LF”, Q32;

“Z1 = %9.3LF", Q33;

텍스트 파일을 작성할 때는 다음과 같은 형식 지정 기능을 사용합니다.

특수 문자	기능
“.....”	따옴표 사이의 텍스트 및 변수에 대한 출력 형식을 정의합니다.
%9.3LF	Q 파라미터의 형식 정의: 소수점을 포함하여 전체 9자리로 구성되며 이 중 3자리는 소수점 뒤에 오는 Long, Float형 부동 소수(십진수)입니다.
%S	텍스트 변수의 형식입니다.
%d	정수용 형식
,	출력 형식과 파라미터를 구분하는 문자입니다.
;	블록의 끝 문자입니다.
₩n	줄 바꿈

9.8 추가 기능

다음 기능을 사용하면 프로토콜 로그 파일에 추가 정보를 포함할 수 있습니다.

키워드	기능
CALL_PATH	FN16 기능을 찾을 NC 프로그램 경로를 지정합니다. 예: "Measuring program: %S",CALL_PATH;
M_CLOSE	FN16을 사용하여 작성 중인 파일을 닫습니다. 예: M_CLOSE;
M_APPEND	출력 갱신 시 로그를 기존 로그에 추가합니다. 예: M_APPEND;
M_APPEND_MAX	지정된 최대 파일 크기(KB)를 초과하기 전까지 출력 갱신 시 로그를 기존 로그에 추가합니다. 예: M_APPEND_MAX20;
M_TRUNCATE	출력 갱신 시 로그를 덮어씁니다. 예: M_TRUNCATE;
L_ENGLISH	텍스트를 영어(대화식 언어)로만 표시합니다.
L_GERMAN	텍스트를 독일어(대화식 언어)로만 표시합니다.
L_CZECH	텍스트를 체코어(대화식 언어)로만 표시합니다.
L_FRENCH	텍스트를 프랑스어(대화식 언어)로만 표시합니다.
L_ITALIAN	텍스트를 이탈리아어(대화식 언어)로만 표시합니다.
L_SPANISH	텍스트를 스페인어(대화식 언어)로만 표시합니다.
L_SWEDISH	텍스트를 스웨덴어(대화식 언어)로만 표시합니다.
L_DANISH	텍스트를 덴마크어(대화식 언어)로만 표시합니다.
L_FINNISH	텍스트를 핀란드어(대화식 언어)로만 표시합니다.
L_DUTCH	텍스트를 네덜란드어(대화식 언어)로만 표시합니다.
L_POLISH	텍스트를 폴란드어(대화식 언어)로만 표시합니다.
L_PORTUGUE	텍스트를 포르투갈어(대화식 언어)로만 표시합니다.
L_HUNGARIA	텍스트를 헝가리어(대화식 언어)로만 표시합니다.
L_SLOVENIAN	텍스트를 슬로베니아어(대화식 언어)로만 표시합니다.
L_ALL	대화식 언어에 관계없이 텍스트를 표시합니다.
HOUR	RTC(Real Time Clock)의 시간입니다.
MIN	RTC(Real Time Clock)의 분입니다.

키워드	기능
SEC	RTC(Real Time Clock)의 초입니다.
DAY	RTC(Real Time Clock)의 날짜입니다.
MONTH	RTC(Real Time Clock)의 월(숫자)입니다.
STR_MONTH	RTC(Real Time Clock)의 월(문자열 약어)입니다.
YEAR2	RTC(Real Time Clock)의 두 자릿수 연도입니다.
YEAR4	RTC(Real Time Clock)의 네 자릿수 연도입니다.

파트 프로그램에서는 D16을 프로그래밍하여 출력을 활성화합니다

```
N90 D16 P01 TNC:₩MASK₩MASK1.A/ TNC:₩PROT1.TXT
```

TNC에서 PROT1.TXT 파일을 작성합니다.

MEASURING LOG OF IMPELLER CENTER OF GRAVITY
DATE: 2015년 7월 15일
TIME: 8:56:34 AM
NO. OF MEASURED VALUES : = 1
X1 = 149.360
Y1 = 25.509
Z1 = 37.000

프로그램에서 동일한 파일을 여러 번 출력하는 경우, 모든 텍스트가 대상 파일 내 이미 출력된 텍스트 끝 부분에 추가됩니다.

프로그램에서 **D16**을 여러 번 사용하는 경우 **D16** 기능으로 정의한 파일에 모든 텍스트가 저장됩니다. 이 파일은 TNC에서 블록을 읽거나 **NC 정지** 키를 누르거나 를 사용하여 파일을 닫아야 출력됩니다.

D16 블록에서 형식 파일과 로그 파일을 해당 파일 형식 확장자로 프로그래밍합니다.

로그 파일의 경로로 파일 이름만 입력하면 **D16** 기능이 포함된 NC 프로그램이 있는 디렉터리에 로그 파일이 저장됩니다.

기계 파라미터 (no. 102202) 및 (no. 102203)에 프로토콜 파일의 출력을 위한 표준 경로를 정의할 수 있습니다.

TNC 화면에 메시지 표시

또한 **D16** 기능을 사용하여 TNC 화면의 팝업 창에 NC 프로그램의 메시지를 표시할 수도 있습니다. 그러면 긴 텍스트를 포함한 설명 텍스트를 프로그램의 원하는 위치에 표시하여 사용자가 해당 텍스트에 반응하도록 할 수 있습니다. 또한 프로토콜 설명 파일에 해당 지침이 포함된 경우 Q 파라미터의 내용도 표시할 수 있습니다.

TNC 화면에 메시지가 표시되도록 하려면 프로토콜 파일의 이름으로 **SCREEN:**만 입력하면 됩니다.

```
N90 D16 P01 TNC:₩MASK₩MASK1.A/SCREEN:
```

메시지의 줄이 많아 팝업 창에 모두 표시되지 않는 경우에는 화살표 키를 사용하여 창의 페이지를 이동할 수 있습니다.

팝업 창을 닫으려면 **CE** 키를 누릅니다. 프로그램에서 창을 닫으려면 다음 NC 블록을 프로그래밍합니다.

```
N90 D16 P01 TNC:₩MASK₩MASK1.A/SCLR:
```

⇨ 프로그램에서 동일한 파일을 여러 번 출력하는 경우, 모든 텍스트가 대상 파일 내 이미 출력된 텍스트 끝 부분에 추가됩니다.

메시지 내보내기

D16 기능을 사용하면 로그 파일을 외부에 저장할 수도 있습니다.

D16 기능에 전체 대상 경로를 입력합니다.

```
N90 D16 P01 TNC:₩MSK₩MSK1.A / PC325:₩LOG₩PRO1.TXT
```

⇨ 프로그램에서 동일한 파일을 여러 번 출력하는 경우, 모든 텍스트가 대상 파일 내 이미 출력된 텍스트 끝 부분에 추가됩니다.

D18: 시스템 데이터 읽기

D18 기능을 사용하면 시스템 데이터를 읽고 Q 파라미터에 저장할 수 있습니다. 그룹 이름(ID 번호)과 번호 및 인덱스를 통해 시스템 데이터를 선택할 수 있습니다.

그룹 이름, ID 번호	번호	인덱스	의미
프로그램 정보, 10	3	-	활성 고정 사이클 수
	103	Q파라미터 번호	NC 사이클 내에서 의미가 있으며 IDX로 지정된 Q 파라미터가 연결된 CYCLE DEF에 명시적으로 언급되었는지 여부와 관련된 조회에 사용됩니다.
시스템 점프 주소, 13	1	-	M2/M30 중에 현재 프로그램을 종료하는 대신 점프하는 라벨. 값 = 0: M2/M30 정상 기능
	2	-	FN14의 경우: NO CANCEL 반응과 함께 ERROR가 표시되는 경우 오류가 있는 프로그램을 중지하는 대신 점프하는 라벨. FN14 명령에서 프로그래밍한 오류 번호는 ID992 NR14로 읽을 수 있습니다. 값 = 0: FN14가 정상적으로 적용됩니다.
	3	-	내부 서버 오류(SQL, PLC, CFG) 발생 시 오류 메시지가 있는 프로그램을 중지하는 대신 점프하는 레이블. 값 = 0: 서버 오류가 정상적으로 적용됩니다.
기계 상태, 20	1	-	활성 공구 번호
	2	-	준비된 공구 번호
	3	-	활성 공구축 0=X, 1=Y, 2=Z, 6=U, 7=V, 8=W
	4	-	프로그래밍된 스핀들 속도
	5	-	활성 스핀들 상태: –1=정의되지 않음, 0=M3 활성, 1=M4 활성, 2=M3 후 M5, 3=M4 후 M5
	7	-	기어 범위
	8	-	절삭유 상태: 0=해제, 1=설정
	9	-	활성 이송 속도
	10	-	준비된 공구의 인덱스
	11	-	활성 공구의 인덱스
채널 데이터, 25	1	-	채널 번호

그룹 이름, ID 번호	번호	인덱스	의미
사이클 파라미터, 30	1	-	활성 고정 사이클의 안전 거리
	2	-	활성 고정 사이클의 드릴링 깊이/밀링 깊이
	3	-	활성 가공 사이클의 진입 깊이
	4	-	활성 고정 사이클의 펙킹 이송 속도
	5	-	직사각형 포켓 사이클의 첫 번째 측면 길이
	6	-	직사각형 포켓 사이클의 두 번째 측면 길이
	7	-	슬롯 사이클의 첫 번째 측면 길이
	8	-	슬롯 사이클의 두 번째 측면 길이
	9	-	원형 포켓 사이클 반경
	10	-	활성 고정 사이클의 밀링 이송 속도
	11	-	활성 고정 사이클의 회전 방향
	12	-	활성 고정 사이클의 정지 시간
	13	-	사이클 17, 18의 나사산 피치
	14	-	활성 고정 싸이클의 정삭 여유량
	15	-	활성 고정 사이클의 황삭 가공 방향 각도
	21	-	프로브 각도
	22	-	프로빙 경로
	23	-	프로빙 이송 속도
모달 조건, 35	1	-	치수: 0 = 절대(G90) 1 = 증분(G91)
SQL 테이블의 데이터, 40	1	-	마지막 SQL 명령의 결과 코드
공구 테이블의 데이터, 50	1	공구 번호	공구 길이
	2	공구 번호	공구 반경
	3	공구 번호	공구 반경 R2
	4	공구 번호	공구 길이 보정량 DL
	5	공구 번호	공구 반경 보정량 DR
	6	공구 번호	공구 반경 보정량 DR2
	7	공구 번호	공구 잠김(0 또는 1)
	8	공구 번호	대체 공구 번호
	9	공구 번호	최대 공구 수명 TIME1
	10	공구 번호	최대 공구 수명 TIME2
	11	공구 번호	현재 공구 수명 CUR. TIME
	12	공구 번호	PLC 상태
	13	공구 번호	최대 날 길이 LCUTS
	14	공구 번호	최대 절입 각도 ANGLE
	15	공구 번호	TT: 공구 날 수 CUT
	16	공구 번호	TT: 길이 마모 허용 공차 LTOL
	17	공구 번호	TT: 반경 마모 허용 공차 RTOL
	18	공구 번호	TT: 회전 방향 DIRECT(0=양수/-1=음수)

그룹 이름, ID 번호	번호	인덱스	의미
	19	공구 번호	TT: 평면 보정량 R-OFFS
	20	공구 번호	TT: 길이 보정량 L-OFFS
	21	공구 번호	TT: 길이 파손 허용량 LBREAK
	22	공구 번호	TT: 반경 파손 허용량 RBREAK
	23	공구 번호	PLC 값
	25	공구 번호	보조축의 프로브 중심 보정량(CAL-OF$_2$)
	26	공구 번호	교정 중 스핀들 각도(CAL-ANG)
	27	공구 번호	포켓 테이블의 공구 종류
	28	공구 번호	최대 rpm NMAX
	32	공구 번호	점 각도 TANGLE
	34	공구 번호	LIFTOFF 허용(0= 아니오, 1= 예)
	35	공구 번호	반경 마모 허용 공차 R2TOL
	37	공구 번호	터치 프로브 테이블의 대응하는 라인
	38	공구 번호	최근 사용 시간 소인
포켓 테이블 데이터, 51	1	포켓 번호	공구 번호
	2	포켓 번호	특수 공구: 0=아니오, 1=예
	3	포켓 번호	고정 포켓: 0=아니오, 1=예
	4	포켓 번호	포켓 잠금 여부: 0=아니오, 1=예
	5	포켓 번호	PLC 상태
공구 위치, 52	1	공구 번호	포켓 번호 P
	2	공구 번호	매거진 번호
파일 정보, 56	1	-	선택한 공구 테이블의 라인 수
	2	-	선택한 데이텀 테이블의 라인 수
	4	-	자유롭게 정의할 수 있는 열린 테이블의 라인 수 값 -1: 열린 테이블이 없습니다.
TOOL CALL 바로 뒤에 프로그래밍된 값, 60	1	-	공구 번호 T
	2	-	활성 공구축 0 = X 6 = U 1 = Y 7 = V 2 = Z 8 = W
	3	-	스핀들 속도 S
	4	-	공구 길이 보정량 DL
	5	-	공구 반경 보정량 DR
	6	-	자동 TOOL CALL 0 = 예, 1 = 아니오
	7	-	공구 반경 보정량 DR2
	8	-	공구 인덱스
	9	-	활성 이송 속도

그룹 이름, ID 번호	번호	인덱스	의미
TOOL DEF 바로 뒤에 프로그래밍된 값, 61	1	-	공구 번호 T
	2	-	길이
	3	-	반경
	4	-	인덱스
	5	-	TOOL DEF에 프로그래밍된 공구 데이터 1 = 예, 0 = 아니오
활성 공구 보정, 200	1	1 = 보정량 적용 안 됨 2 = 보정량 적용 3 = 보정량 적용, 그리고 TOOL CALL에서 보정량 적용	활성 반경
	2	1 = 보정량 적용 안 됨 2 = 보정량 적용 3 = 보정량 적용, 그리고 TOOL CALL에서 보정량 적용	활성 길이
	3	1 = 보정량 적용 안 됨 2 = 보정량 적용 3 = 보정량 적용, 그리고 TOOL CALL에서 보정량 적용	라운딩 반경 R2
활성 변환, 210	1	-	수동 작동 모드의 기본 회전
	2	-	사이클 10으로 프로그래밍된 회전
	3	-	활성 대칭축
			0: 좌우 대칭이 활성화되지 않음
			+1: X축 좌우 대칭
			+2: Y축 좌우 대칭
			+4: Z축 좌우 대칭
			+64: U축 좌우 대칭
			+128: V축 좌우 대칭
			+256: W축 좌우 대칭
			조합 = 개별 축의 합
	4	1	X축의 활성 배율
	4	2	Y축의 활성 배율
	4	3	Z축의 활성 배율
	4	7	U축의 활성 배율

그룹 이름, ID 번호	번호	인덱스	의미
	4	8	V축의 활성 배율
	4	9	W축의 활성 배율
	5	1	3D ROT A축
	5	2	3D ROT B축
	5	3	3D ROT C축
	6	-	프로그램 실행 작동 모드의 기울어진 작업면 활성/비활성(-1/0)
	7	-	수동 작동 모드의 기울어진 작업면 활성/비활성(-1/0)
활성 데이텀 이동, 220	2	1	X축
		2	Y축
		3	Z축
		4	A축
		5	B축
		6	C축
		7	U축
		8	V축
		9	W축
이송 범위, 230	2	1~9	축 1에서 9 사이의 음수 소프트웨어 리미트 스위치
	3	1 ~ 9	축 1에서 9 사이의 양수 소프트웨어 리미트 스위치
	5	-	소프트웨어 리미트 스위치 설정 또는 해제: 0 = 설정, 1 = 해제
좌표계의 공칭 위치, 240	1	1	X축
		2	Y축
		3	Z축
		4	A축
		5	B축
		6	C축
		7	U축
		8	V축
		9	W축
활성 좌표계의 현재 위치, 270	1	1	X축
		2	Y축
		3	Z축
		4	A축
		5	B축
		6	C축
		7	U축

그룹 이름, ID 번호	번호	인덱스	의미
		8	V축
		9	W축
터치 프로브를 트리거링하는 TS, 350	50	1	터치 프로브 형식
		2	터치 프로브 테이블의 라인
	51	-	유효 길이
	52	1	유효 볼 반경
		2	라운딩 반경
	53	1	중심 보정량(기준축)
		2	중심 보정량(보조축)
	54	-	도 단위의 스핀들 방향 조정 각도(중심 보정량)
	55	1	급속 이송
		2	이송 속도 측정
	56	1	최대 측정 범위
		2	안전 거리
	57	1	스핀들 방향 조정 가능: 0=아니오, 1=예
		2	스핀들 방향 조정 각도
TT 공구 터치 프로브	70	1	터치 프로브 형식
		2	터치 프로브 테이블의 라인
	71	1	기준축의 중심점(좌표계)
		2	보조축의 중심점(좌표계)
		3	공구축의 중심점(좌표계)
	72	-	플레이트 반경
	75	1	급속 이송
		2	고정 스핀들의 이송 속도 측정
		3	회전 스핀들의 이송 속도 측정
	76	1	최대 측정 범위
		2	선형 측정의 안전 거리
		3	반경 방향 측정의 안전 거리
	77	-	스핀들 속도
	78	-	프로빙 방향
터치 프로브 사이클의 기준점, 360	1	1 ~ 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)	수동 터치 프로브 사이클의 마지막 기준점 또는 프로브 길이 보정은 사용하지 않지만 프로브 반경 보정은 사용하는 사이클 0의 마지막 터치포인트(공작물 좌표계)
	2	1 ~ 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)	수동 터치 프로브 사이클의 마지막 기준점 또는 프로브 길이 또는 프로브 반경 보정을 사용하지 않는 사이클 0의 마지막 터치포인트(기계 좌표계)

그룹 이름, ID 번호	번호	인덱스	의미
	3	1 ~ 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)	프로브 반경 또는 프로브 길이 보정이 없는 터치 프로브 사이클 0 및 1의 측정 결과
	4	1 ~ 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)	수동 터치 프로브 사이클의 마지막 기준점 또는 프로브 길이 또는 스타일러스 프로브 보정을 사용하지 않는 사이클 0의 마지막 터치포인트(공작물 좌표계)
	10	-	방향 조정된 스핀들 정지
	11	-	숨겨진 오류 메시지의 오류 상태 0 = 프로브 프로세스 성공 -1 = 터치포인트 미달
활성 좌표계의 활성 데이텀 테이블 값, 500	라인	열	값 읽기
기본 변환, 507	직선	1 ~ 6 (X, Y, Z, SPA, SPB, SPC)	프리셋의 기본 변환 읽기
축 보정, 508	직선	1 ~ 9 (X_OFFS, Y_OFFS, Z_OFFS, A_OFFS, B_OFFS, C_OFFS, U_OFFS, V_OFFS, W_OFFS)	프리셋의 축 보정 읽기
활성 프리셋, 530	1	-	활성 프리셋의 번호 읽기
현재 공구 데이터 읽기, 950	1	-	공구 길이 L
	2	-	공구 반경 R
	3	-	공구 반경 R2
	4	-	공구 길이 보정량 DL
	5	-	공구 반경 보정량 DR
	6	-	공구 반경 보정량 DR2
	7	-	공구 잠김 TL 0 = 잠기지 않음, 1 = 잠김
	8	-	대체 공구 번호 RT
	9	-	최대 공구 수명 TIME1
	10	-	최대 공구 수명 TIME2
	11	-	현재 공구 수명 CUR. 시간
	12	-	PLC 상태
	13	-	최대 날 길이 LCUTS
	14	-	최대 진입 각도 ANGLE
	15	-	TT: 공구 날 수 CUT
	16	-	TT: 길이 마모 허용 공차 LTOL
	17	-	TT: 반경 마모 허용 공차 RTOL

그룹 이름, ID 번호	번호	인덱스	의미
	18	-	TT: 회전 방향 DIRECT 0 = 양의 방향, –1 = 음의 방향
	19	-	TT: 평면 오프셋 R-OFFS
	20	-	TT: 길이 보정량 L-OFFS
	21	-	TT: 길이 파손 허용량 LBREAK
	22	-	TT: 반경 파손 허용량 RBREAK
	23	-	PLC 값
	24	-	공구 종류 TYP 0 = 밀링 커터, 21 = 터치 프로브
	27	-	터치 프로브 테이블의 대응하는 라인
	32	-	팁 각도
	34	-	들어올림
터치 프로브 사이클, 990	1	-	접근 동작: 0 = 표준 동작 1 = 유효 반경, 안전 거리 0
	2	-	0 = 버튼 누름 모니터링 해제 1 = 버튼 누름 모니터링 설정
	4	-	0 = 스타일러스 굴절 안 됨 1 = 스타일러스 굴절됨
	8	-	현재 스핀들 각도
실행 상태, 992	10	-	미드 프로그램 시작 활성화 1 = 예, 0 = 아니오
	11	-	찾기 단계
	14	-	마지막 FN14 오류 번호
	16	-	실제 실행 활성화 1 = 실행, 2 = 시뮬레이션
	31	-	축방 위치결정 블록과 MDI 모드에서 반경 보정 허용 0 = 허용되지 않음, 1 = 허용됨

예: Z축의 활성 배율 값을 Q25에 지정합니다.

```
N55 D18 Q25 ID210 NR4 IDX3
```

D19 – PLC로 값 전송

이 기능은 기계 공구 제작 업체의 허가가 있는 경우에만 사용할 수 있습니다.

D19 기능은 최대 2개의 숫자값 또는 Q 파라미터를 PLC로 전송합니다.

D20 – NC 및 PLC 동기화

이 기능은 기계 제작 업체의 허가가 있는 경우에만 사용할 수 있습니다.

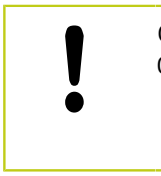
기능 사용:**D20** 기능을 사용하면 프로그램 실행 중에 NC 및 PLC를 동기화할 수 있습니다. NC는 에서 프로그래밍한 조건이 충족될 때까지 가공을 정지합니다.**D20** 블록이 충족됩니다.

SYNC 기능은 예를 들어 실시간 동기화가 필요한 **D18**을 통해 시스템 데이터를 읽는 경우에 사용됩니다. TNC에서는 NC 프로그램이 해당 블록에 실제로 도달했을 때에만 선행 연산을 중지하고 다음 NC 블록을 실행합니다.

예: 내부 선행 연산 일시 중지, X축의 현재 위치 읽기

```
N32 D20 SYNC
N33 D18 Q1 ID270 NR1 IDX1
```

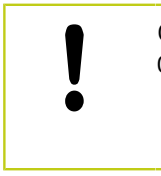
D29 – PLC로 값 전송



이 기능은 기계 공구 제작 업체의 허가가 있는 경우에만 사용할 수 있습니다.

D29 기능은 최대 8개의 숫자값 또는 Q 파라미터를 PLC로 전송합니다.

D37 – EXPORT



이 기능은 기계 공구 제작 업체의 허가가 있는 경우에만 사용할 수 있습니다.

D37 기능은 고유한 사이클을 만들어 TNC에서 통합하려는 경우 필요합니다.

9.9 직접 수식 입력

수식 입력

소프트 키를 사용하여 여러 작업을 포함하는 수학 수식을 파트 프로그램에 직접 입력할 수 있습니다.

수식 소프트 키를 눌러 수학 기능을 호출합니다. 그러면 여러 소프트 키 행에 다음 소프트 키가 표시됩니다.

소프트 키	연결 기능
+	**덧셈** 예: **Q10 = Q1 + Q5**
-	**뺄셈** 예: **Q25 = Q7 – Q108**
*	**곱셈** 예: **Q12 = 5 * Q5**
/	**나눗셈** 예: **Q25 = Q1 / Q2**
(	**여는 괄호** 예: **Q12 = Q1 * (Q2 + Q3)**
)	**닫는 괄호** 예: **Q12 = Q1 * (Q2 + Q3)**
SQ	**제곱** 예: **Q15 = SQ 5**
SQRT	**제곱근** 예: **Q22 = SQRT 25**
SIN	**각도 사인** 예: **Q44 = SIN 45**
COS	**각도 코사인** 예: **Q45 = COS 45**
TAN	**각도 탄젠트** 예: **Q46 = TAN 45**
ASIN	**아크 사인** 사인의 역함수, 빗변과 대변의 비율로 각도 결정 예: **Q10 = ASIN 0.75**
ACOS	**아크 코사인** 코사인의 역함수, 빗변과 인접변의 비율로 각도 결정 예: **Q11 = ACOS Q40**
ATAN	**아크 탄젠트** 탄젠트의 역함수, 인접변과 대변의 비율로 각도 결정 예: **Q12 = ATAN Q50**
^	**값의 거듭제곱** 예: **Q15 = 3^3**
PI	**상수 PI(3.4159)** (예: **Q15 = PI**

소프트 키	연결 기능
LN	**특정 숫자의 자연 로그(LN)** 밑 2.7183 예: **Q15 = LN Q11**
LOG	**특정 숫자의 로그, 밑 10** 예: **Q33 = LOG Q22**
EXP	**지수 함수, n의 거듭제곱에 대해 2.7183** 예: **Q1 = EXP Q12**
NEG	**음수화(-1 곱하기)** 예: **Q2 = NEG Q1**
INT	**소수점 앞자리 자르기** 정수 만들기 예: **Q3 = INT Q42**
ABS	**특정 숫자의 절대값** 예: **Q4 = ABS Q22**
FRAC	**소수점 앞자리 자르기** 분수 만들기 예: **Q5 = FRAC Q23**
SGN	**특정 숫자의 대수 기호 확인** 예: **Q12 = SGN Q50** 값 Q12 = 1을 반환하면, Q50 >= 0 값 Q12 = -1을 반환하면, Q50 < 0
%	**모듈로 값 계산(나눗셈 나머지)** 예: **Q12 = 400 % 360** 결과: Q12 = 40

수식 규칙

수식은 다음 규칙에 따라 프로그래밍됩니다.

보다 수준이 높은 연산이 먼저 수행됨

```
12 Q1 = 5 * 3 + 2 * 10 = 35
```

1 계산 5 * 3 = 15
2 계산 2 * 10 = 20
3 계산 15 + 20 = 35

또는

```
13 Q2 = SQ 10 - 3^3 = 73
```

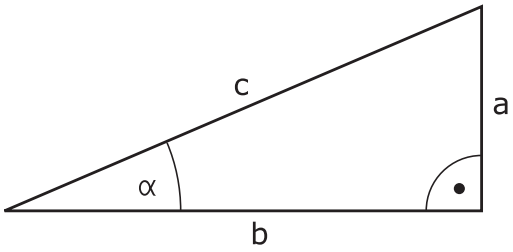
1 계산 단계 10 제곱 = 100
2 계산 단계 3 세제곱 = 27
3 계산 100 - 27 = 73

분배 법칙

괄호 계산 시 분배 법칙
a * (b + c) = a * b + a * c

입력 예

대변(Q12) 및 인접변(Q13)으로 역 탄젠트 각도를 계산하여 Q25에 저장합니다.



Q

- 공식 입력 기능 선택: **Q** 키와 **수식** 소프트 키를 누르거나 단축키를 사용합니다.

형식

Q

- ASCII 키보드에서 **Q** 키를 누릅니다.

결과에 대한 파라미터 번호?

ENT

- **25**(파라미터 번호)를 입력하고 **ENT** 키를 누릅니다.

▷

- 소프트 키 행으로 전환하여 역 탄젠트 기능을 선택합니다.

ATAN

◁

- 소프트 키 행으로 전환하여 괄호를 엽니다.

(

Q

- **12**(Q 파라미터 번호)를 입력합니다.

/

- 나누기를 선택합니다.

Q

- **13**(Q 파라미터 번호)를 입력합니다.

)

- 괄호를 닫고 수식 입력을 완료합니다.

END

NC 블록 예

```
N10 Q25 = ATAN(Q12/Q13)
```

9.10 문자열 파라미터

문자열 처리 기능

QS 파라미터를 사용하여 변수 문자열을 작성할 수 있습니다. 이러한 문자열을 **D16** 등의 기능을 통해 출력하여 변수 로그를 작성할 수 있습니다.

문자열 파라미터에는 최대 255자의 선형 문자 시퀀스(문자, 숫자, 특수 문자 및 공백)를 지정할 수 있습니다. 또한 아래에서 설명하는 기능을 사용하여 지정했거나 불러온 값을 확인 및 처리할 수 있습니다. Q 파라미터 프로그래밍과 마찬가지로 총 2000개의 QS 파라미터를 사용할 수 있습니다.

추가 정보: 기능의 원리 및 개요, 페이지 294

문자열 수식 및 **수식** Q 파라미터 기능에는 문자열 파라미터 처리를 위한 다양한 기능이 포함되어 있습니다.

소프트 키	문자열 수식 기능	페이지
STRING	문자열 파라미터 지정	330
	문자열 파라미터 체인 연결	330
TOCHAR	숫자 값을 문자열 파라미터로 변환	331
SUBSTR	문자열 파라미터에서 서브 문자열 복사	332

소프트 키	수식 문자열 기능	페이지
TONUMB	문자열 파라미터를 숫자값으로 변환	333
INSTR	문자열 파라미터 확인	334
STRLEN	문자열 파라미터 길이 확인	335
STRCOMP	사전순 우선 순위 비교	336

STRING FORMULA를 사용하는 경우 연산 작업의 결과는 항상 문자열입니다. **FORMULA** 기능을 사용하는 경우 연산 작업의 결과는 항상 숫자값입니다.

문자열 파라미터 지정

문자열 변수는 사용하기 전에 먼저 지정해야 합니다. 이렇게 하려면 **DECLARE STRING** 명령을 사용합니다.

SPEC FCT
- 특수 기능이 지정된 소프트 키 행 표시

프로그램 기능
- 기능 메뉴 열기

문자열 기능
- 문자열 기능 선택

DECLARE STRING
- **DECLARE STRING** 기능 선택

NC 블록 예

```
N30 DECLARE STRING QS10 = "공작물"
```

문자열 파라미터 체인 연결

연결 연산자(문자열 파라미터 **||**)를 사용하면 둘 이상의 문자열 파라미터를 연속적으로 연결할 수 있습니다.

SPEC FCT
- 특수 기능이 지정된 소프트 키 행 표시

프로그램 기능
- 기능 메뉴 열기

문자열 기능
- 문자열 기능 선택

문자열 공식
- **STRING FORMULA** 기능 선택
- TNC에서 연결된 문자열을 저장할 문자열 파라미터의 번호를 입력합니다. **ENT** 키를 눌러 승인합니다.
- **첫 번째** 서브 문자열이 저장될 문자열 파라미터의 번호를 입력합니다. **ENT** 키를 누르면 연결 기호 **||**가 표시됩니다.
- **ENT** 키로 입력을 승인합니다.
- **두 번째** 서브 문자열이 저장될 문자열 파라미터의 번호를 입력합니다. **ENT** 키를 눌러 승인합니다.
- 필요한 서브 문자열을 모두 선택할 때까지 프로세스를 반복합니다. **END** 키를 눌러 확인합니다.

예: QS10에 QS12, QS13, QS14의 전체 텍스트 추가

```
N37 QS10 = QS12 || QS13 || QS14
```

파라미터 내용:

- **QS12**: **공작물**
- **QS13**: **상태**
- **QS14**: **분할**
- **QS10**: **공작물 가공상태: 분할**

숫자값을 문자열 파라미터로 변환

TOCHAR 기능을 사용하면 숫자값이 문자열 파라미터로 변환됩니다. 그러면 숫자값과 문자열 변수를 연속적으로 연결할 수 있습니다.

SPEC FCT

- ▶ 특수 기능이 지정된 소프트 키 행 표시

프로그램 기능

- ▶ 기능 메뉴 열기

문자열 기능

- ▶ 문자열 기능 선택

문자열 공식

- ▶ **STRING FORMULA** 기능 선택

TOCHAR

- ▶ 숫자값을 문자열 파라미터로 변환하는 기능을 선택합니다.
- ▶ 변환할 Q 파라미터의 번호를 입력하고 **ENT** 키를 눌러 확인합니다.
- ▶ 원하는 경우 TNC에서 변환해야 할 소수 자리수를 입력한 다음 **ENT** 키를 눌러 확인합니다.
- ▶ **ENT** 키를 눌러 괄호 수식을 닫고 **END** 키로 입력을 승인합니다.

예: 소수 자리수를 3자리로 지정하여 파라미터 Q50을 문자열 파라미터 QS11로 변환

```
N37 QS11 = TOCHAR ( DAT+Q50 DECIMALS3 )
```

문자열 파라미터에서 서브 문자열 변환

SUBSTR 기능을 사용하면 문자열 파라미터에서 정의 가능한 범위를 복사합니다.

SPEC FCT
- ▶ 특수 기능이 지정된 소프트 키 행 표시

프로그램 기능
- ▶ 기능 메뉴 열기

문자열 기능
- ▶ 문자열 기능 선택

문자열 공식
- ▶ **STRING FORMULA** 기능 선택
- ▶ TNC에서 복사된 문자열을 저장하는 문자열 파라미터의 번호를 입력하고 **ENT** 키를 눌러 확인합니다.

SUBSTR
- ▶ 서브 문자열을 자르는 기능을 선택합니다.
- ▶ 서브 문자열이 복사될 QS 파라미터의 번호를 입력하고 **ENT** 키를 눌러 확인합니다.
- ▶ 서브 문자열의 복사가 시작되는 위치의 번호를 입력하고 **ENT** 키를 눌러 확인합니다.
- ▶ 복사할 문자 수를 입력하고 **ENT** 키를 눌러 확인합니다.
- ▶ **ENT** 키를 눌러 괄호 수식을 닫고 **END** 키로 입력을 승인합니다.

텍스트 순서의 첫 번째 문자는 내부적으로 0번째 위치에서 시작합니다.

예: 4글자로 된 서브 문자열(LEN4)을 세 번째 문자로 시작되는 문자열 파라미터 QS10(BEG2)에서 읽기

```
N37 QS13 = SUBSTR ( SRC_QS10 BEG2 LEN4 )
```

문자열 파라미터를 숫자값으로 변환

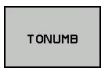
TONUMB 기능은 문자열 파라미터를 숫자값으로 변환합니다. 숫자값만 변환할 수 있습니다.

QS 파라미터에는 하나의 숫자값만 포함되어야 하며, 그렇지 않으면 TNC에 오류 메시지가 출력됩니다.

- Q 파라미터 기능 선택

- **FORMULA** 기능 선택
- TNC에서 숫자값을 저장할 파라미터의 번호를 입력합니다. **ENT** 키를 눌러 승인합니다.

- 소프트 키 행을 전환합니다.



- 문자열 파라미터를 숫자값으로 변환하는 기능을 선택합니다.
- 변환할 QS 파라미터의 번호를 입력하고 **ENT** 키를 눌러 승인합니다.
- **ENT** 키를 눌러 괄호 수식을 닫고 **END** 키로 입력을 승인합니다.

예: 문자열 파라미터 QS11을 숫자 파라미터 Q82로 변환

```
N37 Q82 = TONUMB ( SRC_QS11 )
```

문자열 파라미터 확인

INSTR 기능은 문자열 파라미터가 다른 문자열 파라미터에 포함되어 있는지 여부를 확인합니다.

Q

- Q 파라미터 기능 선택

형식

- **FORMULA** 기능 선택
- 결과 Q 파라미터의 번호를 입력하고 **ENT** 키를 눌러 승인합니다. TNC는 파리미터에 많이 사용되는 텍스트가 시작되는 지점을 저장합니다.

◁

- 소프트 키 행을 전환합니다.

INSTR

- 문자열 파라미터를 확인하는 기능을 선택합니다.
- 검색 텍스트가 저장되는 QS 파라미터의 번호를 입력합니다. **ENT** 키를 눌러 승인합니다.
- 검색할 QS 파라미터의 번호를 입력하고 **ENT** 키를 눌러 승인합니다.
- TNC에서 서브 문자열 검색을 시작하는 위치의 번호를 입력하고 **ENT** 키를 눌러 확인합니다.
- **ENT** 키를 눌러 괄호 수식을 닫고 **END** 키로 입력을 승인합니다.

텍스트 순서의 첫 번째 문자는 내부적으로 0번째 위치에서 시작합니다.

TNC는 필요한 서브 문자열을 찾지 못할 경우 검색할 문자열의 총 길이(1부터 계산 시작)를 결과 파라미터에 저장합니다.

서브 문자열이 여러 위치에서 발견되면 TNC에서는 서브 문자열을 찾은 첫 번째 위치를 반환합니다.

예: QS10을 통해 파라미터 QS13에 저장된 텍스트를 검색합니다. 세 번째 위치에서 검색을 시작합니다.

```
N37 Q50 = INSTR ( SRC_QS10 SEA_QS13 BEG2 )
```

문자열 파라미터 길이 확인

STRLEN 기능은 선택 가능한 문자열 파라미터에 저장된 텍스트의 길이를 반환합니다.

Q

- Q 파라미터 기능을 선택합니다.

형식

- **FORMULA** 기능 선택
- TNC에서 확인된 문자열 길이를 저장할 Q 파라미터의 번호를 입력합니다. **ENT** 키를 눌러 승인합니다.

◁

- 소프트 키 행을 전환합니다.

STRLEN

- 문자열 파라미터의 텍스트 길이 확인 기능을 선택합니다.
- TNC에서 해당 길이를 확인할 QS 파라미터의 번호를 입력하고 **ENT** 키를 눌러 확인합니다.
- **ENT** 키를 눌러 괄호 수식을 닫고 **END** 키로 입력을 승인합니다.

예: QS15의 길이 확인

```
N37 Q52 = STRLEN ( SRC_QS15 )
```

사전순 비교

STRCOMP 기능은 문자열 파라미터의 우선 순위를 사전순으로 비교합니다.

Q

- Q 파라미터 기능을 선택합니다.

형식

- **FORMULA** 기능 선택
- TNC에서 비교 결과를 저장할 Q 파라미터의 번호를 입력하고 **ENT** 키를 눌러 승인합니다.

◁

- 소프트 키 행을 전환합니다.

STRCOMP

- 문자열 파라미터를 비교할 기능을 선택합니다.
- 비교할 첫 번째 QS 파라미터의 번호를 입력하고 **ENT** 키를 눌러 확인합니다.
- 비교할 두 번째 QS 파라미터의 번호를 입력하고 **ENT** 키를 눌러 확인합니다.
- **ENT** 키를 눌러 괄호 수식을 닫고 **END** 키로 입력을 승인합니다.

⇨ 다음 결과가 반환됩니다.

- **0**: 비교한 두 QS 파라미터가 동일합니다.
- **-1**: 첫 번째 QS 파라미터가 사전순으로 두 번째 QS 파라미터의 **앞에** 옵니다.
- **+1:** 첫 번째 QS 파라미터가 사전순으로 두 번째 QS 파라미터의 **뒤에** 옵니다.

예: QS12와 QS14의 사전순 우선 순위를 비교합니다.

```
N37 Q52 = STRCOMP ( SRC_QS12 SEA_QS14 )
```

기계 파라미터 읽기

CFGREAD 기능을 사용하면 TNC 기계 파라미터를 숫자값이나 문자열로 읽습니다.

기계 파라미터를 읽으려면 TNC 구성 편집기를 사용하여 파라미터 이름, 파라미터 객체 및 (지정된 경우) 그룹 이름과 인덱스를 결정해야 합니다.

아이콘	유형	의미	예
	키	기계 파라미터의 그룹 이름(지정된 경우)	CH_NC
	엔티티	파라미터 객체(이름이 "**Cfg**..."로 시작됨)	CfgGeoCycle
	특성	기계 파라미터의 이름	displaySpindleErr
	인덱스	기계 파라미터의 목록 인덱스(지정된 경우)	[0]

사용자 파라미터 구성 편집기에서 기존 파라미터의 표시를 변경할 수 있습니다. 기본 설정인 경우 파라미터가 짧은 설명 텍스트와 함께 표시됩니다. 파라미터의 실제 시스템 이름을 표시하려면 화면 레이아웃용 키를 누른 다음 **시스템 이름 표시** 소프트 키를 누릅니다. 표준 표시로 되돌리려면 같은 절차를 따릅니다.

CFGREAD 기능을 사용하여 기계 파라미터를 검토할 때마다 먼저 특성, 엔티티, 키를 사용하여 QS 파라미터를 정의해야 합니다.

CFGREAD 기능의 대화 상자에서 다음과 같은 파라미터를 읽습니다.

- **KEY_QS**: 기계 파라미터의 그룹 이름(키)
- **TAG_QS**: 기계 파라미터의 객체 이름(엔티티)
- **ATR_QS**: 기계 파라미터의 이름(특성)
- **IDX**: 기계 파라미터의 인덱스

기계 파라미터의 문자열 읽기

기계 파라미터 내용을 QS 파라미터의 문자열로 저장하려면 다음을 수행합니다.

Q

- **Q** 키를 누릅니다.

문자열 공식

- **STRING FORMULA** 기능 선택
- TNC에서 기계 파라미터를 저장할 문자열 파라미터의 번호를 입력합니다. **ENT** 키를 눌러 승인합니다.
- **CFGREAD** 기능 선택
- 키, 엔티티, 특성에 대한 문자열 파라미터 번호를 입력한 후 **ENT** 키를 눌러 승인합니다.
- 인덱스의 번호를 입력하거나 N**NO ENT**를 사용하여 대화 상자를 건너뜁니다(해당하는 경우).
- **ENT** 키를 눌러 괄호 수식을 닫고 **END** 키로 입력을 승인합니다.

예: 네 번째 축의 축 지정을 문자열로 읽기

구성 편집기의 파라미터 설정

DisplaySettings

CfgDisplayData

axisDisplayOrder

[0]~[5]

14 DECLARE STRINGQS11 = ""	키의 문자열 파라미터 지정
15 DECLARE STRINGQS12 = "CFGDISPLAYDATA"	엔티티의 문자열 파라미터 지정
16 DECLARE STRINGQS13 = "AXISDISPLAYORDER"	파라미터 이름의 문자열 파라미터 지정
17 QS1 = CFGREAD(KEY_QS11 TAG_QS12 ATR_QS13 IDX3)	기계 파라미터 읽기

기계 파라미터의 숫자값 읽기

기계 파라미터 값을 Q 파라미터의 숫자값으로 저장합니다.

Q

- Q 파라미터 기능 선택

형식

- **FORMULA** 기능 선택
- TNC에서 기계 파라미터를 저장할 Q 파라미터의 번호를 입력합니다. **ENT** 키를 눌러 승인합니다.
- **CFGREAD** 기능 선택
- 키, 엔티티, 특성에 대한 문자열 파라미터 번호를 입력한 후 **ENT** 키를 눌러 승인합니다.
- 인덱스의 번호를 입력하거나 N**NO ENT**를 사용하여 대화 상자를 건너뜁니다(해당하는 경우).
- **ENT** 키를 눌러 괄호 수식을 닫고 **END** 키로 입력을 승인합니다.

예: 중첩 계수를 Q 파라미터로 읽기

구성 편집기의 파라미터 설정

ChannelSettings
CH_NC
CfgGeoCycle
pocketOverlap

N10 DECLARE STRINGQS11 = "CH_NC"	키의 문자열 파라미터 지정
N20 DECLARE STRINGQS12 = "CFGGEOCYCLE"	엔티티의 문자열 파라미터 지정
N30 DECLARE STRINGQS13 = "POCKETOVERLAP"	파라미터 이름의 문자열 파라미터 지정
N40 Q50 = CFGREAD(KEY_QS11 TAG_QS12 ATR_QS13)	기계 파라미터 읽기

9.11 사전 할당된 Q 파라미터

TNC에서는 Q 파라미터 Q100에서 Q199의 값을 지정합니다. 다음 유형의 정보가 Q 파라미터에 지정됩니다.

- PLC의 값
- 공구 및 스핀들 데이터
- 작동 상태 관련 데이터
- 터치 프로브 사이클 등의 측정 결과

TNC는 사전 지정된 Q 파라미터 Q108, Q114 및 Q115~Q117 값을 활성 프로그램에 사용되는 측정 단위로 저장합니다.

NC 프로그램의 계산 파라미터로 **Q100**과 **Q199** 사이의 사전 할당된 Q 파라미터**(QS100** 및 **QS199)**는 사용하지 마십시오. 이 범위의 파라미터를 사용하는 경우 원치 않는 결과가 표시될 수 있습니다.

PLC의 값: Q100~Q107

TNC에서는 파라미터 Q100에서 Q107을 사용하여 PLC의 값을 NC 프로그램으로 전송합니다.

활성 공구 반경: Q108

공구 반경의 활성값이 Q108에 지정됩니다. Q108은 다음을 통해 계산됩니다.

- 공구 반경 R(공구 테이블 또는 **G99** 블록)
- 공구 테이블의 보정값 DR
- **T** 블록의 보정값 DR

전원 공급이 중단되더라도 현재 공구 반경이 저장됩니다.

공구축: Q109

Q109 값은 현재 공구축에 따라 달라집니다.

공구축	파라미터값
공구축이 정의되어 있지 않음	Q109 = -1
X축	Q109 = 0
Y축	Q109 = 1
Z축	Q109 = 2
U축	Q109 = 6
V축	Q109 = 7
W축	Q109 = 8

스핀들 상태: Q110

Q110 파라미터값은 스핀들에 대해 마지막으로 프로그래밍한 M 기능에 따라 달라집니다.

M 기능	파라미터값
스핀들 상태가 정의되어 있지 않음	Q110 = -1
M3: 스핀들 설정, 시계 방향	Q110 = 0
M4: 스핀들 설정, 반시계 방향	Q110 = 1
M3 후 M5	Q110 = 2
M4 후 M5	Q110 = 3

절삭유 설정/해제: Q111

M 기능	파라미터값
M8: 절삭유 설정	Q111 = 1
M9: 절삭유 해제	Q111 = 0

중첩 계수: Q112

포켓 밀링의 중첩 계수가 Q112에 지정됩니다.

프로그램의 크기 측정 단위: Q113

PGM CALL을 사용하여 중첩하는 동안 Q113 파라미터의 값은 다른 프로그램을 호출하는 프로그램의 치수 데이터에 따라 달라집니다.

주 프로그램의 치수 데이터	파라미터값
미터법(mm)	Q113 = 0
인치법(inch)	Q113 = 1

공구 길이: Q114

공구 길이의 현재값이 Q114에 지정됩니다.

전원 공급이 중단되더라도 현재 공구 길이가 저장됩니다.

프로그램 실행 중 프로빙 후의 좌표

파라미터 Q115에서 Q119까지는 3D 터치 프로브를 사용하여 프로그래밍된 측정을 수행하는 동안 접촉 시의 스핀들 위치 좌표를 포함합니다. 이러한 좌표는 **수동 작동** 모드에서 활성 상태인 데이텀 점을 참조합니다.

스타일러스의 길이와 볼 팁의 반경은 이러한 좌표에서 보정되지 않습니다.

좌표축	파라미터값
X축	Q115
Y축	Q116
Z축	Q117
4번째 축 기계 의존형	Q118
5번째 축 기계 의존형	Q119

TT 130을 사용한 자동 공구 측정 시 실제값과 공칭값 간의 편차

실제값과 공칭값의 편차	파라미터값
공구 길이	Q115
공구 반경	Q116

수학 각도로 작업 평면 기울임: TNC에서 로타리축 좌표 계산

좌표	파라미터값
A축	Q120
B축	Q121
C축	Q122

터치 프로브 사이클의 측정 결과
자세한 내용: 사이클 프로그래밍 사용 설명서

측정된 실제값	파라미터값
직선의 각도	Q150
기준축의 중심	Q151
보조축의 중심	Q152
직경	Q153
포켓 길이	Q154
포켓 폭	Q155
사이클에서 선택한 축의 길이	Q156
중심선의 위치	Q157
A축의 각도	Q158
B축의 각도	Q159
사이클에서 선택한 축의 좌표	Q160

측정된 편차	파라미터값
기준축의 중심	Q161
보조축의 중심	Q162
직경	Q163
포켓 길이	Q164
포켓 폭	Q165
측정된 길이	Q166
중심선의 위치	Q167

결정된 공간 각도	파라미터값
A축 중심 회전	Q170
B축 중심 회전	Q171
C축 중심 회전	Q172

공작물 상태	파라미터값
양호	Q180
재작업	Q181
스크랩	Q182

9.11 사전 할당된 Q 파라미터

BLUM 레이저를 통한 공구 측정	파라미터값
예약됨	Q190
예약됨	Q191
예약됨	Q192
예약됨	Q193

내부용으로 예약됨	파라미터값
사이클 표시기	Q195
사이클 표시기	Q196
사이클 표시기(가공 패턴)	Q197
마지막 활성 측정 사이클 번호	Q198

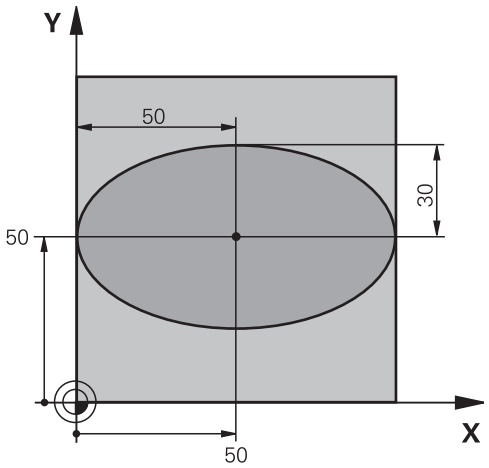
TT를 통한 공구 측정의 상태	파라미터값
공차 내의 공구	Q199 = 0.0
공구가 마모됨(LTOL/RTOL 초과)	Q199 = 1.0
공구가 파손됨(LBREAK/RBREAK 초과)	Q199 = 2.0

9.12 프로그래밍 예

예: 타원

프로그램 순서

- 타원의 윤곽이 Q7에 정의되어 있는 여러 개의 짧은 선을 통해 대략적으로 지정됩니다. 선에 대해 많은 계산 단계를 정의할수록 곡선이 더 부드러워집니다.
- 밀링 방향은 평면에서 시작각과 끝각으로 결정됩니다.
  가공 방향은 시계 방향입니다.
  시작각 > 끝각
  가공 방향은 반시계 방향입니다.
  시작각 < 끝각
- 공구 반경은 계산에 넣지 않습니다.



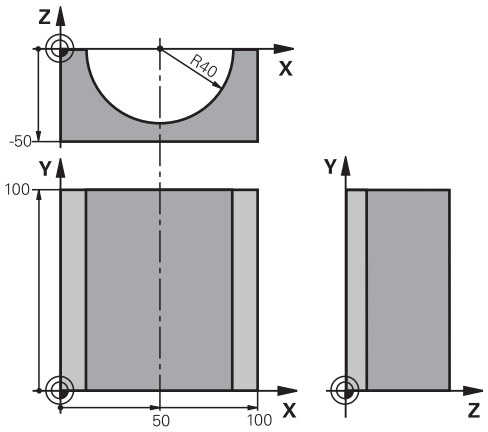
%ELLIPSE G71 *	
N10 D00 Q1 P01 +50 *	X축의 중심
N20 D00 Q2 P01 +50 *	Y축의 중심
N30 D00 Q3 P01 +50 *	X의 반축
N40 D00 Q4 P01 +30 *	Y의 반축
N50 D00 Q5 P01 +0 *	평면의 시작각
N60 D00 Q6 P01 +360 *	평면의 끝각
N70 D00 Q7 P01 +40 *	계산 단계 수
N80 D00 Q8 P01 +30 *	타원의 회전 위치
N90 D00 Q9 P01 +5 *	밀링 깊이
N100 D00 Q10 P01 +100 *	절입 이송 속도
N110 D00 Q11 P01 +350 *	밀링 이송 속도
N120 D00 Q12 P01 +2 *	사전 위치결정 안전 거리
N130 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20 *	공작물 영역 정의
N140 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N150 T1 G17 S4000 *	공구 호출
N160 G00 G40 G90 Z+250 *	공구 후퇴
N170 L10.0 *	가공 방법 호출
N180 G00 Z+250 M2 *	공구 후퇴, 프로그램 종료
N190 G98 L10 *	서브프로그램 10: 가공 방법
N200 G54 X+Q1 Y+Q2 *	타원 중심으로 데이텀 전환
N210 G73 G90 H+Q8 *	평면의 회전 위치 고려
N220 Q35 = (Q6 - Q5) / Q7 *	각도 증분 계산
N230 D00 Q36 P01 +Q5 *	시작각 복사
N240 D00 Q37 P01 +0 *	카운터 설정
N250 Q21 = Q3 * COS Q36 *	시작점의 X 좌표 계산
N260 Q22 = Q4 * SIN Q36 *	시작점의 Y 좌표 계산

N270 G00 G40 X+Q21 Y+Q22 M3 *	평면의 시작점으로 이동
N280 Z+Q12 *	스핀들축을 안전 거리로 사전 위치결정
N290 G01 Z-Q9 FQ10 *	가공 깊이로 이동
N300 G98 L1 *	
N310 Q36 = Q36 + Q35 *	각도 업데이트
N320 Q37 = Q37 + 1 *	카운터 업데이트
N330 Q21 = Q3 * COS Q36 *	현재 X 좌표 계산
N340 Q22 = Q4 * SIN Q36 *	현재 Y 좌표 계산
N350 G01 X+Q21 Y+Q22 FQ11 *	다음 점으로 이동
N360 D12 P01 +Q37 P02 +Q7 P03 1 *	완료되지 않았습니까? 완료되지 않은 경우 LBL 1로 돌아갑니다.
N370 G73 G90 H+0 *	회전 재설정
N380 G54 X+0 Y+0 *	데이텀 전환 재설정
N390 G00 G40 Z+Q12 *	안전 거리로 이동
N400 G98 L0 *	서브프로그램의 끝
N99999999 %ELLIPSE G71 *	

예: 구형 커터로 가공된 원통에 오목면 작성

프로그램 순서

- 이 프로그램은 구형 커터를 사용할 때만 작동합니다. 공구 길이는 구체 중심을 기준으로 합니다.
- 원통의 윤곽이 Q13에 정의된 여러 개의 단선 세그먼트를 통해 대략적으로 지정됩니다. 직선 세그먼트를 많이 정의할수록 곡선이 더 부드러워집니다.
- 원통은 세로 컷(여기서는 Y축에 평행)으로 밀링됩니다.
- 밀링 방향은 공간에서 시작각과 끝각으로 결정됩니다.
  가공 방향은 시계 방향입니다.
  시작각 > 끝각
  가공 방향은 반시계 방향입니다.
  시작각 < 끝각
- 공구 반경은 자동으로 보정됩니다.



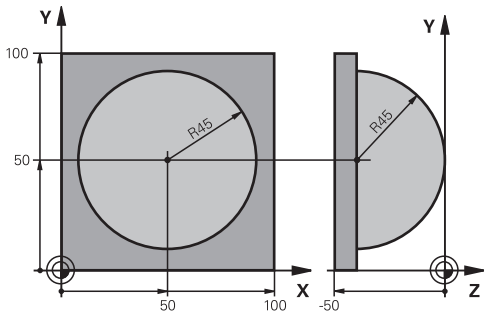
%CYLIN G71 *	
N10 D00 Q1 P01 +50 *	X축의 중심
N20 D00 Q2 P01 +0 *	Y축의 중심
N30 D00 Q3 P01 +0 *	Z축의 중심
N40 D00 Q4 P01 +90 *	공간의 시작각(Z/X 평면)
N50 D00 Q5 P01 +270 *	공간의 끝각(Z/X 평면)
N60 D00 Q6 P01 +40 *	원통 반경
N70 D00 Q7 P01 +100 *	원통 길이
N80 D00 Q8 P01 +0 *	X/Y 평면의 회전 위치
N90 D00 Q10 P01 +5 *	원통 반경의 정삭 여유량
N100 D00 Q11 P01 +250 *	절입 이송 속도
N110 D00 Q12 P01 +400 *	밀링 이송 속도
N120 D00 Q13 P01 +90 *	가공 횟수
N130 G30 G17 X+0 Y+0 Z-50 *	공작물 영역 정의
N140 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N150 T1 G17 S4000 *	공구 호출
N160 G00 G40 G90 Z+250 *	공구 후퇴
N170 L10.0 *	가공 방법 호출
N180 D00 Q10 P01 +0 *	여유량 재설정
N190 L10.0	가공 방법 호출
N200 G00 G40 Z+250 M2 *	공구 후퇴, 프로그램 종료
N210 G98 L10 *	서브프로그램 10: 가공 방법
N220 Q16 = Q6 - Q10 - Q108 *	원통 반경을 기준으로 정삭 여유량 및 공구 고려
N230 D00 Q20 P01 +1 *	카운터 설정
N240 D00 Q24 P01 +Q4 *	공간의 시작각 복사(Z/X 평면)
N250 Q25 = (Q5 - Q4) / Q13 *	각도 증분 계산
N260 G54 X+Q1 Y+Q2 Z+Q3 *	원통 중심으로 데이텀 전환(X축)
N270 G73 G90 H+Q8 *	평면의 회전 위치 고려
N280 G00 G40 X+0 Y+0 *	평면에서 원통 중심으로 사전 위치결정

N290 G01 Z+5 F1000 M3 *	스핀들축에서 사전 위치결정
N300 G98 L1 *	
N310 I+0 K+0 *	Z/X 평면에 극 설정
N320 G11 R+Q16 H+Q24 FQ11 *	원통의 시작 위치로 이동(소재를 비스듬하게 절입 절삭)
N330 G01 G40 Y+Q7 FQ12 *	Y+ 방향으로 세로 절삭
N340 D01 Q20 P01 +Q20 P02 +1 *	카운터 업데이트
N350 D01 Q24 P01 +Q24 P02 +Q25 *	입체각 업데이트
N360 D11 P01 +Q20 P02 +Q13 P03 99 *	완료되었습니까? 완료된 경우 종료로 이동합니다.
N370 G11 R+Q16 H+Q24 FQ11 *	다음 세로 절삭에 대해 대략적으로 지정된 "호"로 이동
N380 G01 G40 Y+0 FQ12 *	Y– 방향으로 세로 절삭
N390 D01 Q20 P01 +Q20 P02 +1 *	카운터 업데이트
N400 D01 Q24 P01 +Q24 P02 +Q25 *	입체각 업데이트
N410 D12 P01 +Q20 P02 +Q13 P03 1 *	완료되지 않았습니까? 완료되지 않은 경우 LBL 1로 돌아갑니다.
N420 G98 L99 *	
N430 G73 G90 H+0 *	회전 재설정
N440 G54 X+0 Y+0 Z+0 *	데이텀 전환 재설정
N450 G98 L0 *	서브프로그램의 끝
N99999999 %ZYLIN G71 *	

예: 엔드밀로 가공된 구체에 볼록면 작성

프로그램 순서

- 이 프로그램에는 엔드밀이 필요합니다.
- 구체의 윤곽이 Q14에 정의되어 있는 Z/X 평면 내의 여러 단선을 통해 대략적으로 지정됩니다. 각도 증분을 적게 정의할수록 곡선이 더 부드러워집니다.
- Q18에 정의되어 있는 평면의 각도 증분을 통해 윤곽 컷 수를 결정할 수 있습니다.
- 공구는 3D 컷에서 위쪽으로 이동합니다.
- 공구 반경은 자동으로 보정됩니다.



%SPHERE G71 *	
N10 D00 Q1 P01 +50 *	X축의 중심
N20 D00 Q2 P01 +50 *	Y축의 중심
N30 D00 Q4 P01 +90 *	공간의 시작각(Z/X 평면)
N40 D00 Q5 P01 +0 *	공간의 끝각(Z/X 평면)
N50 D00 Q14 P01 +5 *	공간의 각도 증분
N60 D00 Q6 P01 +45 *	구체 반경
N70 D00 Q8 P01 +0 *	X/Y 평면의 회전 위치 시작각
N80 D00 Q9 P01 +360 *	X/Y 평면의 회전 위치 끝각
N90 D00 Q18 P01 +10 *	황삭을 위한 X/Y 평면의 각도 증분
N100 D00 Q10 P01 +5 *	구체 반경의 황삭 여유량
N110 D00 Q11 P01 +2 *	스핀들 축의 사전 위치결정 안전 높이
N120 D00 Q12 P01 +350 *	밀링 이송 속도
N130 G30 G17 X+0 Y+0 Z-50 *	공작물 영역 정의
N140 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N150 T1 G17 S4000 *	공구 호출
N160 G00 G40 G90 Z+250 *	공구 후퇴
N170 L10.0 *	가공 방법 호출
N180 D00 Q10 P01 +0 *	여유량 재설정
N190 D00 Q18 P01 +5 *	정삭을 위한 X/Y 평면의 각도 증분
N200 L10.0 *	가공 방법 호출
N210 G00 G40 Z+250 M2 *	공구 후퇴, 프로그램 종료
N220 G98 L10 *	서브프로그램 10: 가공 방법
N230 D01 Q23 P01 +Q11 P02 +Q6 *	사전 위치결정을 위한 Z 좌표 계산
N240 D00 Q24 P01 +Q4 *	공간의 시작각 복사(Z/X 평면)
N250 D01 Q26 P01 +Q6 P02 +Q108 *	사전 위치결정을 위한 구체 반경 보정
N260 D00 Q28 P01 +Q8 *	평면의 회전 위치 복사
N270 D01 Q16 P01 +Q6 P02 -Q10 *	구체 반경의 여유량 고려
N280 G54 X+Q1 Y+Q2 Z-Q16 *	구체 중심으로 데이텀 전환
N290 G73 G90 H+Q8 *	평면의 회전 위치 시작각 고려
N300 G98 L1 *	스핀들축에서 사전 위치결정
N310 I+0 J+0 *	사전 위치결정을 위해 X/Y 평면에 극 설정

N320 G11 G40 R+Q26 H+Q8 FQ12 *	평면에서 사전 위치결정
N330 I+Q108 K+0 *	Z/X 평면에 극 설정(공구 반경으로 보정량)
N340 G01 Y+0 Z+0 FQ12 *	가공 깊이로 이동
N350 G98 L2 *	
N360 G11 G40 R+Q6 H+Q24 FQ12 *	대략적으로 지정된 "호"에서 위쪽으로 이동
N370 D02 Q24 P01 +Q24 P02 +Q14 *	입체각 업데이트
N380 D11 P01 +Q24 P02 +Q5 P03 2 *	호 완료 여부를 확인합니다. 완료되지 않은 경우 LBL 2로 돌아갑니다.
N390 G11 R+Q6 H+Q5 FQ12 *	공간의 끝각으로 이동
N400 G01 G40 Z+Q23 F1000 *	스핀들축에서 후퇴
N410 G00 G40 X+Q26 *	다음 호에 대해 사전 위치결정
N420 D01 Q28 P01 +Q28 P02 +Q18 *	평면의 회전 위치 업데이트
N430 D00 Q24 P01 +Q4 *	입체각 재설정
N440 G73 G90 H+Q28 *	새 회전 위치 활성화
N450 D12 P01 +Q28 P02 +Q9 P03 1 *	완료되지 않았습니까? 완료되지 않은 경우 LBL 1로 돌아갑니다.
N460 D09 P01 +Q28 P02 +Q9 P03 1 *	
N470 G73 G90 H+0 *	회전 재설정
N480 G54 X+0 Y+0 Z+0 *	데이텀 전환 재설정
N490 G98 L0 *	서브프로그램의 끝
N99999999 %SPHERE G71 *	

10

프로그래밍: 기타 기능

10.1 기타 기능 M 및 STOP 입력

기본 사항

M 기능이라고도 하는 TNC의 보조 기능을 사용하면 다음 작업을 수행할 수 있습니다.

- 프로그램 실행(예: 프로그램 중단)
- 스핀들 회전 전환 및 절삭유 공급 설정/해제 등의 기계 기능
- 공구의 경로 동작

기계 공구 제작 업체에서 본 사용 설명서에 나와 있지 않은 M 기능을 일부 추가할 수도 있습니다. 기계 설명서를 참조하십시오.

M(기타) 기능은 위치결정 블록의 끝이나 개별 블록에 최대 4개까지 입력할 수 있습니다. TNC에 다음과 같은 대화 상자가 표시됩니다:
기타 기능 M?

대개의 경우는 프로그래밍 대화 상자에 해당 기타 기능의 번호만 입력하면 되지만, 일부 기타 기능은 추가 파라미터로 프로그래밍할 수 있습니다. 이 경우 파라미터를 입력하기 위해 대화 상자가 계속 실행됩니다.

수동 작동 및 **El. 핸드휠** 작동 모드에서 M 기능은 **M** 소프트 키를 통해 입력합니다.

기타 기능의 효과

NC 블록에서 해당 위치에 관계없이 일부 기타 기능은 위치결정 블록의 시작 부분에 적용되며, 일부는 끝 부분에 적용됩니다.

기타 기능은 피호출 블록에 적용됩니다.

하지만 프로그래밍된 블록에만 적용되는 기타 기능도 있습니다. 기타 기능이 블록 전체에만 적용되는 경우를 제외하면 개별 M 기능이 있는 후속 블록에서 이를 취소해야 하며, 그렇지 않으면 프로그램 종료 시 자동으로 취소됩니다.

하나의 NC 블록에 여러 M 기능이 프로그래밍되어 있는 경우 실행 순서는 다음과 같습니다.

- 블록의 시작 부분에 적용되는 M 기능은 블록의 끝 부분에 적용되는 M 기능 이전에 실행됩니다.
- 모든 M 기능이 블록의 시작 또는 끝 부분에 적용되는 경우 프로그래밍된 순서에 따라 실행됩니다.

STOP 블록에 기타 기능 입력

STOP 블록을 프로그래밍하는 경우 프로그램 실행 또는 테스트 실행이 블록에서 중단됩니다(예: 공구 검사 시). 또한 **STOP** 블록에 M(기타) 기능을 입력할 수도 있습니다.

- ▶ 프로그램 실행 중단을 프로그래밍하려면 **STOP** 키를 누릅니다.
- ▶ 보조 기능 **M**을 입력합니다.

NC 블록 예

```
N87 G38 M6
```

10.2 프로그램 실행 검사, 스핀들 및 절삭유용 기타 기능

개요

기계 제작 업체에서 다음과 같이 설명된 기타 기능의 동작에 영향을 줄 수 있습니다. 기계 설명서를 참조하십시오.

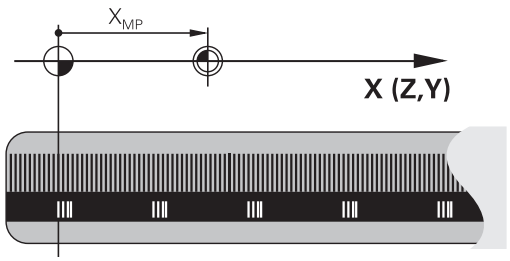
M	적용	블록에 적용	시작	끝
M0	프로그램 정지 스핀들 정지			■
M1	옵션 프로그램 정지 필요한 경우 스핀들 정지 필요한 경우 절삭유 해제(시험 주행 중에는 유효하지 않음, 기계 제작 업체에서 결정하는 기능)			■
M2	프로그램 실행 정지 스핀들 정지 절삭유 해제 블록 1로 돌아가기 상태 표시 지우기 기능 범위는 기계 파라미터에 따라 다름 **clearMode** (no.100901)			■
M3	스핀들 설정, 시계 방향		■	
M4	스핀들 설정, 반시계 방향		■	
M5	스핀들 정지			■
M6	공구 변경 스핀들 정지 프로그램 정지			■
M8	절삭유 설정		■	
M9	절삭유 해제			■
M13	절삭유 설정, 시계 방향 절삭유 설정		■	
M14	스핀들 설정, 반시계 방향 절삭유 설정		■	
M30	M2와 같음			■

10.3 좌표 입력용 기타 기능

기계 참조 좌표 프로그래밍: M91/M92

스케일 데이텀

스케일의 기준점은 스케일 데이텀의 위치를 나타냅니다.



기계 데이텀

기계 데이텀은 다음과 같은 작업에 사용됩니다.

- 축 이송 한계 정의(소프트웨어 리미트 스위치)
- 기계 참조 위치에 접근(예: 공구 변경 위치)
- 공작물 데이텀 설정

각 축에서 스케일 데이텀과 기계 데이텀 간의 거리는 기계 제작 업체에서 기계 파라미터에 정의합니다.

표준 동작

TNC에서는 공작물 데이텀의 좌표를 참조합니다.

추가 정보: 데이텀 설정(3D 터치 프로브 사용 안 함), 페이지 466

M91을 사용한 동작 – 기계 데이텀

위치결정 블록의 좌표에서 기계 데이텀을 참조하도록 적용하려면 M91을 사용하여 블록을 종료합니다.

M91 블록에 증분 좌표를 프로그래밍하는 경우 마지막으로 프로그래밍한 M91 위치와 관련하여 좌표를 입력합니다. 실제 NC 블록에 M91 위치를 프로그래밍하지 않는 경우에는 현재 공구 위치에 대해 좌표를 입력합니다.

TNC 화면의 좌표값은 기계 데이텀을 기준으로 합니다. 상태 표시의 좌표 표시를 REF로 전환합니다.

추가 정보: 상태 표시, 페이지 78

M92를 사용한 동작 – 추가 기계 데이텀

기계 제작 업체에서는 기계 데이텀 외에도 추가 기계 기반 위치를 기준점으로 정의할 수 있습니다.
기계 공구 제작 업체는 각 축에 대해 기계 데이텀과 이 추가 기계 데이텀 간의 거리를 정의합니다. 기계 설명서를 참조하십시오.

위치결정 블록의 좌표 기준을 추가 기계 데이텀에 두려면 M92로 블록을 종료합니다.

M91 또는 M92로 프로그래밍된 블록에서는 반경 보정이 동일하게 유지되지만 공구 길이는 보정되지 **않습니다**.

적용

M91 및 M92은 M91 및 M92가 프로그래밍된 블록에만 적용됩니다.

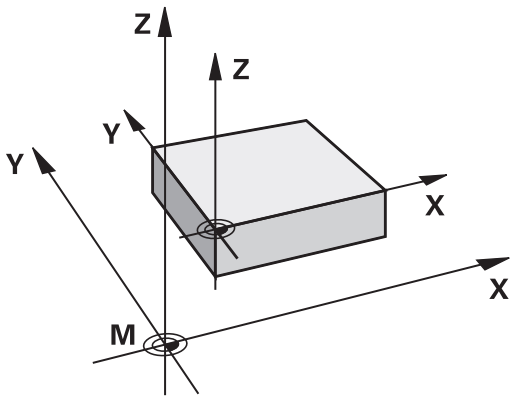
M91 및 M92는 블록의 시작 부분에 적용됩니다.

공작물 데이텀

좌표 기준을 항상 기계 데이텀에 두려면 하나 이상의 축에 대해 데이텀을 설정하지 않을 수 있습니다.

모든 축에 대해 데이텀을 설정하지 않으면 **수동 운전 모드** 모드에서 더 이상 **기준점 지정** 소프트 키가 표시되지 않습니다.

그림에는 좌표계와 함께 기계 데이텀 및 공작물 데이텀이 나와 있습니다.



시험 주행 모드의 M91/M92

M91/M92 이동을 그래픽 방식으로 시뮬레이션하려면 작업 공간 모니터링을 활성화하고 데이텀 세트를 참조하는 공작물 영역을 표시해야 합니다.

추가 정보: 작업 공간에서 공작물 영역 표시(옵션 20), 페이지 517

기울어진 작업면으로 기울어지지 않은 좌표계에서 위치 이동: M130

기울어진 작업 평면을 사용한 표준 동작

TNC에서는 기울어진 좌표계에 대해 위치결정 블록의 좌표를 참조합니다.

M130을 사용한 동작

TNC에서는 기울어지지 않은 좌표계에 대해 기울어진 활성 작업면으로 직선 블록의 좌표를 참조합니다.

그런 다음 기울어지지 않은 프로그래밍된 좌표계에 기울어진 공구를 배치합니다.

충돌 주의!

이후의 위치결정 블록이나 고정 사이클은 기울어진 좌표계에서 수행됩니다. 따라서 절대 사전 위치결정으로 인해 고정 사이클에 문제가 발생할 수 있습니다.

M130 기능은 기울어진 작업 평면 기능이 활성화되어 있는 경우에만 사용할 수 있습니다.

적용

M130이 공구 반경 보정 없이도 직선 블록 전체에 적용됩니다.

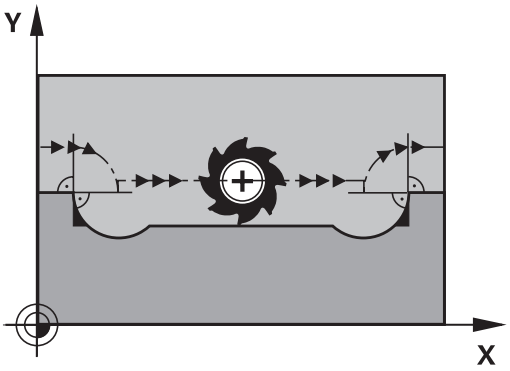
10.4 경로 동작 관련 보조 기능

작은 윤곽 단계 가공: M97

표준 동작

TNC에서 외부 모서리에 전이호를 삽입합니다. 하지만 윤곽 단계가 매우 작은 경우에는 공구로 인해 윤곽이 손상됩니다.

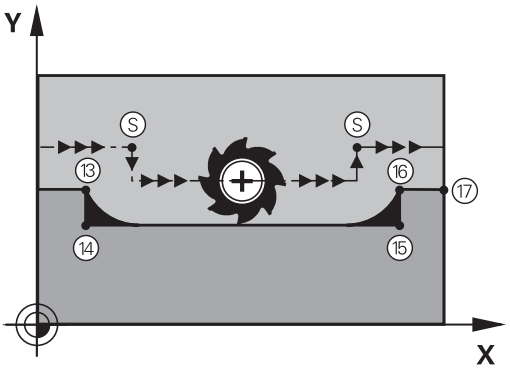
이 경우 프로그램 실행이 중단되고 "공구 반경이 너무 큼"이라는 오류 메시지가 생성됩니다.



M97을 사용한 동작

TNC에서는 윤곽 요소의 교점을 계산하고(내부 모서리에 있는 것처럼) 공구를 이 점 위로 이동합니다.

같은 블록에서 M97을 외부 모서리로 프로그래밍합니다.



M97 대신 훨씬 강력한 기능인 **M120 LA**를 사용해야 합니다. **추가 정보:** 미리 반경을 보정한 경로 계산(선행 연산): M120(보조 기능 소프트웨어 옵션), 페이지 363

적용

M97이 프로그래밍된 블록에만 적용됩니다.

M97로 가공된 모서리는 완전하게 마무리되지 않습니다. 따라서 보다 작은 공구로 윤곽을 다시 작업해야 할 수 있습니다.

NC 블록 예

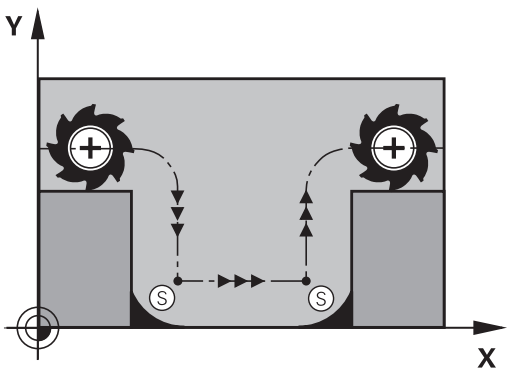
N50 G99 G01 ... R+20 *	큰 공구 반경
...	
N130 X ... Y ... F ... M97 *	윤곽점 13으로 이동
N140 G91 Y-0.5 ... F ... *	작은 윤곽 단계 13에서 14까지 가공
N150 X+100 ... *	윤곽점 15로 이동
N160 Y+0.5 ... F ... M97 *	작은 윤곽 단계 15에서 16까지 가공
N170 G90 X ... Y ... *	윤곽점 17로 이동

개방형 윤곽 모서리 가공: M98

표준 동작

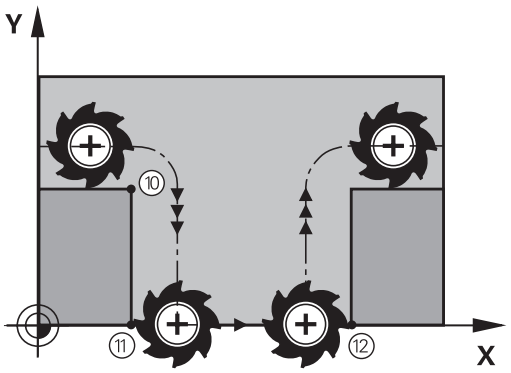
TNC에서 내부 모서리에서 커터 경로의 교점을 계산하고 이 교점에서 공구를 새로운 방향으로 이동합니다.

하지만 윤곽이 모서리에서 개방되어 있는 경우 이렇게 하면 가공이 완료되지 않습니다.



M98을 사용한 동작

보조 기능 M98을 사용하면 TNC에서 반경 보정을 일시적으로 중지하여 두 모서리의 가공이 모두 완료되었는지 확인합니다.



적용

M98이 프로그래밍된 블록에만 적용됩니다.

M98은 블록의 끝부분에 적용됩니다.

NC 블록 예

윤곽점 10, 11 및 12를 연속해서 이동

```
N100 G01 G41 X ... Y ... F ... *
N110 X ... G91 Y ... M98 *
N120 X+ ... *
```

절입 이동 이송 속도 비율: M103

표준 동작

TNC에서 이송 방향과 관계없이 마지막으로 프로그래밍한 이송 속도로 공구를 이동합니다.

M103을 사용한 동작

공구가 음의 공구축 방향으로 이동하면 TNC에서 이송 속도를 줄입니다. 절입 이송 속도 FZMAX는 마지막으로 프로그래밍된 이송 속도 FPROG와 이송 속도 비율 F%를 사용하여 계산합니다.

FZMAX = FPROG x F%

M103 프로그래밍

위치결정 블록에 M103을 입력하면 TNC에서는 감속 비율 F를 요청하여 대화 상자를 계속 실행합니다.

적용

M103이 블록의 시작 부분에 적용됩니다.
M103을 취소하려면 이송 속도 비율 없이 M103을 다시 프로그래밍합니다.

M103은 기울어진 활성 작업 평면에도 적용됩니다. 그러면 **기울어진** 공구축에서 음의 방향으로 이송하는 과정에 감속 이송이 적용됩니다.

NC 블록 예

진입 이송 속도는 평면에서 이송 속도의 20%에 해당됩니다.

...	실제 윤곽 이송 속도(mm/min):
N170 G01 G41 X+20 Y+20 F500 M103 F20 *	500
N180 Y+50 *	500
N190 G91 Z-2.5 *	100
N200 Y+5 Z-5 *	141
N210 X+50 *	500
N220 G90 Z+5 *	500

스핀들 회전당 밀리미터 단위의 이송 속도: M136

표준 동작

TNC에서는 프로그래밍된 이송 속도 F(mm/min)로 공구를 이동합니다.

M136을 사용한 동작

인치 단위 프로그램에서는 M136과 새로운 대체 이송 속도 FU를 함께 사용할 수 없습니다.

M136이 활성일 때는 스핀들을 제어할 수 없습니다.

M136을 사용하는 경우 TNC에서는 공구를 mm/min 단위가 아닌 스핀들 회전당 밀리미터 단위로 프로그래밍된 이송 속도 F로 이동합니다. 스핀들 재설정을 사용하여 스핀들 속도를 변경하면 TNC에서도 그에 따라 이송 속도를 변경합니다.

적용

M136이 블록의 시작 부분에 적용됩니다.

M137을 프로그래밍하면 M136을 취소할 수 있습니다.

원호의 이송 속도: M109/M110/M111

표준 동작

TNC에서 공구 중심의 경로에 프로그래밍된 이송 속도를 적용합니다.

M109를 사용한 원호에서의 동작

TNC에서는 공구 절삭 날의 이송 속도가 일정하게 유지되도록 내외부 윤곽에서 원호의 이송 속도를 조정합니다.

주의: 공작물과 공구에 대한 위험!
매우 작은 바깥쪽 모서리에서는 TNC가 이송 속도를 높여 공구 또는 공작물이 손상될 수 있습니다. 작은 바깥쪽 모서리에서는 **M109**를 사용하지 마십시오.

M110을 사용한 원호에서의 동작

TNC에서는 내부 윤곽에서만 원호의 이송 속도를 일정하게 유지하며, 원호의 외부 윤곽을 가공할 때 이송 속도의 조정은 적용되지 않습니다.

번호가 200을 넘어가는 가공 사이클을 호출하기 전 M109 또는 M110을 정의하는 경우, 가공 사이클 내에서 조정된 이송 속도도 원호에 적용됩니다. 가공 사이클을 종료하거나 취소하면 초기 상태가 복원됩니다.

적용

M109 및 M110이 블록의 시작 부분에 적용됩니다. M109 및 M110을 취소하려면 M111을 입력합니다.

미리 반경을 보정한 경로 계산(선행 연산): M120(보조 기능 소프트웨어 옵션)

표준 동작

공구 반경이 반경 보정을 사용하여 가공할 윤곽 단계보다 큰 경우 TNC에서는 프로그램 실행을 중단하고 오류 메시지를 생성합니다. M97을 사용하면 오류 메시지가 나타나지 않지만 이로 인해 정지 표시가 남게 되며 모서리도 옮겨집니다.

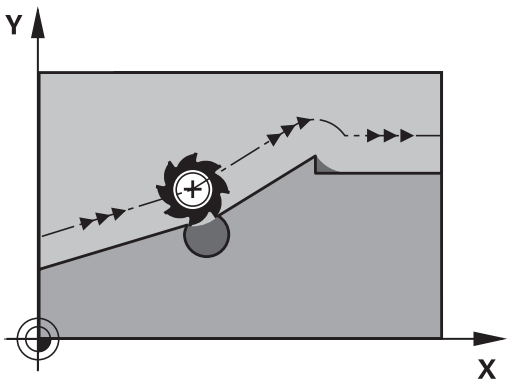
추가 정보: 작은 윤곽 단계 가공: M97, 페이지 358

프로그래밍된 윤곽에 언더컷(undercut) 기능이 있는 경우 공구로 인해 윤곽이 손상될 수 있습니다.

M120을 사용한 동작

TNC는 반경이 보정된 윤곽에서 언더컷과 공구 경로 교점을 확인한 후 현재 블록에서 미리 공구 경로를 계산합니다. 공구에 의해 손상될 수 있는 윤곽의 영역은 가공되지 않습니다(그림의 어두운 부분). 또한 M120을 사용하면 디지털화된 데이터 또는 외부 프로그래밍 시스템에 생성된 데이터에 대해 공구 반경 보정을 계산할 수 있습니다. 이렇게 하면 이론적인 공구 반경의 편차가 보정됩니다.

M120을 사용한 후 LA(**선**행 **연**산)를 사용하여 TNC를 통해 미리 계산할 블록의 수(최대 99개)를 정의합니다. 선택하는 블록의 수가 많을수록 블록 처리 시간이 길어집니다.



입력

위치결정 블록에 M120을 입력하는 경우 TNC에서는 미리 계산할 블록 수(LA)를 요청하여 대화 상자를 계속 실행합니다.

적용

반경 보정 **G41** 또는 **G42**가 포함된 NC 블록에서 M120을 찾아야 합니다. 그러면 다음과 같은 상태가 될 때까지 이 블록에서 M120이 적용됩니다.

- **G40**으로 반경 보정이 취소됨
- M120 LA0이 프로그래밍됨
- M120이 LA 없이 프로그래밍됨
- **%**를 사용하여 다른 프로그램을 호출함 또는
- 사이클 **G80** 또는 PLANE 기능을 통해 작업 평면이 기울어짐

M120은 블록의 시작 부분에 적용됩니다.

제한 사항

- 외부 또는 내부 정지 후에는 N에서 위치 복원 기능으로만 윤곽을 다시 입력할 수 있습니다. 블록 스캔을 시작하기 전에 M120을 취소해야 하며, 그렇지 않으면 오류 메시지가 출력됩니다.
- 경로 기능 **G25** 및 **G24**를 사용하는 경우 **G25** 또는 **G24** 앞뒤에 있는 블록에는 작업면의 좌표만 포함되어야 합니다.
- 접선 경로의 윤곽에 접근하려는 경우에는 APPR LCT 기능을 사용해야 합니다. APPR LCT를 사용한 블록에는 작업면의 좌표만 포함되어야 합니다.
- 접선 경로의 윤곽에서 후진하려는 경우에는 DEP LCT 기능을 사용해야 합니다. DEP LCT를 사용한 블록에는 작업 평면의 좌표만 포함되어 있어야 합니다.
- 아래 나열된 기능을 사용하기 전에 M120 및 반경 보정을 취소해야 합니다.
  - 사이클 **G60** 공차
  - 사이클 **G80** 작업 평면
  - PLANE 기능
  - M114
  - M128

프로그램 실행 중 핸드휠 위치결정 중첩: M118 (보조 기능 소프트웨어 옵션)

표준 동작

프로그램 실행 모드에서 TNC가 공구를 파트 프로그램에 정의된 대로 이동합니다.

M118을 사용한 동작

M118을 사용하면 프로그램 실행 도중 핸드휠을 사용하여 수동으로 보정할 수 있습니다. M118을 프로그래밍하고 축별 값(선형축 또는 로타리축)을 밀리미터 단위로 입력하기만 하면 됩니다.

충돌 주의!

로타리축의 위치를 핸드휠 중첩 **M118** 기능으로 수정하고 **M140**을 실행하는 경우 TNC에서는 후진 이동과 중첩 값을 무시합니다.

이것은 기계의 바람직하지 않은 동작이나 헤드의 로타리축과의 충돌을 야기할 수 있습니다.

입력

위치결정 블록에 M118을 입력하는 경우 TNC에서는 축별 값을 요청하여 이 블록의 대화 상자를 계속 실행합니다. 오렌지색 축 방향 버튼 또는 ASCII 키보드를 사용하여 좌표를 입력합니다.

적용

좌표를 입력하지 않고 M118을 다시 프로그래밍하여 핸드휠 위치결정을 취소합니다.

M118은 블록의 시작 부분에 적용됩니다.

NC 블록 예

프로그램 실행 도중 핸드휠을 사용하여 작업 평면 X/Y에서 공구를 ±1mm씩, 로타리축 B에서는 ±5°씩 각각 프로그래밍된 값에서 이동할 수 있어야 합니다.

```
N250 G01 G41 X+0 Y+38.5 F125 M118 X1 Y1 B5 *
```

수동 운전 모드에서 기울어진 작업면 기능을 활성화한 경우 기울어진 좌표계에서 M118이 적용됩니다. 수동 운전 모드에서 기울어진 작업면 기능을 활성화하지 않은 경우에는 원래 좌표계가 적용됩니다.

또한 MDI 작동 모드를 통한 위치결정에서도 사용할 수 있습니다.

가상 공구축 VT

기계 공구 제작 업체에서 TNC에 이 기능을 구현해 놓아야 합니다. 기계 설명서를 참조하십시오.

가상 공구축을 사용하면 스위블 헤드가 있는 기계에서 핸드휠로 경사진 공구의 방향으로 이동할 수 있습니다. 가상 공구축 방향으로 이송하려면 핸드휠 표시에서 VT 축을 선택합니다.

추가 정보: 핸드휠로 이동, 페이지 443

HR 5xx 핸드휠인 경우 필요하면 오렌지색 VI 축 키로 직접 가상축을 선택할 수 있습니다(기계 설명서 참조).

M118 기능을 사용하여 현재 활성 공구축 방향에서 핸드휠 중첩을 수행할 수도 있습니다. 이 경우 적어도 M118 기능에서 허용되는 이송 범위(예: M118 Z5)로 스핀들 축을 정의하고 핸드휠에서 VT 축을 선택해야 합니다.

윤곽에서 공구축 방향으로 후퇴: M140

표준 동작

프로그램 실행 반 자동 및 **자동 프로그램실행** 모드에서 가공 프로그램에 정의된 대로 공구가 이동됩니다.

M140을 사용한 동작

M140 MB(뒤로 이동)를 사용하면 공구축 방향에서 경로를 입력하여 윤곽으로부터 후진할 수 있습니다.

입력

위치결정 블록에 M140을 입력하는 경우 TNC에서는 윤곽으로부터의 원하는 공구 후진 경로를 요청하여 대화 상자를 계속 실행합니다. 윤곽 이탈 시 공구가 따르게 될 요청된 경로를 입력하거나, MB MAX 소프트 키를 눌러 이송 범위 한계로 이동합니다.

또한 공구가 입력된 경로를 이동할 이송 속도를 프로그래밍할 수 있습니다. 이송 속도를 입력하지 않으면 공구가 급속 이송으로 입력된 경로를 따라 이동합니다.

적용

M140은 M140이 프로그래밍된 NC 블록에만 적용됩니다.

M140은 블록의 시작 부분에 적용됩니다.

NC 블록 예

블록 250: 공구를 윤곽에서 50mm 후퇴시킵니다.

블록 251: 공구를 이송 범위 한계로 이동합니다.

```
N250 G01 X+0 Y+38.5 F125 M140 MB50 *
N251 G01 X+0 Y+38.5 F125 M140 MB MAX *
```

M140은 기울어진 작업면 기능이 활성화되어 있는 경우에도 적용됩니다. 스위블 헤드가 있는 기계의 경우 TNC에서는 기울어진 좌표계에서 공구를 이동합니다.

M140 MB MAX를 사용하면 양의 방향으로만 후퇴할 수 있습니다.

항상 공구축으로 TOOL CALL을 정의한 후 **M140**을 입력하십시오. 그렇지 않으면 이송 방향이 정의되지 않습니다.

충돌 주의!

로타리축의 위치를 핸드휠 중첩 **M118** 기능으로 수정하고 **M140**을 실행하는 경우 TNC에서는 후진 이동과 중첩 값을 무시합니다.

이것은 기계의 바람직하지 않은 동작이나 헤드의 로타리축과의 충돌을 야기할 수 있습니다.

터치 프로브 모니터링 제한: M141

표준 동작

스타일러스가 비껴 이동하는 경우 기계축을 이동하려고 하면 오류 메시지가 표시됩니다.

M141을 사용한 동작

TNC에서는 터치 프로브가 비껴 이동하는 경우에도 기계축을 이동합니다. 이 기능은 스타일러스를 비껴 이동한 후 위치결정 블록을 사용하여 이를 후퇴시키기 위해 측정 사이클 3과 연계하여 자체 측정 사이클을 기록하려는 경우에 필요합니다.

충돌 주의!

M141을 사용하는 경우에는 터치 프로브를 올바른 방향으로 후퇴시켜야 합니다.

M141은 직선 블록을 사용한 이동에 대해서만 작동합니다.

적용

M141이 프로그래밍된 블록에만 적용됩니다.

M141이 블록의 시작 부분에 적용됩니다.

기본 회전 삭제: M143

표준 동작

기본 회전은 재설정되거나 새 값으로 다시 쓰여질 때까지 적용된 상태로 유지됩니다.

M143을 사용한 동작

TNC에서는 NC 프로그램에서 프로그래밍된 기본 회전을 지웁니다.

미드 프로그램 시작 중에는 **M143** 기능을 사용할 수 없습니다.

적용

M143은 M143이 프로그래밍된 NC 블록에만 적용됩니다.

M143은 블록의 시작 부분에 적용됩니다.

M143은 프리셋 테이블의 SPA, SPB 및 SPC 열의 항목을 삭제합니다. 해당 프리셋 라인을 다시 활성화해도 삭제된 기본 회전은 활성화되지 않습니다.

NC 정지 시 윤곽에서 자동으로 공구 후퇴: M148

표준 동작

NC 프로그램이 정지되면 TNC에서는 모든 이송 이동을 정지합니다. 그러면 공구가 중단 지점에서 이동을 중지합니다.

M148을 사용한 동작

M148 기능은 기계 제작 업체에서 활성화해야 합니다. 기계 제작 업체에서 **LIFTOFF** 명령에 대해 TNC가 이송할 경로를 기계 파라미터에 정의합니다.

TNC에서는 공구 테이블의 **LIFTOFF** 열에서 활성 공구에 대해 파라미터 **Y**를 설정하는 경우 공구를 공구축 방향으로 최대 2mm 후퇴시킵니다.

추가 정보: 테이블에 공구 데이터 입력, 페이지 174

LIFTOFF는 다음과 같은 상황에 적용됩니다.

- 사용자가 NC 정지를 트리거링한 경우
- 소프트웨어를 통해 NC 정지가 트리거링된 경우(예: 드라이브 시스템에 오류가 발생한 경우)
- 정전된 경우

충돌 주의!

굴곡 표면 같은 경우에는 윤곽으로 돌아가는 중에 표면이 손상될 수 있습니다. 따라서 윤곽으로 돌아가기 전에 먼저 공구를 후퇴시킵니다.

기계 파라미터 **CfgLiftOff** (no. 201400)에 의해서 공구가 세워지는 값을 정의 합니다. 또한 기능을 일반적으로 비활성화하도록 기계 파라미터 **CfgLiftOff** (no. 201400)에 설정할 수 있습니다.

적용

M149를 사용하여 비활성화할 때까지 M148이 적용된 상태로 유지됩니다.

M148은 블록의 시작 부분에 적용되며, M149는 블록의 끝부분에 적용됩니다.

모서리 라운딩: M197

표준 동작

TNC에서 활성 반경 보정을 통해 외부 모서리에 전이호를 삽입합니다. 그러면 가장자리가 그라인딩됩니다.

M197을 사용한 동작

M197 기능을 사용하면 모서리의 윤곽이 접선 방향으로 확장되고 더 작은 전이호가 삽입됩니다. M197 기능을 프로그래밍하고 ENT 키를 누르면 **DL** 입력 필드가 열립니다. **DL**에서 윤곽 요소를 확장할 길이를 정의합니다. M197을 사용하면 모서리 반경과 모서리 그라인딩 효과가 감소하지만 이송 이동은 접선 방향을 유지합니다.

적용

M197 기능은 블록 단위로 적용되며 바깥쪽 모서리에서만 사용할 수 있습니다.

NC 블록 예

```
G01 X... Y... RL M197 DL0.876
```

11

프로그래밍: 특수 기능

11.1 특수 기능 개요

TNC에서 광범위한 응용 분야를 대상으로 제공하는 강력한 특수 기능은 다음과 같습니다.

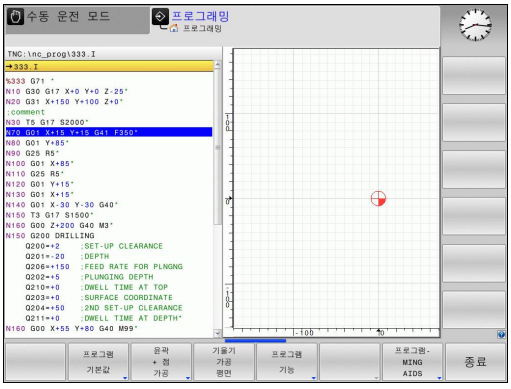
기능	설명
ACC(액티브 채터 제어) (옵션 #145)	페이지 381
텍스트 파일 사용	페이지 384
자유 정의 테이블 사용	페이지 388

TNC의 다양한 특수 기능에 액세스하려면 **SPEC FCT**와 그에 해당하는 소프트 키를 누르십시오. 다음 표는 사용할 수 있는 기능의 개요입니다.

SPEC FCT 특수 기능의 기본 메뉴

SPEC FCT

▶ 특수 기능 키를 누릅니다.



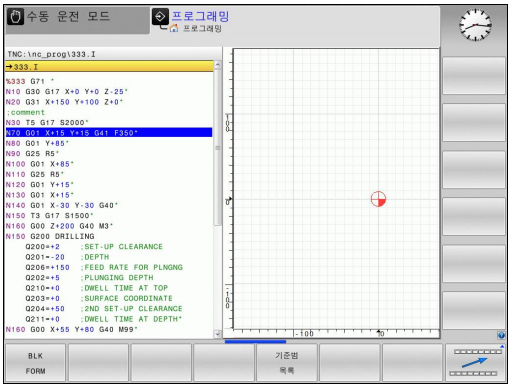
소프트 키	기능	설명
프로그램 기본값	프로그램 기본값 정의	페이지 375
윤곽 + 점 가공	윤곽 및 점 가공에 대한 기능	페이지 375
기울기 가공 평면	**PLANE** 기능 정의	페이지 401
프로그램 기능	다른 DIN/ISO 기능 정의	페이지 376
프로그램-MING AIDS	프로그래밍 보조 기능	페이지 143

SPEC FCT 키를 누른 후에는 **GOTO** 키로 **smartSelect** 선택 창을 열 수 있습니다. 그러면 사용할 수 있는 모든 기능을 보여 주는 구조 개요가 표시됩니다. 트리 다이어그램에서 커서나 마우스로 신속하게 탐색하고 기능을 선택할 수 있습니다. 오른쪽 창에 특정 기능에 대한 온라인 도움말이 표시됩니다.

프로그램 기본값 메뉴

프로그램 기본값

▶ 프로그램 기본값 메뉴를 선택합니다.

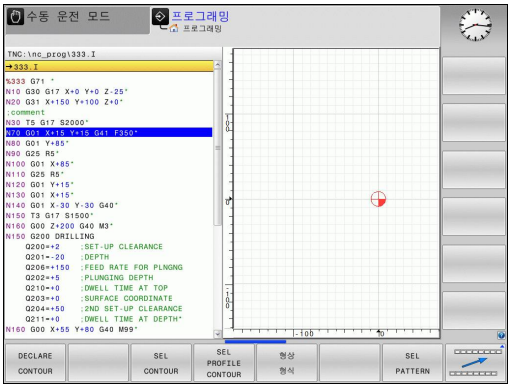


소프트 키	기능	설명
BLK FORM	공작물 영역 정의	페이지 104
기준범 목록	데이텀 테이블 선택	사이클프로그래밍 사용 설명서 참조
GLOBAL DEF	전역 사이클 파라미터 정의	사이클프로그래밍 사용 설명서 참조

윤곽 및 점 가공 메뉴에 대한 기능

윤곽 + 점 가공

▶ 윤곽 및 점 가공을 위한 기능 메뉴를 선택합니다.



소프트 키	기능	설명
DECLARE CONTOUR	윤곽 설명 지정	사이클프로그래밍 사용 설명서 참조
SEL CONTOUR	윤곽 정의 선택	사이클프로그래밍 사용 설명서 참조
형상 형식	복잡한 윤곽 수식 정의	사이클프로그래밍 사용 설명서 참조
SEL PATTERN	가공 위치가 나와 있는 점 파일 선택	사이클프로그래밍 사용 설명서 참조

다양한 DIN/ISO 기능 메뉴

프로그램 기능

- 다양한 DIN/ISO 기능을 정의하는 메뉴를 선택합니다.

소프트 키	기능	설명
문자열 기능	문자열 기능 정의	페이지 329
FUNCTION SPINDLE	펄스 스핀들 속도 정의	페이지 393
FUNCTION FEED	정지시간 정의	페이지 394
DIN/ISO	DIN/ISO 기능 정의	페이지 383
설명 삽입	설명 추가	페이지 145

11.2 공구 캐리어 관리

기본 사항

공구 캐리어 관리를 사용하여 공구 캐리어를 생성하고 관리할 수 있습니다. 컨트롤은 공구 캐리어를 계산 시 요인으로 포함합니다.

3축의 기계에서 직각 헤드의 공구 캐리어는 컨트롤에서 각도 헤드의 치수를 계산에 넣음으로써 공구 축 **X** 및 **Y**에서의 처리에 도움이 됩니다.

소프트웨어 옵션 번호 8(**고급 기능 설정** 1)을 사용하면 작업면을 이동식 각진 헤드의 각도로 기울일 수 있으며, 이에 따라 **Z** 공구 축에서 계속 작업할 수 있습니다.

다음 단계를 수행하여 컨트롤에서 공구 캐리어를 계산 시 요인으로 포함할 수 있도록 해야 합니다.

- 공구 캐리어 탬플릿 저장
- 입력 파라미터를 공구 캐리어에 지정
- 파라미터가 있는 공구 캐리어 할당

공구 캐리어 탬플릿 저장

많은 공구 캐리어들이 치수 면에서 서로 다르지만 지오메트리 형태는 동일합니다. 사용자가 공구 캐리어를 설계할 필요가 없도록 하이덴하인은 이미 만들어져 나오는 다양한 공구 캐리어 탬플릿을 제공합니다. 공구 캐리어 탬플릿은 변경 가능한 치수와 고정 지오메트리의 3D 모델입니다.

공구 캐리어 탬플릿은 **TNC:₩system₩Toolkinematics**에 저장해야 하며 파일 확장자는 **.cft**입니다.

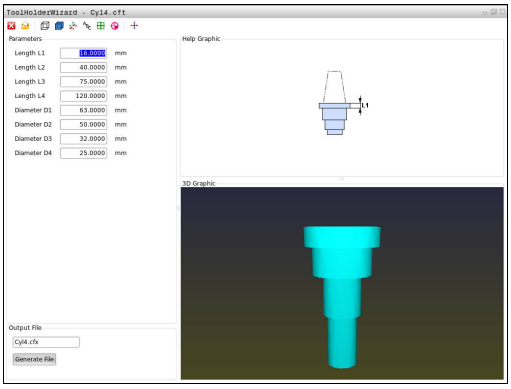
컨트롤에 공구 캐리어 탬플릿이 없는 경우 다음 사이트에서 데이터를 다운로드하십시오. **http://www.klartext-portal.de/ncsolutions/**

공구 캐리어 탬플릿이 더 필요한 경우 기계 제작 업체 또는 타사 벤더에 문의하십시오.

공구 캐리어 탬플릿은 여러 서브파일로 구성될 수 있습니다. 서브파일이 불완전한 경우 컨트롤에 오류 메시지가 표시됩니다.

불완전한 공구 캐리어 탬플릿을 사용하지 마십시오!

입력 파라미터를 공구 캐리어에 지정



컨트롤에서 공구 캐리어를 계산 요소에 포함하기 전에 사용자는 실제 치수를 공구 캐리어 탬플릿에 제공해야 합니다. 이 파라미터들은 **ToolHolderWizard** 추가 도구에 입력됩니다.

파라미터가 있는 공구 캐리어를 파일 확장자 **.cfx**를 사용하여 **TNC:₩system₩Toolkinematics**에 저장합니다.

추가 도구인 **ToolHolderWizard**는 주로 마우스로 작동됩니다. 마우스를 사용하면 **파라미터**, **도움말 그래픽** 및 **3-D 그래픽** 영역 간에 왼쪽 마우스 버튼을 누른 채로 라인을 그려서 원하는 화면 레이아웃도 설정할 수 있습니다.

ToolHolderWizard 추가 도구에는 다음과 같은 아이콘을 사용할 수 있습니다.

아이콘	기능
	도구 닫기
	파일 열기
	와이어 프레임 모델과 솔리드 개체 뷰 간 전환
	그림자 및 투명 뷰 간 전환
	변환 벡터 표시 또는 숨기기
	충돌 객체의 이름 표시 또는 숨기기
	테스트점 표시 또는 숨기기
	측정점 표시 또는 숨기기
	3D 모델의 시작 뷰로 되돌리기

공구 캐리어 탬플릿에 변환 벡터, 이름, 테스트점 및 측정점이 포함되어 있지 않은 경우 **ToolHolderWizard** 추가 도구는 해당 아이콘이 활성화되면 어떠한 기능도 실행하지 않습니다.

공구 캐리어 탬플릿을 파라미터로 나타내고 이 파라미터들을 저장하려면 다음을 수행하십시오.

- **수동 운전 모드** 모드를 선택합니다.

- **공구 테이블** 소프트 키를 누릅니다.

- **편집** 소프트 키를 누릅니다.

- 커서를 **역학** 열로 이동합니다.

- **선택** 소프트 키를 누릅니다.

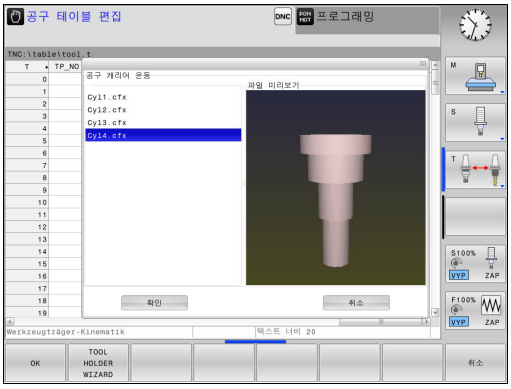
- **공구 홀더 마법사** 소프트 키를 누릅니다.
- > 컨트롤의 팝업 창에 **ToolHolderWizard** 추가 도구가 열립니다.

- **파일 열기** 아이콘을 누릅니다.
- > 컨트롤에서 팝업 창이 열립니다.
- 미리보기 화면을 사용하여 원하는 공구 캐리어 탬플릿을 선택합니다.
- **확인** 버튼을 누릅니다.
- > 선택한 공구 캐리어 탬플릿이 열립니다.
- > 커서가 파라미터로 나타낼 수 있는 첫 번째 값으로 이동합니다.
- 값을 조정합니다.
- 파라미터가 있는 공구 홀더의 이름을 **출력 파일** 영역에 입력합니다.
- **파일 생성** 버튼을 누릅니다.
- 필요한 경우 컨트롤 메시지에 답신합니다.

- **닫기** 아이콘을 누릅니다.
- > 컨트롤에서 추가 도구를 닫습니다.

파라미터가 있는 공구 캐리어 할당

컨트롤에서 파라미터가 있는 공구 캐리어를 계산 요소에 포함하도록 하려면 공구 캐리어를 공구에 할당하고 **공구를 다시 호출해야 합니다**.



> 파라미터가 있는 공구 캐리어는 여러 서브파일로 구성될 수 있습니다. 서브파일이 불완전한 경우 컨트롤에 오류 메시지가 표시됩니다.
>
> **완전히 파라미터화된 공구 캐리어를 사용하십시오!**

파라미터가 있는 공구 캐리어를 공구에 할당하려면 다음을 수행하십시오.

- **수동 운전 모드** 모드를 선택합니다.

- **공구 테이블** 소프트 키를 누릅니다.

- **편집** 소프트 키를 누릅니다.

- 커서를 필요한 공구의 **역학** 열로 이동합니다.

- **선택** 소프트 키를 누릅니다.
- > 파라미터가 있는 공구 캐리어의 팝업 창이 열립니다.
- 미리보기 화면을 사용하여 원하는 공구 캐리어를 선택합니다.
- **확인** 소프트 키를 누릅니다.
- > 컨트롤에서 선택한 공구 캐리어의 이름이 **역학** 열에 복사됩니다.

- 공구 테이블을 종료합니다.

11.3 ACC(액티브 채터 제어) (옵션145)

응용

이 기능은 기계 공구 제작 업체에서 활성화 및 조정해야 합니다.
기계 설명서를 참조하십시오.

황삭 시 강한 밀링 힘이 작용합니다(파워 밀링). 공구 스핀들 속도, 기계 공구의 공명 및 칩 크기(밀링 시 금속 제거 비율)에 따라 때로는 공구에서 "채터"가 발생할 수 있습니다. 이 채터는 기계에 심한 응력을 가해 공작물 표면에 흉한 표시를 남깁니다. 공구 역시 채터로 인해 심하고 불규칙한 마모에 노출됩니다. 극단적인 경우 공구가 파손될 수도 있습니다.

채터 경향을 줄이기 위해, 하이덴하인은 이제 **ACC**(**A**ctive **C**hatter **C**ontrol, 액티브 채터 제어) 기능이라는 효과적인 대책을 제공합니다. 이 제어 기능은 중절삭에 특히 유리합니다. ACC는 현저히 높은 금속 제거 비율을 구현합니다. 이 기능을 통해 금속 제거 비율을 기계 종류에 따라 최대 25% 이상 높일 수 있습니다. 기계에 대한 기계적 부하가 줄어드는 동시에 공구 수명이 연장됩니다.

ACC는 중절삭용으로 특별히 개발된 것으로, 이 분야에서 특히 유용합니다. 적절한 테스트를 통해 ACC가 일반 황삭에서도 이점을 제공하는지 확인해야 합니다.

ACC 기능을 사용하는 경우 TOOL.T 공구 테이블에서 해당하는 공구에 대한 공구 컷 **CUT** 번호를 입력해야 합니다.

ACC 활성화/비활성화

ACC를 활성화하려면 먼저 TOOL.T 공구 테이블에서 각 공구에 대해 **ACC** 열을 **Y** (**ENT** 키 = Y, **NO ENT** = N)로 설정해야 합니다.

기계 모드에 대해 ACC를 활성화/비활성화:

- **자동 프로그램 실행**, **반 자동 프로그램 실행** 또는 **수동 입력에 의한 운전(MDI)** 작동 모드에서 위치 결정을 선택합니다.

- 소프트 키 행 전환

- ACC 활성화: 소프트 키를 **켜짐**으로 설정하면 위치 표시에 ACC 기호가 표시됩니다(**추가 정보:** 상태 표시, 페이지 78).

- ACC 비활성화: 소프트 키를 **OFF**로 설정합니다.

ACC가 설정된 경우, 위치 표시에 ACC 기호가 표시됩니다.

11.4 DIN/ISO 기능 정의

개요

USB 키보드가 연결되어 있는 경우 USB 키보드를 사용하여 DIN/ISO 기능을 입력할 수 있습니다.

TNC는 DIN/ISO 프로그램 작성에 사용할 수 있는 다음과 같은 기능의 소프트 키를 제공합니다.

소프트 키	기능
DIN/ISO	ISO 기능 선택
F	이송 속도
G	공구 이동, 사이클 및 프로그램 기능
I	원 중심/극의 X 좌표
J	원 중심/극의 Y 좌표
L	서브프로그램 및 프로그램 섹션 반복을 위한 라벨 호출
M	기타 기능
N	블록 번호
T	공구 호출
H	극 좌표 각도
K	원 중심/극의 Z 좌표
R	극 좌표 반경
S	스핀들 속도

11.5 텍스트 파일 작성

응용

TNC의 텍스트 편집기를 사용하여 텍스트를 작성하고 편집할 수 있습니다. 일반 응용:

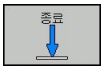
- 테스트 결과 기록
- 작업 절차 문서화
- 수식 집합 생성

텍스트 파일은 .A 형식 파일(ASCII 파일)입니다. 다른 형식의 파일을 편집하려면 해당 파일을 먼저 .A 형식 파일로 변환해야 합니다.

텍스트 파일 열기 및 종료

- ▶ **프로그래밍** 모드를 선택합니다.
- ▶ 파일 관리자를 호출하려면 **PGM MGT** 키를 누릅니다.
- ▶ .A 형식 파일 표시: **선택 형식** 소프트 키와 **모든것을 표시** 소프트 키를 차례로 누릅니다.
- ▶ 파일을 선택한 다음 **선택** 소프트 키 또는 **ENT** 키를 눌러 열거나 새 파일 이름을 입력하고 **ENT** 키를 눌러 입력을 확인하는 방법으로 새 파일을 생성합니다.

텍스트 편집기를 끝내려면 파일 관리자를 호출하고 다른 형식(예: 파트 프로그램)의 파일을 선택합니다.

소프트 키	커서 이동
	커서를 한 단어만큼 오른쪽으로 이동
	커서를 한 단어만큼 왼쪽으로 이동
	다음 화면 페이지로 이동
	이전 화면 페이지로 이동
	파일 시작 부분의 커서
	파일 끝 부분의 커서

텍스트 편집

텍스트 편집기의 첫 번째 라인 위에는 파일 이름, 위치, 라인 정보를 보여 주는 정보 필드가 있습니다.

파일: 텍스트 파일의 이름
라인: 현재 커서가 있는 라인
열: 현재 커서가 있는 열

커서 위치에서 텍스트를 삽입하거나 덮어씁니다. 화살표 키를 눌러 텍스트 파일에서 원하는 위치로 커서를 이동할 수 있습니다.

RETURN 키나 **ENT** 키를 사용하여 줄 바꿈을 삽입할 수 있습니다.

문자, 단어, 라인 삭제 및 재삽입

텍스트 편집기를 사용하면 단어 및 라인을 삭제하고 텍스트에서 원하는 다른 위치에 삽입할 수 있습니다.

- 텍스트에서 삭제하고 다른 위치에 삽입할 단어나 라인으로 커서를 이동합니다.
- **단어 삭제** 또는 **행 삭제** 소프트 키를 누릅니다. 그러면 해당 텍스트는 버퍼 메모리에 저장됩니다.
- 텍스트를 삽입할 위치로 커서를 이동한 다음 **단어/행 복원** 소프트 키를 누릅니다.

소프트 키	기능
	라인 삭제 및 임시 저장
	단어 삭제 및 임시 저장
	문자 삭제 및 임시 저장
	임시 저장소에서 라인 또는 문자 삽입

텍스트 블록 편집

크기에 상관없이 텍스트 블록을 복사하고 지운 다음 다른 위치에 삽입할 수 있습니다. 이러한 작업 전에 원하는 텍스트 블록을 선택해야 합니다.

- 텍스트 블록 선택 방법: 커서를 선택하려는 텍스트의 첫 번째 문자로 이동합니다.

선택 블록

- **블록 선택** 소프트 키를 누릅니다.
- 커서를 선택할 텍스트의 마지막 문자로 이동합니다. 화살표 키로 커서를 직접 위아래로 이동하여 전체 라인을 선택할 수 있습니다. 선택한 텍스트는 다른 색상으로 표시됩니다.

원하는 텍스트 블록을 선택한 후에는 다음 소프트 키를 사용하여 텍스트를 편집할 수 있습니다.

소프트 키	기능
블록 잘라 내기	선택한 블록 삭제 및 임시 저장
삽입 블록	선택한 블록을 삭제하지 않고 임시 저장(복사)

이제 임시 저장된 블록을 다른 위치에 삽입할 수 있습니다.

- 임시 저장한 텍스트 블록을 삽입할 위치로 커서를 이동합니다.

삽입 블록

- **블록 삽입** 소프트 키를 누릅니다. 텍스트가 삽입됩니다.

임시 저장한 텍스트 블록은 원하는 만큼 삽입할 수 있습니다.

선택한 블록을 다른 파일로 전송하기

- 앞에서 설명한 방법으로 텍스트 블록을 선택합니다.

파일에 첨부

- **파일에 추가** 소프트 키를 누릅니다. TNC에서 **대상 파일** = 대화 상자 프롬프트가 표시됩니다.
- 대상 파일의 경로와 이름을 입력합니다. 그러면 선택한 텍스트가 지정한 파일에 추가됩니다. 지정된 이름의 대상 파일이 없는 경우 선택한 텍스트로 새 파일이 작성됩니다.

커서 위치에 다른 파일 삽입

- 해당 파일을 삽입할 텍스트 위치로 커서를 이동합니다.

읽음 파일

- **파일 읽기** 소프트 키를 누릅니다. TNC에서 **파일 이름** = 대화 상자 프롬프트가 표시됩니다.
- 삽입할 파일의 경로와 이름을 입력합니다.

텍스트 섹션 찾기

텍스트 편집기를 사용하면 텍스트 내의 단어 또는 문자로 구성된 문자열을 검색할 수 있습니다. 다음과 같은 두 가지 기능이 제공됩니다.

현재 텍스트 찾기

검색 기능을 사용하여 현재 커서가 위치한 단어의 다음 항목을 찾습니다.

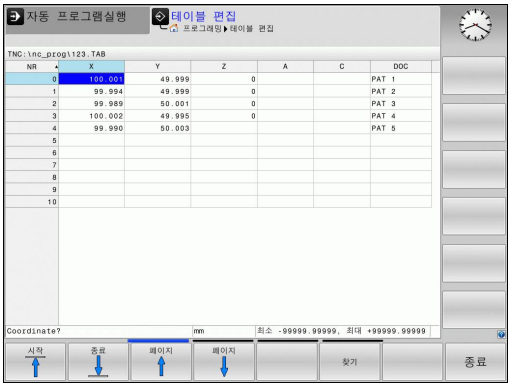
- 커서를 원하는 단어로 이동합니다.
- **찾기** 소프트 키를 눌러 검색 기능을 선택합니다.
- **현재 단어 찾기** 소프트 키를 누릅니다.
- 단어를 찾으려면 **찾기** 소프트 키를 누릅니다.
- **종료** 소프트 키를 눌러 검색 기능을 종료합니다.

모든 텍스트 찾기

- **찾기** 소프트 키를 눌러 검색 기능을 선택합니다. TNC에 **찾으려는 문장:** 대화 상자 프롬프트가 표시됩니다.
- 찾을 텍스트를 입력합니다.
- 텍스트를 찾으려면 **찾기** 소프트 키를 누릅니다.
- **종료** 소프트 키를 눌러 검색 기능을 종료합니다.

11.6 자유 정의 테이블

기본 사항



자유 정의 테이블에서 NC 프로그램의 모든 정보를 저장하고 읽을 수 있습니다. 이 작업에는 Q 파라미터 기능 **D26** ~ **D28**을 사용할 수 있습니다.

구조 편집기를 사용하면 자유 정의 테이블의 형식, 즉 열과 해당 속성을 변경할 수 있습니다. 그러면 테이블을 애플리케이션에 맞게 정확히 조정할 수 있습니다.

또한 테이블 뷰(기본 설정)와 폼 뷰 사이를 전환할 수도 있습니다.

자유 정의 테이블 생성

- 파일 관리자를 호출하려면 **PGM MGT** 키를 누릅니다.
- 확장자가 .TAB인 파일 이름을 입력하고 **ENT** 키로 입력을 확인합니다. 그러면 팝업 창에 영구 저장된 테이블 형식이 표시됩니다.
- 화살표 키를 사용하여 테이블 템플릿(예: **EXAMPLE.TAB)**을 선택하고 **ENT** 키를 눌러 이를 확인합니다. 사전 정의된 형식으로 새 테이블이 열립니다.
- 테이블을 요구 사항에 맞게 조정하려면 테이블 형식을 편집해야 합니다(
  추가 정보: 테이블 형식 편집, 페이지 389).

기계 제작 업체에서 고유한 테이블 템플릿을 정의하고 TNC에 저장할 수도 있습니다. 새 테이블을 작성할 때 사용 가능한 모든 테이블 템플릿을 표시하는 팝업 창이 열립니다.

TNC에 고유한 테이블 템플릿을 저장할 수도 있습니다. 그러려면 새 테이블을 작성하고 테이블 형식을 변경한 후 **TNC:₩system₩proto** 디렉터리에 테이블을 저장합니다. 그러면 새 테이블을 작성할 때 테이블 템플릿의 목록 상자에서 해당 템플릿을 사용할 수도 있습니다.

테이블 형식 편집

▶ **수정 형식** 소프트 키를 누릅니다(소프트 키 행 전환). 테이블 구조가 표시되는 편집기 폼이 열립니다. 구조 명령(헤더 항목)의 의미가 다음 테이블에 표시됩니다.

구조 명령	의미
사용 가능한 열:	테이블에 포함된 모든 열의 목록
앞으로 이동:	**사용 가능한 열**에서 강조 표시된 항목은 이 열 앞으로 이동합니다.
이름	열 이름: 헤더에 표시됩니다.
열 형식	**TEXT**: 텍스트 항목 **SIGN**: + 또는 - 신호 **BIN**: 바이너리 번호 **DEC**: 소수점, 양수, 정수(기수) **HEX**: 16진수 **INT**: 정수 **LENGTH**: 길이(인치 프로그램으로 변환됨) **FEED**: 이송 속도(mm/min 또는 0.1 inch/min) **IFEED**: 이송 속도(mm/min 또는 inch/min) **FLOAT**: 부동 소수점수 **BOOL**: 논리 값 **INDEX**: 인덱스 **TSTAMP**: 날짜 및 시간 형식 고정 **UPTEXT**: 대문자 텍스트 입력 **PATHNAME**: 경로 이름
기본값	이 열에 있는 필드의 기본값
폭	열의 폭(문자 수)
기본 키	첫 번째 테이블 열
언어 인식 열 이름	언어 인식 대화 상자

연결된 마우스나 TNC 키보드를 사용하여 폼을 탐색할 수 있습니다. TNC 키보드를 사용하여 탐색:

▶ 탐색 키를 사용하여 입력 필드로 이동합니다. 화살표 키를 사용하여 입력 필드에서 탐색합니다. 팝다운 메뉴를 열려면 **GOTO** 키를 누릅니다.

라인이 이미 포함된 테이블에서는 테이블 속성 **이름** 및 **열 형식**을 변경할 수 없습니다. 모든 라인을 삭제하면 이 속성을 변경할 수 있습니다. 필요한 경우 미리 테이블의 백업 사본을 작성합니다.

TSTAMP 열 유형 필드에서 **CE** 키를 누른 후 **ENT** 키를 누르면 유효하지 않은 값을 재설정할 수 있습니다.

구조 편집기 종료

▶ **확인** 소프트 키를 누릅니다. 편집기 폼이 닫히고 변경 내용이 적용됩니다. **취소** 소프트 키를 누르면 모든 변경 내용이 무시됩니다.

테이블 뷰와 폼 뷰 간에 전환

확장자가 **.TAB**인 모든 테이블은 목록 뷰 또는 폼 뷰에서 열 수 있습니다.

- 화면 레이아웃을 설정하기 위한 키를 누릅니다. 목록 뷰 또는 폼 뷰에 대한 각 소프트 키를 선택합니다(폼 뷰: 대화 상자 텍스트를 포함하거나 포함하지 않음).

폼 뷰에서 화면 왼쪽에는 라인 번호와 첫 번째 열의 내용이 나열됩니다.

화면 오른쪽에서 데이터를 변경할 수 있습니다.

- **ENT** 키 또는 화살표 키를 눌러 다음 입력 필드로 이동합니다.
- 다른 행을 선택하려면 녹색 탐색 키(폴더 기호)를 누릅니다. 그러면 커서가 왼쪽 창으로 이동하고, 화살표 키로 원하는 라인을 선택할 수 있습니다. 다시 입력 창으로 전환하려면 탐색 키를 누릅니다.

D26 – 자유 정의 테이블 열기

D26: TABOPEN 기능을 사용하면 **D27**에 쓰거나 **D28**에서 읽을 자유 정의 테이블을 열 수 있습니다.

NC 프로그램에서는 테이블을 하나만 열 수 있습니다. **D26**으로 새 블록을 열면 마지막으로 연 테이블이 자동으로 닫힙니다.

열려는 테이블의 확장자는 **.TAB**이어야 합니다.

예: TNC:\DIR1 디렉터리에 저장된 테이블 TAB1.TAB 열기

```
N56 D26 TNC:₩DIR1₩TAB1.TAB
```

D27 – 자유 정의 테이블에 쓰기

D27 기능을 사용하여 앞서 **D26**으로 연 테이블에 기록합니다.

D27 블록에는 여러 개의 열 이름을 쓸 수 있습니다. 열 이름은 따옴표 안에 넣고 쉼표로 구분해야 합니다. TNC에서 Q 파라미터를 사용하여 개별 열에 기록할 값을 정의합니다.

기본적으로 **D27** 기능은 **테스트 실행**모드에서도 현재 열려 있는 테이블에 값을 기록합니다. **D18 ID992 NR16** 기능을 사용하면 어느 작동 모드에서 프로그램이 실행 될지 쿼리할 수 있습니다. **D27** 기능이 **반 자동 프로그램 실행** 및 **자동 프로그램 실행** 작동 모드에서만 실행되는 경우 점프 명령을 사용하여 각 프로그램 섹션을 건너뛸 수 있습니다.

추가 정보: Q 파라미터를 사용한 If-then 조건, 페이지 303

숫자 테이블 필드만 쓸 수 있습니다.

한 블록의 여러 열에 쓸 경우에는 연속된 Q 파라미터 숫자에 값을 저장해야 합니다.

예

현재 열려 있는 테이블의 5번 행에서 "Radius", "Depth" 및 "D" 열에 쓰려고 합니다. 테이블에 쓰려는 값은 Q 파라미터 Q5, Q6 및 Q7에 저장해야 합니다.

```
N53 Q5 = 3.75
N54 Q6 = -5
N55 Q7 = 7.5
N56 D27 P01 5/5/"RADIUS,DEPTH,D" = Q5
```

D28 – 자유 정의 테이블에서 읽기

D28 기능을 사용하여 앞서 **D26**으로 연 테이블에 기록합니다.

D28 블록에서는 여러 개의 열 이름을 정의하고 읽을 수 있습니다. 열 이름은 따옴표 안에 넣고 쉼표로 구분해야 합니다. **D28** 블록에서 TNC가 처음으로 읽은 값을 쓸 Q 파라미터 번호를 정의할 수 있습니다.

숫자 테이블 필드만 읽을 수 있습니다.
한 블록의 여러 열을 읽을 경우 연속된 Q 파라미터 번호에 값이 저장됩니다.

예

현재 열려 있는 테이블의 6번 행에서 "Radius," "Depth" 및 "D" 열의 값을 읽으려고 합니다. 첫 번째 값을 Q 파라미터 Q10에 저장하고 두 번째 값은 Q11, 세 번째 값은 Q12에 각각 저장합니다.

```
N56 D28 Q10 = 6/"RADIUS,DEPTH,D"
```

테이블 뷰 사용자 정의

이 기능은 기계 제작 업체의 허가가 있는 경우에만 사용할 수 있습니다.

소프트 키	기능
테이블 형식 조정	컨트롤 소프트웨어 버전 변경 후 현재 테이블의 형식 적용

11.7 펄스 스핀들 속도 S-펄스 기능

펄스 스핀들 속도 프로그래밍

응용 분야

이 기능의 동작은 개별 기계에 따라 다릅니다.
기계 설명서를 참조하십시오.

S-펄스 기능을 사용하면 펄스 스핀들 속도를 프로그래밍할 수 있습니다 .

P-TIME 입력 값을 사용하여 진동의 기간(주기 길이)을 정의하거나 SCALE 입력 값을 사용하여 속도 변경(%)을 정의할 수 있습니다. 스핀들 속도는 대상 값 주위에서 사인파 형태로 변동됩니다.

절차

다음을 수행하여 정의하십시오.

NC 블록

```
N30 FUNCTION S-PULSE P-TIME10
    SCALE5*
```

SPEC FCT
- ▶ 특수 기능이 지정된 소프트 키 행 표시

프로그램 기능
- ▶ 여러 대화식 기능을 정의하기 위한 메뉴 선택

FUNCTION SPINDLE
- ▶ **이송 기능** 소프트 키를 선택합니다.

SPINDLE-PULSE
- ▶ **스핀들 펄스** 소프트 키를 누릅니다.
- ▶ 주기 길이 P-TIME을 정의합니다.
- ▶ 속도 변경 SCALE을 정의합니다.

컨트롤은 프로그래밍된 속도 한계를 초과하지 않습니다. 스핀들 속도는 **S-펄스 기능**의 사인 곡선이 최대 속도 이하로 한 번 더 떨어질 때까지 유지됩니다.

펄스 스핀들 속도 재설정

S-펄스 재설정 기능을 사용하여 펄스 스핀들 속도를 재설정합니다.

다음을 수행하여 정의하십시오.

NC 블록

```
N40 FUNCTION S-PULSE RESET*
```

SPEC FCT
- ▶ 특수 기능이 지정된 소프트 키 행 표시

프로그램 기능
- ▶ 여러 일반 언어 기능을 정의하기 위한 메뉴 선택

FUNCTION SPINDLE
- ▶ **이송 기능** 소프트 키를 선택합니다.

RESET SPINDLE-PULSE
- ▶ **스핀들 펄스 재설정** 소프트 키를 선택합니다.

11.8 정지 시간 기능 이송 정지

정지 시간 프로그래밍

응용 분야

이 기능의 동작은 개별 기계에 따라 다릅니다.
기계 설명서를 참조하십시오.

기능 이송 정지 기능은 강제로 칩 제거와 같은 반복 정지 시간(초)을 프로그래밍하는 데 사용됩니다. 칩 제거를 사용하여 실행하려는 가공 전에 즉시 **기능 이송 정지**를 프로그래밍합니다.
신속한 이송과 프로빙 동작을 사용한 **기능 이송 정지**의 정의된 정지 시간은 적용되지 않습니다.

공작물이 손상됩니다!
나사산 가공에는 **기능 이송 정지**를 사용하지 마십시오.

절차

다음을 수행하여 정의하십시오.

SPEC FCT

- 특수 기능이 지정된 소프트 키 행 표시

프로그램 기능

- 여러 일반 언어 기능을 정의하기 위한 메뉴 선택

FUNCTION FEED

- **기능 이송** 소프트 키를 선택합니다.

FEED DWELL

- **이송 정지** 소프트 키를 선택합니다.
- 정지 D-TIME에 대한 간격 지속 시간을 정의합니다.
- 절삭 F-TIME에 대한 간격 지속 시간을 정의합니다.

NC 블록

```
N30 FUNCTION FEED DWELL D-
    TIME0.5 F-TIME5*
```

정지 시간 재설정

칩 제거를 사용하여 가공한 직후 정지 시간을 재설정합니다.

기능 이송 정지 재설정을 사용하여 반복 정지 시간을 재설정합니다.
다음을 수행하여 정의하십시오.

SPEC FCT

- 특수 기능이 지정된 소프트 키 행 표시

프로그램 기능

- 여러 일반 언어 기능을 정의하기 위한 메뉴 선택

FUNCTION FEED

- **기능 이송** 소프트 키를 선택합니다.

RESET FEED DWELL

- **이송 정지 재설정** 소프트 키를 선택합니다.

또한 D-TIME 0을 입력하여 정지 시간을 재설정할 수도 있습니다.
TNC는 프로그램이 끝날 때 **기능 이송 정지** 기능을 자동으로 재설정합니다.

NC 블록

```
N40 FUNCTION FEED DWELL RESET*
```

12

프로그래밍: 다축 가공

12.1 다축 가공 기능

다축 가공에 대한 TNC 기능이 이 장에 설명되어 있습니다.

TNC 기능	설명	페이지
PLANE	기울어진 작업면에서 가공 정의	399
M116	로타리축의 이송 속도	422
PLANE/M128	기울어진 공구 가공	421
M126	로타리축의 최단 경로 이송	423
M94	로타리축의 표시값 줄임	424
M128	로타리축을 위치결정할 때 TNC의 동작 정의	425
M138	틸팅축 선택	427
M144	기계 역학 계산	428

12.2 PLANE 기능: 작업면 기울이기 (소프트웨어 옵션 8)

소개

기계 제작 업체가 작업면 기울이기에 필요한 기능을 활성화해야 합니다!

로타리축(헤드 및/또는 테이블)이 최소 2개인 기계에서는 **PLANE** 기능만 사용할 수 있습니다. 예외: 하나의 로타리축이 기계에 존재하거나 활성화된 경우에는 **PLANE AXIAL** 기능도 사용할 수 있습니다.

PLANE 기능은 다양한 방식으로 기울어진 작업면을 정의할 수 있는 강력한 기능입니다.

PLANE 기능의 파라미터 정의는 다음과 같은 두 부분으로 나뉩니다.

- 사용 가능한 각 **PLANE** 기능에 따라 평면의 지오메트리를 정의합니다.
- **PLANE** 기능의 위치결정 동작은 평면 정의와는 독립적이며 모든 **PLANE** 기능에서 동일합니다(
  추가 정보: 평면 기능의 위치결정 동작 지정, 페이지 415).

충돌 주의!

기울어진 시스템에서 사이클**28 MIRROR IMAGE**으로 작업하는 경우 다음 사항에 유의하십시오.

작업면의 틸팅 전에 좌우 대칭을 프로그래밍하는 경우 좌우 대칭도 틸팅에 영향을 줍니다. 예외: 사이클 19 및 **AXIAL PLANE**을 사용한 틸팅.

사이클 **28**로 로타리축을 좌우 대칭시키는 경우 축의 동작만이 좌우 대칭되고 PLANE 기능에 정의된 각도는 좌우 대칭되지 않습니다. 그 결과 축의 위치는 변경됩니다.

기울어진 활성 작업 평면에 대해서는 실제 위치 캡처 기능을 사용할 수 없습니다.

M120이 활성 상태일 때 **PLANE** 기능을 사용하는 경우 TNC에서는 자동으로 반경 보정을 표시하지 않으므로 **M120** 기능도 표시되지 않습니다.

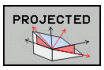
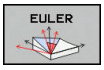
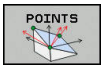
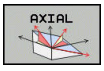
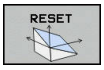
항상 **PLANE RESET**을 사용하여 **PLANE** 기능을 재설정하십시오. 모든 **PLANE** 파라미터에서 0을 입력해도 기능이 완전히 재설정되지 않습니다.

M138 기능을 사용하여 틸팅축 수를 제한하면 기계가 제한된 틸팅 항목만 제공합니다. 선택한 축에서 축 각도를 계산할 때 컨트롤은 값을 0으로 설정합니다.

TNC에서는 스핀들 축 Z에서 작업면 기울이기만 지원합니다.

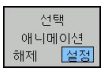
소개

TNC에 제공되는 모든 **PLANE** 기능을 사용하면 실제로 기계에 있는 로타리축과는 독립적으로 원하는 작업면을 구현할 수 있습니다. 다음과 같은 기능을 사용할 수 있습니다.

소프트 키	기능	필수 파라미터	페이지
	공간	3개의 공간 각도: **SPA**, **SPB** 및 **SPC**	403
	**투사**	2개의 투사 각도: **PROPR** 및 **PROMIN** 그리고 하나의 회전 각도 **ROT**	405
	**EULER**	3개의 오일러 각도: 세차운동**(EULPR)**, 장동**(EULNU)** 및 회전**(EULROT)**	406
	벡터	평면 정의용 법선 벡터 및 기울어진 X축 방향 정의용 기본 벡터	408
	**점**	틸팅을 적용할 평면에 있는 세 점의 좌표	410
	상채	증분 적용되는 단일 공간 각도	412
	**축**	최대 3개의 절대축 또는 상대축 각도 **A,B,C**	413
	**재설정**	PLANE 기능 재설정	402

애니메이션 실행

기능을 선택하기 전에 적용 가능한 각 정의를 보다 확실하게 구분하려면 소프트 키를 사용하여 애니메이션 순서를 시작합니다. 컨트롤은 소프트 키를 파란색으로 바꾸고 선택한 PLANE 기능의 애니메이션 묘사를 보여 줍니다.

소프트 키	기능
	애니메이션 켜기
	애니메이션 모드 활성화됨

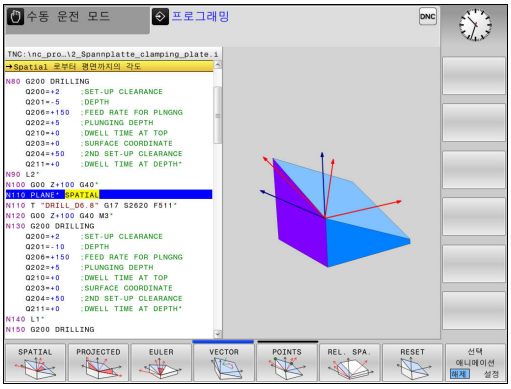
PLANE 기능 정의

SPEC FCT

- 특수 기능이 지정된 소프트 키 행 표시

기울기 가공 평면

- **PLANE** 기능 선택: **기울기 가공 평면** 소프트 키를 누릅니다. 소프트 키 행에 사용 가능한 정의가 표시됩니다.



기능 선택

- 소프트 키로 원하는 기능을 선택합니다. 그러면 컨트롤에서 대화 상자를 실행하고 필요한 파라미터를 요청합니다.

애니메이션이 활성화된 상태에서 기능 선택

- 소프트 키를 사용하여 기능 선택: 컨트롤에서 애니메이션이 표시됩니다.
- 현재 활성화된 기능을 확인하려면: 해당 기능의 소프트 키를 다시 누르거나 **ENT** 키를 누릅니다.

위치 표시

PLANE 기능이 활성화되어 있는 경우 TNC에서는 추가 상태 표시에 계산된 공간 각도를 표시합니다. 원칙적으로 TNC에서는 **PLANE** 기능의 활성 여부에 관계없이 항상 공간 각도를 내부적으로 계산합니다.

틸팅(**MOVE** 또는 **TURN** 모드) 시 남은 거리 표시 모드(**ACTDST** 및 **REFDST**)에서 TNC는 로터리 축에서 로터리 축의 정의된(또는 계산된) 끝 위치에 대한 경로를 표시합니다.

PLANE 기능 재설정

SPEC FCT

- 특수 기능이 지정된 소프트 키 행 표시

기울기 가공 평면

- PLANE 기능을 선택: **기울기 가공 평면** 소프트 키를 누릅니다. 소프트 키 행에 사용 가능한 정의가 표시됩니다.

RESET

- 재설정할 기능을 선택: 이것은 내부적으로 **PLANE** 기능을 재설정합니다.

MOVE

- TNC에서 로타리축을 기본 설정으로 자동 이동하도록 할지(**MOVE** 또는 **TURN**) 아니면 이동하지 않도록 할지(**STAY**)를 지정합니다.
  추가 정보: 자동 위치결정: 이동/회전/유지(필수 입력 항목), 페이지 415

END

- 입력을 종료합니다: **END** 키를 누릅니다.

NC 블록

```
N10 PLANE RESET MOVE DIST50
    F1000*
```

PLANE RESET 기능을 사용하면 현재 **PLANE** 기능(또는 활성 사이클 **G80**)이 완전히 재설정됩니다(각도는 0이 되고 기능이 비활성화됨). 이 기능을 여러 번 정의할 필요는 없습니다.

3D ROT 메뉴의 **수동 운전 모드** 모드에서 기울이기를 비활성화합니다.

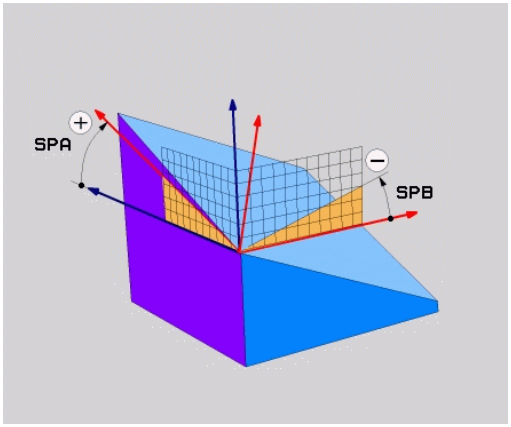
추가 정보: 수동 틸팅 활성화:, 페이지 497

공간 각도에서 작업면 정의: PLANE SPATIAL

응용

공간 각도는 좌표계 회전을 최대 3개까지 사용하여 작업면을 정의합니다. 이를 위해 항상 동일한 결과를 갖는 2개의 관점을 사용할 수 있습니다

- **기계 기반 좌표계 중심으로 회전:** 회전 순서는 기계 C축, 기계 B축, 기계 A축 순입니다.
- **기울기가 개별적으로 적용된 좌표계 중심으로 회전:** 회전 순서는 기계 C축, 회전된 B축 및 회전된 A축 순입니다. 좌표계 회전을 이해하기 쉽도록 한 로타리축이 고정되기 때문에 이 관점은 일반적으로 이해가 더 용이합니다.



프로그래밍을 수행하기 전에 다음 사항에 유의하십시오.

세 각도 중 하나가 0인 경우에도 항상 3개의 공간 각도, 즉 **SPA**, **SPB** 및 **SPC**를 정의해야 합니다.

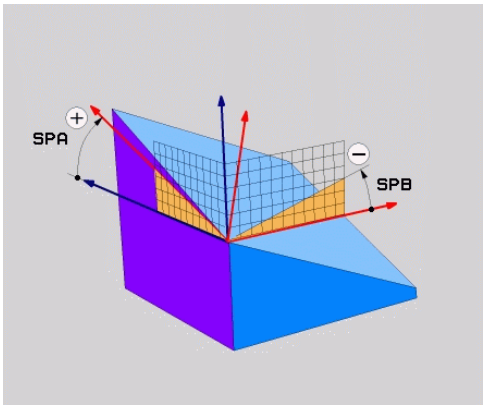
사이클 **G80**이 기계 측에서 공간 각도로 정의된 경우 이 작업은 **G80**과 동일합니다.

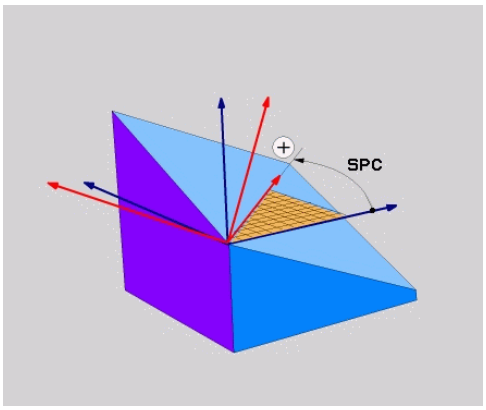
위치결정 동작에 대한 파라미터 설명.

추가 정보: 평면 기능의 위치결정 동작 지정, 페이지 415

입력 파라미터

- **공간 각도 A?**: 기계 참조 축 X 주위의 회전 각도 **SPA**. 입력 범위 -359.9999° ~ +359.9999°
- **공간 각도 B?**: 기계 참조 축 X 주위의 회전 각도 **SPB**. 입력 범위 -359.9999° ~ +359.9999°
- **공간 각도 C?**: 기계 참조 축 X 주위의 회전 각도 **SPC**. 입력 범위 -359.9999° ~ +359.9999°
- 계속해서 위치결정 속성 입력
  추가 정보: 평면 기능의 위치결정 동작 지정, 페이지 415





사용 약어

약어	의미
SPATIAL	공간 내의 항목
SPA	**공간A**: X축 중심 회전
SPB	**공간B**: Y축 중심 회전
SPC	**공간C**: Z축 중심 회전

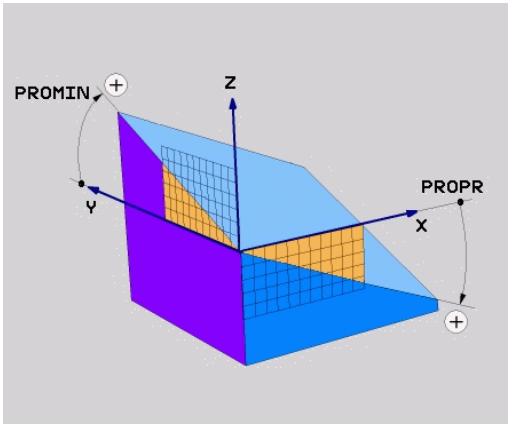
NC 블록

```
N50 PLANE SPATIAL SPA+27 SPB+0
    SPC+45 .....*
```

투영 각도에서 작업면 정의: PLANE SPATIAL

응용

투사 각도는 첫 번째 좌표 평면(공구 축 Z의 Z/X) 및 두 번째 좌표 평면(공구 축 Z의 Y/Z)을 정의할 작업 레벨에 투사하여 통신할 수 있는 두 각을 지정하여 작업면을 정의합니다.



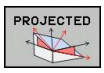
프로그래밍을 수행하기 전에 다음 사항에 유의하십시오.

각 정의를 사각형 입방체에 상대적으로 지정하는 경우에만 투영 각도를 사용할 수 있으며, 그렇지 않은 경우 공작물의 변형이 발생합니다.

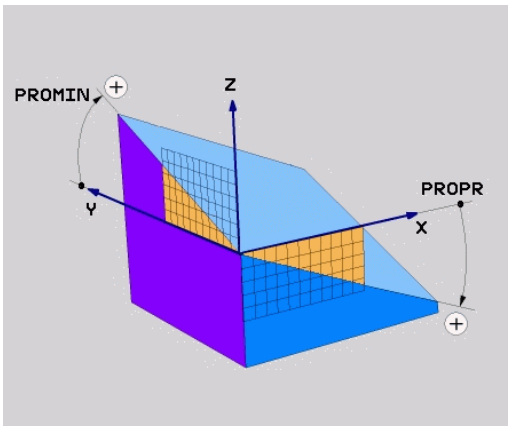
위치결정 동작에 대한 파라미터 설명.

추가 정보: 평면 기능의 위치결정 동작 지정, 페이지 415

입력 파라미터



- **첫 번째 좌표 평면의 투사 각도?**: 고정된 기계 좌표계의 첫 번째 좌표 평면에 대한 기울어진 작업면의 투사 각도(공구축 Z의 경우 Z/X). 입력 범위: -89.9999° ~ +89.9999°. 0°축은 활성 작업면의 기본축(공구축 Z의 경우 X, 양의 방향)입니다.
- **두 번째 좌표 평면에서의 투사 각도?**: 고정된 기계 좌표계의 두 번째 좌표 평면에 있는 투사 각도(공구축 Z의 경우 Y/Z)입니다. 입력 범위: -89.9999° ~ +89.9999°. 0°축은 활성 가공 평면의 보조축입니다(공구축 Z이 경우 Y).
- **경사면의 ROT 각도?**: 기울어진 공구 축 주위의 기울어진 좌표계의 회전(사이클 10 회전을 사용한 회전과 유사하게 대응). 회전각을 사용하면 가공 평면에서 주축의 방향을 손쉽게 정의할 수 있습니다. (공구 축 Z의 경우 X, 공구 축 Y의 경우 Z). 입력 범위: -360° ~ +360°
- 계속해서 위치결정 속성 입력
  추가 정보: 평면 기능의 위치결정 동작 지정, 페이지 415

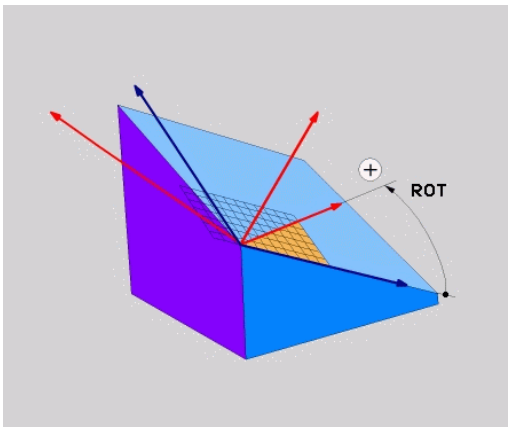


NC 블록

```
N50 PLANE PROJECTED PROPR+24 PROMIN+24 PROROT
    +30 .....*
```

사용 약어:

PROJECTED	투사됨
PROPR	기본 평면
PROMIN	보조 평면
ROT	회전

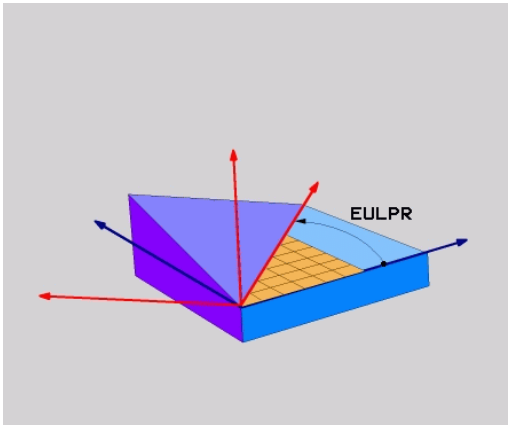


오일러 각도에서 작업면 정의: PLANE EULER

응용

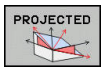
오일러 각도는 **기울기가 개별적으로 적용된 좌표계를 중심으로 하는 최대 3회의 회전**을 통해 가공 평면을 정의합니다. 오일러 각도는 스위스의 수학자인 레오나드 오일러가 정의한 각도입니다. 오일러 각도를 기계 좌표계에 적용하면 다음과 같은 의미를 나타냅니다.

세차운동 각도: **EULPR**	Z축 중심의 좌표계 회전
장동 각도: **EULNU**	이미 세차운동 각도만큼 이동한 X축 중심의 좌표계 회전
회전 각도: **EULROT**	기울어진 Z축 중심의 기울어진 가공 평면 회전

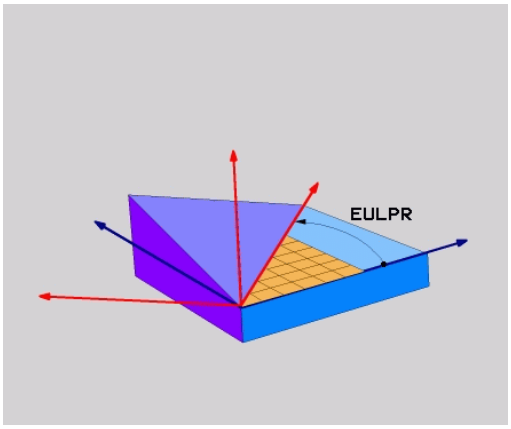


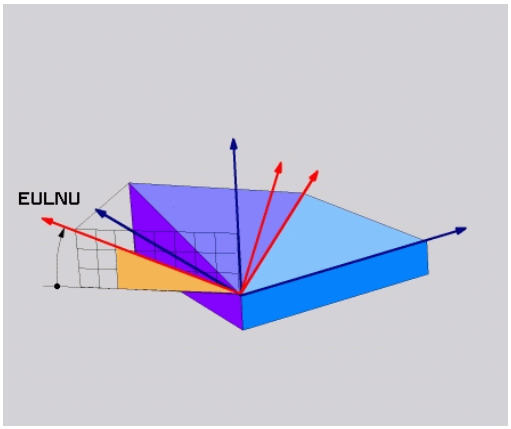
프로그래밍을 수행하기 전에 다음 사항에 유의하십시오.
위치결정 동작에 대한 파라미터 설명.
추가 정보: 평면 기능의 위치결정 동작 지정, 페이지 415

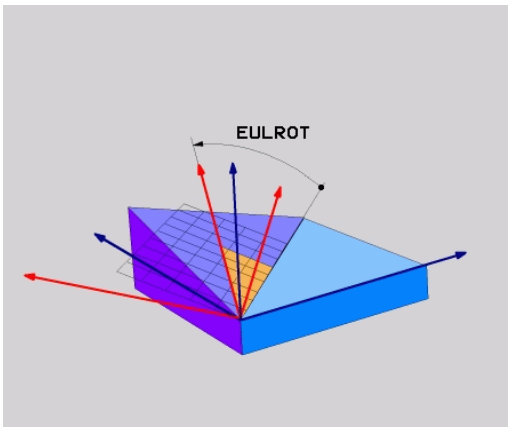
입력 파라미터



- **주 좌표 평면의 ROT 각도?:** Z 축을 중심으로 하는 로타리 각도 **EULPR**입니다. 다음을 참조하십시오:
  - 입력 범위: -180.0000° ~ 180.0000°
  - 0°축은 X축입니다.
- **틸팅각 공구축?**: 세차운동 각도만큼 이동한 X축 중심 좌표계의 틸팅각 **EULNUT**. 다음을 참조하십시오:
  - 입력 범위: 0° ~ 180.0000°
  - 0°축은 Z축입니다.
- **경사면의 ROT 각도?**: 기울어진 Z축을 중심으로 하는 기울어진 좌표계의 **EULROT** 회전입니다(사이클 10 회전을 사용한 회전에 해당). 회전 각도를 사용하여 기울어진 작업면에서 X 축의 방향만 정의합니다. 다음을 참조하십시오:
  - 입력 범위: 0° ~ 360.0000°
  - 0°축은 X축입니다.
- 계속해서 위치결정 속성 입력
  추가 정보: 평면 기능의 위치결정 동작 지정, 페이지 415







NC 블록

```
N50 PLANE EULER EULPR45 EULNU20 EULROT22 .....*
```

사용 약어

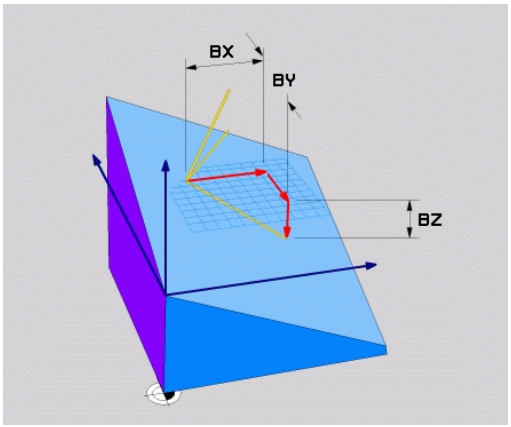
약어	의미
EULER	오일러 각도를 정의한 스위스의 수학자
EULPR	**세**차운동 각도: Z축 중심 좌표계의 회전을 설명하는 각도
EULNU	**작동** 각도: 세차운동 각도만큼 이동한 X축 중심 좌표계의 회전을 설명하는 각도
EULROT	**회전** 각도: 기울어진 Z축 중심의 기울어진 가공 평면의 회전을 설명하는 각도

2개 벡터로 작업면 정의: PLANE VECTOR

응용

CAD 시스템에서 기울어진 가공 평면의 기본 벡터 및 법선 벡터를 계산할 수 있는 경우 **2개의 벡터**를 통해 작업면의 정의를 사용할 수 있습니다. 이때 법선 입력은 필요하지 않습니다. TNC에서 법선을 계산하기 때문에 사용자는 –9.999999에서 +9.999999 사이의 값을 입력하면 됩니다.

가공 평면을 정의하는 데 필요한 기본 벡터는 **BX,BY** 및 **BZ** 구성 요소에 의해 정의됩니다. 법선 벡터는 **NX**, **NY** 및 **NZ** 구성 요소에 의해 정의됩니다.



프로그래밍을 수행하기 전에 다음 사항에 유의하십시오.

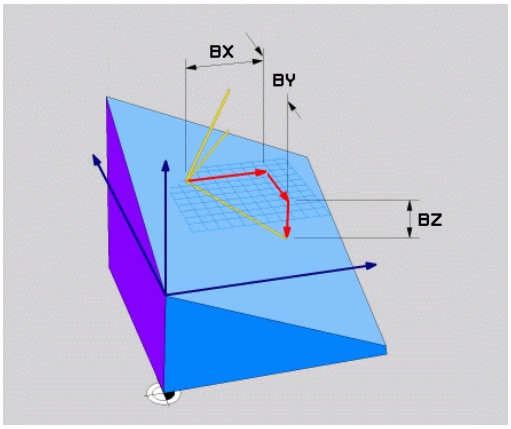
기본 벡터는 기울어진 가공 평면의 주축 방향을 정의하며, 법선 벡터는 기울어진 가공 평면의 방향을 정의하는 동시에 가공 평면에 수직입니다.

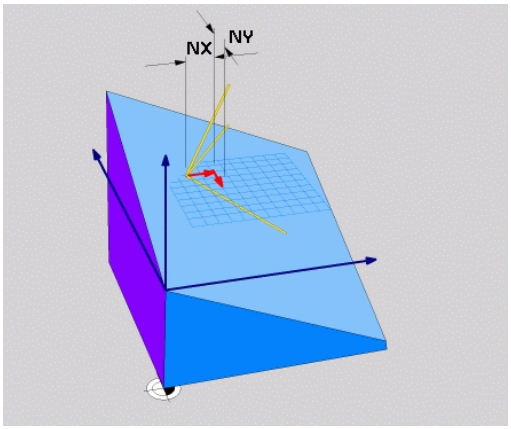
TNC에서는 사용자가 입력하는 값을 사용하여 표준 벡터를 계산합니다.

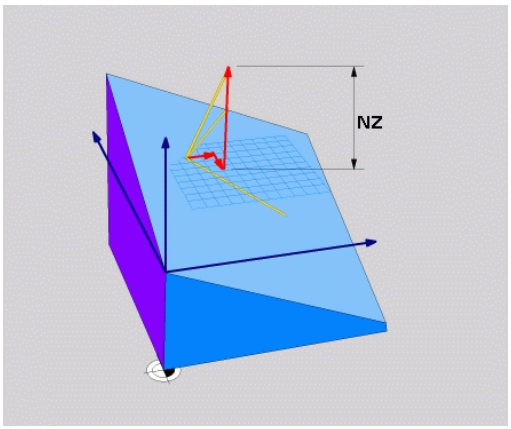
위치결정 동작에 대한 파라미터 설명. **추가 정보:** 평면 기능의 위치결정 동작 지정, 페이지 415

입력 파라미터

- **기본 벡터의 X 구성요소?**: 기본 벡터 B의 X 구성 요소 **BX**; 입력 범위: -9.9999999 ~ +9.9999999
- **기본 벡터의 Y 구성요소?**: 기본 벡터 B의 Y 구성 요소 **BY**; 입력 범위: -9.9999999 ~ +9.9999999
- **기본 벡터의 Z 구성요소?**: 기본 벡터 B의 Z 구성 요소 **BZ**; 입력 범위: -9.9999999 ~ +9.9999999
- **정상 벡터의 X 구성요소?**: 정상 벡터 N의 X 구성 요소 **NX**; 입력 범위: -9.9999999 ~ +9.9999999
- **정상 벡터의 Y 구성요소?**: 정상 벡터 N의 Y 구성 요소 **NY**; 입력 범위: -9.9999999 ~ +9.9999999
- **정상 벡터의 Z 구성요소**: 정상 벡터 N의 Z 구성 요소 **NZ**; 입력 범위: -9.9999999 ~ +9.9999999
- 계속해서 위치결정 속성 입력
  추가 정보: 평면 기능의 위치결정 동작 지정, 페이지 415







NC 블록

```
N50 PLANE VECTOR BX0.8 BY-0.4 BZ-0.42 NX0.2 NY0.2
    NZ0.92 ..*
```

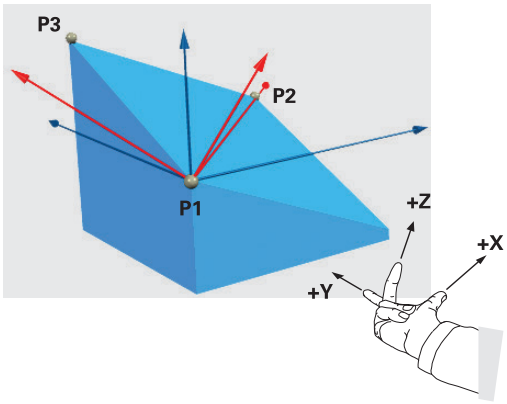
사용 약어

약어	의미
벡터	벡터
BX, BY, BZ	**기본** 벡터: **X**, **Y** 및 **Z** 구성 요소
NX, NY, NZ	**법선** 벡터: **X**, **Y** 및 **Z** 구성 요소

3개의 점을 사용한 작업면 정의: PLANE POINTS

응용

작업면에 **임의의 3개 점을 P1에서 P3까지** 입력하면 해당 평면을 고유하게 정의할 수 있습니다. 이 작업은 **PLANE POINTS** 기능을 사용하여 수행할 수 있습니다.



프로그래밍을 수행하기 전에 다음 사항에 유의하십시오.

점 1에서 점 2로의 연결은 기울어진 주축의 방향(공구축 Z의 경우 X)을 결정합니다.

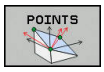
기울어진 공구축의 방향은 점 1과 점 2를 연결하는 라인에 상대적인 점 3의 위치에 의해 결정됩니다. 오른손 규칙(엄지 = X축, 검지 = Y축, 중지 = Z축)을 사용하여 기억하면 편리합니다. 엄지(X축)는 점 1에서 점 2 방향을 가리키고, 검지(Y축)는 점 3 쪽으로 기울어진 Y축에 평행한 방향을 가리킵니다. 그리고 중지는 기울어진 공구축 방향을 가리킵니다.

이 세 점은 평면의 기울기를 정의합니다. TNC에서는 활성 데이텀 위치를 변경하지 않습니다.

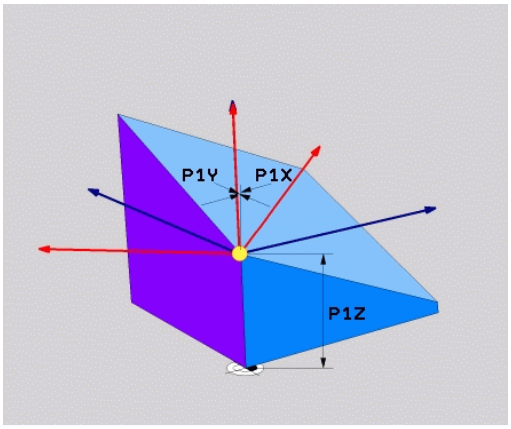
위치결정 동작에 대한 파라미터 설명.

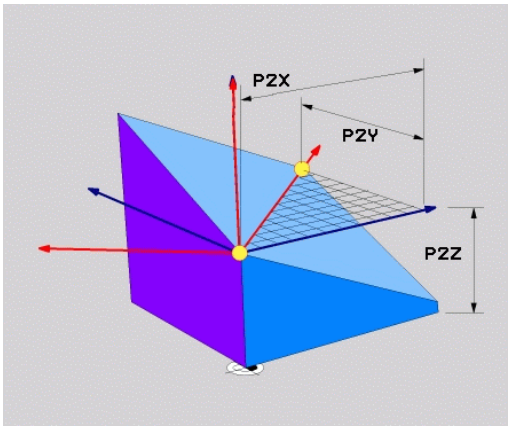
추가 정보: 평면 기능의 위치결정 동작 지정, 페이지 415

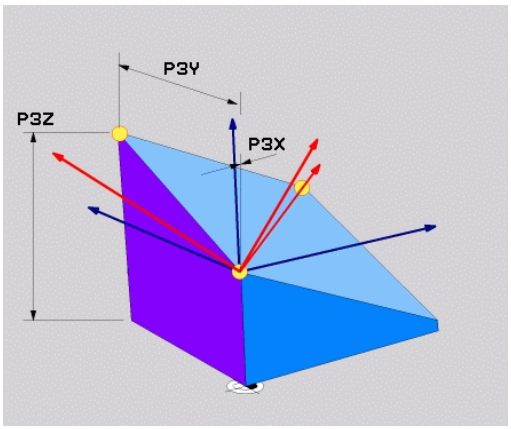
입력 파라미터



- **첫 번째 평면 포인트의 X 좌표?**: 첫 번째 평면 포인트의 X 좌표 **P1X**
- **첫 번째 평면 포인트의 Y 좌표?**: 첫 번째 평면 포인트의 Y 좌표 **P1Y**
- **첫 번째 평면 포인트의 Z 좌표**: 첫 번째 평면 포인트의 Z 좌표 **P1Z**
- **두 번째 평면 포인트의 X 좌표?**: 두 번째 평면 포인트의 X 좌표 **P2X**
- **두 번째 평면 포인트의 Y 좌표?**: 두 번째 평면 포인트의 Y 좌표 **P2Y**
- **두 번째 평면 포인트의 Z 좌표?**: 두 번째 평면 포인트의 Z 좌표 **P2Z**
- **세 번째 평면 포인트의 X 좌표?**: 세 번째 평면 포인트의 X 좌표 **P3X**
- **세 번째 평면 포인트의 Y 좌표?**: 세 번째 평면 포인트의 Y 좌표 **P3Y**
- **세 번째 평면 포인트의 Z 좌표?**: 세 번째 평면 포인트의 Z 좌표 **P3Z**
- 계속해서 위치결정 속성 입력
  추가 정보: 평면 기능의 위치결정 동작 지정, 페이지 415







NC 블록

```
N50 PLANE POINTS P1X+0 P1Y+0 P1Z+20 P2X+30 P2Y+31 P2Z
    +20 P3X+0 P3Y+41 P3Z+32.5 .....*
```

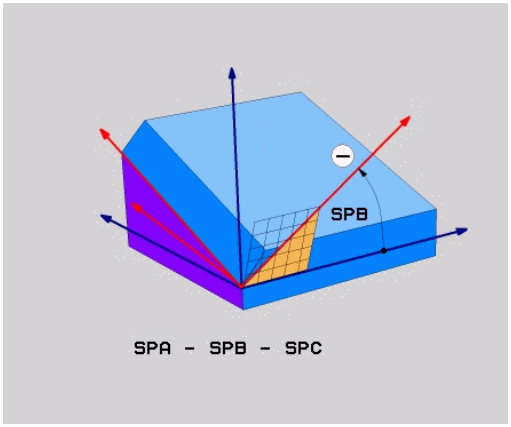
사용 약어

약어	의미
POINTS	점

증분 공간 각도로 작업면 정의: PLANE SPATIAL

응용

이미 활성 상태인 기울어진 작업면을 **다른 각도**로 기울이려는 경우 증분 공간 각도를 사용합니다. 기울어진 평면에서 45° 모따기를 가공하는 경우를 예로 들 수 있습니다.



프로그래밍을 수행하기 전에 다음 사항에 유의하십시오.

정의된 각도는 활성화에 사용한 기능과 관계없이 항상 활성 작업면을 기준으로 적용됩니다.

하나의 행에서 원하는 수의 **PLANE RELATIVE** 기능을 프로그래밍할 수 있습니다.

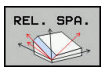
PLANE RELATIVE 기능 이전에 활성 상태였던 작업면으로 돌아가려면 각은 같고 부호는 반대인 **PLANE RELATIVE** 기능을 정의하십시오.

비 경사면에 **PLANE RELATIVE** 기능을 사용하는 경우에는 **PLANE** 기능에 정의된 공간 각도를 중심으로 비 경사면만 회전하게 됩니다.

위치결정 동작에 대한 파라미터 설명.

추가 정보: 평면 기능의 위치결정 동작 지정, 페이지 415

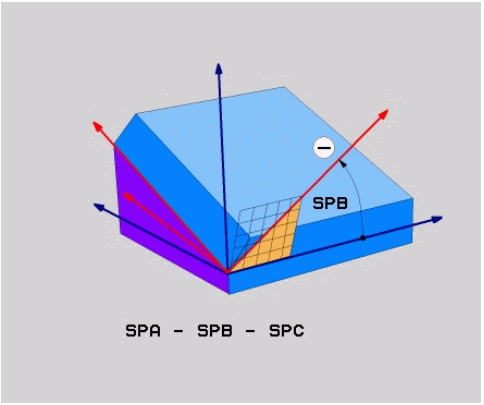
입력 파라미터



- **증분 각도?**: 활성 가공 평면을 추가로 회전할 공간 각도. 소프트 키를 사용하여 회전 중심으로 사용할 축을 선택합니다. 입력 범위: -359.9999° ~ +359.9999°
- 계속해서 위치결정 속성 입력
  추가 정보: 평면 기능의 위치결정 동작 지정, 페이지 415

사용 약어

약어	의미
상대적	상대적



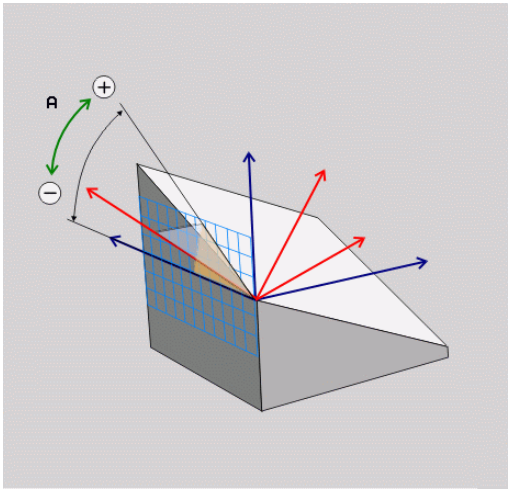
NC 블록

```
N50 PLANE RELATIV SPB-45 .....*
```

축 각도로 작업면 기울이기: PLANE AXIAL

응용

PLANE AXIAL 기능은 작업면의 위치와 로타리축의 법선 좌표를 모두 정의합니다. 이 기능은 하나의 로타리축만 활성화된 역학 구조와 직교 좌표 기반 기계의 경우 특히 편리합니다.



또한 기계에 활성 로타리축이 하나만 있는 경우에도 **PLANE AXIAL** 기능을 사용할 수 있습니다.

기계에서 공간 각도 정의를 허용하는 경우에는 **PLANE RELATIVE** 기능을 **PLANE AXIAL** 다음에 사용할 수 있습니다. 기계 설명서를 참조하십시오.

프로그래밍을 수행하기 전에 다음 사항에 유의하십시오.

기계에 실제로 존재하는 축 각도만 입력해야 하며, 그렇지 않으면 TNC에서 오류 메시지를 생성합니다.

PLANE AXIAL을 사용하여 정의한 로타리축 좌표는 모달 방식으로 적용됩니다. 그러므로 후속 정의는 각각 상대 정의를 기반으로 하여 구성되며 증분 입력이 허용됩니다.

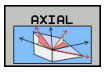
PLANE RESET을 사용하여 **PLANE AXIAL** 기능을 재설정합니다. 0을 입력하여 재설정해도 **PLANE AXIAL**은 비활성화되지 않습니다.

SEQ, **TABLE ROT** 및 **COORD ROT**에는 **PLANE AXIAL**과 연관된 기능이 없습니다.

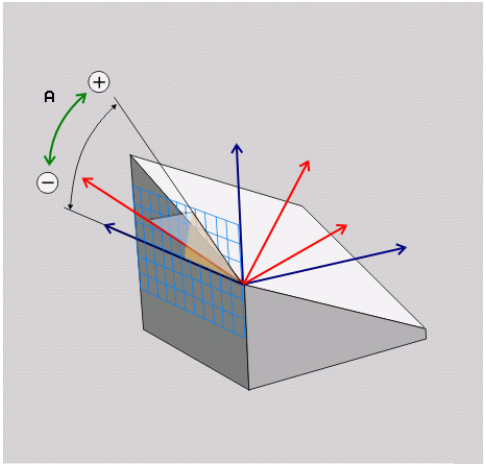
위치결정 동작에 대한 파라미터 설명.

추가 정보: 평면 기능의 위치결정 동작 지정, 페이지 415

입력 파라미터



- **A축 각도?**: A축을 기울일 **방향의** 축 각도. 증분값을 입력하는 경우 이 각도는 현재 위치에서 A축을 기울이는 각도 **크기**입니다. 입력 범위: –99,999.9999°~ +99,999.9999°
- **B축 각?:** B축을 기울일 **방향의** 축 각도. 증분값을 입력하는 경우 이 각도는 현재 위치에서 B축을 기울이는 각도 **크기**입니다. 입력 범위: -99,999.9999°~ +99,999.9999°
- **C축 각?:** C축을 기울일 **방향의** 축 각도. 증분값을 입력하는 경우 이 각도는 현재 위치에서 C축을 기울이는 각도 **크기**입니다. 입력 범위: -99,999.9999°~ +99,999.9999°
- 계속해서 위치결정 속성 입력
  추가 정보: 평면 기능의 위치결정 동작 지정, 페이지 415



NC 블록

```
N50 PLANE AXIAL B-45 .....*
```

사용 약어

약어	의미
AXIAL	축 방향

평면 기능의 위치결정 동작 지정

개요

기울어진 가공 평면 정의에 사용하는 PLANE 기능에 관계없이 위치결정 동작에 대해 다음 기능을 항상 사용할 수 있습니다.

- 자동 위치결정
- 대체 틸팅 항목 선택(**PLANE AXIAL**을 사용하지 않음)
- 변환 유형 선택(**PLANE AXIAL**을 사용하지 않음)

충돌 주의!

기울어진 시스템에서 사이클**28 MIRROR IMAGE**으로 작업하는 경우 다음 사항에 유의하십시오.

작업면의 틸팅 전에 좌우 대칭을 프로그래밍하는 경우 좌우 대칭도 틸팅에 영향을 줍니다. 예외: 사이클 19 및 **AXIAL PLANE**을 사용한 틸팅.

사이클 **28**로 로타리축을 좌우 대칭시키는 경우 축의 동작만이 좌우 대칭되고 PLANE 기능에 정의된 각도는 좌우 대칭되지 않습니다. 그 결과 축의 위치는 변경됩니다.

자동 위치결정: 이동/회전/유지(필수 입력 항목)

평면 정의에 필요한 파라미터를 모두 입력한 후에는 계산된 축 값에 대해 로타리축을 배치하는 방법을 지정해야 합니다.

MOVE

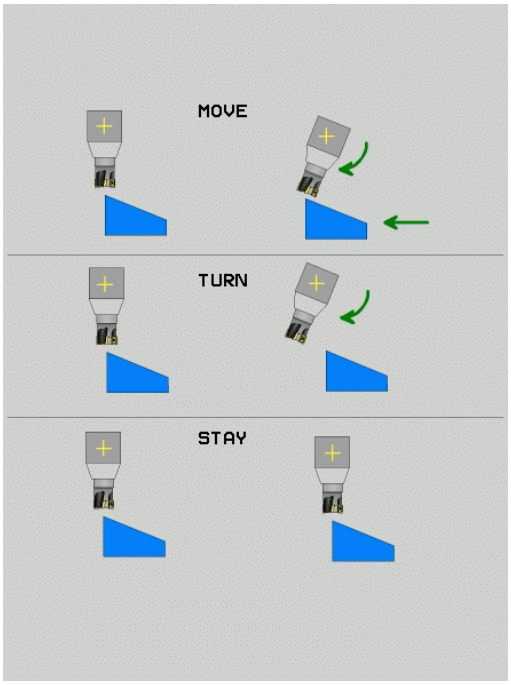
- PLANE 기능이 로타리축을 계산된 위치값으로 자동 배치합니다. 공작물에 비례적인 공구의 위치는 동일하게 유지됩니다. TNC는 선형축에서 보정 이동을 수행합니다.

TURN

- 평면 기능에서 로타리축을 계산된 위치값으로 자동 배치하지만 로타리축만 배치됩니다. 즉, 선형축에서의 보정 이동은 수행되지 **않습니다**.

STAY

- 로타리축은 나중에 별도의 위치결정 블록에 배치합니다.



MOVE 옵션 (**PLANE** 기능이 보정 이동으로 축을 자동으로 기울임)을 선택한 경우에도 다음 2개의 파라미터를 정의해야 합니다. **회전 중심과 공구 끝에서의 거리** 및 **이송 속도? F =** 정의되어야 함

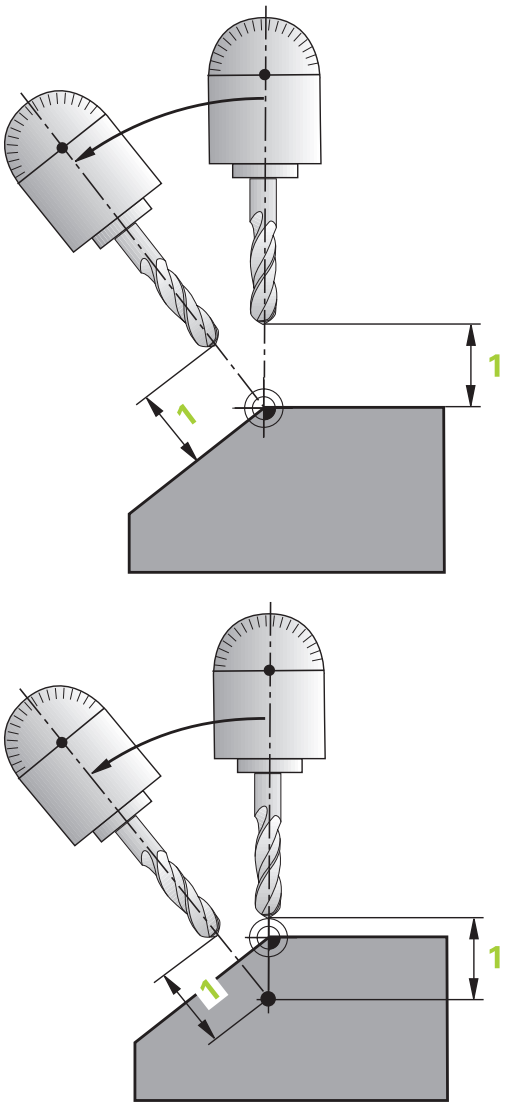
TURN 옵션을 선택한 경우에는 (**PLANE** 기능이 보정 이동 없이 축을 자동으로 기울임) 다음의 파라미터도 정의해야 합니다. **이송 속도? F** = 정의되어야 함

PLANE을 **STAY** 옵션과 함께 사용하는 경우에는 **PLANE** 기능 다음에 오는 별도의 블록에 로타리축을 위치결정해야 합니다.

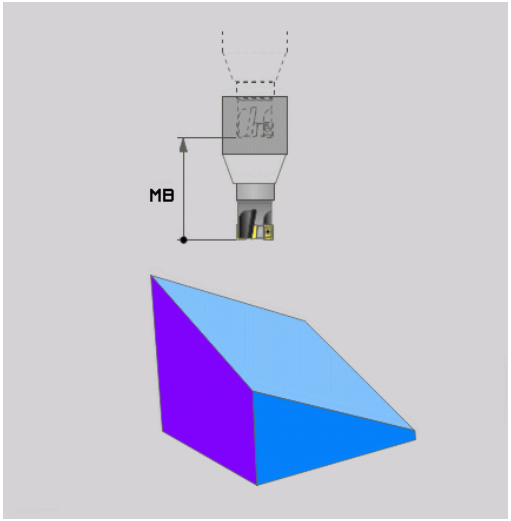
- **Dist. tool tip – center of rot.**(증분): TNC에서 공구 끝에 비례하여 공구 또는 테이블에 틸팅을 적용합니다. **DIST** 파라미터는 현재 공구 끝 위치에 비례하여 위치결정 이동의 회전 중심을 이동합니다.

참고:

- 위치결정을 수행하기 전에 공구가 이미 공작물에서 일정 거리만큼 떨어져 있는 경우 해당 공구는 위치결정 이후에도 상대적으로 같은 위치에 있게 됩니다(오른쪽 가운데 그림 참조, 1 = DIST).
- 틸팅을 수행하기 전에 공구가 이미 공작물에서 일정 거리만큼 떨어져 있지 않은 경우 해당 공구는 틸팅 이후에 상대적으로 원래 위치에서 보정됩니다(오른쪽 하단 그림 참조, 1 = DIST).



- **이송 속도? F=**: 공구를 위치결정해야 하는 윤곽 속도
- **공구축에서 경사진입 길이?**: 후퇴 경로 **MB**는 TNC가 **기울이기** 전에 접근하는 활성 공구축 방향에서 현재 공구 위치로부터 증분값으로 적용됩니다. **MB MAX**는 공구를 소프트웨어 리미트 스위치 바로 앞에 위치시킵니다.



별도의 블록에 로타리축 위치결정

로타리축을 별도의 위치결정 블록에 배치하려는 경우 다음을 수행하십시오(**STAY** 옵션 선택).

충돌 주의!

위치결정 중에 공작물(클램핑 장치)과 충돌할 위험이 없는 위치에 공구를 사전 위치결정하십시오.

PLANE 기능과 위치결정 간에 로타리축의 좌우 대칭을 프로그래밍하지 마십시오. 그렇지 않으면 컨트롤은 좌우 대칭 값에 위치결정되지만 PLANE 기능은 좌우 대칭 없이 계산합니다.

- 원하는 **PLANE** 기능을 선택하고 **STAY** 옵션을 사용하여 자동 위치결정을 정의합니다. 프로그램 실행 중에 TNC에서는 기계에 있는 로타리축의 위치값을 계산한 다음 시스템 파라미터 Q120(A축), Q121(B축) 및 Q122(C축)에 저장합니다.
- TNC에서 계산한 각도값을 사용하여 위치결정 블록을 정의합니다.

NC 블록 예: B+45°의 공간 각도로 틸팅 테이블 A 및 로타리 테이블 C 기반의 기계 위치결정

...	
N10 G00 Z+250 G40	안전 높이에 위치결정
N20 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+45 SPC+0 STAY	PLANE 기능 정의 및 활성화
N30 G01 A+Q120 C+Q122 F2000	TNC에서 계산한 값으로 로타리축 위치결정
...	기울어진 작업면에서 가공 정의

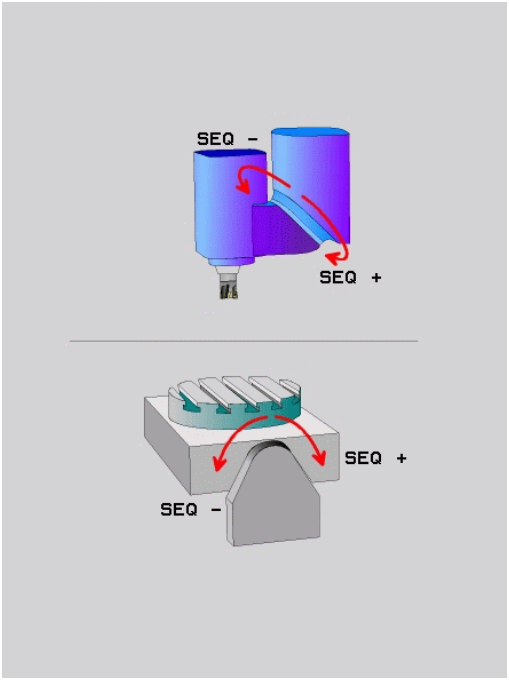
대체 틸팅 항목 선택: SEQ +/– (옵션 입력 항목)

TNC에서는 사용자가 작업면에 대해 정의한 위치를 사용하여 기계에 있는 로타리축의 적절한 위치결정을 계산합니다. 일반적으로 두 가지 솔루션이 제공됩니다.

SEQ 스위치를 사용하여 TNC에서 사용할 솔루션을 지정합니다.

- **SEQ+**는 마스터축이 양의 각도가 되도록 위치결정합니다. 마스터축은 기계 구성에 따라 공구의 첫 번째 로타리축이거나 테이블의 마지막 로타리축입니다.
- **SEQ–**: 마스터축이 음의 각도가 되도록 위치결정합니다.

SEQ를 사용하여 선택한 솔루션이 기계의 이송 범위 내에 있지 않으면 TNC에 **입력한 각도는 허용되지 않음** 오류 메시지가 표시됩니다.



> **PLANE AXIS** 기능을 사용하는 경우에는 **SEQ** 스위치가 작동하지 않습니다.

SEQ를 정의하지 않으면 TNC에서 다음과 같이 솔루션을 결정합니다.

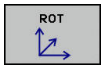
1. TNC에서 먼저 두 솔루션 항목이 로타리축의 이송 범위 내에 있는지 확인합니다.
2. 두 솔루션이 모두 범위 내에 있으면 사용 가능한 최단 거리 솔루션이 선택됩니다.
3. 한 솔루션만 이송 범위 내에 있으면 해당 솔루션이 선택됩니다.
4. 두 솔루션 모두 이송 범위 내에 있지 않으면 TNC에서 **입력한 각도는 허용되지 않음** 오류 메시지가 표시됩니다.

C?로타리 테이블과 A?틸팅 테이블 기반 기계의 예. 프로그래밍한 기능: PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+45 SPC+0

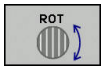
리미트 스위치	시작 위치	SEQ	결과축 위치
없음	A+0, C+0	프로그래밍되지 않음	A+45, C+90
없음	A+0, C+0	+	A+45, C+90
없음	A+0, C+0	–	A–45, C–90
없음	A+0, C–105	프로그래밍되지 않음	A–45, C–90
없음	A+0, C-105	+	A+45, C+90
없음	A+0, C-105	–	A–45, C–90
–90 < A < +10	A+0, C+0	프로그래밍되지 않음	A–45, C–90
–90 < A < +10	A+0, C+0	+	오류 메시지
없음	A+0, C-135	+	A+45, C+90

변환 유형 선택(옵션 입력 항목)

공구축을 중심으로 좌표계를 회전만하는 틸팅각에 대해 특정 기능을 통한 변환 유형을 정의할 수 있습니다.



- **좌표 회전**은 PLANE 기능에서 정의된 틸팅각으로만 좌표계를 회전할 수 있도록 지정합니다. 보정은 계산 작업을 통해서 수행되며 로터리 축은 이동되지 않습니다.

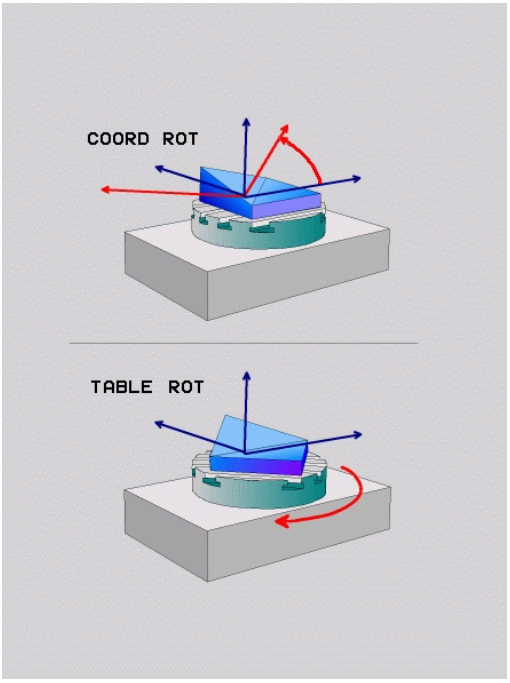


- **테이블 회전** PLANE 기능에서 정의된 틸팅각으로 로타리축을 위치결정하도록 지정합니다. 공작물을 회전하면 보정이 적용됩니다.

PLANE AXIAL 기능을 사용하는 경우 **COORD ROT** 및 **TABLE ROT**은 작동하지 않습니다.

좌표 회전은 틸팅이 공구축만을 중심으로 하는 경우 활성화됩니다(예: 공구축 **Z**와 **SPC+45**). 구현 시 두 번째 스위블축이 필요한 즉시, **테이블 회전**은 자동으로 활성화됩니다.

기본 회전과 **TABLE ROT** 기능을 사용하고 틸팅 각도를 0으로 하면, 테이블이 기본 회전에 정의된 각도로 기울어집니다.



로타리축 없이 작업면 기울이기

이 기능은 기계 공구 제작 업체에서 활성화 및 조정해야 합니다. 기계 설명서를 참조하십시오.

기계 제작 업체는 예를 들어, 역학 설명에 장착된 앵귤러 헤드의 정확한 각도를 고려해야 합니다.

로타리축 없이 공구에 수직을 이루도록 프로그래밍된 작업면을 정렬할 수도 있습니다(예: 장착된 앵귤러 헤드에 대해 작업면 조정).

PLANE SPATIAL 기능 및 **STAY** 위치결정 동작을 사용해서 기계 제작 업체에서 지정한 각도로 작업면을 회전합니다.

영구 공구 방향 Y와 장착된 앵귤러 헤드의 예:

NC 구문

```
N10 T 5 G17 S4500*
N20 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB-90 SPC+0 STAY*
```

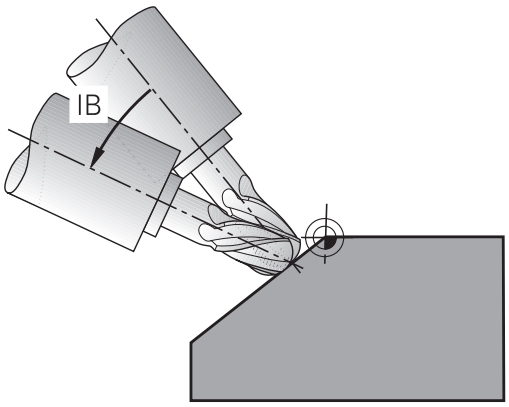
스위블 각도를 공구 각도에 정확하게 조정하지 않으면 오류 메시지가 표시됩니다.

12.3 경사면에서 기울어진 공구 가공(옵션 9)

기능

이제 **M128** 및 새로운 **PLANE** 기능과 더불어 기울어진 가공 평면에서 **기울어진 공구 가공** 기능을 사용할 수 있습니다. 다음과 같은 두 가지 방법으로 정의를 수행할 수 있습니다.

- 로타리축의 증분 이송을 통해 기울어진 공구 가공



기울어진 가공 평면에서 기울어진 공구를 가공하는 기능은 구형 커터를 사용할 때만 작동합니다.

로타리축의 증분 이송을 통해 기울어진 공구 가공

- 공구 후퇴
- PLANE 기능 정의(위치결정 동작 고려)
- M128 활성화
- 직선 블록을 통해 해당하는 축에서 원하는 기울기 각도로 증분 이송

NC 블록 예

...	
N12 G00 G40 Z+50 *	안전 높이에 위치결정
N13 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB-45 SPC+0 MOVE ABST50 F900 *	PLANE 기능 정의 및 활성화
N14 M128 *	M128 활성화
N15 G01 G91 F1000 B-17 *	기울기 각도 설정
...	기울어진 작업면에서 가공 정의

12.4 로터리축을 위한 기타 기능

로타리축 A, B, C에서 이송 속도(mm/min): M116(옵션 8)

표준 동작

TNC에서 프로그래밍된 로타리축의 이송 속도를 분당 각도로 해석합니다(mm 단위 및 inch 단위 프로그램에 해당). 따라서 이송 속도는 공구 중심에서 로타리 축 중심까지의 거리에 따라 달라집니다.

이 거리가 길수록 윤곽 이송 속도도 높아집니다.

M116을 사용한 로타리축 이송 속도(mm/min)

기계 제작 업체에서 역학 설명에 기계 지오메트리를 지정해야 합니다.

M116은 로타리 테이블에만 작동하며 스위블 헤드에는 사용할 수 없습니다. 기계에 테이블/헤드 조합이 장착되어 있는 경우 TNC에서는 스위블 헤드 로타리축을 무시합니다.

M116은 **M138** 기능을 사용하여 로타리축을 선택하는 경우 기울어진 작업면이 활성화되고 M128 기능과 조합되어 있으면 적용됩니다. **추가 정보:** 틸팅축 선택: M138, 페이지 427 그러면 **M116**은 **M138**을 사용해서 선택된 로타리축에만 영향을 미칩니다.

TNC에서 로타리축의 프로그래밍된 이송 속도를 분당 밀리미터 단위(또는 분당 1/10인치)로 해석합니다. 이 경우 각 블록의 시작 부분에서 블록의 이송 속도가 계산됩니다. 또한 로타리축을 사용할 경우 공구가 로타리축의 중심으로 이동하더라도 블록 실행 도중 이송 속도가 변경되지 않습니다.

적용

M116은 작업면에 적용됩니다. M117을 사용하여 M116을 재설정하십시오. 프로그램 끝에서 M116도 취소됩니다.

M116은 블록의 시작 부분에서 적용됩니다.

로타리축의 단축 경로 이송: M126

표준 동작

로타리축을 배치할 때 TNC의 동작은 기계 공구에 따라 다릅니다. 기계 설명서를 참조하십시오.

표시가 360° 미만으로 줄어든 로타리축을 위치결정하는 도중 TNC의 표준 동작은 **shortestDistance** (no. 300401) 기계 파라미터에 따라 다릅니다. 이 기계 파라미터는 TNC에서 공칭 위치와 실제 위치 간의 차이를 고려해야 할지, 아니면 항상 프로그래밍된 위치까지의 최단 경로를 선택해야 할지(M126을 사용하지 않는 경우 포함)를 설정합니다. 예:

실제 위치	공칭 위치	이송
350°	10°	–340°
10°	340°	+330°

M126을 사용한 동작

M126을 사용하는 경우 표시가 360° 미만의 값으로 줄어드는 로타리축에 대해 TNC에서는 보다 짧은 이송 경로를 따라 축을 이동합니다. 예:

실제 위치	공칭 위치	이송
350°	10°	+20°
10°	340°	–30°

적용

M126이 블록의 시작 부분에 적용됩니다.

M126을 취소하려면 M127을 입력합니다. 프로그램 끝에서 M126이 자동으로 취소됩니다.

360° 미만의 값으로 로타리축 표시 줄임: M94

표준 동작

TNC에서 공구를 현재 각도값에서 프로그래밍된 각도값으로 이동합니다.

예:

현재 각도값:	538°
프로그래밍된 각도값:	180°
실제 이송 거리:	-358°

M94를 사용한 동작

TNC는 블록의 시작 부분에서 현재 각도값을 360° 미만으로 줄인 후 공구를 프로그래밍된 값으로 이동합니다. 여러 개의 로타리축이 활성화되어 있는 경우 M94를 사용하면 모든 로타리축의 표시가 줄어듭니다. 또는 M94를 실행하고 로타리축을 입력하면, 현재 축의 표시만 줄어듭니다.

NC 블록 예

모든 활성 로타리축의 표시를 줄이는 방법:

```
N50 M94 *
```

C축의 표시만 줄이는 방법:

```
N50 M94 C *
```

모든 활성 로타리축의 표시를 줄인 후 C축의 공구를 프로그래밍된 값으로 이동하는 방법:

```
N50 G00 C+180 M94 *
```

적용

M94가 프로그래밍된 블록에만 적용됩니다.

M94는 블록의 시작 부분에 적용됩니다.

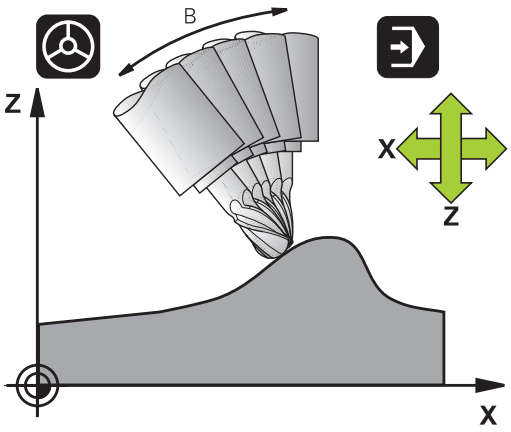
틸팅축으로 위치결정 작업 시 공구 끝 위치 유지 (TCPM): M128(옵션 9)

표준 동작

TNC는 가공 프로그램에서 지정 위치로 공구를 이동합니다. 프로그램에서 틸팅축의 위치가 변경되면 그에 따라 선형축에 생성되는 오프셋을 계산하여 위치결정 블록에서 해당 오프셋을 이송해야 합니다.

M128을 사용한 동작(TCPM: 공구 중심점 관리)

기계 제작 업체에서 역학 설명에 기계 지오메트리를 지정해야 합니다.



프로그램에서 제어형 틸팅축의 위치가 변경되더라도 공작물에 대한 공구 끝 위치는 틸팅 프로세스 동안 동일하게 유지됩니다.

주의: 공작물에 대한 위험!

히르트(Hirth) 커플링을 사용한 틸팅축의 경우 반드시 축을 후퇴한 후에만 틸팅축의 위치를 변경해야 하며, 그렇지 않으면 커플링에서 이탈할 때 윤곽이 손상될 수 있습니다.

M128을 실행한 후에는 다른 이송 속도를 프로그래밍할 수 있으며, TNC에서는 이 속도로 선형축에서 보정 이동을 수행하게 됩니다.

핸드휠을 사용하여 프로그램 실행 도중 틸팅 축의 위치를 변경하려는 경우 **M128**을 **M118**과 함께 사용하십시오. 핸드휠 위치결정 중첩은 **수동 작동** 모드의 3D ROT 메뉴에서 설정에 따라 활성 좌표계 또는 기계 기반 좌표계에서 활성 **M128**로 구현됩니다.

TCPM 또는 **M128** 기능은 동적 충돌 모니터링 **M118**과 함께 사용할 수 없습니다.

M91 또는 **M92**를 사용한 위치결정 및 **T 블록** 이전에**M128을 재설정합니다**.

윤곽 가우징을 피하려면 **M128**을 통해 반경 커터만 사용해야 합니다.

공구 길이는 공구 끝의 구 중심을 참조해야 합니다.

M128이 활성화되어 있으면 상태 표시에 TCPM 기호가 표시됩니다.

틸팅 테이블의 M128

M128이 활성화된 상태에서 틸팅 테이블 이동을 프로그래밍하면 좌표계도 그에 따라 회전하게 됩니다. 예를 들어, 위치결정 명령이나 데이텀 전환을 통해 C축을 90° 회전한 후 X축에서의 이동을 프로그래밍하는 경우 기계축 Y에서 이동됩니다.

또한 TNC에서는 로타리 테이블의 이동을 통해 전환되고, 설정된 데이텀을 변환합니다.

M128(3D 공구 보정 포함)

활성 **M128** 및 활성 반경 보정 **/G41/G42**를 통해 3D 공구 보정을 수행하는 경우 TNC에서는 특정 기계 지오메트리 구성에 대해 로타리축을 자동으로 위치결정합니다(측면 밀링. 참조).

추가 정보: 3차원 공구 보정(옵션 9), 페이지

적용

M128은 블록의 시작에 적용되며, **M129**는 블록의 끝에 적용됩니다. **M128**은 수동 작동 모드에서도 적용되어 모드가 변경된 후에도 활성화된 상태를 유지합니다. 보정 이동의 이송 속도는 새 이송 속도를 프로그래밍하거나 **M129**를 사용하여 **M128**을 취소할 때까지 유지됩니다.

M128을 취소하려면 **M129**를 입력합니다. 프로그램 실행 작동 모드에서 새 프로그램을 선택해도 **M128**이 취소됩니다.

NC 블록 예

이송 속도 1000mm/min인 보정 이동

```
N50 G01 G41 X+0 Y+38.5 IB-15 F125 M128 F1000 *
```

비제어형 로타리축을 사용한 기울어진 가공

기계에 비제어형 로타리축(계산 축)이 있는 경우 M128과 연계하여 이러한 축에 대해 기울어진 가공 작업을 수행할 수 있습니다.

1 로타리축을 원하는 위치로 수동 이송합니다. 이때 M128이 활성화되어 있어서는 안 됩니다.
2 M128을 활성화합니다. 그러면 TNC에서 모든 로타리축의 실제 값을 읽고 공구 중심점의 새 위치에서 이를 계산한 후 위치 표시를 업데이트합니다.
3 TNC는 다음 위치결정 블록에서 필요한 보정 이동을 수행합니다.
4 가공 작업을 수행합니다.
5 프로그램이 종료되면 M129를 사용하여 M128을 재설정하고 로타리축을 초기 위치로 되돌립니다.

다음과 같이 진행합니다.

M128이 활성화되어 있으면 TNC에서는 비제어형 로타리축의 실제 위치를 모니터링합니다. 실제 위치와 공칭 위치의 편차가 기계 제작 업체에서 정의한 값보다 큰 경우 TNC에서는 오류 메시지를 출력하고 프로그램 실행을 중단합니다.

틸팅축 선택: M138

표준 동작

TNC는 기계 제작 업체에서 적절한 기계 파라미터를 설정한 축에서만 M128 및 을 수행하고 작업면을 기울입니다.

M138을 사용한 동작

TNC에서는 M138을 사용하여 정의한 틸팅축에서만 위의 기능을 수행합니다.

M138 기능을 사용하여 틸팅축 수를 제한하면 기계가 제한된 틸팅 항목만 제공합니다. 선택한 축에서 축 각도를 계산할 때 컨트롤은 값을 0으로 설정합니다.

적용

M138은 블록의 시작 부분에 적용됩니다.

축을 입력하지 않고 다시 프로그래밍하면 M138을 재설정할 수 있습니다.

NC 블록 예

틸팅축 C에서만 위의 기능 수행:

```
N50 G00 Z+100 G40 M138 C *
```

블록 끝에서 실제/공칭 위치에 대해 기계의 역학 구성 보정: M144(옵션 9)

표준 동작

TNC는 가공 프로그램에서 지정 위치로 공구를 이동합니다. 프로그램에서 틸팅축의 위치가 변경되면 그에 따라 선형축에 생성되는 보정량을 계산하여 위치결정 블록에서 해당 보정량을 이송해야 합니다.

M144를 사용한 동작

TNC에서 스핀들 장치를 추가하는 등의 이유로 인한 기계 역학 구성의 변경 사항을 위치값으로 계산합니다. 제어형 틸팅축의 위치가 변경되면 공작물에 대한 공구 끝 위치도 함께 변경됩니다. 그 결과 생성되는 오프셋은 위치 표시에서 계산됩니다.

M91/M92를 사용한 위치결정 블록은 M144가 활성화되어 있는 경우에만 허용됩니다.

자동 및 반 자동 작동 모드의 위치 표시는 틸팅축이 최종 위치에 도달할 때까지 변경되지 않습니다.

적용

M144가 블록의 시작 부분에 적용됩니다. M144는 M128 또는 기울어진 작업면에 적용되지 않습니다.

M145를 프로그래밍하면 M144를 취소할 수 있습니다.

기계 제작 업체에서 역학 설명에 기계 지오메트리를 지정해야 합니다.

기계 공구 제작 업체는 자동 및 수동 작동 모드에서의 동작을 결정합니다. 기계 설명서를 참조하십시오.

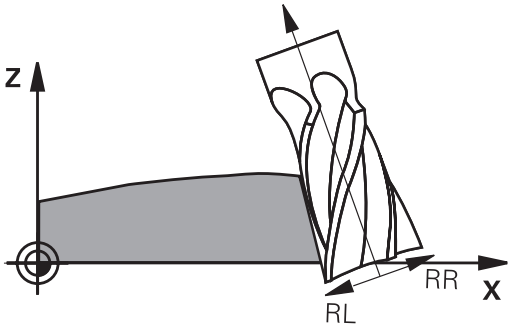
12.5 측면 밀링: M128 및 반경 보정(G41/G42)을 사용한 3D 반경 보정

응용

측면 밀링을 수행하는 경우 TNC에서는 보정값 **DR**(공구 테이블 및 **T** 블록)의 합만큼 공구를 이동 방향 및 공구 방향에 수직으로 이동합니다. 보정 방향은 반경 보정 **G41/G42**를 사용하여 결정합니다(Y + 이동 방향).

TNC에서 설정된 공구 방향에 도달할 수 있도록 하려면 **M128** 기능과 공구 반경 보정을 차례로 활성화해야 합니다. 그러면 공구가 활성 보정이 적용된 로타리축의 좌표로 정의된 방향에 도달할 수 있도록 로타리축이 자동으로 배치됩니다.

추가 정보: 틸팅축으로 위치결정 작업 시 공구 끝 위치 유지(TCPM): M128(옵션 9), 페이지 425



이 기능은 틸팅축 구성에 대해 공간 각도를 정의할 수 있는 기계에만 사용할 수 있습니다. 기계 설명서를 참조하십시오.

TNC에서 모든 기계에 대해 자동으로 로타리축을 배치할 수 없습니다.

기계 설명서를 참조하십시오.

TNC에서는 정의된 **보정값**만큼 보정 이동을 적용합니다. 공구 테이블에 정의된 공구 반경 R은 보정에 적용되지 않습니다.

충돌 주의!

로타리축을 제한적으로만 이송할 수 있는 기계의 경우, 자동 위치결정을 수행하려면 테이블을 180° 회전해야 하는 경우가 있습니다. 이 경우 공구 헤드가 공작물이나 클램프와 충돌하지 않도록 해야 합니다.

아래 설명된 대로 G01 블록에 공구 방향을 정의할 수 있습니다.

예: M128 및 로타리축 좌표를 사용하여 공구 방향 정의

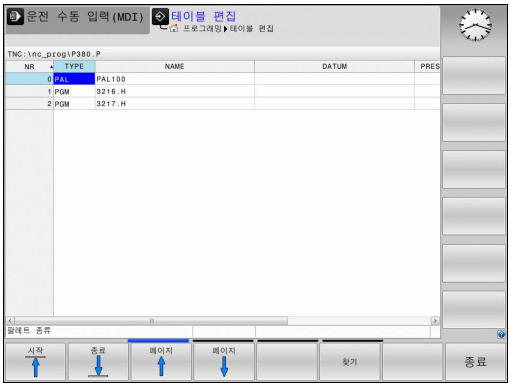
N10 G00 G90 X-20 Y+0 Z+0 B+0 C+0 *	사전 위치결정
N20 M128 *	M128 활성화
N30 G01 G42 X+0 Y+0 Z+0 B+0 C+0 F1000 *	반경 보정 활성화
N40 X+50 Y+0 Z+0 B-30 C+0 *	로타리축 위치결정(공구 방향 조정)

13

프로그래밍: 팔레트 편집기

13.1 팔레트 관리(옵션 번호 22)

응용



팔레트 테이블 관리는 기계별 기능입니다. 표준 기능 범위는 아래에 설명되어 있습니다.
기계 설명서를 참조하십시오.

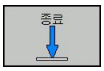
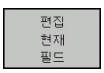
팔레트 테이블(**.P**)은 팔레트 변경기와 함께 가공 센터에 주로 사용됩니다. 팔레트 테이블은 해당 가공 프로그램으로 서로 다른 팔레트를 호출하고 정의된 모든 데이텀 및 데이텀 테이블을 활성화합니다.

팔레트 변경기 없이 **NC 시작** 키를 한 번만 누르면 팔레트 테이블을 사용하여 순차적으로 다른 데이텀으로 NC 프로그램을 처리할 수 있습니다.

팔레트 테이블을 만들거나 관리하려면 파일 이름을 문자로 시작해야 합니다.

팔레트 테이블에는 다음과 같은 정보가 포함되어 있습니다.

- **NR**: 컨트롤은 새 행이 추가되면 자동으로 항목을 생성합니다. **블럭 스캔** 기능의 **팔레트 번호 =** 입력 필드에 입력이 필요합니다.
- **종류**: 입력은 필수입니다. 컨트롤은 팔레트 **PAL**, 픽스처 **FIX** 또는 NC 프로그램 **PGM** 항목을 구별합니다. **ENT** 키 및 화살표 키를 사용하여 항목을 선택합니다.
- **이름**: 입력은 필수입니다. 기계 제작 업체가 팔레트 및 픽스처의 이름을 설정할 수 있지만(기계 설명서 참조), 프로그램 이름은 사용자가 지정합니다. 파일이 팔레트 테이블 디렉터리에 저장되지 않은 경우 전체 경로를 입력해야 합니다.
- **데이텀**: 입력은 데이텀 테이블을 사용하는 경우에만 필요합니다. 파일이 팔레트 테이블 디렉터리에 저장되지 않은 경우 전체 경로를 입력해야 합니다. 사이클 7을 사용하여 NC 프로그램의 데이텀 테이블에서 데이텀을 활성화합니다.
- **프리셋**: 입력은 다른 데이텀을 사용하는 경우에만 필요합니다. 필요한 프리셋 번호를 입력합니다.
- **위치**: 입력은 필수입니다. "**MA**" 항목은 기계에 가공할 수 있는 팔레트나 픽스처가 로드되어 있음을 나타냅니다. TNC는 "**MA**"로 식별되는 팔레트나 픽스처만 가공합니다. **ENT** 키를 눌러 **MA**를 입력합니다. 항목을 제거하려면 **NO ENT** 키를 누르십시오.
- **잠금**: 입력은 선택 사항입니다. 별표 *를 사용하면 팔레트 테이블의 행을 처리에서 제외할 수 있습니다. **ENT** 키를 눌러 *가 입력된 행을 식별합니다. 잠금을 취소하려면 **NO ENT** 키를 누르십시오. 개별 NC 프로그램, 픽스처 및 전체 팔레트의 실행을 잠글 수 있습니다. 잠긴 팔레트의 잠기지 않은 라인(예: PGM)도 실행되지 않습니다.

소프트 키	편집 기능
	테이블 시작 선택
	테이블 끝 선택
	테이블에서 이전 페이지 선택
	테이블에서 다음 페이지 선택
	테이블의 마지막 행으로 삽입
	테이블에서 마지막 행 삭제
	테이블 끝에 입력 가능한 행 수 추가
	현재 값 복사
	복사된 값 삽입
	행 시작 선택
	행 끝 선택
	텍스트 또는 값 찾기
	테이블 열을 정렬하거나 숨기기
	현재 필드 편집
	열 내용 별 정렬
	기타 기능(예: 저장)
	파일 경로 선택용 대화 상자 열기

13.1 팔레트 관리

팔레트 테이블 선택

- **프로그래밍** 모드 또는 프로그램 실행 작동 모드에서 파일 관리자 선택: **PGM MGT** 키를 누릅니다.
- .P 파일 형식 모두 표시: **선택 형식** 및 **모든것을 표시** .P 소프트 키를 누릅니다.
- 화살표 키를 사용하여 팔레트 테이블을 선택하거나 새 파일 이름을 입력하여 테이블을 새로 생성합니다.
- **ENT** 키로 입력을 승인합니다.

화면 레이아웃 키를 사용하여 테이블 뷰와 목록 뷰 사이를 전환합니다.

팔레트 테이블 종료

- 파일 관리자를 호출하려면 **PGM MGT** 키를 누릅니다.
- 다른 형식의 파일을 선택하려면 **선택 형식** 소프트 키와 원하는 파일 형식의 소프트 키(예: **.I 표시**)를 누릅니다.
- 원하는 파일을 선택합니다.

팔레트 테이블 처리

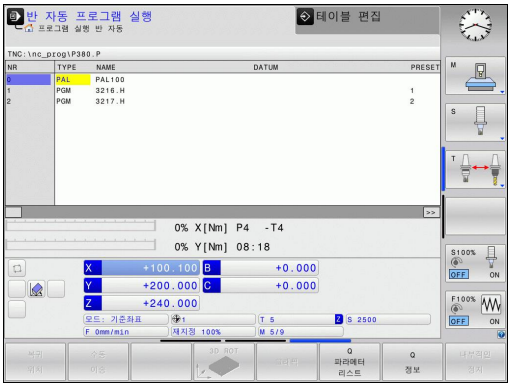
기계 파라미터는 팔레트 테이블을 블록 단위로 실행할 것인지 아니면 연속적으로 실행할 것인지를 정의합니다.

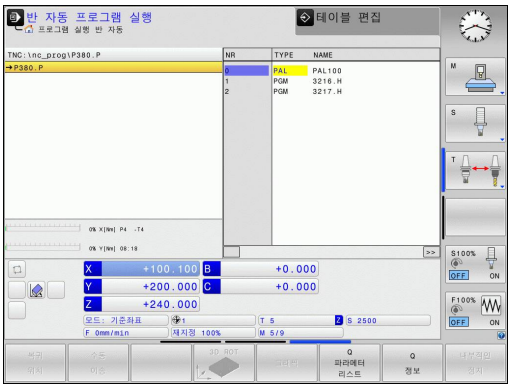
- **자동 프로그램 실행** 또는 **반 자동 프로그램 실행** 작동 모드에서 파일 관리자를 선택합니다. **PGM MGT** 키를 누릅니다.
- .P 파일 형식 모두 표시: **선택 형식** 및 **.P 표시** 소프트 키를 누릅니다.
- 화살표 키를 사용하여 팔레트 테이블을 선택하고 **ENT** 키를 눌러 승인합니다.
- 팔레트 테이블 실행: **NC 시작** 키를 누릅니다.

팔레트 테이블에서 작업 시 화면 레이아웃

프로그램 내용 및 팔레트 테이블 내용을 동시에 보려면 화면 레이아웃 **팔레트 + 프로그램**을 선택합니다. 실행 도중 왼쪽에는 프로그램 블록이, 오른쪽에는 팔레트가 각각 표시됩니다. 실행 전에 프로그램 내용을 확인하려면 다음을 수행하십시오.

- 팔레트 테이블을 선택합니다.
- 화살표 키를 사용하여 확인할 프로그램을 선택합니다.
- **PGM 열기** 소프트 키를 누르면 선택한 프로그램이 화면에 표시됩니다. 이제 화살표 키를 사용하여 프로그램을 살펴볼 수 있습니다.
- 팔레트 테이블로 되돌리기: **END PGM PAL** 소프트 키를 누릅니다.





14

수동 운전 모드 및 설정

14.1 켜기, 끄기

켜기

기준점을 설정하고 교차하는 방법은 기계 공구마다 다를 수 있습니다.
기계 설명서를 참조하십시오.

TNC와 기계의 전원을 켜면 TNC에 다음과 같은 대화 상자가 표시됩니다.

시스템 시작

- TNC가 시작됩니다.

전원 중단

- 시스템 기동이 일시정지되었음을 알리는 TNC 메시지가 나타납니다. 이 메시지를 지웁니다.

PLC 프로그램 컴파일

- TNC의 PLC 프로그램이 자동으로 컴파일됩니다.

계전기 외부 DC 전압 부재

- 외부 DC 전압을 켭니다. TNC에서 비상 정지 회로의 작동 상태를 확인합니다.

수동 작동
이송 기준점

- 표시된 순서대로 데이텀을 수동으로 교차: 각 축에 대해 **NC 시작** 키를 누릅니다. 또는

- 순서에 관계없이 데이텀 교차: 데이텀이 이송될 때까지 각 축에 대해 기계축 방향 버튼을 누르고 있습니다.

기계에 절대 인코더가 통합되어 있으면 기준점 교체 작업을 생략할 수 있습니다. 이 경우 TNC는 기계 제어 전압을 켜는 즉시 작동 준비가 완료됩니다.

이제 TNC를 **수동 작동** 모드에서 작동할 수 있습니다.

기준점은 기계축을 이동하는 경우에만 교차해야 합니다. 프로그램을 작성, 편집 또는 테스트만 하려는 경우라면 제어 전압을 켜자마자 **프로그래밍** 또는 **시험 주행** 작동 모드를 선택하면 됩니다.

수동 작동 모드에서 **기준점 통과** 소프트 키를 누르면 나중에 기준점을 교차할 수 있습니다.

기울어진 작업면에서 기준점 교차

충돌 주의!
이때 작업 평면 기울이기 메뉴에 입력한 각도 값이 틸팅축의 실제 각도와 일치해야 합니다.
기준점을 교차하기 전에 "경사진 작업면" 기능을 비활성화합니다. 충돌이 없도록 주의하십시오. 필요한 경우 먼저 현재 위치에서 공구를 후퇴합니다.

컨트롤이 켜졌을 때 이 기능이 활성화된 경우 TNC가 자동으로 기울어진 작업면을 활성화합니다. 이 상태에서 축 방향 키를 누르면 기울어진 좌표계에서 축이 이동합니다. 이후에 데이텀을 교차하는 동안 충돌이 배제되는 방식으로 공구를 위치결정합니다. 데이텀을 교차하려면 **작업면 기울이기** 기능을 비활성화해야 합니다.

추가 정보: 수동 틸팅 활성화:, 페이지 497

이 기능을 사용하는 경우 비절대 인코더에 대해 로타리축의 위치를 확인해야 합니다(이때 팝업 창이 표시됨). 표시된 위치는 전원을 끄기 전 로타리축의 마지막 활성 위치입니다.

이전에 활성 상태였던 두 기능 중 하나가 현재 활성화되어 있으면 **NC 시작** 키가 작동하지 않습니다. 관련 오류 메시지가 표시됩니다.

끄기

비활성화는 기계 의존형 기능입니다.
기계 설명서를 참조하십시오.

전원을 끌 때 데이터가 손실되지 않도록 하려면 TNC 운영 체제를 다음과 같이 종료해야 합니다.

- **수동 운전 모드** 모드를 선택합니다.
- 종료 기능을 선택합니다.

- **종 료** 소프트 키를 눌러 승인합니다.
- 팝업 창에 **이제 TNC의 전원 스위치를 꺼도 좋습니다.**라는 메시지가 표시되면 TNC의 전원을 차단합니다.

주의: 데이터가 손실될 수 있습니다!
TNC를 잘못된 방식으로 끄면 데이터가 손실될 수 있습니다.
재시작 소프트 키를 누르면 컨트롤이 다시 시작됩니다. 다시 시작되는 도중에 전원을 꺼도 데이터가 손실될 수 있습니다.

14.2 기계축 이동

참고

기계 설명서를 참조하십시오.
축 방향 키를 사용한 이동은 기계에 따라 다를 수 있습니다.

축 방향 키 사용 축 이동

▶ **수동 운전 모드** 모드를 선택합니다.

▶ 축이 원하는 위치로 이동할 때까지 축 방향 키를 누르고 있습니다. 또는

▶ 지속적으로 축 이동: 축 방향 버튼을 누른 상태에서 **NC 시작** 키를 누릅니다.

▶ 정지: **NC 정지** 키를 누릅니다.

이러한 두 가지 방법을 사용하면 한번에 다축을 이동할 수 있습니다. 그 다음에 컨트롤에서 이송 속도가 표시됩니다. 또한 **F** 소프트 키를 사용하면 축이 이동되는 이송 속도를 변경할 수 있습니다.

추가 정보: 스핀들 속도 S, 이송 속도 F 및 보조 기능 M, 페이지 452

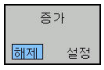
기계에서 이동 작업이 활성 상태인 경우 컨트롤에서 **작동 중** 기호가 표시됩니다.

증분 조그 위치결정

증분 조그 위치결정을 사용하면 프리셋 거리만큼 기계축을 이동할 수 있습니다.

- **수동 운전 모드** 또는 **핸드휠 모드** 작동 모드를 선택합니다.

- 소프트 키 행을 전환합니다.

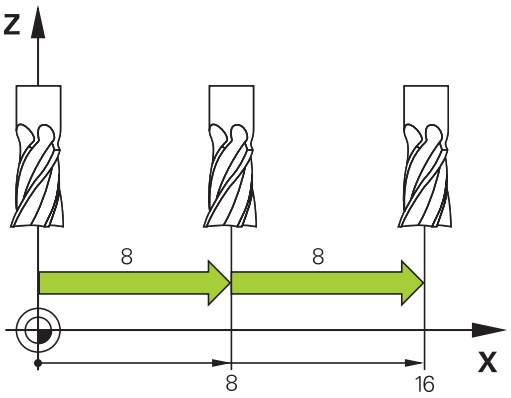


- 증분 조그 위치 선택: **증분** 소프트 키를 **켜짐**으로 설정합니다.

조그 증분 =

- 조그 증분을 mm 단위로 입력하고 **ENT** 키를 눌러 입력을 승인합니다.

- 원하는 횟수만큼 축 방향 키를 누릅니다.



허용되는 최대 진입값은 10mm입니다.

핸드휠로 이동

TNC는 다음의 새로운 핸드휠을 사용한 이송을 지원합니다.

- HR 520: HR420 연결 호환 핸드휠(디스플레이 탑재), 케이블로 데이터 전송
- HR 550 FS: 디스플레이 탑재 핸드휠, 무선 데이터 전송

이 밖에 TNC는 케이블 핸드휠 HR 410(디스플레이 미탑재) 및 HR 420(디스플레이 탑재)을 계속 지원합니다.

주의: 작업자와 핸드휠에 대한 위험!

모든 핸드휠 커넥터는 공구 없이 분리 가능한 경우라도 승인된 서비스 직원만 분리할 수 있습니다!

기계를 켜기 전에 핸드휠이 연결되어 있는지 확인하십시오!

기계를 핸드휠 없이 작동하려면 기계에서 케이블을 분리하고 열린 소켓에 캡을 씌우십시오!

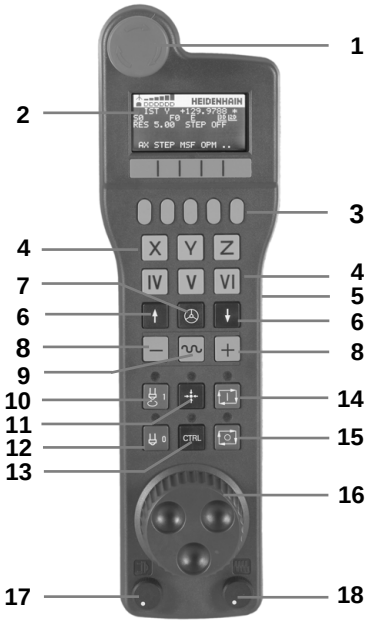
HR 5xx의 추가 기능을 사용하려면 해당 기계 공구 제작 업체에 문의해야 합니다. 기계 설명서를 참조하십시오.

가상축에서 핸드휠 중첩 기능을 사용하려면 핸드휠 HR 5xx가 좋습니다.

추가 정보: 가상 공구축 VT, 페이지 366

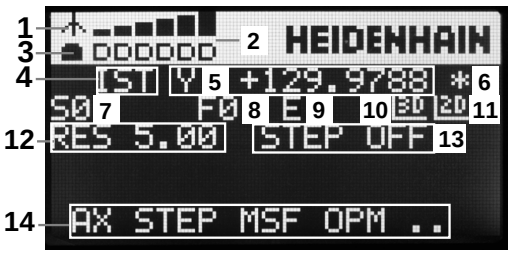
휴대형 HR 5xx 핸드휠은 TNC의 정보가 표시되는 디스플레이가 탑재되어 있습니다. 또한 핸드휠 소프트 키를 통해 데이텀 설정, M 기능 입력/실행 등의 중요한 설정 기능을 실행할 수 있습니다.

핸드휠 활성화 키를 사용하여 핸드휠을 활성화하는 즉시 작동 패널이 잠깁니다. 또한 이때 TNC 화면에 팝업 창이 나타납니다.



1 **비상 정지** 키
2 상태 및 기능 선택을 위한 핸드휠 디스플레이
3 소프트 키
4 축 선택 키(축 구성에 따라 기계 제작 업체가 교체 가능)
5 허용 키
6 핸드휠 감도 정의를 위한 화살표 키
7 핸드휠 활성화 키
8 선택한 축의 TNC 이송 방향 키
9 축 방향 키에 대한 급속 이송 중첩
10 스핀들 켜기(기계 의존형 기능, 키는 기계 제작 업체가 교체 가능)
11 "NC 블록 생성" 키(기계 의존형 기능, 키는 기계 제작 업체가 교체 가능)
12 스핀들 끄기(기계 의존형 기능, 키는 기계 제작 업체가 교체 가능)
13 특수 기능용 **CTRL** 키(기계별 기능, 키는 기계 제작 업체가 교체 가능)
14 **NC 시작**(기계 의존형 기능, 키는 기계 제작 업체가 교체 가능)
15 **NC 정지**(기계 의존형 기능, 키는 기계 제작 업체가 교체 가능)
16 핸드휠
17 스핀들 속도 분압기
18 이송 속도 분압기
19 케이블 연결(HR 550 FS 무선 핸드휠 제외)

핸드휠 디스플레이



1 **무선 핸드휠 HR 550 FS에만 해당**: 핸드휠이 도킹 스테이션에 있는지, 아니면 무선 작동이 활성화되었는지 표시합니다.
2 **무선 핸드휠 HR 550 FS에만 해당:** 전계 강도를 표시합니다(바 6개 = 최대 전계 강도).
3 **무선 핸드휠 HR 550 FS에만 해당:** 충전식 배터리의 충전 상태를 표시합니다(바 6개 = 완전 충전). 충전 시 막대가 왼쪽에서 오른쪽으로 이동합니다.
4 **ACTL**: 위치 표시 유형
5 **Y+129.9788**: 선택한 축의 위치
6 *: STIB(제어 작동 중), 즉 프로그램 실행이 시작되었거나 축이 이동 중입니다.
7 **S0:** 현재 스핀들 속도
8 **F0:** 선택한 축이 이동하는 이송 속도
9 **E**: 오류 메시지
10 **3D**: 기울어진 작업면 기능이 활성화됨
11 **2D**: 기본 회전 기능이 활성화됨
12 **RES 5.0**: 활성 핸드휠 해상도. 핸드휠이 한 번 회전할 때마다 선택한 축이 이동하는 거리(mm/rev)(로타리축의 경우 °/rev)
13 **STEP ON** 또는 **OFF**: 증분 조그 활성화 또는 비활성화. 이 기능이 활성화되어 있으면 TNC에도 활성 조그 증분이 표시됨
14 소프트 키 행: 다음 섹션에 설명되어 있는 다양한 기능 선택

HR 550 FS 무선 핸드휠의 특수 기능

무선 연결은 다양한 잠재적 간섭원으로 인해 케이블 연결만큼 신뢰도가 높지 않습니다. 그러므로 무선 핸드휠을 사용하기 전에 기계 주변에 다른 무선 사용자가 있는지 확인해야 합니다. 이러한 무선 주파수 또는 채널 존재 여부 검사는 모든 산업용 무선 시스템에서 권장됩니다.

HR550이 필요하지 않을 때는 항상 핸드휠 홀더에 보관하십시오. 그러면 무선 핸드휠 뒷면의 접촉 스트립을 통해 핸드휠 배터리가 충전되어 항상 사용 가능한 상태가 되고 비상 정지 회로를 위한 직접 접촉 연결이 유지됩니다.

오류(무선 연결 중단, 수신 품질 불량, 핸드휠 구성 요소 결함)가 발생할 경우 핸드휠은 항상 비상 정지로 반응합니다.

HR 550 FS 무선 핸드휠의 구성에 관한 유의사항을 읽으십시오.

추가 정보: HR 550 FS 무선 핸드휠 구성, 페이지 561

주의: 작업자와 기계에 대한 위험!

안전을 위해, 최대 120시간의 작업 후에는 TNC가 재시작 시 기능 테스트를 실행할 수 있도록 무선 핸드휠 및 핸드휠 홀더를 꺼야 합니다!

작업장에서 무선 핸드휠로 여러 대의 기계를 사용하는 경우 해당 연결이 명확하게 구별되도록 쌍을 이루는 핸드휠과 홀더에 표시(예: 컬러 스티커 또는 번호)해야 합니다. 무선 핸드휠 및 핸드휠 홀더 위의 표시는 사용자가 명확하게 볼 수 있어야 합니다!

매번 사용하기 전에 사용할 기계의 핸드휠이 활성화되었는지 확인하십시오.

14.2 기계축 이동

HR 550 FS 무선 핸드휠은 충전식 배터리가 장착됩니다. 핸드휠을 홀더에 보관하면 배터리가 충전됩니다.

HR 550 FS는 배터리를 사용하여 최대 8시간까지 충전하지 않고 작동할 수 있습니다. 핸드휠을 사용하지 않는 경우 홀더에 장착하는 것이 좋습니다.

핸드휠이 홀더에 장착되는 즉시 내부에서 케이블 작동으로 전환됩니다. 따라서 완전히 방전된 경우에도 핸드휠을 사용할 수 있습니다. 기능은 무선 작동 시와 동일합니다.

핸드휠이 완전히 방전될 경우 핸드휠 홀더에서 완전히 충전하려면 약 3시간이 걸립니다.

올바른 작동을 위해 핸드휠 홀더 및 핸드휠의 접점 **1**을 정기적으로 청소하십시오.

전송 범위는 충분히 광범위하게 설계되었습니다. 그러나 전송 영역의 가장자리로 이동하는 경우(예: 특히 초대형 기계를 사용할 때 종종 발생) HR 550 FS에서 사용자가 쉽게 알아차릴 수 있는 진동 경고를 통해 제때에 경고합니다. 이 경우, 무선 수신기가 내장된 핸드휠 홀더와의 거리를 줄여야 합니다.

주의: 공작물과 공구에 대한 위험!

전송 범위 내에서 중단 없는 작동이 더 이상 불가능한 경우 TNC가 자동으로 비상 정지를 실행합니다. 이러한 경우는 가공 중에도 발생할 수 있습니다. 핸드휠 홀더와의 거리를 최소로 유지합니다. 핸드휠을 사용하지 않는 경우 홀더에 장착합니다.

TNC가 비상 정지를 실행하면 핸드휠을 다시 활성화해야 합니다. 다음과 같이 진행합니다.

- **프로그래밍** 모드를 선택합니다.
- **MOD** 키를 눌러 MOD 기능을 선택합니다.
- 소프트 키 행을 스크롤합니다.

무선 핸드휠 설정

- 무선 핸드휠 구성 메뉴를 선택합니다. **무선 핸드휠 설정** 소프트 키를 누릅니다.
- 무선 핸드휠을 재활성화하려면 **핸드휠 시작** 버튼을 클릭합니다.
- 구성을 저장하고 구성 메뉴를 종료하려면 **END** 버튼을 누릅니다.

MOD 작동 모드에는 핸드휠의 초기 작동 및 구성 기능이 포함됩니다.

추가 정보: HR 550 FS 무선 핸드휠 구성, 페이지 561

이동할 축 선택

축 주소 키를 통해 직접 주축인 X, Y, Z와 기계 제작 업체에서 정의한 세 개의 축을 활성화할 수 있습니다. 기계 제작 업체가 빈 축 키 중 하나에 직접 가상축 VT를 지정할 수도 있습니다. 가상축 VT가 축 주소 키 중 하나에 지정되지 않은 경우 다음을 수행하십시오.

- **F1** (**AX**) 핸드휠 소프트 키를 누릅니다: 모든 활성 축이 핸드휠 디스플레이에 표시됩니다. 현재 활성 상태인 축이 깜박입니다.
- **F1** (**->**) 또는 **F2** (**<-**) 핸드휠 소프트 키를 사용하여 원하는 축을 선택하고 **F3** (**확인**) 핸드휠 소프트 키로 승인합니다.

핸드휠 감도 설정

핸드휠 감도는 핸드휠의 회전 당 축의 이동 경로를 정합니다. 감도 레벨은 미리 정의되어 있으며 핸드휠의 화살표 키를 사용하여 선택할 수 있습니다(증분 조그가 활성화되어 있지 않은 경우에만 해당).

선택 가능한 감도 레벨:
0.01/0.02/0.05/0.1/0.2/0.5/1/2/5/10/20[mm/revolution 또는 degrees/revolution]

축 이동

- 핸드휠을 활성화합니다. HR 5xx의 핸드휠 키를 누릅니다: 이제 HR 5xx만을 사용하여 TNC를 작동할 수 있습니다. TNC 화면의 정보를 표시하는 팝업 창이 나타납니다.
- 필요한 경우 **OPM** 소프트 키를 사용하여 원하는 작동 모드를 선택합니다.

- 필요할 경우 허용 키를 누르고 있습니다.

- 핸드휠을 사용하여 이동할 축을 선택합니다. 필요할 경우 소프트 키로 추가 축을 선택합니다.

- 활성 축을 양의 방향으로 이동하거나

- 활성 축을 음의 방향으로 이동합니다.

- 핸드휠을 비활성화합니다. HR 5xx의 핸드휠 키를 누릅니다: 이제 다시 작동 패널을 통해 TNC를 작동할 수 있습니다.

분압기 설정

핸드휠을 활성화한 후에도 기계 작동 패널의 분압기는 계속 활성화된 상태로 유지됩니다. 핸드휠 분압기를 사용하려면 다음을 수행하십시오.

- HR 5xx의 **CTRL** 키와 핸드휠 키를 누릅니다. 그러면 TNC의 핸드휠 표시에 분압기 선택용 소프트 키 메뉴가 표시됩니다.
- **HW** 소프트 키를 사용하여 핸드휠 분압기를 활성화합니다.

핸드휠에서 분압기를 활성화한 경우 핸드휠을 비활성화하기 전에 기계 작동 패널의 분압기를 다시 활성화해야 합니다. 다음과 같이 진행합니다.

- HR 5xx의 **CTRL** 키와 핸드휠 키를 누릅니다. 그러면 TNC의 핸드휠 표시에 분압기 선택용 소프트 키 메뉴가 표시됩니다.
- **KBD** 소프트 키를 눌러 기계 작동 패널의 분압기를 활성화합니다.

증분 조그 위치결정

증분 조그 위치결정을 사용하면 현재 활성화된 핸드휠 축이 사용자가 정의한 프리셋 증분만큼 이동합니다.

- 핸드휠 소프트 키 F2(**단계**)를 누릅니다.
- 핸드휠 소프트 키 3(**ON**)을 눌러 증분 조그 위치결정을 활성화합니다.
- **F1** 또는 **F2** 키를 눌러 원하는 조그 증분을 선택합니다. 각 키를 누르고 있으면 계산 증분이 10씩 증가합니다. **CTRL** 키를 함께 누르면 계산 증분을 1로 늘릴 수 있습니다. 허용되는 최소 증분은 0.0001mm입니다. 허용되는 최대 증분은 10mm입니다.
- 소프트 키 4**(OK)**로 선택한 조그 증분을 확인합니다.
- **+** 또는 **-** 핸드휠 키를 사용하여 활성 핸드휠 축을 해당 방향으로 이동합니다.

기타 기능 M의 입력

- **F3** (**MSF**) 핸드휠 소프트 키를 누릅니다.
- **F1** (**M**) 핸드휠 소프트 키를 누릅니다.
- **F1** 또는 **F2** 키를 눌러 원하는 M 기능을 선택합니다.
- **NC 시작** 키로 M 기타 기능을 실행합니다.

스핀들 속도 S 입력

- **F3** (**MSF**) 핸드휠 소프트 키를 누릅니다.
- **F2** (**S**) 핸드휠 소프트 키를 누릅니다.
- **F1** 또는 **F2** 키를 눌러 원하는 속도를 선택합니다. 각 키를 누르고 있으면 계산 증분이 10씩 증가합니다. **CTRL** 키를 함께 누르면 계산 증분을 1000으로 늘릴 수 있습니다.
- **NC 시작** 키를 사용하여 새로운 속도 S를 활성화합니다.

이송 속도 F 입력

- **F3** (**MSF**) 핸드휠 소프트 키를 누릅니다.
- **F3** (**F**) 핸드휠 소프트 키를 누릅니다.
- **F1** 또는 **F2** 키를 눌러 원하는 이송 속도를 선택합니다. 각 키를 누르고 있으면 계산 증분이 10씩 증가합니다. **CTRL** 키를 함께 누르면 계산 증분을 1000으로 늘릴 수 있습니다.
- **F3** (**확인**) 핸드휠 소프트 키를 사용하여 새로운 이송 속도 F를 승인합니다.

데이텀 설정

- **F3** (**MSF**) 핸드휠 소프트 키를 누릅니다.
- **F4** (**PRS**) 핸드휠 소프트 키를 누릅니다.
- 필요한 경우 데이텀을 설정할 축을 선택합니다.
- **F3** (**확인**) 핸드휠 소프트 키를 사용하여 축을 재설정하거나 **F1** 및 **F2** 키를 사용하여 원하는 값을 설정한 후 **F3** (**확인**) 키를 눌러 승인합니다. **CTRL** 키를 함께 누르면 계산 증분을 10으로 늘릴 수 있습니다.

작동 모드 변경

핸드휠 소프트 키 **F4**(**OPM**)를 사용하면 핸드휠을 사용하여 작동 모드를 전환할 수 있습니다. 이 경우 컨트롤의 현재 상태에서 모드를 변경할 수 있어야 합니다.

- **F4** (**OPM**) 핸드휠 소프트 키를 누릅니다.
- 핸드휠 소프트 키를 눌러 원하는 작동 모드를 선택합니다.
  - MAN: 수동 운전
    MDI: 수동 데이터 입력을 통한 위치결정
    SGL: 반자동 프로그램 실행
    RUN: 자동 프로그램 실행

전체 이송 블록 생성

기계 공구 제작 업체가 "NC 블록 생성" 핸드휠 키에 아무 기능이나 지정할 수 있습니다. 기계 설명서를 참조하십시오.

- ▶ **수동 입력에 의한 운전(MDI)** 작동 모드를 선택합니다.
- ▶ 필요한 경우 TNC 키보드의 화살표 키를 사용하여 뒤에 새 이송 블록을 삽입할 NC 블록을 선택합니다.
- ▶ 핸드휠을 활성화합니다.
- ▶ "NC 블록 생성" 핸드휠 키를 누릅니다. TNC에서는 MOD 기능을 통해 선택한 모든 축 위치가 포함된 전체 이송 블록을 삽입합니다.

프로그램 실행 작동 모드의 기능

프로그램 실행 작동 모드에서 사용할 수 있는 기능은 다음과 같습니다.

- **NC 시작** 키(**NC 시작** 핸드휠 키)
- **NC 정지** 키(**NC 정지** 핸드휠 키)
- **NC 정지** 키를 누른 후: 내부 정지(**MOP**를 누른 후 **정지** 핸드휠 소프트 키를 누름)
- **NC 정지** 키를 누른 후: 수동 축 이동(**MOP**를 누른 후 **MAN** 핸드휠 소프트 키를 누름)
- 프로그램 중단 도중 축을 수동으로 이동한 후 윤곽으로 돌아가기(핸드휠 소프트 키 **MOP**를 누른 후 **REPO**를 누름). 화면 소프트 키와 유사한 기능의 핸드휠 소프트 키는 작동을 위해 사용됩니다(
  추가 정보: 윤곽으로 되돌리기, 페이지 531).
- 작업면 기울이기 기능 켜짐/꺼짐 스위치(핸드휠 소프트 키 **MOP**를 누른 후 **3D**를 누름)

14.3 스핀들 속도 S, 이송 속도 F 및 보조 기능 M

응용

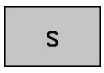
수동 작동 및 **EI. 핸드휠** 작동 모드에서 소프트 키를 사용하여 스핀들 속도 S, 이송 속도 F 및 기타 기능 M을 입력할 수 있습니다.

추가 정보: 기타 기능 M 및 STOP 입력, 페이지 352

기계 제작 업체에서는 사용자의 컨트롤에서 사용할 수 있는 보조 기능 M과 해당 기능의 효과를 결정합니다.

값 입력

스핀들 회전속도 S, 보조 기능 M



- 스핀들 속도를 입력하기 위해 **S** 소프트 키를 누릅니다.

스핀들 속도 S =

- 스핀들 속도로 **1000**을 입력하고 **NC 시작** 키로 입력 내용을 확인합니다.

기타 기능 **M**을 통해 입력한 스핀들 속도 **S**가 시작됩니다. 기타 기능 **M**을 동일한 방법으로 입력합니다.

이송 속도 F

이송 속도 **F**를 입력하고 **ENT** 키를 눌러 입력을 확인합니다.

다음은 이송 속도 F에 적용되는 내용입니다.

- F를 0으로 입력하면 기계 파라미터 **manualFeed** (no. 400304)의 최저 이송 속도가 적용됩니다.
- 입력한 이송 속도가 기계 파라미터 **maxFeed** (no. 400302)에 정의된 값을 초과하면 이 기계 파라미터의 값이 적용됩니다.
- 전원 중단 중에도 F는 손실되지 않습니다.
- 컨트롤에서 이송 속도가 표시됩니다.
  - **3D ROT**이 활성화되면 여러 축이 이동되는 경우 가공 이송 속도가 표시됩니다.
  - **3D ROT**이 활성화되지 았으면 여러 축이 이동되는 경우 이송 드라이브 표시는 비어 있습니다.

스핀들 속도 및 이송 속도 조정

재설정 노브를 사용하면 스핀들 속도 S와 이송 속도 F를 설정된 값의 0%-150% 범위에서 변경할 수 있습니다.

이송 속도 분압기는 컨트롤에서 계산된 이송 속도가 아닌 프로그래밍된 이송 속도만 낮춥니다.

스핀들 속도의 재설정 노브는 무한 가변 스핀들 드라이브가 장착된 기계에서만 작동합니다.

이송 속도 제한 활성화

이송 속도 제한은 기계에 따라 다릅니다.
기계 설명서를 참조하십시오.

이송 속도 제한 소프트 키가 **켜짐**으로 지정된 경우 최대 허용 축 속도가 기계 제작 업체에서 지정한 안전 제한 속도로 제한됩니다.

- **수동 운전 모드** 모드를 선택합니다.

- 마지막 소프트 키 행으로 스크롤합니다.

- 이송 속도 제한을 켜거나 끕니다.

14.4 옵션 안전 개념(작동 안전 FS)

기타

기계 공구 제작 업체가 하이덴하인 안전 개념을 기계에 따라 조정합니다. 기계 설명서를 참조하십시오.

모든 기계 공구 작업자는 특정 위험에 노출됩니다. 보호 장비가 위험 지점에 대한 접근을 예방할 수는 있지만 작업자가 이러한 보호 장비를 갖추지 않고 기계에서 작업할 수도 있습니다(예: 안전 도어 열림). 최근 몇 년 사이에 이러한 위험을 최소화하기 위한 여러 지침 및 규정이 개발되었습니다.

TNC 컨트롤에 통합된 하이덴하인 안전 개념은 EN 13849-1의 **Performance Level d**와 IEC 61508의 SIL 2를 준수하고 EN 12417에 따른 안전 관련 작동 모드를 제공하며 광범위한 작업자 보호를 보장합니다.

하이덴하인 안전 개념은 메인 컴퓨터(MC)와 하나 이상의 드라이브 컨트롤러 모듈(CC= 제어 연산 장치)로 구성되는 듀얼 채널 프로세서 구조를 기반으로 합니다. 모든 모니터링 메커니즘은 컨트롤 시스템에서 중복 개념으로 설계됩니다. 안전 관련 시스템 데이터는 주기적으로 상호 비교됩니다. 안전 관련 오류가 발생할 경우 항상 정의된 정지 반응을 통해 모든 드라이브의 안전 정지로 이어집니다.

정의된 안전 기능이 시작되고 안전 관련 입력 및 출력(듀얼 채널 실행)을 통해 안전한 작동 상태가 확보됩니다. 이는 모든 작동 모드에서 시스템에 영향을 미칩니다.

이 장에서는 작동 안전이 탑재된 TNC에서 추가로 이용 가능한 기능에 대해 설명합니다.

용어 설명

안전 관련 작동 모드

설명	간단한 설명
SOM_1	안전 작동 모드 1: 자동 작동, 생산 모드
SOM_2	안전 작동 모드 2: 설정 모드
SOM_3	안전 작동 모드 3: 수동 개입, 자격 있는 작업자만 사용 가능
SOM_4	안전 작동 모드 4: 고급 수동 개입, 프로세스 모니터링

안전 기능

설명	간단한 설명
SS0, SS1, SS1F, SS2	안전 정지: 다양한 방법을 사용하여 모든 드라이브를 안전하게 정지
STO	안전 토크 해제: 모터에 대한 전원 공급이 중단됩니다. 드라이브의 예기치 않은 시작을 예방합니다.
SOS	안전 작동 정지. 드라이브의 예기치 않은 시작을 예방합니다.
SLS	안전 제한 속도. 안전 도어가 열려 있을 경우 드라이브가 지정된 제한 속도를 초과하지 못하도록 합니다.

축 위치 확인

이 기능은 기계 제작 업체가 TNC에 맞게 조정해야 합니다. 기계 설명서를 참조하십시오.

TNC를 켜면 TNC에서 축 위치가 꺼진 직후의 위치와 일치하는지 자동으로 확인합니다. 편차가 있으면 이 축은 위치 표시에서 빨간색으로 표시됩니다. 도어가 열려 있을 경우 빨간색으로 표시된 축은 더 이상 이동할 수 없습니다.

이 경우 해당 축은 테스트 위치로 접근해야 합니다. 다음과 같이 진행합니다.

- **수동 운전 모드** 모드를 선택합니다.
- **NC 시작**으로 접근을 수행하여 표시된 순서로 축을 이동합니다.
- 시험 위치에 도달한 경우, TNC는 해당 위치에 올바르게 접근하였는지를 묻습니다. TNC가 시험 위치에 올바로 접근했으면 **확인** 소프트 키로 확인하고 올바로 접근하지 않았으면 **종료**로 확인합니다.
- **확인**으로 확인한 경우에는 반드시 기계 작동 패널의 허용 키로 시험 위치의 정확성을 다시 확인해야 합니다.
- 테스트 위치로 이동할 모든 축에 대해 이 절차를 반복합니다.

충돌 주의!
공구와 공작물 또는 클램핑 장치가 충돌하지 않도록 테스트 위치로 접근하십시오. 필요할 경우 수동으로 축의 사전 위치결정을 수행하십시오.

시험 위치는 기계 공구 제작 업체가 지정합니다. 기계 설명서를 참조하십시오.

이송 속도 제한 활성화

이송 속도 제한 소프트 키가 **켜짐**으로 설정된 경우 TNC가 최대 허용 축 속도를 지정된 안전 제한 속도로 제한합니다.

- **수동 운전 모드** 모드를 선택합니다.

- 마지막 소프트 키 행으로 스크롤합니다.

- 이송 속도 제한을 켜거나 끕니다.

추가 상태 표시

작동 안전 FS 탑재 컨트롤의 경우, 전체 상태 표시에 현재의 안전 기능 상태에 대한 추가 정보가 포함됩니다. TNC가 이 정보를 상태 표시 **T**, **S** 및 **F**의 작동 상태로 표시합니다.

상태 표시	간단한 설명
STO	스핀들 또는 이송 드라이브에 대한 전원 공급이 중단됩니다.
SLS	안전 제한 속도: 안전 제한 속도가 활성화됩니다.
SOS	안전 작동 정지: 안전 작동 정지가 활성화됩니다.
STO	안전 토크 해제: 모터에 대한 전원 공급이 중단됩니다.

TNC가 활성화된 안전 관련 작동 모드를 작동 모드 텍스트 오른쪽 헤더에 아이콘으로 표시합니다.

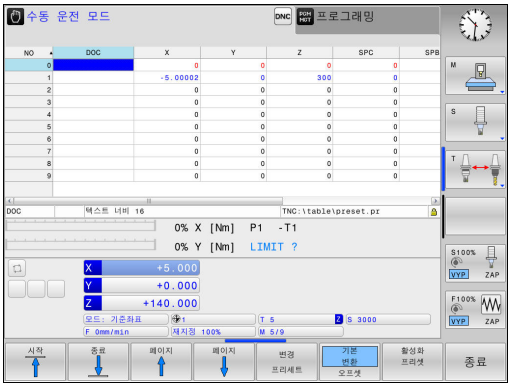
버튼	안전 관련 작동 모드
	SOM_1 작동 모드 활성화
	SOM_2 모드 활성화
	SOM_3 모드 활성화
	SOM_4 모드 활성화

14.5 데이텀 관리(프리셋 테이블 사용)

참고

다음과 같은 경우에는 프리셋 테이블을 반드시 사용해야 합니다.

- 기계에 로타리축(틸팅 테이블 또는 스위블 헤드)이 장착되어 있고 작업면 기울이기 기능으로 작업하는 경우
- 기계에 스핀들 헤드 변경 시스템이 장착되어 있는 경우
- 지금까지 REF 기반의 데이텀 테이블이 있는 이전 버전의 TNC 컨트롤을 사용한 경우
- 각기 다르게 정렬되어 있는 동일한 공작물을 가공하려는 경우



프리셋 테이블에는 모든 라인 숫자(데이텀)가 포함될 수 있습니다. 파일 크기와 처리 속도를 최적화하려면 행을 데이텀 관리에 필요한 만큼만 사용해야 합니다.

안전을 위해 새 라인은 프리셋 테이블의 끝에만 삽입할 수 있습니다.

프리셋 테이블에 데이텀 저장

프리셋 테이블의 이름은 **PRESET.PR**로 지정되며 **TNC:₩table** 디렉터리에 저장됩니다. **PRESET.PR**은 **변경 프리세트** 소프트 키를 누른 경우에만 **수동 운전 모드** 및 **핸드휠 모드** 모드에서 편집할 수 있습니다. **프로그래밍** 모드에서 **PRESET.PR** 프리셋 테이블을 열 수 있지만 수정할 수는 없습니다.

프리셋 테이블을 다른 디렉터리에 데이터 백업용으로 복사할 수 있습니다. 쓰기 보호되어 있는 행은 복사된 테이블에서도 쓰기 보호되어 있습니다.

복사된 테이블의 행 수를 변경해서는 안 됩니다. 테이블을 다시 활성화하려는 경우 이것은 문제가 될 수 있습니다.

다른 디렉터리에 복사한 프리셋 테이블을 활성화하려면 이를 다시 **TNC:₩table₩** 디렉터리로 복사해야 합니다.

데이텀 또는 기본 회전을 프리셋 테이블에 저장하는 방법에는 여러 가지가 있습니다.

- **수동 운전 모드** 및 **EL.**에서 프로빙 사이클 사용 **핸드휠** 모드**핸드휠 모드**
- 자동 모드에서 프로빙 사이클 400 ~ 402 및 410 ~ 419 사용
  자세한 내용: 사이클 프로그래밍 사용 설명서

- 수동 입력

프리셋 테이블의 기본 회전에서는 기본 회전과 같은 라인에 표시되는 프리셋을 중심으로 좌표계를 회전합니다.

데이텀을 설정할 때 틸팅축의 위치가 3D ROT 메뉴의 해당하는 값과 일치해야 합니다. 따라서 다음 내용에 유의해야 합니다.

- "경사진 작업면" 기능이 활성화되어 있지 않은 경우 로타리축의 위치 표시는 0°여야 합니다(필요한 경우 로타리축을 0에 맞춤).
- "경사진 작업면" 기능이 활성화되어 있는 경우 로타리축의 위치 표시는 3D ROT 메뉴에 입력한 각도와 일치해야 합니다.

평면 재설정은 활성 3D 회전을 재설정하지 않습니다.

프리셋 테이블의 행 0은 쓰기 보호되어 있습니다. 행 0에는 항상 사용자가 축 키나 소프트 키를 통해 가장 최근에 설정한 데이텀이 저장됩니다. 수동으로 설정한 데이텀이 활성화되어 있는 경우 상태 표시에 **PR MAN(0)**이 표시됩니다.

14.5 데이텀 관리(프리셋 테이블 사용)

프리셋 테이블에 수동으로 데이텀 저장

프리셋 테이블에서 데이텀을 저장하려면 다음을 수행하십시오.

- **수동 운전 모드** 모드를 선택합니다.

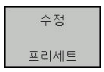
- 공작물 표면에 닿거나 표면을 긁을 때까지 공구를 천천히 이동하거나, 측정 다이얼을 적절히 배치합니다.

- 프리셋 테이블 표시: 프리셋 테이블이 열리고 커서가 활성 테이블 행에 놓입니다.

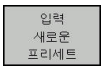
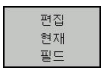
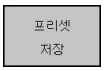
- 프리셋 입력에 대한 기능 선택: 소프트 키 행에 항목에 대한 사용 가능한 가능성이 표시됩니다. 입력 옵션의 설명

- 프리셋 테이블에서 변경할 행을 선택합니다(행 번호는 프리셋 번호임).

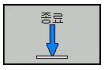
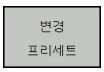
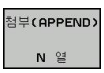
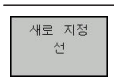
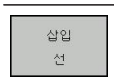
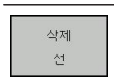
- 필요한 경우 프리셋 테이블에서 변경할 열(축)을 선택합니다.



- 소프트 키를 사용하여 사용 가능한 항목 기능 중 하나를 선택합니다.

소프트 키	기능
	공구(측정 다이얼)의 실제 위치를 새 데이텀으로 직접 전송: 이 기능은 현재 커서가 올려져 있는 축에만 프리셋을 저장합니다.
	공구(측정 다이얼)의 실제 위치에 값 지정: 이 기능은 현재 커서가 올려져 있는 축에만 프리셋을 저장합니다. 팝업 창에 원하는 값을 입력합니다.
	이미 테이블에 저장된 데이텀을 증분 값만큼 전환: 이 기능은 현재 커서가 올려져 있는 축에만 프리셋을 저장합니다. 팝업 창에 원하는 교정값을 올바른 기호와 함께 입력합니다. 인치(inch) 표시가 활성화되어 있는 경우: 해당 값을 인치(inch) 단위로 입력하면 TNC 내부에서 입력 값을 밀리미터(mm) 단위로 변환합니다.
	축별 역학을 계산하지 않고 새 데이텀을 직접 입력합니다. 이 기능은 기계에 로타리 테이블이 있고 0을 입력하여 데이텀을 로타리 테이블의 중심으로 설정하려는 경우에만 사용합니다. 이 기능은 현재 커서가 올려져 있는 축에만 프리셋을 저장합니다. 팝업 창에 원하는 값을 입력합니다. 인치(inch) 표시가 활성화되어 있는 경우: 해당 값을 인치(inch) 단위로 입력하면 TNC 내부에서 입력 값을 밀리미터(mm) 단위로 변환합니다.
	기본 변환/오프셋 뷰를 선택합니다. 표준 **기본 변환** 뷰에는 X, Y 및 Z 열이 표시됩니다. 기계에 따라 SPA, SPB 및 SPC 열이 추가로 표시될 수 있습니다. 여기에 TNC가 기본 회전을 저장합니다(Z 공구축의 경우 TNC가 SPC 열을 사용함). **오프셋** 뷰에는 프리셋에 대한 보정 값이 표시됩니다.
	테이블의 선택 가능한 라인에 현재 활성화된 데이텀 쓰기: 이 기능은 모든 축에 데이텀을 저장한 후 테이블에서 해당 행을 자동으로 활성화합니다. 인치(inch) 표시가 활성화되어 있는 경우: 해당 값을 인치(inch) 단위로 입력하면 TNC 내부에서 입력 값을 밀리미터(mm) 단위로 변환합니다.

프리셋 테이블 편집

소프트 키	테이블 모드의 편집 기능
	테이블 시작 선택
	테이블 끝 선택
	테이블에서 이전 페이지 선택
	테이블에서 다음 페이지 선택
	프리셋 입력에 대한 기능 선택
	"기본 변환/축 보정" 선택 표시
	프리셋 테이블에서 선택한 라인의 데이텀 활성화
	테이블 끝에 입력한 행 수 추가(두 번째 소프트 키 행)
	하이라이트된 필드 복사(두 번째 소프트 키 행)
	복사된 필드 삽입(두 번째 소프트 키 행)
	선택한 라인 재설정: TNC에서 모든 열에 입력(두 번째 소프트 키 행)
	테이블 끝에 단일 행 삽입(두 번째 소프트 키 행)
	테이블 끝에서 단일 행 삭제(두 번째 소프트 키 행)

데이텀의 덮어쓰기 보호

프리셋 테이블의 행 0은 쓰기 보호되어 있습니다. TNC는 행 0의 수동으로 설정한 마지막 데이텀을 저장합니다.

프리셋 테이블의 행을 **잠김** 열을 사용한 덮어쓰기로부터 추가로 보호할 수 있습니다. 쓰기 보호된 행은 프리셋 테이블에서 색상으로 강조 표시됩니다.

수동 프로빙 사이클로 쓰기 보호된 행을 덮어 쓰려면 **확인** 키로 승인하고, 암호 보호가 있는 경우 암호를 입력합니다.

주의: 데이터가 손실될 수 있습니다!

암호를 잊어버린 경우, 보호된 행의 쓰기 금지를 재설정할 수 없습니다.

암호로 행을 보호하는 경우 이 암호를 기록하십시오.

이상적으로는 **잠금/ 잠금 해제** 소프트 키를 눌러서 단순한 보호를 사용할 수 있습니다.

데이텀의 덮어쓰기를 방지하려면 다음 단계를 따르십시오.

변경 프리세트

- **변경 프리세트** 소프트 키를 누릅니다.

→

- **잠김** 열을 선택합니다.

편집 현재 필드

- **편집 현재 필드** 소프트 키를 누릅니다.

암호를 사용하지 않고 데이텀을 보호하는 방법:

잠금/ 잠금 해제

- **잠금/ 잠금 해제** 소프트 키를 누릅니다. TNC가 **잠긴** 열에 **L**을 기록합니다.

암호로 데이텀 보호:

잠금/ 잠금 해제 암호

- **잠금/ 잠금 해제 암호** 소프트 키를 누릅니다.
- 팝업 창에 암호를 입력합니다.

OK

- **확인** 소프트 키 또는 **ENT** 키로 입력을 승인합니다. TNC가 **잠긴** 열에 **###**을 기록합니다.

쓰기 금지 해제

이전에 쓰기 금지를 설정한 열을 편집하려면 다음을 수행하십시오.

변경 프리세트

- **변경 프리세트** 소프트 키를 누릅니다.

→

- **잠김** 열을 선택합니다.

편집 현재 필드

- **편집 현재 필드** 소프트 키를 누릅니다.

암호 없이 데이텀 보호:

잠금/ 잠금 해제

- **잠금/ 잠금 해제** 소프트 키를 누릅니다. TNC가 쓰기 금지를 취소합니다.

암호로 데이텀 보호:

잠금/ 잠금 해제 암호

- **잠금/ 잠금 해제 암호** 소프트 키를 누릅니다.
- 팝업 창에 암호를 입력합니다.

OK

- **확인** 소프트 키 또는 **ENT** 키로 입력을 승인합니다. TNC가 쓰기 금지를 취소합니다.

데이텀 활성화

수동 운전 모드에서 프리셋 테이블의 데이텀 활성화

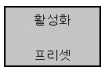
프리셋 테이블의 데이텀을 활성화하면 활성 데이텀 전환, 대칭, 회전 및 배율 비가 재설정됩니다.
그러나 사이클 G80 기울어진 작업면에서 또는 PLANE 기능을 통해 프로그래밍된 좌표 변환은 활성화된 상태로 유지됩니다.

- **수동 운전 모드** 모드를 선택합니다.

- 프리셋 테이블을 표시합니다.

- 활성화할 데이텀 번호를 선택합니다. 또는

- **GOTO** 키를 사용하여 활성화할 데이텀 번호를 선택하고 **ENT** 키를 눌러 확인합니다.



- 데이텀 활성화

- 데이텀 활성화를 승인합니다. TNC에서 표시와 기본 회전(정의되어 있는 경우)을 설정합니다.

- 프리셋 테이블을 종료합니다.

NC 프로그램에서 프리셋 테이블의 데이텀 활성화

프로그램 실행 중에 프리셋 테이블의 데이텀을 활성화하려면 사이클 G247을 사용합니다. 사이클 G247에서는 활성화할 데이텀의 수를 정의합니다.

추가 정보: 사이클 프로그래밍 사용 설명서

14.6 데이텀 설정(3D 터치 프로브 사용 안 함)

참고

데이텀을 설정할 때 TNC 디스플레이를 기존 공작물 위치의 좌표로 설정합니다.

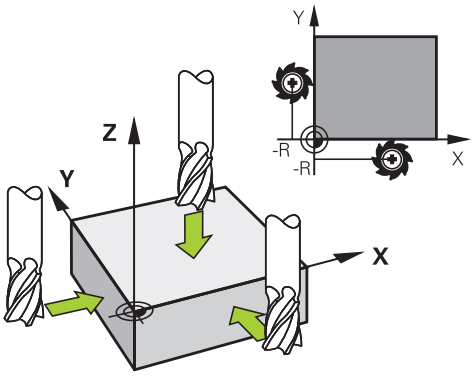
3D 터치 프로브에서 모든 수동 프로브 기능을 사용할 수 있습니다.
추가 정보: 3D 터치 프로브를 사용하여 데이텀 설정 (옵션 번호 17), 페이지 485

준비

- 공작물을 클램핑하고 정렬합니다.
- 기존 반경의 제로 공구를 스핀들에 삽입합니다.
- TNC에 실제 위치값이 표시되는지 확인합니다.

엔드밀로 데이텀 설정

보호 조치
공작물의 표면이 긁히지 않아야 하는 경우 기존 두께(d)의 금속 심(Shim)을 공작물 위에 놓을 수 있습니다. 그런 다음 원하는 프리셋보다 d 값만큼 큰 값을 입력합니다.



- **수동 운전 모드** 모드를 선택합니다.

X+ Y+ Z–

- 공작물 표면에 닿거나 표면을 긁을 때까지 공구를 천천히 이동합니다.

Z

- 축을 선택합니다.

데이텀 설정 Z=

0 ENT

- 스핀들축의 제로 공구: 표시를 기존의 공작물 위치(예: 0)로 설정하거나, 심의 두께 d를 입력합니다. 공구축에서 공구 반경을 오프셋합니다.

나머지 축에 대해 위의 절차를 반복합니다.
공구축에서 공구가 이미 설정된 경우, 공구축의 표시를 공구 길이 L로 설정하거나 합 Z=L+d를 입력합니다.

프리셋 테이블의 라인 0에 축 키와 함께 데이텀 설정이 자동으로 저장됩니다.

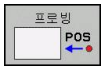
기계식 프로브 또는 측정 다이얼과 함께 터치 프로브 기능 사용

기계에 전자식 3-D 터치 프로브가 없는 경우 앞서 설명한 모든 수동식 터치 프로브 기능(예외: 교정 기능)을 기계식 프로브와 함께 사용하거나 간단히 공구로 공작물을 터치하여 사용할 수 있습니다.

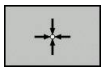
추가 정보: 3D 터치 프로브 사용(옵션 17), 페이지 468

이 경우 프로빙 중에 3D 터치 프로브에서 자동으로 전자식 신호가 생성되는 것이 아니라 키를 눌러 **프로빙 위치**를 캡처하는 신호를 수동으로 트리거할 수 있습니다.

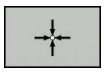
다음과 같이 진행합니다.



- 소프트 키로 터치 프로브 기능을 선택합니다.
- 기계식 프로브를 TNC로 캡처할 첫 번째 위치로 이동합니다.



- 위치 승인: **실제 위치 캡처** 소프트 키를 눌러 현재 위치를 저장합니다.
- TNC에서 기계식 프로브를 캡처할 다음 위치로 이동합니다.



- 위치 승인: **실제 위치 캡처** 소프트 키를 눌러 현재 위치를 저장합니다.
- 필요한 경우 추가 위치로 이동하고 이전 설명에 따라 캡처합니다.
- **데이텀**: 메뉴 창에서 새 데이텀의 좌표를 입력하고 **지정 기준점** 소프트 키를 눌러 승인하거나 테이블에 값을 기록합니다.
  추가 정보: 터치 프로브 사이클에서 측정된 값을 데이텀 테이블에 쓰기, 페이지 472
  추가 정보: 터치 프로브 사이클에서 측정된 값을 프리셋 테이블에 쓰기, 페이지 473
- 프로빙 기능 종료: **END** 키를 누릅니다.

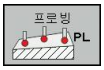
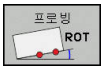
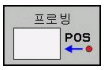
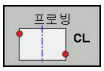
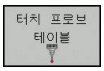
14.7 3D 터치 프로브 사용(옵션 17)

개요

수동 운전 모드 모드에서 다음 기능을 사용할 수 있습니다.

하이덴하인 터치 프로브가 사용되는 경우에만 터치 프로브 사이클의 기능을 보증합니다.

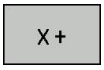
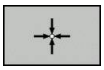
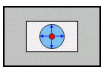
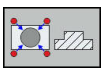
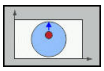
3D 터치 프로브를 사용하려면 기계 공구 제작 업체가 TNC에서 관련 준비 작업을 수행해야 합니다. 기계 설명서를 참조하십시오.

소프트키	기능	페이지
	3D 터치 프로브 교정	474
	평면 프로빙으로 3D 기본 회전 측정	483
	라인을 사용하여 기본 회전 측정	482
	임의 축에서 데이텀 설정	485
	모서리를 데이텀으로 설정	486
	원 중심을 데이텀으로 설정	487
	중심선을 데이텀으로 설정	490
	터치 프로브 시스템 데이터 관리	사이클 프로그래밍 사용 설명서 참조

터치 프로브 테이블에 관한 자세한 내용은 사이클 프로그래밍 사용 설명서를 참조하십시오.

터치 프로브 사이클의 기능

프로빙 방향 또는 프로빙 루틴을 선택하는 데 사용되는 소프트 키는 수동 터치 프로브 사이클에 표시됩니다. 표시되는 소프트 키는 다음과 같이 각 사이클에 따라 달라질 수 있습니다.

소프트 키	기능
	프로빙 방향 선택
	실제 위치 캡처
	자동으로 홀 프로빙(원형 내부)
	자동으로 스터드 프로빙(원형 외부)
	모델 원을 프로빙합니다(여러 요소의 중심점).
	홀, 보스 및 모델 원의 프로빙을 위한 축방 프로빙 방향을 선택합니다.

홀, 보스 및 모델 원의 자동 프로빙 루틴

> **!** 자동 원형 프로빙 기능을 사용하는 경우 터치 프로브를 개별 터치점에 자동으로 위치결정합니다. 충돌 없이 위치에 접근할 수 있는지 확인하십시오.

홀, 보스 또는 모델 원을 자동으로 프로빙하는 프로빙 루틴을 사용하는 경우 필수 입력 필드를 포함하는 양식을 엽니다.

보스 측정 및 홀 측정 폼의 입력 필드

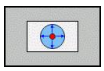
입력 필드	기능
보스 직경? 또는 **홀 직경?**	프로브 접점 직경(홀의 경우 옵션)
안전 거리?	평면에서 프로브 접점까지의 거리
증분 안전 높이?	스핀들 축 방향에서 터치 프로브의 위치결정(현재 위치에서 시작)
시작각?	첫 번째 프로빙 작업의 각도(0° = 기본축 양의 방향, 즉 스핀들축 Z의 경우 X+). 다른 모든 프로브 각도를 터치점 수로 결정합니다.
터치점 수?	프로빙 작업 번호(3 - 8)
호길이?	완전한 원(360°) 또는 원호(호 길이 <360°) 프로빙

14.7 3D 터치 프로브 사용

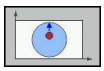
자동 프로빙 루틴:

- 터치 프로브 사전 위치결정

- 프로빙 기능 선택: **CC 프로빙** 소프트 키를 누릅니다.



- 홀이 자동으로 프로빙됩니다. **홀** 소프트 키를 누릅니다.



- 축방 프로빙 방향을 선택합니다.

- 프로빙 기능을 시작합니다. **NC 시작** 키를 누릅니다. 모든 사전 위치결정 및 프로빙 프로세스가 자동으로 수행됩니다.

터치 프로브 테이블에 정의된 이송 속도 **FMAX**로 위치에 접근합니다. 실제 프로빙 작업에는 정의된 프로빙 이송 속도 **F**가 사용됩니다.

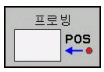
자동 프로빙 루틴을 시작하기 전에 첫 번째 터치점 근처에 터치 프로브를 사전 위치결정해야 합니다. 프로빙 방향과 반대로 안전 거리만큼 터치 프로브를 보정합니다(터치 프로브 테이블 값 + 입력 폼 값).

직경이 큰 내부 원의 경우 위치결정 이송 속도 FMAX로 원호에서 터치 프로브를 사전 위치결정할 수도 있습니다. 그러려면 입력 폼에 구멍 직경 및 사전 위치결정에 필요한 안전 거리를 입력해야 합니다. 벽과의 안전 거리만큼 보정된 위치에서 구멍 내부에 터치 프로브를 위치결정합니다. 사전 위치결정하는 경우 첫 번째 프로빙 작업에서 시작각을 기억해야 합니다(각이 0°이면 기본축 양의 방향으로 프로빙).

프로브 사이클 선택

- **수동 운전 모드** 또는 **핸드휠 모드** 작동 모드를 선택합니다.

- 프로빙 기능 선택: **프로빙 기능** 소프트 키를 누릅니다.



- 터치 프로브 사이클을 선택합니다: 예를 들어,**프로빙 POS** 소프트 키를 누르면 TNC의 화면에 관련 메뉴가 표시됩니다.

수동 프로빙 기능을 선택하면 필요한 모든 데이터를 표시하는 폼이 열립니다. 폼의 내용은 각 기능에 따라 달라질 수 있습니다.

일부 필드에 값을 입력할 수도 있습니다. 화살표 키를 사용하여 원하는 입력 필드로 이동합니다. 편집 가능한 필드로만 커서를 옮길 수 있습니다. 편집할 수 없는 필드는 회색으로 표시됩니다.

터치 프로브 사이클에서 측정된 값 기록

이 기능을 사용하려면 기계 공구 제작 업체가 TNC에서 관련 준비 작업을 수행해야 합니다. 기계 설명서를 참조하십시오.

선택한 각 터치 프로브 사이클을 실행하면 **파일에 로그 쓰기** 소프트 키가 표시됩니다. 이 소프트 키를 누르면 활성 터치 프로브 사이클에서 결정된 현재값이 기록됩니다.

측정 결과를 저장하면 TCHPRMAN.TXT라는 텍스트 파일이 생성됩니다. 기계 파라미터 **fn16DefaultPath** (no. 102202)에서 경로를 지정하지 않은 경우 TCHPRMAN.TXT와 TCHPRMAN.html 파일은 기본 디렉터리인 **TNC:₩**에 저장됩니다.

파일에 로그 쓰기 소프트 키를 누를 때 **프로그래밍** 작동 모드에서 TCHPRMAN.TXT 파일이 활성화되지 않은 상태여야 합니다. 그렇지 않으면 오류 메시지가 나타납니다.

TNC에서 TCHPRMAN.TXT 또는 TCHPRMAN.html에 측정된 값을 기록합니다. 터치 프로브 사이클을 여러 번 연속 실행하여 측정된 결과 값을 저장할 경우, 개별 사이클 간에 파일을 복사하거나 파일의 이름을 변경하여 TCHPRMAN.TXT에 저장된 내용을 백업해야 합니다.

TCHPRMAN.TXT 파일의 형식과 내용은 기계 제작 업체가 사전에 설정합니다.

터치 프로브 사이클에서 측정된 값을 데이텀 테이블에 쓰기

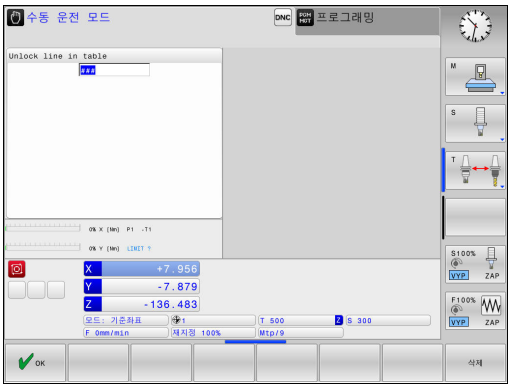
측정된 값을 공작물 좌표계로 저장할 경우 이 기능을 사용하십시오. 측정된 값을 고정 기계 좌표계(기준 좌표)로 저장할 경우 **프리셋 테이블에 입력** 소프트 키를 누릅니다. **추가 정보:** 터치 프로브 사이클에서 측정된 값을 프리셋 테이블에 쓰기, 페이지 473

입력 기준점 목록 소프트 키를 사용하면 터치 프로브 사이클 중에 측정한 값을 적용 가능한 데이텀 테이블에 쓸 수 있습니다.

- 원하는 프로브 기능을 선택합니다.
- 실행 중인 터치 프로브 사이클에 따라 지정 입력란에 원하는 데이텀 좌표를 입력합니다.
- **테이블의 번호=** 입력란에 데이텀 번호를 입력합니다.
- **입력 기준점 목록** 소프트 키를 누릅니다. 그러면 입력한 번호 아래 지정된 데이텀 테이블에 데이텀이 저장됩니다.

터치 프로브 사이클에서 측정된 값을 프리셋 테이블에 쓰기

측정된 값을 고정 기계 좌표계(기준 좌표)에 저장하려는 경우 이 기능을 사용합니다. 측정된 값을 공작물 좌표계로 저장하려는 경우에는 **입력 기준점 목록** 소프트 키를 누릅니다. **추가 정보:** 터치 프로브 사이클에서 측정된 값을 데이텀 테이블에 쓰기, 페이지 472



입력 프리셋 테이블 소프트 키를 사용하면 임의의 프로브 사이클 중에 측정한 값을 프리셋 테이블에 쓸 수 있습니다. 그러면 측정된 값이 기계 기반 좌표계(기준 좌표)를 기준으로 저장됩니다. 프리셋 테이블의 이름은 PRESET.PR이며 TNC:₩table₩ 디렉터리에 저장됩니다.

- 원하는 프로브 기능을 선택합니다.
- 실행 중인 터치 프로브 사이클에 따라 지정 입력란에 원하는 데이텀 좌표를 입력합니다.
- **테이블의 번호:** 입력란에 데이텀 번호를 입력합니다.
- **입력 프리셋 테이블** 소프트 키를 누릅니다. 그러면 프리셋 테이블에 입력한 번호로 데이텀이 저장됩니다.
  - 프리셋 번호가 없음: **확인** 소프트 키를 누른 후에만 행이 저장됩니다(테이블에 행을 만드시겠습니까?)
  - 프리셋 번호 보호: **확인** 소프트 키를 누르면 활성 프리셋을 덮어 쓰게 됩니다.
  - 프리셋 번호 암호 보호: **확인** 소프트 키를 누르고 암호를 입력하면 활성 프리셋을 덮어 쓰게 됩니다.

잠김 때문에 테이블 행에 쓸 수 없는 경우 컨트롤에 메시지가 표시됩니다. 하지만 프로빙은 중단되지 않습니다.

14.8 3D 터치 트리거 프로브 교정(옵션 17)

소개

3D 터치 프로브의 실제 트리거 점을 정밀하게 지정하려면 터치 프로브를 교정해야 합니다. 그렇지 않으면 정확한 측정 결과가 제공되지 않습니다.

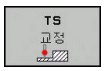
다음과 같은 경우에는 항상 터치 프로브를 교정해야 합니다.

- 커미셔닝
- 손상된 스타일러스
- 스타일러스 교체
- 프로브 이송 속도 변경
- 불규칙성이 발생한 경우(예: 기계 가열 시)
- 활성 공구축 변경

교정 후 **확인** 소프트 키를 누르면 활성 터치 프로브에 교정 값이 적용됩니다. 업데이트된 공구 데이터는 즉시 적용되며 새로 공구를 호출하지 않아도 됩니다.

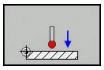
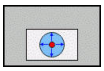
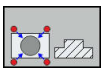
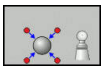
교정 중에 TNC는 스타일러스의 유효 길이와 볼 팁의 유효 반경을 찾습니다. 3D 터치 프로브를 교정하려면 특정 높이 및 반경이 적용된 스터드 또는 링 게이지를 기계 테이블에 고정합니다.

TNC는 길이 및 반경을 교정하는 교정 사이클을 제공합니다.



- ▶ **프로빙 기능** 소프트 키를 누릅니다.
- ▶ 교정 사이클 표시: **CALIBRATE TS**를 누릅니다.
- ▶ 교정 사이클을 선택합니다.

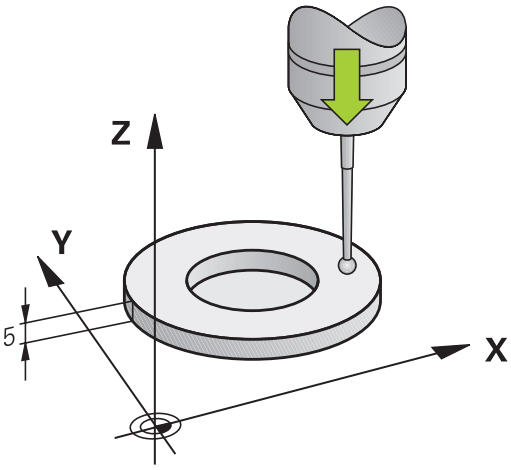
TNC 교정 사이클

소프트 키	기능	페이지
	길이 교정	475
	교정 링을 사용하여 반경 및 중앙 보정량 측정	476
	보스 또는 교정 핀을 사용하여 반경 및 중앙 보정량 측정	476
	교정 구체를 사용하여 반경 및 중앙 보정량 측정	476

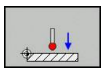
유효 길이 교정

하이덴하인 터치 프로브가 사용되는 경우에만 터치 프로브 사이클의 기능을 보증합니다.

터치 프로브의 유효 길이는 항상 공구 데이텀을 기준으로 합니다. 기계 제작 업체에서는 대개 스핀들 팁을 공구 데이텀으로 정의합니다.



- 스핀들축에서 기계 공구 테이블의 Z가 0이 되도록 데이텀을 설정합니다.

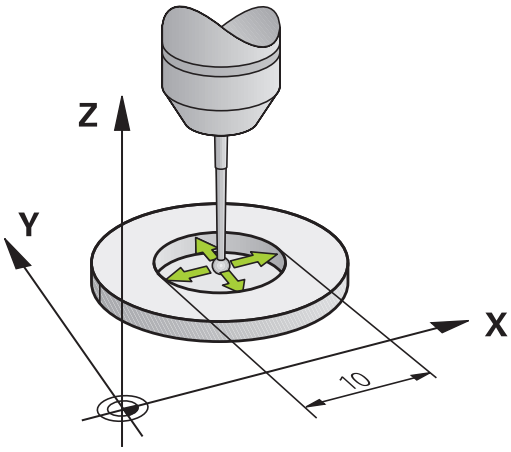


- 터치 프로브 길이의 교정 기능 선택: **CAL. L** 소프트 키를 누릅니다. TNC에서 현재 교정 데이터가 표시됩니다.
- 길이 데이텀: 메뉴 창에 링 게이지의 높이를 입력합니다.
- 터치 프로브를 링 게이지 바로 위로 이동합니다.
- 이송 방향을 변경하려면(필요한 경우) 소프트 키나 화살표 키를 누릅니다.
- 프로브 표면: **NC 시작** 키를 누르십시오.
- 결과를 확인합니다.
- 값을 적용하려면 **확인** 소프트 키를 누릅니다.
- 교정 기능을 종료하려면 **삭제** 소프트 키를 누릅니다. TNC가 교정 프로세스를 TCHPRMAN.html에 기록합니다.

유효 반경 교정 및 중심 오정렬 보정

하이덴하인 터치 프로브가 사용되는 경우에만 터치 프로브 사이클의 기능을 보증합니다.

중앙 보정량은 적합한 터치 프로브에서만 결정됩니다.
객체 외부를 사용하여 교정하려는 경우 교정 구체 또는 교정 핀 중앙 위에 터치 프로브를 사전 위치결정해야 합니다. 충돌 없이 터치점에 접근할 수 있는지 확인하십시오.



볼 팁 반경을 교정하는 경우 자동 프로빙 루틴이 실행됩니다. 첫 번째 주기에 교정 링 또는 보스의 중심을 결정하고(대략적인 측정) 중심에서 터치 프로브를 위치결정합니다. 그러면 실제 교정 중에 볼 팁 반경이 결정됩니다(상세한 측정). 터치 프로브에서 반대 방향의 프로빙을 허용하면 다른 사이클 중에 중심 보정량이 결정됩니다.

터치 프로브의 방향 조정 여부와 방법은 하이덴하인 터치 프로브에 사전 정의되어 있습니다. 다른 터치 프로브는 기계 제작 업체에서 구성합니다.

터치 프로브를 삽입한 후 대개 스핀들축과 정확히 정렬되도록 조정해야 합니다. 교정 기능은 반대 방향을 프로빙하여(180°로 회전) 터치 프로브 축과 스핀들 축 사이의 보정량을 결정할 수 있고 필요한 보정을 계산하고 구현할 수 있습니다.

교정 루틴은 다음과 같은 터치 프로브 방향 조정 방법에 따라 달라질 수 있습니다.

- 방향 조정이 불가능하거나 한 방향에서만 가능: 대략적인 측정과 상세한 측정을 한 번씩 실행하여 유효한 볼 팁 반경(tool.t의 R 열)을 결정합니다.
- 두 방향에서 방향 조정 가능(예:하이덴하인 유선 터치 프로브): 대략적인 측정과 상세한 측정을 한 번씩 실행하고 180°로 터치 프로브를 회전한 후 프로빙 루틴을 한 번 더 실행합니다. 반경 외에도 반대 방향에서 프로빙하여 중심 오프셋(tchprobe.tp의 CAL_OF)을 결정합니다.
- 모든 방향에서 방향 조정 가능(예:하이덴하인 적외선 시스템): 대략적인 측정과 상세한 측정을 한 번씩 실행하고 180°로 터치 프로브를 회전한 후 프로빙 루틴을 한 번 더 실행합니다. 반경 외에도 반대 방향에서 프로빙하여 중심 오프셋(tchprobe.tp의 CAL_OF)을 결정합니다.

교정 링으로 교정

다음을 수행하여 교정 링으로 수동 교정 진행:

- **수동 운전 모드** 모드에서 볼 팁을 링 게이지의 보어 안에 위치결정합니다.

- 교정 기능 선택: **CAL. R** 소프트 키를 누릅니다. TNC에서 현재 교정 데이터가 표시됩니다.
- 링 게이지 직경을 입력합니다.
- 시작각을 입력합니다.
- 터치점 수를 입력합니다.
- 프로브: **NC 시작** 키를 누릅니다. 3D 터치 프로브는 자동 프로빙 루틴에서 모든 필수 터치점을 프로빙하고, 유효 볼 팁 반경을 계산합니다. 반대 방향의 프로빙이 가능하면 중심 오프셋을 계산합니다.
- 결과를 확인합니다.
- 값을 적용하려면 **확인** 소프트 키를 누릅니다.
- 교정 기능을 종료하려면 **종료** 소프트 키를 누릅니다. TNC가 교정 프로세스를 TCHPRMAN.html에 기록합니다.

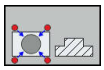
볼 팁 중심의 오정렬을 확인하려면 기계 제작 업체에서 특수하게 준비한 TNC가 있어야 합니다. 기계 설명서를 참조하십시오.

14.8 3D 터치 트리거 프로브 교정

스터드 또는 교정 핀으로 수동 교정

다음을 수행하여 보스 또는 교정 핀으로 수동 교정합니다.

- **수동 운전 모드** 모드에서 볼 팁을 교정 핀 중심 위에 위치결정합니다.



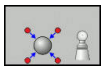
- 교정 기능 선택: **CAL. R** 소프트 키를 누릅니다.
- 보스의 외경을 입력합니다.
- 안전 거리를 입력합니다.
- 시작각을 입력합니다.
- 터치점 수를 입력합니다.
- 프로브: **NC 시작** 키를 누릅니다. 3D 터치 프로브는 자동 프로빙 루틴에서 모든 필수 터치점을 프로빙하고, 유효 볼 팁 반경을 계산합니다. 반대 방향의 프로빙이 가능하면 중심 오프셋을 계산합니다.
- 결과를 확인합니다.
- 값을 적용하려면 **확인** 소프트 키를 누릅니다.
- 교정 기능을 종료하려면 **종료** 소프트 키를 누릅니다. TNC가 교정 프로세스를 TCHPRMAN.html에 기록합니다.

볼 팁 중심의 오정렬을 확인하려면 기계 제작 업체에서 특수하게 준비한 TNC가 있어야 합니다.

기계 설명서를 참조하십시오.

교정 구체를 사용하여 교정

다음을 수행하여 교정 구체로 수동 교정을 진행합니다.



- **수동 운전 모드** 모드에서 볼 팁을 교정 볼 중심 위에 위치결정합니다.
- 교정 기능 선택: **CAL. R** 소프트 키를 누릅니다.
- 볼의 외경을 입력합니다.
- 안전 거리를 입력합니다.
- 시작각을 입력합니다.
- 터치점 수를 입력합니다.
- 길이 측정을 선택합니다(해당하는 경우).
- 필요한 경우 길이 기준을 입력합니다.
- 프로브: **NC 시작** 키를 누릅니다. 3D 터치 프로브는 자동 프로빙 루틴에서 모든 필수 터치점을 프로빙하고, 유효 볼 팁 반경을 계산합니다. 반대 방향의 프로빙이 가능하면 중심 오프셋을 계산합니다.
- 결과를 확인합니다.
- 값을 적용하려면 **확인** 소프트 키를 누릅니다.
- 교정 기능을 종료하려면 **종료** 소프트 키를 누릅니다. TNC가 교정 프로세스를 TCHPRMAN.html에 기록합니다.

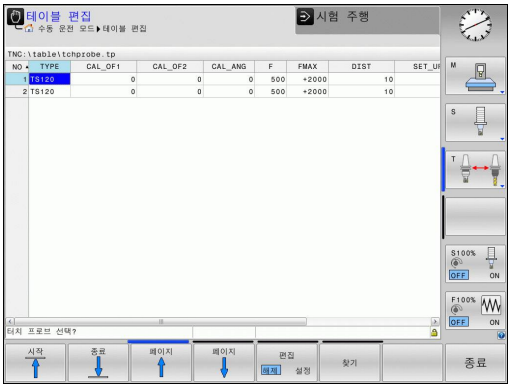
볼 팁 중심의 오정렬을 확인하려면 기계 제작 업체에서 특수하게 준비한 TNC가 있어야 합니다.
기계 설명서를 참조하십시오.

14.8 3D 터치 트리거 프로브 교정

교정 값 표시

공구 테이블에 터치 프로브의 유효 길이와 유효 반경이 저장됩니다. 볼 팁 중심 보정은 터치 프로브 테이블의 **CAL_OF1**(기본축) 및 **CAL_OF2**(보조축) 열에 저장됩니다. **터치 프로브 테이블** 소프트 키를 눌러 화면에 이러한 값을 표시할 수 있습니다.

교정 중에 TNC는 교정 값이 저장되는 TCHPRMAN.html 로그 파일을 자동으로 생성합니다.

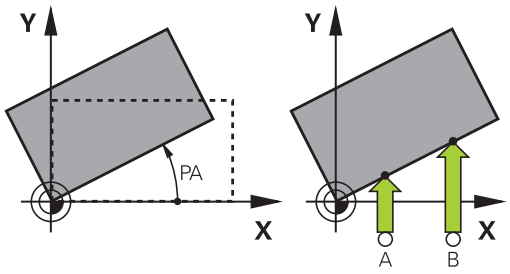


터치 프로브 시스템을 사용할 때 올바른 공구 번호가 활성화되어 있는지 확인하십시오. 자동 모드 또는 **수동 운전 모드** 모드에서 터치 프로브 사이클을 사용하려는지의 여부와 관계 없습니다.

터치 프로브 테이블에 관한 자세한 내용은 사이클 프로그래밍 사용 설명서를 참조하십시오.

14.9 3D 터치 프로브로 공작물 오정렬 보정(옵션 17)

소개



하이덴하인 터치 프로브가 사용되는 경우에만 터치 프로브 사이클의 기능을 보증합니다.

TNC는 "기본 회전"을 계산하여 공작물 오정렬을 전자적으로 보정합니다.

이를 위해 TNC는 회전 각도를 작업면에서 기준축에 맞게 원하는 각도로 설정합니다.

TNC는 측정된 각도를 공작물 좌표계에서 공구 방향을 중심으로 하는 회전으로 해석하고, 그 값을 프리셋 테이블의 SPA, SPB 및 SPC 열에 저장합니다.

기본 회전을 식별하려면 공작물의 옆면 위에 있는 두 점을 프로빙합니다. 두 점을 프로빙하는 순서에 따라 계산된 각도가 달라집니다. 측정된 각도는 첫 번째에서 두 번째 프로빙 지점으로 이동합니다. 또한 구멍이나 스터드로 기본 회전을 식별할 수도 있습니다.

공작물 오정렬을 측정할 때 각도 기준 축에 수직한 프로브 방향을 선택합니다.

프로그램 실행 중에 기본 회전이 올바르게 계산되도록 첫 번째 위치결정 블록에서 작업 평면의 두 좌표를 모두 프로그래밍합니다.

PLANE 기능과 함께 기본 회전을 사용할 수도 있습니다. 이 경우에는 먼저 기본 회전을 활성화한 다음 PLANE 기능을 활성화합니다.

공작물을 프로빙하지 않고 기본 회전을 활성화할 수도 있습니다. 이 경우 기본 회전 메뉴에 값을 입력하고 **기본 회전 설정** 소프트 키를 누릅니다.

기본 회전 식별

- **프로브 회전** 소프트 키를 눌러 프로브 기능을 선택합니다.
- 터치 프로브를 첫 번째 터치점 근처에 위치결정합니다.
- 소프트 키로 프로브 방향 또는 프로브 루틴을 선택합니다.
- 프로브: **NC 시작** 키를 누릅니다.
- 터치 프로브를 두 번째 터치점 근처에 위치결정합니다.
- 프로브: **NC 시작** 키를 누릅니다. TNC가 기본 회전을 확인하여 대화 상자의 **회전 각도** 다음에 각도를 표시합니다.
- 기본 회전 활성화: **기본 회전 설정** 소프트 키를 누릅니다.
- 프로빙 기능 종료: **END** 소프트 키를 누릅니다.

TNC가 프로빙 프로세스를 TCHPRMAN.html에 기록합니다.

프리셋 테이블에 기본 회전 저장

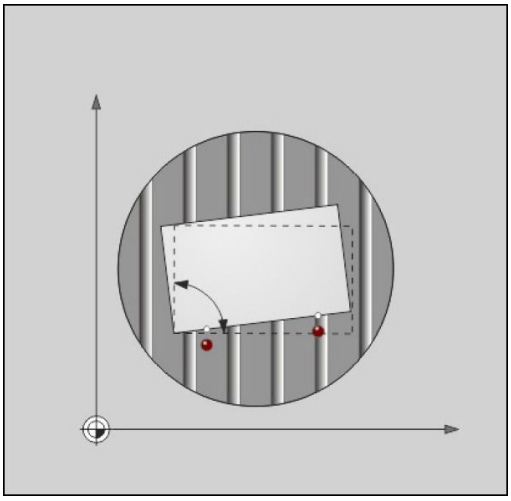
- 프로빙 프로세스 후 활성 기본 회전이 저장될 프리셋 번호를 **테이블의 번호:** 입력란에 입력합니다.
- **BASIC ROT. IN PRESETTAB** 소프트 키를 눌러 프리셋 테이블에 기본 회전을 저장합니다.

테이블 회전을 통한 공작물 오정렬 보정

- 로타리 테이블 위치로 식별된 오정렬을 보정하려면 프로빙 프로세스 후 **ALIGN ROTARY TABLE** 소프트 키를 누릅니다.

> **!** 모든 축을 위치결정하여 테이블 회전 전에 충돌을 방지합니다. TNC는 테이블 회전 전에 추가 경고를 출력합니다.

- 로타리 테이블 축에서 데이텀을 설정하려면 **SET TABLE ROTATION** 소프트 키를 누릅니다.
- 프리셋 테이블의 라인에 로타리 테이블의 오정렬을 저장할 수도 있습니다. 라인 번호를 입력하고 **TABLEROT IN PRESETTAB.** 소프트 키를 누릅니다. 그러면 로타리 테이블의 보정량 열에 각도를 저장합니다(예: C 축과 관련된 C_OFFS 열). 필요한 경우 이 열을 표시하기 위해 프리셋 테이블의 뷰를 **BASIS-TRANSFORM./ OFFSET** 소프트 키로 변경해야 합니다.



기본 회전 표시

프로빙프로빙 기능을 선택하면 **회전 각도** 대화 상자에 기본 회전의 활성 각도가 표시됩니다. 또한 로터리 각도가 **상태 위치** 탭의 **프로그램 + 상태표시** 화면 레이아웃의 분할 화면에 표시됩니다.

TNC가 기본 회전에 의하여 기계 축을 따라 이동하는 경우 상태 표시에 기본 회전에 대한 기호가 나타납니다.

기본 회전 취소

- **프로빙 ROT** 소프트 키를 눌러 프로브 기능을 선택합니다.
- 회전 각도로 0을 입력하고 **기본 회전 설정** 소프트 키로 승인합니다.
- **종료** 소프트 키를 눌러 프로브 기능을 종료합니다.

3D 기본 회전 측정

모든 경사면의 오정렬은 3개의 위치를 프로빙하여 측정할 수 있습니다. **평면 프로브** 기능을 사용하면 이 오정렬을 측정하고 프리셋 테이블에 3D 기본 회전으로 저장할 수 있습니다.

터치점을 선택할 때 다음 사항을 준수하십시오.

터치점의 순서 및 위치는 TNC가 평면의 방향을 계산하는 방법을 결정합니다.

처음 두 개의 점을 사용하여 기준축의 방향을 지정합니다. 원하는 기준축의 양의 방향에서 두 번째 점을 정의합니다. 세 번째 점의 위치는 보조축 및 공구축의 방향을 결정합니다. 원하는 작업장 좌표계의 양의 Y 축에서 세 번째 점을 정의합니다.

- 첫 번째 점: 기준축에서
- 두 번째 점: 기준축에서, 첫 번째 점의 양의 방향
- 세 번째 점: 보조축에서, 원하는 공작물 좌표계의 양의 방향

선택사항으로 데이텀 각을 입력하면 프로빙한 평면의 공칭 방향을 정의할 수 있습니다.

- 프로빙 기능 선택: **PL 프로빙** 소프트 키를 누릅니다. 그러면 TNC에서 현재 3D 기본 회전을 표시합니다.
- 터치 프로브를 첫 번째 터치점 근처에 위치결정합니다.
- 소프트 키로 프로브 방향 또는 프로빙 루틴을 선택합니다.
- 프로브: **NC 시작** 키를 누릅니다.
- 터치 프로브를 두 번째 터치점 근처에 위치결정합니다.
- 프로브: **NC 시작** 키를 누릅니다.
- 터치 프로브를 세 번째 터치점 근처에 위치결정합니다.
- 프로브: **NC 시작** 키를 누릅니다. TNC가 3D 기본 회전을 측정하고 활성 공작물 좌표계와 관련된 SPA, SPB 및 SPC 값을 표시합니다.
- 필요한 경우 데이텀 각을 입력합니다.

3D 기본 회전 활성화:

기본 회전 설정

- **기본 회전 설정** 소프트 키를 누릅니다.

프리셋 테이블에 3D 기본 회전 저장:

기본 회전 미리 설정 테이블

- **기본 회전 미리 설정 테이블** 소프트 키를 누릅니다.

종료

- **종료** 소프트 키를 눌러 프로브 기능을 종료합니다.

TNC는 3D 기본 회전을 프리셋 테이블의 SPA, SPB 또는 SPC 열에 저장합니다.

3D 기본 회전 정렬

기계에 두 개의 로타리축이 있고 프로빙된 3D 기본 회전이 활성 상태인 경우 **로타리축 정렬** 소프트 키를 사용하여 3D 기본 회전에 대해 로타리축을 정렬할 수 있습니다. 이러한 경우 기울어진 작업면 기능은 모든 기계 작동 모드에 대해 활성 상태가 됩니다.

평면을 정렬한 후에는 **프로빙 회전** 기능을 사용하여 기준축을 정렬할 수 있습니다.

3D 기본 회전 표시

3D 기본 회전이 활성 데이텀에 저장되어 있는 경우 TNC에서는 상태 표시에 3D 기본 회전에 대한 기호가 표시됩니다. TNC는 3D 기본 회전에 따라 기계 축을 이송합니다.

3D 기본 회전 취소

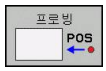
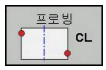
프로빙 PL

- **PL 프로빙** 소프트 키를 눌러 프로브 기능을 선택합니다.
- 모든 각도에 대해 0을 입력합니다.
- **기본 회전 설정** 소프트 키를 누릅니다.
- **종료** 소프트 키를 눌러 프로브 기능을 종료합니다.

14.10 3D 터치 프로브를 사용하여 데이텀 설정(옵션 번호 17)

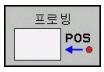
개요

정렬된 공작물에서 데이텀을 설정할 경우 다음과 같은 소프트 키 기능을 사용할 수 있습니다.

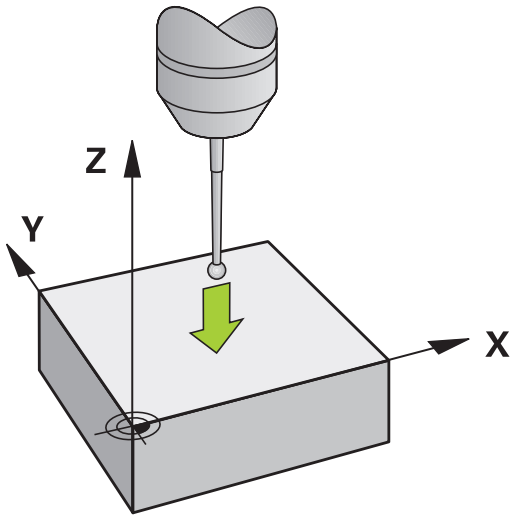
소프트 키	기능	페이지
	임의의 축에서 데이텀 설정	485
	모서리를 데이텀으로 설정	486
	원 중심을 데이텀으로 설정	487
	중심선을 데이텀으로 중심선을 데이텀으로 설정	490

TNC는 활성 데이텀 전환의 **수동 운전 모드** 모드에서 최근에 정의한 데이텀 또는 활성 데이텀에 있는 프로빙된 값을 참조합니다. 데이텀 전환은 위치 표시에 포함되어 있습니다.

임의의 축에서 데이텀 설정



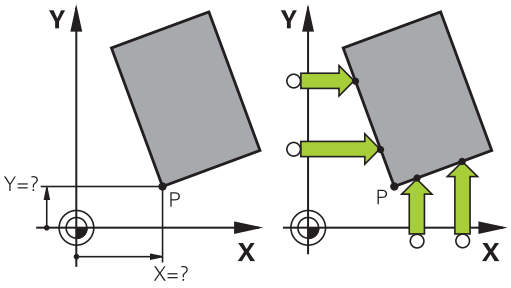
- 프로빙 기능 선택: **위치 프로빙** 소프트 키를 누릅니다.
- 터치 프로브를 터치점 근처로 이동합니다.
- 축 및 프로빙 방향(예: Z 방향 프로브)을 선택합니다.
- 프로브: **NC 시작** 키를 누릅니다.
- **데이텀**: 공칭 좌표를 입력하고 **지정 기준점** 소프트 키로 입력을 승인합니다.
  추가 정보: 터치 프로브 사이클에서 측정된 값을 데이텀 테이블에 쓰기, 페이지 472
- **종료** 소프트 키를 눌러 프로브 기능을 종료합니다.



하이덴하인 터치 프로브가 사용되는 경우에만 터치 프로브 사이클의 기능을 보증합니다.

모서리를 데이텀으로

- 프로빙 기능 선택: **P 프로빙** 소프트 키를 누릅니다.
- 첫 번째 공작물 모서리에 있는 첫 번째 터치포인트 근처에 터치 프로브를 위치결정합니다.
- 프로빙 방향 선택: 소프트 키로 선택합니다.
- 프로브: **NC 시작** 키를 누릅니다.
- 같은 공작물 모서리에 있는 두 번째 터치포인트 근처에 터치 프로브를 위치결정합니다.
- 프로브: **NC 시작** 키를 누릅니다.
- 두 번째 공작물 모서리에 있는 첫 번째 터치포인트 근처에 터치 프로브를 위치결정합니다.
- 프로빙 방향 선택: 소프트 키로 선택합니다.
- 프로브: **NC 시작** 키를 누릅니다.
- 같은 공작물 모서리에 있는 두 번째 터치포인트 근처에 터치 프로브를 위치결정합니다.
- 프로브: **NC 시작** 키를 누릅니다.
- **데이텀**: 메뉴 창에 두 데이텀 좌표를 모두 입력하고 **지정 기준점** 소프트 키로 입력을 확인하십시오(**추가 정보:** 터치 프로브 사이클에서 측정된 값을 프리셋 테이블에 쓰기, 페이지 473 참조).
- **END** 소프트 키를 눌러 프로브 기능을 종료합니다.



하이덴하인 터치 프로브가 사용되는 경우에만 터치 프로브 사이클의 기능을 보증합니다.

홀 또는 보스로 직선 두 개의 교점을 식별하고 이것을 데이텀으로 설정할 수 있습니다. 그러나 각 직선에서 프로빙은 두 개의 동일한 터치 프로브 기능으로 수행되어야 합니다(예: 두 개의 홀).

"모서리를 데이텀으로" 프로빙 사이클은 두 직선의 각도와 교점을 식별합니다. 데이텀 설정 외에도 사이클은 기본 회전을 활성화할 수도 있습니다. TNC에는 이때 사용할 직선을 결정하기 위한 두 개의 소프트 키가 있습니다. **ROT 1** 소프트 키는 첫 번째 직선의 각도를 기본 회전으로 활성화하고 **ROT 2** 소프트 키는 두 번째 직선 각도를 활성화합니다.

사이클에서 기본 회전을 활성화하려는 경우 데이텀 설정 전에 항상 이 작업을 먼저 수행해야 합니다. 데이텀을 설정하거나 데이텀 또는 프리셋 테이블에 쓴 후에 **ROT 1** 및 **ROT 2** 소프트 키는 더 이상 표시되지 않습니다.

원 중심을 데이텀으로

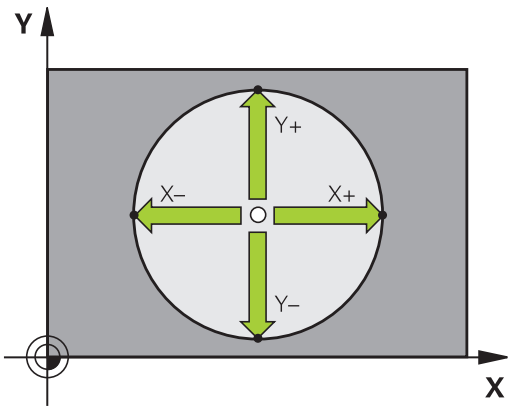
이 기능을 사용하면 보어 홀, 원형 포켓, 원통, 보스, 원형 아일랜드 등의 중심에 데이텀을 설정할 수 있습니다.

내부 원:

TNC가 네 개의 모든 좌표축 방향에서 원의 내부 벽을 프로빙합니다.

원호와 같은 불완전한 원의 경우 적절한 프로빙 방향을 선택할 수 있습니다.

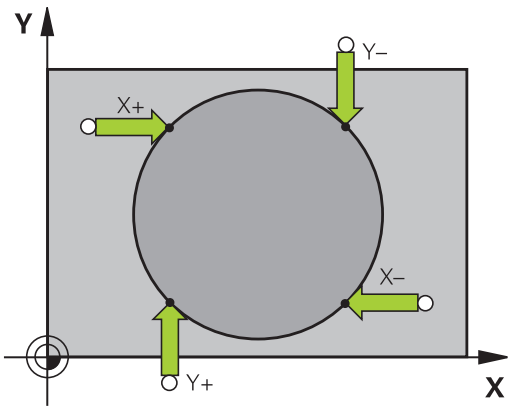
- 터치 프로브를 원의 중심 근처에 위치결정합니다.
- 터치 프로브 기능을 선택합니다. **프로빙 CC** 소프트 키를 누릅니다.
- 원하는 프로빙 방향에 해당하는 소프트 키를 선택합니다.
- 프로브: **NC 시작** 키를 누릅니다. 터치 프로브는 선택한 방향으로 원의 내부 벽을 프로빙합니다. 이 과정을 반복합니다. 세 번째 프로빙 작업을 마치면 중심을 계산할 수 있습니다(네 개의 터치점이 권장됨).
- 프로빙 절차를 마치고 평가 메뉴로 전환: **평가** 소프트 키를 누릅니다.
- **데이텀**: 메뉴 창에서 원 중심의 두 좌표를 모두 입력하고 **지정 기준점** 소프트 키를 눌러 확인하거나 테이블에 값을 기록합니다(
  추가 정보: 터치 프로브 사이클에서 측정된 값을 데이텀 테이블에 쓰기, 페이지 472).
  추가 정보: 터치 프로브 사이클에서 측정된 값을 프리셋 테이블에 쓰기, 페이지 473
- **종료** 소프트 키를 눌러 프로브 기능을 종료합니다.



외부 또는 내부 원을 계산하려면 세 개의 터치점만 있으면 됩니다. 예를 들어 원호를 계산하는 경우가 이에 해당합니다. 그러나 네 개의 터치점을 사용하여 원을 측정하면 보다 정확한 결과를 얻을 수 있습니다. 항상 중심 또는 최대한 중심에 가깝게 터치 프로브를 사전 위치결정해야 합니다.

외부 원:

- 터치 프로브를 원 외부에 있는 첫 번째 터치포인트 근처로 배치합니다.
- 터치 프로브 기능을 선택합니다. **프로빙 CC** 소프트 키를 누릅니다.
- 원하는 프로빙 방향에 해당하는 소프트 키를 선택합니다.
- 프로브: **NC 시작** 키를 누릅니다. 터치 프로브는 선택한 방향으로 원의 내부 벽을 프로빙합니다. 이 과정을 반복합니다. 세 번째 프로빙 작업을 마치면 중심을 계산할 수 있습니다(네 개의 터치점이 권장됨).
- 프로빙 절차를 마치고 평가 메뉴로 전환: **평가** 소프트 키를 누릅니다.
- **데이텀**: 데이텀의 좌표를 입력하고 **지정 기준점** 소프트 키를 눌러 승인하거나 테이블에 값을 기록합니다(
  추가 정보: 터치 프로브 사이클에서 측정된 값을 데이텀 테이블에 쓰기, 페이지 472
  추가 정보: 터치 프로브 사이클에서 측정된 값을 프리셋 테이블에 쓰기, 페이지 473 참조).
- **종료** 소프트 키를 눌러 프로브 기능을 종료합니다.



프로빙 절차가 완료된 후 원 중심의 현재 좌표와 원 반경이 표시됩니다.

홀/원통형 보스 여러 개를 사용하여 데이텀 설정

수동 프로빙 기능 **모델 원**은 **원** 프로빙 기능의 일부입니다. 개별 원은 축방 프로빙 작업으로 결정할 수 있습니다.

두 번째 소프트 키 행에는 여러 홀 또는 원형 보스의 정렬을 위한 데이텀을 설정할 수 있는 **프로빙 CC (모델 원)** 소프트 키가 포함되어 있습니다. 둘 이상인 프로빙 요소의 교점을 데이텀으로 설정할 수 있습니다.

여러 홀/원형 보스의 교점에서 데이텀 설정:

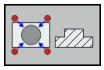
- 터치 프로브 사전 위치결정

모델 원 프로빙 기능을 선택합니다.

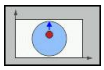
- 터치 프로브 기능을 선택합니다. **프로빙 CC** 소프트 키를 누릅니다.

- **프로빙 CC (모델 원)** 소프트 키를 누릅니다.

원형 보스를 프로브합니다.



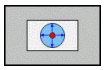
- 원형 보스가 자동으로 프로브됩니다. **보스** 소프트 키를 누릅니다.



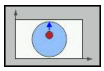
- 시작각을 입력하거나 소프트 키를 사용하여 선택합니다.

- 프로빙 기능을 시작합니다. **NC 시작** 소프트 키를 누릅니다.

홀을 프로브합니다.



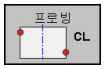
- 홀이 자동으로 프로빙됩니다. **홀** 소프트 키를 누릅니다.



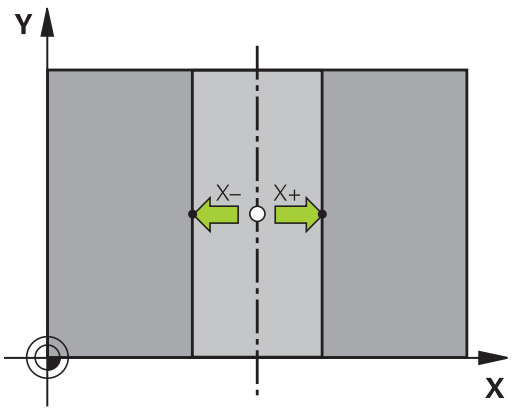
- 시작각을 입력하거나 소프트 키를 사용하여 선택합니다.

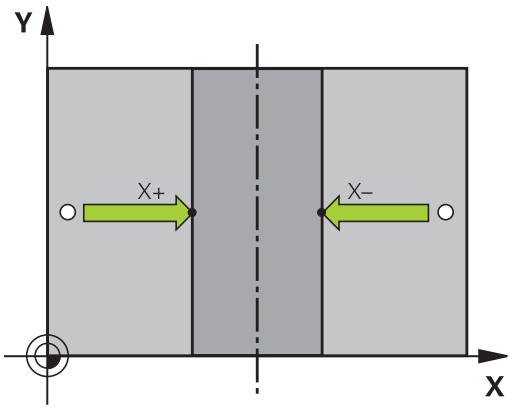
- 프로빙 기능을 시작합니다. **NC 시작** 소프트 키를 누릅니다.
- 나머지 요소에서도 프로빙 절차를 반복합니다.
- 프로빙 절차를 마치고 평가 메뉴로 전환: **평가** 소프트 키를 누릅니다.
- **데이텀**: 메뉴 창에서 원 심의 두 좌표를 모두 입력하고 **지정 기준점** 소프트 키를 눌러 확인하거나 테이블에 값을 기록합니다(
  추가 정보: 터치 프로브 사이클에서 측정된 값을 데이텀 테이블에 쓰기, 페이지 472).
  추가 정보: 터치 프로브 사이클에서 측정된 값을 프리셋 테이블에 쓰기, 페이지 473
- **종료** 소프트 키를 눌러 프로브 기능을 종료합니다.

중심선을 데이텀으로 설정



- 프로빙 기능 선택: **CL 프로빙** 소프트 키를 누릅니다.
- 터치 프로브를 첫 번째 터치점 근처에 위치결정합니다.
- 소프트 키로 프로빙 방향을 선택합니다.
- 프로브: **NC 시작** 키를 누릅니다.
- 터치 프로브를 두 번째 터치점 근처에 위치결정합니다.
- 프로브: **NC 시작** 키를 누릅니다.
- **데이텀**: 메뉴 창에서 데이텀의 좌표를 입력하고 **지정 기준점** 소프트 키를 눌러 승인하거나 테이블에 값을 기록합니다(
  추가 정보: 터치 프로브 사이클에서 측정된 값을 데이텀 테이블에 쓰기, 페이지 472).
  추가 정보: 터치 프로브 사이클에서 측정된 값을 프리셋 테이블에 쓰기, 페이지 473
- 프로빙 기능 종료: **END** 소프트 키를 누릅니다.**종료**





두 번째 터치 포인트 측정을 완료하면 평가 메뉴를 사용하여 중심선의 방향을 변경할 수 있습니다. 소프트 키를 사용하여 데이텀이 기본축, 보조축 또는 공구축에 설정될 것인지를 선택할 수 있습니다. 설정 위치를 기본축 또는 보조축에 저장하려는 경우 이 과정이 필요합니다.

3D 터치 프로브로 공작물 측정

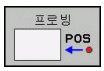
수동 운전 모드 및 **핸드휠 모드** 작동 모드에서 터치 프로브를 사용하여 공작물에 대한 간단한 측정을 수행할 수도 있습니다. 복잡한 측정 작업에는 프로그래밍 가능한 다양한 터치 프로빙 사이클을 사용할 수 있습니다.

추가 정보: 사이클 프로그래밍 사용 설명서

3D 터치 프로브를 사용하여 다음을 결정할 수 있습니다.

- 위치 좌표 및 위치 좌표로부터의 거리
- 공작물 상의 치수 및 각도

정렬된 공작물에서 위치 좌표 찾기



- ▶ 프로빙 기능 선택: **PROBING POS** 소프트 키를 누릅니다.
- ▶ 터치 프로브를 터치점 근처로 이동합니다.
- ▶ 좌표가 관련된 축과 프로빙 방향을 선택합니다. 해당 소프트 키를 사용하여 선택합니다.
- ▶ 프로빙 과정 시작: **NC 시작** 키를 누릅니다.

터치점의 좌표가 기준점으로 표시됩니다.

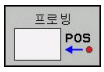
작업면에서 모서리 점의 좌표 찾기

모서리 점의 좌표를 찾을 수 있습니다.

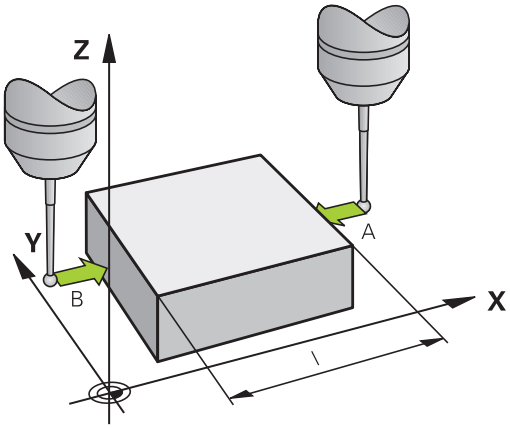
추가 정보: 모서리를 데이텀으로 , 페이지 486

프로빙된 코너의 좌표가 데이텀으로 표시됩니다.

공작물 치수 측정



- 프로빙 기능 선택: **PROBING POS** 소프트 키를 누릅니다.
- 터치 프로브를 첫 번째 터치포인트 A 근처로 위치 결정합니다.
- 소프트 키로 프로빙 방향을 선택합니다.
- 프로브: **NC 시작** 키를 누릅니다.
- 데이텀으로 표시된 값을 참고합니다(이전에 설정한 데이텀이 유효한 경우에만).
- 데이텀: "0"을 입력합니다.
- 대화 상자 취소: **END** 키를 누릅니다.
- 프로빙 기능 다시 선택: **PROBING POS** 소프트 키를 누릅니다.
- 터치 프로브를 두 번째 터치포인트 B 근처로 위치 결정합니다.
- 소프트 키로 프로빙 방향을 선택합니다 (같은 축이지만 첫 번째 프로빙 루틴의 반대 방향에서).
- 프로브: **NC 시작** 키를 누릅니다.



측정된 값 표시는 좌표축에 있는 두 점 사이의 거리입니다.

길이 측정 전의 활성 데이텀으로 되돌리는 방법:

- 프로빙 기능 선택: **PROBING POS** 소프트 키를 누릅니다.
- 첫 번째 터치포인트를 다시 프로빙합니다.
- 이전에 기록해 둔 값으로 데이텀을 설정합니다.
- 대화 상자 취소: **END** 키를 누릅니다.

각도 측정

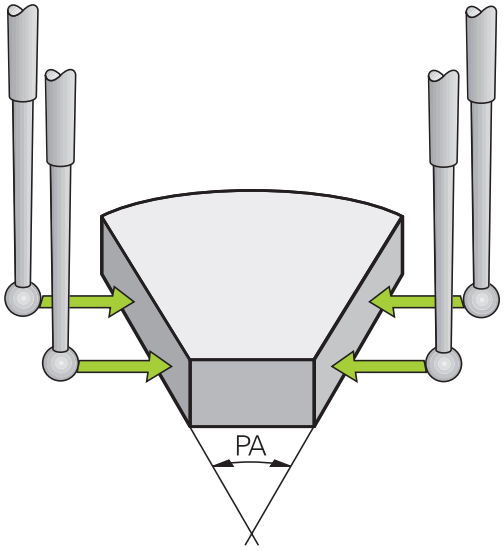
3D 터치 프로브를 사용하여 작업 평면의 각도를 측정할 수 있습니다. 다음을 측정할 수 있습니다.

- 각도 기준축과 공작물 모서리 사이의 각도 또는
- 두 면 사이의 각도

측정된 각도가 값으로 표시됩니다(최대값 90°).

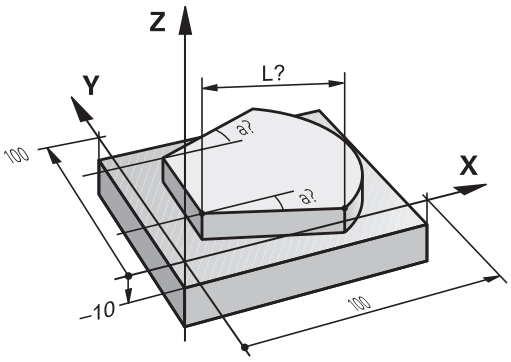
각도 기준축과 공작물 모서리 사이의 각도 찾기

- **프로빙 ROT** 소프트 키를 눌러 프로브 기능을 선택합니다.
- 회전 각도: 현재 기본 회전을 나중에 복원하려면 회전 각도 아래에 표시된 값을 기록합니다.
- 비교할 공작물 모서리를 사용하여 기본 회전을 수행합니다(
  추가 정보: 3D 터치 프로브로 공작물 오정렬 보정 (옵션 17), 페이지 481).
- **프로빙 ROT** 소프트 키를 눌러 각도 기준축과 공작물의 모서리 사이 각도를 회전 각도로 표시합니다.
- 기본 회전을 취소하거나 이전 기본 회전을 복원합니다.
- 이전에 기록해 둔 값으로 회전 각도를 설정합니다.



두 공작물 모서리 사이의 각도 측정

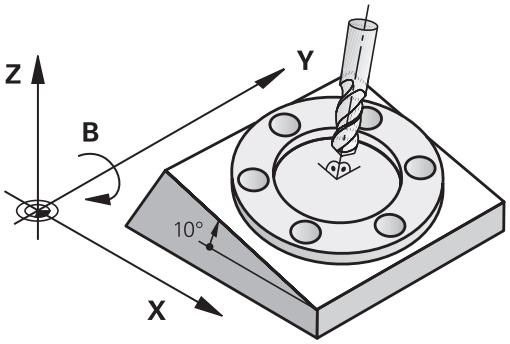
- **프로빙 ROT** 소프트 키를 눌러 프로브 기능을 선택합니다.
- 회전 각도: 현재 기본 회전을 나중에 복원하려면 회전 각도 아래에 표시된 값을 기록합니다.
- 비교할 공작물 모서리를 사용하여 기본 회전을 수행합니다(
  추가 정보: 3D 터치 프로브로 공작물 오정렬 보정 (옵션 17), 페이지 481).
- 두 번째 모서리를 같은 방식으로 기본 회전으로 프로빙하는 한편, 회전 각도를 0으로 설정하지는 마십시오.
- **프로빙 회전** 소프트 키를 눌러 공작물 모서리 사이의 PA 각도를 회전 각도로 표시합니다.
- 기본 회전을 취소하거나 회전 각도를 이전에 기록해 둔 값으로 설정하여 이전 기본 회전을 복원합니다.



14.11 작업면 기울이기(옵션 8)

응용, 기능

기계 공구 제작 업체에서 작업면 기울이기 기능을 TNC 및 기계 공구 인터페이스에 포함했습니다. 일부 스위블 헤드 및 틸팅 테이블의 경우에는 기계 공구 제작 업체에서 입력한 각도를 로타리축의 좌표로 해석할지, 아니면 기울어진 평면의 각도 구성 요소로 해석할지 여부를 결정합니다. 기계 설명서를 참조하십시오.



TNC에서는 스위블 헤드 또는 틸팅 테이블로 기계 공구의 틸팅 기능을 지원합니다. 일반적인 응용 예로는 기울어진 평면의 비대칭 홀 또는 윤곽을 들 수 있습니다. 작업면은 항상 활성 데이텀을 중심으로 기울어져 있습니다. 프로그램은 항상 X/Y 평면 같은 기본면에서 작성되지만 기본 평면에 비례하여 기울어진 평면에서 실행됩니다.

작업 평면 기울이기에 사용할 수 있는 기능에는 세 가지가 있습니다.

- **수동 운전 모드** 모드 및 **핸드휠 모드** 모드에서 **3D ROT** 소프트키를 사용하여 수동 틸팅(
  추가 정보: 수동 틸팅 활성화:, 페이지 497).
- 가공 프로그램의 제어 틸팅, 사이클 **G80**
  자세한 내용: 사이클 프로그래밍 사용 설명서
- 가공 프로그램에서 **면** 기능, 프로그램 제어에 따른 틸팅(
  추가 정보: PLANE 기능: 작업면 기울이기(소프트웨어 옵션 8), 페이지 399 참조)

"작업면 기울이기"에 대한 TNC 기능은 좌표 변환입니다. 작업면이 공구축 방향과 항상 수직인 좌표 변환입니다.

작업 평면을 기울일 때 TNC에서는 다음과 같은 두 가지 기계 유형을 구분합니다.

- **틸팅 테이블이 있는 기계**
  - G01 블록 등으로 틸팅 테이블을 위치결정하여 공작물을 원하는 가공 위치로 틸팅해야 합니다.
  - 변환된 공구축의 위치는 기계 기반 좌표계에 대해 **변경되지 않습니다**. 따라서, 예를 들면, 테이블을 90° 등으로 회전하여 그에 따라 공작물이 회전되더라도 좌표계는**회전되지 않습니다**. **수동 운전 모드** 모드에서 Z+ 축 방향 버튼을 누르는 경우 공구는 Z+ 방향으로 이동합니다.
  - TNC에서는 변환된 좌표계를 계산하는 과정에 특정 틸팅 테이블에서 기계적으로 영향을 받는 보정량("변환" 구성 요소라고 함)만 고려합니다.
- **스위블 헤드가 있는 기계**
  - G01 블록 등으로 스위블 헤드를 위치결정하여 공구를 원하는 가공 위치로 가져와야 합니다.
  - 변환된 공구축의 위치는 기계 기반 좌표계에 대해 변경됩니다. 따라서, 예를 들면, B 축에서 기계의 스위블 헤드를 90°로 회전하여 공구가 회전되면 좌표계도 함께 회전됩니다.**수동 운전 모드** 모드에서 Z+축 방향 버튼을 누르면 공구는 고정 기계 좌표계의 X+ 방향으로 이동합니다.
  - TNC에서는 변환된 좌표계를 계산하는 과정에 특정 스위블 헤드의 기계적으로 영향을 받는 보정량("변환" 구성 요소라고 함)과 공구의 틸팅에 의해 영향을 받는 보정량(3D 공구 길이 보정)을 모두 고려합니다.

TNC에서는 스핀들축 G17에서 작업면 기울이기만 지원합니다.

틸팅축에서 데이텀 이송

컨트롤이 꺼져 있을 때 이 기능이 활성화되어 있으면 기울어진 작업면이 자동으로 활성화됩니다. 이 상태에서 축 방향 키를 누르면 기울어진 좌표계에서 축이 이동합니다. 이후에 데이텀을 교차하는 동안 충돌이 배제되는 방식으로 공구를 위치결정합니다. 데이텀을 교차하려면 "작업면 기울이기" 기능을 비활성화해야 합니다.

추가 정보: 수동 틸팅 활성화:, 페이지 497

충돌 주의!

이때 작업면 기울이기 기능이 **수동 운전 모드** 모드에서 활성화되어 있고 메뉴에 입력한 각도 값이 틸팅축의 실제 각도와 일치해야 합니다.

기준점을 교차하기 전에 "경사진 작업면" 기능을 비활성화합니다. 충돌이 없도록 주의하십시오. 필요한 경우 먼저 현재 위치에서 공구를 후퇴합니다.

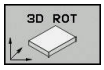
기울어진 시스템의 위치 표시

상태 창에 표시된 위치**(ACTL.** 및 **NOML.)**는 기울어진 좌표계를 참조합니다.

틸팅 기능 사용 시 제한 사항

- 작업면 기울이기 기능이 활성화되어 있으면 **실제 위치 캡처** 기능은 사용할 수 없습니다.
- PLC 위치결정(기계 제작 업체에서 결정)을 수행할 수 없습니다.

수동 틸팅 활성화:



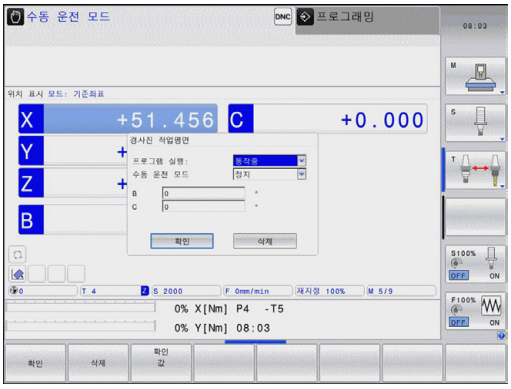
- 수동 틸팅을 선택하려면 **3D ROT** 소프트 키를 누릅니다.

- 화살표 키를 사용하여 커서를 **수동 작동** 메뉴 항목으로 이동합니다.**수동 운전 모드**

- 수동 틸팅을 활성화하려면 **활성화** 소프트 키를 누릅니다.

- 화살표 키를 사용하여 원하는 로타리축에 커서를 배치합니다.
- 틸팅각을 입력합니다.

- 입력을 완료하려면 **END** 키를 누릅니다.



기울어진 작업면 기능이 활성 상태이고 TNC에서 틸팅축을 따라 기계축을 이동하는 경우 상태 표시에 기호가 표시됩니다.

프로그램 실행 작동 모드에서 "작업면 기울이기" 기능을 **활성**으로 설정하면 해당 메뉴에 입력한 기울기 각도가 가공 프로그램의 첫 번째 블록에서 활성화됩니다. 가공 프로그램에서 사이클 **G80** 또는 **PLANE** 기능을 용하는 경우 해당 프로그램에서 정의한 각도 값이 적용됩니다. 메뉴에 입력한 각도값은 덮어쓰여집니다.

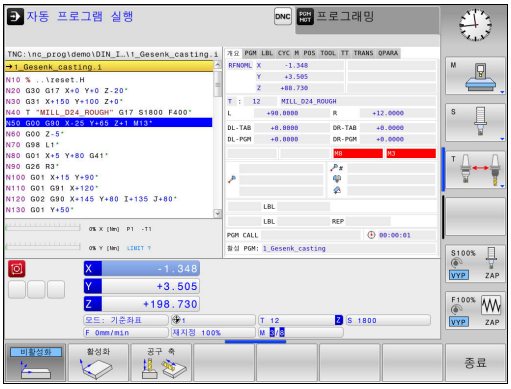
수동 틸팅을 비활성화하려면

틸팅 기능을 재활성화하려면 **작업면 기울이기** 메뉴에서 원하는 작동 모드를 **비활성**으로 설정합니다.

3D ROT대화 상자가 **수동 운전 모드** 모드에서 **활성**으로 설정되어 있더라도 작업면 틸팅 재설정(**평면 재설정**)은 활성 기본 변환과 함께 제대로 작동합니다.

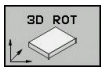
공구축 방향을 활성 가공 방향으로 설정

이 기능은 기계 제작 업체에서 활성화해야 합니다. 기계 설명서를 참조하십시오.



이 기능을 **수동 운전 모드** 및 **핸드휠 모드** 작동 모드에서 사용하면 축 방향 키나 핸드휠을 사용하여 공구 축이 현재 가리키고 있는 방향으로 공구를 이동할 수 있습니다. 이 기능을 사용하는 경우는 다음과 같습니다.

- 5축 가공 프로그램이 중단된 상황에서 공구축의 방향에서 공구를 후퇴시키려는 경우
- 수동 작동 모드에서 핸드휠 또는 축 방향 키를 사용하여 기울어진 공구로 가공하려는 경우



▶ 수동 틸팅을 선택하려면 **3D ROT** 소프트 키를 누릅니다.

▶ 화살표 키를 사용하여 커서를 **수동 운전 모드** 메뉴 항목으로 이동합니다.

▶ 현재 공구축 방향을 활성 가공 방향으로 활성화하려면 **공구축** 소프트 키를 누릅니다.

▶ 입력을 완료하려면 **END** 키를 누릅니다.

틸팅 기능을 비활성하려면 "작업면 기울이기" 메뉴의 **수동 운전 모드** 메뉴 항목을 비활성으로 설정합니다.

공구축 방향으로 이동 기능이 활성화되어 있는 경우에는 상태 표시에 기호가 나타납니다.

이 기능은 프로그램의 실행을 중단하고 축을 수동으로 이동하려는 경우에도 사용할 수 있습니다.

기울어진 좌표계의 데이텀 설정

로타리축을 위치결정한 후에는 기울어지지 않은 시스템과 동일한 방식으로 프리셋을 설정합니다. 데이텀 설정 도중 TNC의 동작은 기계 파라미터 **chkTiltingAxes** (no. 204601)의 설정에 따라 다음과 같이 다릅니다.

- **chkTiltingAxes: 켜짐** TNC는 작업면 기울이기 기능이 활성화된 상태에서 X, Y 및 Z축에 데이텀을 설정하는 중에 로타리축의 현재 좌표가 사용자가 정의한 기울기 각과 일치하는지 여부를 확인합니다(3D ROT 메뉴). 작업면 기울이기 기능이 활성 상태가 아닌 경우 TNC에서는 로타리축이 0°(실제 위치)인지를 확인합니다. 위치가 일치하지 않으면 오류 메시지가 표시됩니다.
- **chkTiltingAxes: 꺼짐** TNC에서는 로타리축의 현재 좌표(실제 위치)와 사용자가 정의한 기울기 각도가 일치하는지를 확인하지 않습니다.

충돌 주의!
항상 3개의 모든 기준축에 기준점을 설정합니다.

15

MDI(수동 데이터 입력)를 통한 위치결정

15.1 간단한 가공 작업의 프로그래밍 및 실행

MDI(수동 데이터 입력)를 통한 배치 작동 모드는 간단한 가공 작업이나 공구의 사전 위치결정 작업에 특히 유용합니다. 이 작동 모드를 사용하면 하이덴하인의 대화식 프로그래밍 형식이나 ISO 형식으로 간단한 프로그램을 작성하여 즉시 실행할 수 있습니다. TNC 사이클을 호출할 수도 있습니다. 프로그램은 $MDI 파일에 저장됩니다. **MDI(수동 데이터 입력)를 통한 위치결정** 작동 모드에서는 추가 상태 표시를 활성화할 수 있습니다.

MDI(수동 데이터 입력)를 통한 위치결정

제한

다음 기능은 **MDI 작동 모드를 사용한 위치결정** 에서 사용할 수 없습니다.

- FK 자유 윤곽 프로그래밍
- 프로그램 섹션 반복
- 서브프로그래밍
- 경로 보정 RL 및 RR
- 프로그래밍 그래픽
- 프로그램 호출 **%**
- 프로그램 실행 그래픽

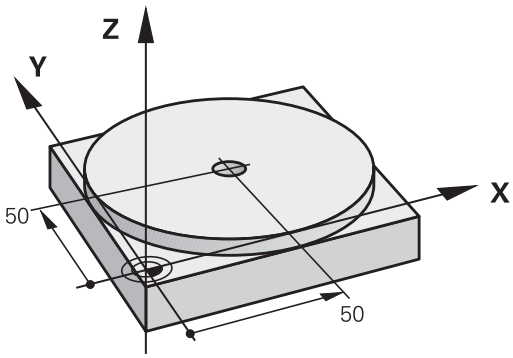
- ▶ **수동 입력에 의한 운전(MDI)** 작동 모드를 선택합니다. $MDI 파일을 원하는 대로 프로그래밍합니다.

- ▶ 프로그램 실행 시작: **NC 시작** 키를 누릅니다.

예 1

단일 공작물에 깊이가 20mm인 홀을 드릴링하려고 합니다. 공작물을 클램핑 및 정렬하고 데이텀을 설정하고 나면 드릴링 작업을 단지 몇 줄로 프로그래밍하여 실행할 수 있습니다.

먼저 공구를 직선 블록의 공작물 위에 사전 위치결정하고 홀 위의 안전 거리 5mm에 위치결정합니다. 그런 다음 사이클 **G200**을 사용하여 홀을 드릴링합니다.



%$MDI G71 *		
N10 T1 G17 S2000 *		공구 호출: 공구축 Z,
		스핀들 속도 2,000rpm
N20 G00 G40 G90 Z+200 *		공구 후퇴(급속 이송)
N30 X+50 Y+50 M3 *		공구를 급속 이송으로 구멍 위의 위치로 이동 스핀들 설정
N40 G01 Z+2 F2000 *		구멍 위 2mm에 공구 배치
N50 G200 드릴작업 *		사이클 G200 DRILLING 정의
Q200=2	**;SET-UP CLEARANCE**	구멍 위의 공구 안전 거리
Q201=-20	**;DEPTH**	구멍 깊이(부호는 작업 방향)
Q206=250	**;FEED RATE FOR PLNGNG**	드릴링 이송 속도
Q202=10	**;PLUNGING DEPTH**	후퇴 전 각 진입 깊이
Q210=0	**;DWELL TIME AT TOP**	상면 칩 해제를 위한 정지 시간(초)
Q203=+0	**;SURFACE COORDINATE**	공작물 표면 좌표
Q204=50	**;2ND SET-UP CLEARANCE**	Q203에 따라 사이클 종료 후 위치결정
Q211=0.5	**;DWELL TIME AT DEPTH**	구멍 바닥면에서의 정지시간(초)
Q395=0	**;DEPTH REFERENCE**	공구 끝 또는 공구 원통형 파트를 참조하는 깊이
N60 G79 *		사이클 G200 PECKING 호출
N70 G00 G40 Z+200 M2 *		공구 후퇴
N9999999 %$MDI G71 *		프로그램 종료

직선 기능:

추가 정보: 급속 이송 G00으로 직선 이동 또는 이송 속도 F G01로 직선 이동, 페이지 222

드릴링 사이클:

예 2: 로타리 테이블이 있는 기계에서 오정렬된 공작물 보정

- 3D 터치 프로브를 사용하여 기본 회전을 수행합니다(**추가 정보:** 3D 터치 프로브로 공작물 오정렬 보정(옵션 17), 페이지 481).
- 회전 각도를 기록하고 기본 회전을 취소합니다.

- 작동 모드를 선택합니다. **수동 입력에 의한 운전 (MDI)**

- 로타리 테이블 축을 선택하고 기록해 둔 회전 각도와 이송 속도를 입력합니다(예:**G01 C+2.561 F50**).

- 입력을 완료합니다.

- **NC 시작** 버튼을 누릅니다. 테이블이 회전되면서 오정렬이 보정됩니다.

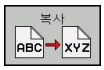
$MDI에서 프로그램 보호 및 삭제

$MDI 파일은 일시적으로만 사용되는 간단한 프로그램을 위한 것입니다. 하지만 필요한 경우 아래 설명된 절차에 따라 프로그램을 저장할 수도 있습니다.

- **프로그래밍** 모드를 선택합니다.

- 파일 관리자를 호출하려면 **PGM MGT** 키를 누릅니다.

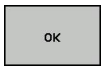
- 하이라이트를 **$MD** 파일로 이동합니다.



- 파일 복사: **복사** 소프트 키를 누릅니다.

대상 파일 =

- 현재 $MDI 파일의 내용을 저장할 이름을 입력합니다(예:**홀**).



- **확인** 소프트 키를 누릅니다.

- **END** 소프트 키를 눌러 파일 관리자를 닫습니다.**종료**

추가 정보: 단일 파일 복사, 페이지 122

16

시험 주행 및 프로그램 실행

16.1 그래픽 (옵션 20)

응용

프로그램 실행, 싱글 블록 및 **프로그램 실행, 풀 시퀀스** 작동 모드 및 **시험 주행** 모드에서 TNC는 공작물의 가공을 시뮬레이션합니다.

TNC에 다음과 같은 뷰가 표시됩니다.

- 평면 뷰
- 3각법
- 3D 뷰

> **시험 주행** 작동 모드에서 3D 라인 그래픽을 사용할 수도 있습니다.

TNC 그래픽에는 공작물이 원통형 원통형 엔드밀로 가공한 것처럼 표시됩니다.

공구 테이블이 활성 상태인 경우 TNC는 LCUTS, T-ANGLE 및 R2 열의 항목들을 고려합니다.

다음과 같은 경우에는 TNC에 그래픽이 표시되지 않습니다.

- 현재 프로그램의 공작물 정의가 유효하지 않은 경우
- 프로그램이 선택되지 않은 경우
- 서브프로그램을 사용하여 공작물 영역을 정의하는 동안 BLK FORM 블록이 아직 실행되지 않은 경우

> 5축 가공 또는 기울어진 가공이 포함된 프로그램을 시뮬레이션하는 경우 실행 속도가 떨어질 수 있습니다. MOD 메뉴의 **그래픽 설정**을 사용하여 **모델 품질**을 낮추면 시뮬레이션 속도가 증가합니다.

고급 그래픽 기능(옵션 번호 20)이 없는 그래픽

옵션 번호 20이 없는 경우 **반 자동 프로그램 실행** 및 **자동 프로그램 실행** 작동 모드 및 **시험 주행** 작동 모드에서 모델을 사용할 수 없습니다.

프로그램 + 그래픽 및 **그래픽** 소프트 키는 흐리게 표시됩니다.

프로그래밍 작동 모드의 라인 그래픽은 옵션 번호 20이 없어도 작동합니다.

시험 주행 속도 설정

전원이 차단될 때까지 마지막으로 설정된 속도가 그대로 유지됩니다. 제어장치에 전원이 들어오면 속도는 FMAX로 설정됩니다.

프로그램을 시작하면 TNC에서 시뮬레이션 속도 설정에 사용할 수 있는 다음 소프트 키를 표시합니다.

소프트 키	기능
	프로그램 실행 속도와 동일하게 시험 주행을 수행하며, 이때 프로그래밍된 이송 속도가 고려됩니다.
	시뮬레이션 속도를 점차 높입니다.
	시뮬레이션 속도를 점차 낮춥니다.
	가능한 최고 속도로 시험 주행을 실행합니다(기본 설정).

프로그램을 시작하기 전에 시뮬레이션 속도를 설정할 수도 있습니다.

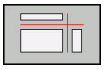
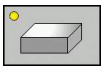
- 시뮬레이션 속도를 설정하기 위한 기능을 선택합니다.

- 예를 들어 시뮬레이션 속도를 점차 늘리는 등의 원하는 기능을 소프트 키를 사용하여 선택합니다.

16.1 그래픽

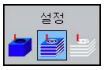
개요: 표시 모드

프로그램 실행, 싱글 블록 및 **프로그램 실행, 풀 시퀀스** 작동 모드, 그리고 **시험 주행** 모드에서는 다음의 소프트 키가 표시됩니다.

소프트 키	뷰
	평면 뷰
	3각법
	3D 뷰

소프트 키의 위치는 선택된 작동 모드에 따라 달라집니다.

시험 주행 작동 모드에서는 다음의 뷰가 추가적으로 표시됩니다.

소프트 키	뷰
	볼륨 뷰
	볼륨 뷰 및 공구 경로
	공구 경로

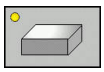
프로그램 실행 중 제한

TNC 컴퓨터가 복잡한 프로세싱 태스크로 인해 과부하된 경우에는 시뮬레이션 결과에 오류가 있을 수 있습니다.

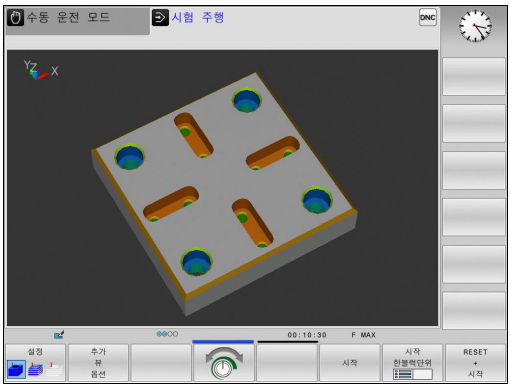
3D 뷰

3D 뷰 선택:

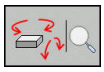
고해상도 3D 뷰에서는 가공된 공작물의 표면을 보다 자세히 표시할 수 있습니다. TNC는 시뮬레이션된 조명원을 사용하여 사실적인 빛과 그림자 환경을 만듭니다.



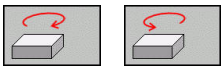
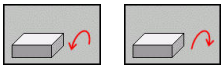
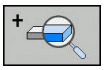
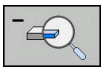
- 3D 보기 소프트 키를 누릅니다.



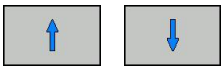
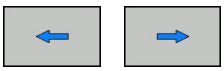
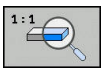
3D 뷰에서의 회전, 확대, 축소 및 이동



▶ 회전, 확대/축소 기능을 선택합니다. 그러면 TNC에서 다음과 같은 소프트 키가 표시됩니다.

소프트 키	기능
	수직축을 중심으로 5°씩 회전
	수평축을 중심으로 5°씩 기울이기
	순차적으로 그래픽 확대
	순차적으로 그래픽 축소
	원래 크기 및 각도로 그래픽 재설정

▶ 소프트 키 행을 스크롤합니다.

소프트 키	기능
	그래픽을 위 또는 아래로 이동
	그래픽을 왼쪽 또는 오른쪽으로 이동
	원래 위치 및 각도로 그래픽 재설정

또한 마우스를 사용해서 그래픽 표시를 변경할 수 있습니다. 다음과 같은 기능들을 사용할 수 있습니다.

- 3D로 표시된 모델을 회전하려면 마우스 오른쪽 버튼을 누른 상태로 마우스를 이동합니다. Shift 키를 동시에 누르면 모델을 가로나 세로로만 회전할 수 있습니다.
- 표시된 모델 이동: 가운데 마우스 버튼이나 마우스 휠을 누른 상태로 마우스를 이동합니다. Shift 키를 동시에 누르면 모델을 가로나 세로로만 이동할 수 있습니다.
- 특정 영역 확대: 왼쪽 마우스 버튼을 계속 누른 상태로 확대할 영역을 표시합니다. 왼쪽 마우스 버튼을 놓으면 정의된 영역이 확대됩니다.
- 영역을 빠르게 확대 또는 축소: 마우스 휠을 앞쪽이나 뒤쪽으로 돌립니다.
- 표준 표시로 되돌리는 방법: Shift 키를 누르고 동시에 오른쪽 마우스 키를 두 번 클릭합니다. 오른쪽 마우스 키만 더블클릭하면 회전 각도가 유지됩니다.

16.1 그래픽

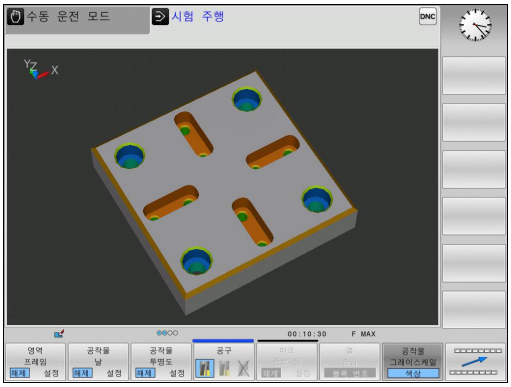
시험 주행 작동 모드 3D 뷰

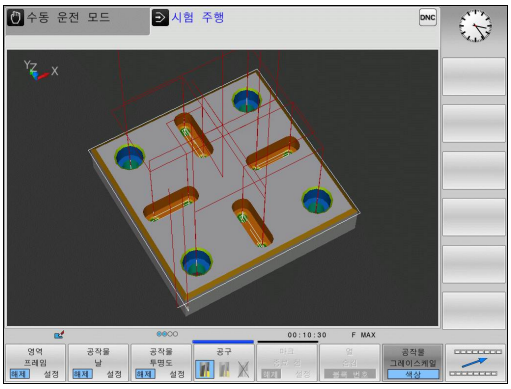
시험 주행 작동 모드에서는 다음의 뷰가 추가적으로 표시됩니다.

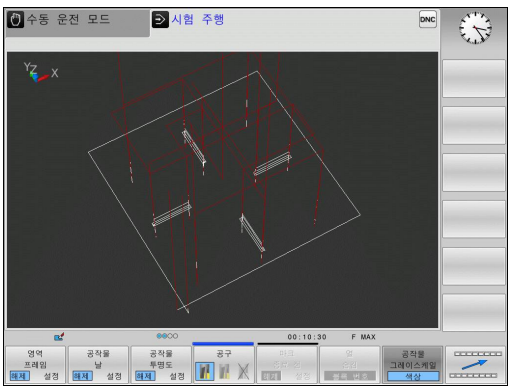
소프트 키	기능
설정	볼륨 뷰
설정	볼륨 뷰 및 공구 경로
설정	공구 경로

시험 주행 작동 모드에서는 다음의 기능이 추가적으로 제공됩니다.

소프트 키	기능
영역 프레임 해제 설정	공작물 영역 프레임 보기
공작물 날 해제 설정	3D 모델의 공작물 가장자리 강조 표시
공작물 투명도 해제 설정	공작물 투명하게 보기
마크 종료 점 해제 설정	공구 경로의 끝점 보기
블록 개수 해제 설정	공구 경로의 블록 번호 보기
공작물 그레이스케일 색상	공작물에 색상을 추가하여 보기







기능 범위는 선택된 모델 품질에 따라 달라집니다. 모델 품질은 MOD 기능의 **그래픽 설정**에서 선택할 수 있습니다.

공구 경로를 보여 주어 TNC의 프로그램된 경로를 3 차원으로 표시할 수 있습니다. 신속하고 자세하게 확인하기 위해 강력한 줌 기능을 사용할 수 있습니다.

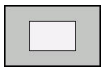
공구 경로 표시를 사용하여 가공 전 외부에서 생성된 프로그램에 불규칙한 부분이 있는지 검사할 수 있습니다. 이 기능을 사용하면 공작물 위에서 예기치 않은 가공 흔적이 발생되는 것을 피할 수 있습니다. 점들이 후처리 프로세서에 의해 잘못 출력된 경우 가공 흔적이 발생할 수 있습니다.

급속 이송 이동이 빨간색으로 표시됩니다.

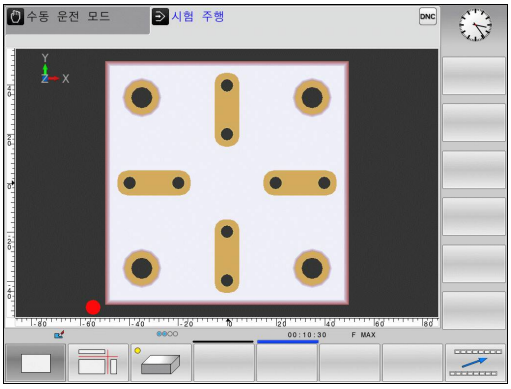
평면 뷰

시험 주행 작동 모드에서 평면 뷰를 선택합니다.

- **추가 뷰 옵션** 소프트 키를 누릅니다.



- **평면 뷰** 소프트 키를 누릅니다.



반 자동 프로그램 실행 및 **자동 프로그램 실행** 작동 모드에서 평면 뷰를 선택합니다.

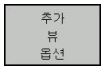
- **그래픽** 소프트 키를 누릅니다.

- **평면 뷰** 소프트 키를 누릅니다.

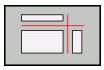
3각법

시뮬레이션에서는 기술 드로잉과 유사하게 세 단면과 3D 모델이 표시됩니다.

시험 주행 작동 모드에서 3각법 선택:



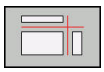
- **추가 뷰 옵션** 소프트 키를 누릅니다.



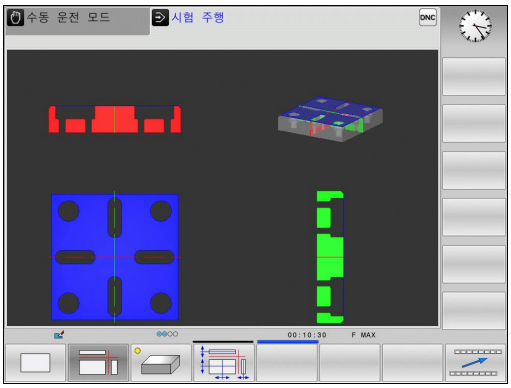
- **3면에서 보기** 소프트 키를 누릅니다.

반 자동 프로그램 실행 및 **자동 프로그램 실행** 작동 모드에서 3각법 선택:

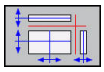
- **그래픽** 소프트 키를 누릅니다.



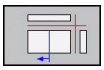
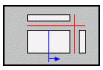
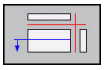
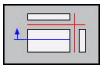
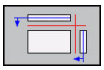
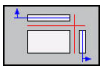
- **3면에서 보기** 소프트 키를 누릅니다.



단면 이동



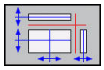
▶ 단면 이동 기능을 선택합니다. TNC에 다음과 같은 소프트 키가 표시됩니다.

소프트 키	기능
 	수직 단면을 오른쪽이나 왼쪽으로 이동합니다.
 	수직 단면을 앞쪽이나 뒤쪽으로 이동합니다.
 	수평 단면을 위쪽이나 아래쪽으로 이동합니다.

단면의 위치는 이동 중 볼 수 있습니다.

단면은 공작물 중심의 작업면 및 상단면의 공구축에 위치결정되도록 기본 설정됩니다.

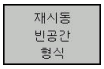
단면을 기본 설정으로 복귀:



▶ 단면을 재설정하는 기능을 선택합니다.

그래픽 시뮬레이션 반복

부분 프로그램은 원하는 횟수만큼 그래픽으로 시뮬레이션 할 수 있습니다. 그러기 위해서는 그래픽을 공작물 영역으로 재설정해야 합니다.

소프트 키	기능
	가공되지 않은 공작물 영역 보기

공구 표시

작동 모드에 관계 없이 시뮬레이션 중에는 공구를 보이게 할 수 있습니다.

소프트 키	기능
	프로그램 실행, 풀 시퀀스/프로그램 실행, 싱글 블록
	시험 주행

가공 시간 측정

테스트 실행 작동 모드의 가공 시간

컨트롤은 공구 이동 시간을 계산하여 이를 테스트 실행의 가공 시간으로 표시합니다. 컨트롤은 이송 이동과 정지 시간을 고려합니다.

컨트롤에서는 공구 변경 등 기계 의존형 시간은 고려하지 않기 때문에 컨트롤이 계산하는 시간은 공정 시간을 계산하는 데 조건적으로만 사용할 수 있습니다.

기계 작동 모드의 가공 시간

프로그램 시작에서 종료까지의 시간을 표시합니다. 타이머는 가공이 중단될 때마다 정지됩니다.

스톱워치 기능 활성화

- 스톱워치 기능 소프트 키가 나타날 때까지 소프트 키 행을 전환합니다.

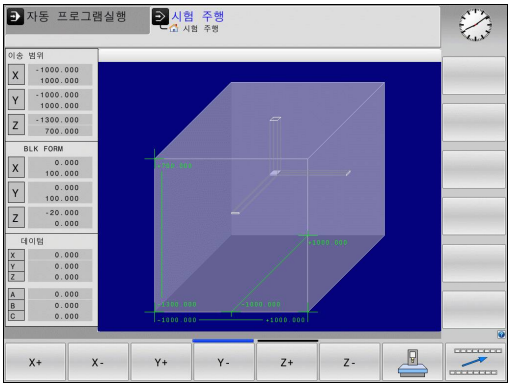
- 스톱워치 기능을 선택합니다.

- 소프트 키를 사용하여 원하는 기능(예: 표시된 시간 저장)을 선택합니다.

소프트 키	스톱워치 기능
	표시된 시간 저장
	저장된 시간 및 표시된 시간의 합계 표시
	표시된 시간 지우기

16.2 작업 공간에서 공작물 영역 표시(옵션 20)

응용



테스트 실행 작동 모드에서 기계의 작업 공간 내 공작물 영역 또는 데이텀의 위치를 그래픽으로 확인하고 **테스트 실행** 모드에서 작업 공간 모니터링을 활성화할 수 있습니다. 이 기능을 활성화하려면 **외형 작업 공간** 소프트 키를 누릅니다. **SW 리미트 모니터링** 소프트 키(두 번째 소프트 키 행)를 사용하여 이 기능을 활성화하거나 비활성화할 수 있습니다.

투명한 입방체는 공작물 영역을 의미합니다. 해당 치수는 **BLK FORM** 테이블에 표시됩니다. TNC에서는 선택한 프로그램의 공작물 영역 정의를 통해 치수를 구합니다. 공작물 영역 입방체는 입력 좌표계를 정의합니다. 해당 데이텀은 이송 범위 입방체 내에 있습니다.

테스트 실행에서는 공작물 영역이 작업 공간 내에 있는지 여부가 중요하지 않습니다. 작업 공간 모니터링을 활성화한 경우 공작물 영역을 그래픽으로 이동하여 작업 공간 내부에 위치하도록 해야 합니다. 아래 테이블에 나오는 소프트 키를 사용하십시오.

테스트 실행 작동 모드에서 현재 데이텀을 활성화할 수도 있습니다.

소프트 키		기능
X+	X-	양/음의 X 방향으로 공작물 영역 전환
Y+	Y-	양/음의 Y 방향으로 공작물 영역 전환
Z+	Z-	양/음의 Z 방향으로 공작물 영역 전환
		설정된 데이텀을 기준으로 공작물 영역 표시
SW 리미트 모니터링		모니터링 기능 켜기 또는 끄기

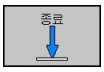
BLK FORM CYLINDER를 사용해도 입방체가 작업 공간에 공작물 영역으로 표시됩니다.

BLK FORM ROTATION을 사용하는 경우 공작물 영역이 작업 공간에 표시되지 않습니다.

16.3 프로그램 표시 기능

개요

프로그램 실행 반 자동 및 **자동 프로그램실행** 작동 모드에서는 가공 프로그램을 페이지에 표시하기 위하여 다음과 같은 소프트 키가 제공됩니다.

소프트 키	기능
	프로그램에서 한 화면 뒤로 이동
	프로그램에서 한 화면 앞으로 이동
	프로그램의 시작 선택
	프로그램의 끝 선택

16.4 시험 주행

응용 분야

시험 주행 작동 모드에서는 프로그램 및 프로그램 섹션을 시뮬레이션하여 프로그램 실행 중에 발생하는 프로그래밍 오류를 줄일 수 있습니다. TNC에서는 프로그램에 다음 사항이 있는지 여부를 승인합니다.

- 기하학적 비호환성
- 누락된 데이터
- 불가능한 점프
- 기계의 작업 공간 위반

다음과 같은 기능도 사용할 수 있습니다.

- 블록 단위 테스트 실행
- 원하는 블록에서 테스트 중단
- 옵션 블록 건너뛰기
- 그래픽 시뮬레이션용 기능
- 가공 시간 측정
- 추가 상태 표시

16.4 시험 주행

충돌 주의!

기계에서 수행하는 모든 이송 운동을 그래픽 방식으로 시뮬레이션할 수 있는 것은 아닙니다. 여기에는 다음과 같은 항목이 포함됩니다.

- 공구 변경 중의 이송 운동(기계 제작 업체에서 해당 운동을 공구 변경 매크로 또는 PLC를 통해 정의한 경우)
- 기계 제작 업체에서 M 기능 매크로에 정의한 위치결정 이동
- 기계 제작 업체에서 PLC를 통해 수행하는 위치결정 이동

따라서, 모든 새 프로그램에 대해 프로그램 테스트에서 오류 메시지가 출력되지 않았으며 공작물이 손상되지 않은 것처럼 보이는 경우에도 이러한 작업을 주의깊게 수행하는 것이 좋습니다.

입방체 공작물 영역을 사용하는 경우 TNC에서 공구 호출 후 다음 위치에서 프로그램 시험 주행을 시작합니다.

- 정의된 **BLK FORM** 중앙에 있는 작업면
- 공구축의 **BLK FORM**에 정의된 **MAX** 점 위 1mm 위치

회전 대칭형 공작물 영역을 사용하는 경우 TNC에서 공구 호출 후 다음 위치에서 프로그램 시험 주행을 시작합니다.

- 가공 평면 상의 X=0, Y=0 위치
- 공구축에서 정의된 공작물 영역보다 1mm 위의 위치

프로그램 실행 중에 동작을 확실하게 수행하려면 공구 변경 후에 TNC에서 충돌 없이 공구를 가공용으로 배치할 수 있는 위치로 공구를 이동해야 합니다.

기계 공구 제작 업체에서 **시험 주행** 작동 모드를 위해 공구 변경 매크로를 정의할 수도 있습니다. 이 매크로는 기계의 정확한 동작을 시뮬레이션합니다. 기계 설명서를 참조하십시오.

시험 주행 실행

중심 공구 파일이 활성 상태인 경우 시험 주행을 실행하려면 공구 테이블이 활성 상태(상태 S)여야 합니다. **시험 주행** 작동 모드에서 파일 관리자를 통해 공구 테이블을 선택합니다.

시험 주행 시 임의의 프리셋 테이블(상태 S)을 선택할 수 있습니다.

재설정 + 시작 후, 일시적으로 로드된 프리셋 테이블의 0 라인에 **Preset.pr**(실행)의 순간 활성 데이텀이 자동으로 표시됩니다. NC 프로그램에서 다른 데이텀을 정의하기 전까지는 시험 주행을 시작할 때 0 라인이 선택됩니다. 컨트롤에서는 시험 주행의 선택된 프리셋 테이블에서 영(0)보다 큰 라인의 모든 데이텀을 판독합니다.

작업 공간의 공작물 영역 기능을 사용하면 시험 주행용으로 작업 공간 모니터링을 활성화할 수 있습니다.

추가 정보: 작업 공간에서 공작물 영역 표시(옵션 20), 페이지 517

- **시험 주행** 작동 모드를 선택합니다.

- **프로그램 관리** 키를 사용하여 파일 관리자를 호출하고 테스트할 파일을 선택합니다.

그러면 TNC에 다음과 같은 소프트 키가 표시됩니다.

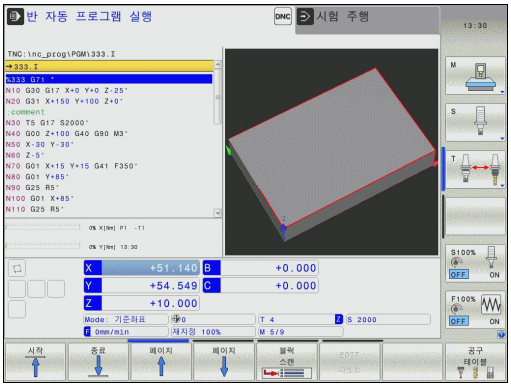
소프트 키	함수
	영역 폼 재설정 및 전체 프로그램 테스트
	전체 프로그램 테스트
	각 NC 블록을 개별적으로 테스트
	시험 주행 중지(시험 주행을 시작한 후에만 소프트 키가 나타남)

고정 사이클 내에서도 시험 주행을 중단했다가 원하는 지점에서 계속할 수 있습니다. 테스트를 계속하려는 경우 다음 작업을 수행해서는 안 됩니다.

- 화살표 키 또는 **GOTO** 키를 사용하여 다른 블록 선택
- 프로그램 변경
- 새 프로그램 선택

16.5 프로그램 실행

응용



자동 프로그램 실행 작동 모드에서는 가공 프로그램이 종료될 때까지 또는 프로그램이 정지될 때까지 계속 실행됩니다.

반 자동 프로그램 실행 작동 모드에서는 **NC 시작** 키를 눌러 각 블록을 개별적으로 실행합니다. 점 패턴 사이클 및 **G79 PAT**에서 컨트롤은 각 점 이후에 중지합니다.

해당 작동 모드에서 사용할 수 있는 TNC 기능은 다음과 같습니다.

- 프로그램 실행 중단
- 특정 블록에서 프로그램 실행 시작
- 옵션 블록 건너뛰기
- 공구 테이블 TOOL.T 편집
- Q 파라미터 확인 및 변경
- 핸드휠 위치결정 중첩
- 그래픽 시뮬레이션용 기능
- 추가 상태 표시

파트 프로그램 실행

준비

1 공작물을 기계 테이블에 클램핑
2 데이텀 설정
3 필요한 테이블 및 팔레트 파일(상태 M) 선택
4 파트 프로그램(상태 M) 선택

분압기를 사용하여 이송 속도 및 스핀들 속도를 변경할 수 있습니다.

NC 프로그램을 후퇴시키려면 **FMAX** 소프트 키를 사용하여 이송 속도를 줄일 수 있습니다. 감속은 모든 진입 및 이송 속도 이동에 적용됩니다. 기계를 껐다가 켜면 입력한 값이 더 이상 적용되지 않습니다. 전원을 켠 후 개별적으로 정의한 최고 이송 속도를 재설정하려면 해당 값을 다시 입력해야 합니다.

이 기능의 동작은 개별 기계에 따라 다릅니다. 기계 설명서를 참조하십시오.

자동 프로그램 실행

▶ **NC 시작** 키를 사용하여 가공 프로그램을 시작합니다.

반 자동 프로그램 실행

▶ **NC 시작** 키를 사용하여 가공 프로그램의 각 블록을 시작합니다.

가공 중단

다음과 같은 여러 가지 방법을 통해 프로그램 실행을 중단할 수 있습니다.

- 프로그램 제어식 중단
- 수동 중단

컨트롤의 상태 표시에 프로그램 실행의 현재 상태가 표시됩니다.

아이콘	의미
	프로그램 실행이 시작됨
	프로그램이 중단됨
	프로그램 실행 중지됨

중단된 프로그램 실행과 정지된 실행의 차이점은 중단된 실행의 경우 사용자가 다음과 같은 작업을 수행할 수 있다는 것입니다.

- 작동 모드를 선택합니다.
- **Q 정보** 기능을 사용한 Q 파라미터 변경
- **M1**을 사용한 프로그래밍식 중단(옵션)에 대한 설정 변경
- **/**를 사용한 NC 블록의 프로그래밍된 건너뛰기에 대한 설정 변경

M2 및 **M30** 기타 기능 뿐 아니라 **NC 정지** 및 **내부적인 정지** 기능은 프로그램 실행을 일시 정지하지 않고 완전히 정지합니다.

컨트롤에서 프로그램 실행 중에 오류를 등록하면 가공 프로세스가 자동으로 정지됩니다.

프로그램 제어식 중단

가공 프로그램에서 직접 중단을 정의할 수 있습니다. 컨트롤에서는 다음 항목 중 하나를 포함하는NC 블록에서 프로그램 실행을 중단합니다.

- 프로그래밍된 정지 **G38**(기타 기능 사용 및 사용 안 함)
- 프로그래밍된 정지 **M0**
- 조건부 정지 **M1**

또한 기타 기능 **M6**은 프로그램 실행을 일시 정지할 수 있습니다. 기계 제작 업체는 기타 기능의 기능 범위를 설정합니다.

16.5 프로그램 실행

수동 중단

자동 프로그램 실행 작동 모드에서 가공 프로그램 실행 중에**반 자동 프로그램 실행** 작동 모드를 선택합니다. 컨트롤은 현재 가공 단계의 끝에서 가공 프로세스를 중단합니다.

가공 정지 및 종료

▶ **NC 정지** 키를 누르십시오.

> 컨트롤은 현재 NC 블록을 종료하지 않습니다.
> 컨트롤의 상태 표시에서 정지된 상태에 대한 기호가 표시됩니다.
> 작동 모드 변경 등의 동작은 사용할 수 없습니다.
> 프로그램은 **NC 시작** 키로 재개할 수 있습니다.

▶ **내부적인 정지** 소프트 키를 누릅니다.

> 컨트롤의 상태 표시에 프로그램 중지에 대한 기호가 잠깐 표시됩니다.

> 컨트롤의 상태 표시에 비활성 종료 상태에 대한 기호가 표시됩니다.
> 작동 모드 변경 등의 동작을 다시 사용할 수 있습니다.

중단 중 기계축 이동

중단된 동안 **수동 운전 모드** 모드에서와 같은 방법으로 기계축을 이동할 수 있습니다.

충돌 주의!

작업 평면이 기울어진 상태일 때 프로그램 실행을 중단하면 좌표계를 기울어진 상태와 기울어지지 않은 상태 간에 전환할 수 있을 뿐 아니라 **3D ROT** 소프트 키를 눌러 활성 공구축 방향으로도 전환할 수 있습니다.

그러면 TNC에서 윤곽으로 되돌리는 축 방향 키, 전자 핸드휠 및 위치결정 논리의 기능을 평가합니다. 공구를 후퇴시킬 때는 올바른 좌표계가 활성 상태여야 하며 틸팅축의 각도 값을 3D ROT 메뉴에 입력해야 합니다(필요한 경우).

예: 공구 파손 후에 스핀들 후퇴

- 가공 중단
- 축 방향 키 활성화: **수동 이송** 소프트 키를 누릅니다.
- 축 방향 키를 사용하여 기계 축을 이동합니다.

일부 기계의 경우에는 **수동 이송** 소프트 키를 누른 후에 **NC 시작** 키를 눌러 축 방향 키를 활성화해야 할 수 있습니다. 기계 설명서를 참조하십시오.

중단 후 프로그램 실행 재개

내부적인 정지 키를 사용하여 NC 프로그램을 중단해야 하는 경우 프로그램 시작 시 또는 **블럭 스캔** 기능을 사용하여 가공을 시작해야 합니다.

가공 사이클에서 블록 스캔은 항상 사이클 시작 시 실행됩니다. 가공 사이클 중에 프로그램 실행을 중단하는 경우 컨트롤은 블록 스캔 후에 수행된 가공 단계를 반복합니다.

프로그램 섹션 반복 또는 서브프로그램 내에서 프로그램 실행을 중단하는 경우 **블럭 스캔** 기능을 사용하여 중단 점으로 돌아와야 합니다.

프로그램 실행이 중단되면 TNC에서는 다음 항목을 저장합니다.

- 마지막으로 정의한 공구의 데이터
- 활성 좌표 변환(예: 데이텀 이동, 회전, 좌우 대칭)
- 마지막으로 정의한 원 중심의 좌표

저장된 데이터는 재설정할 때까지(예: 새 프로그램 선택) 활성화된 상태로 유지됩니다.

저장된 데이터는 중단 기간 동안 수동으로 기계축을 위치결정한 후에 **복귀 위치** 소프트 키를 사용하여 공구를 윤곽으로 되돌리는 데 사용됩니다.

NC 시작 키를 사용하여 프로그램 실행 재개

다음 방식 중 하나로 프로그램이 중단된 경우 기계의 **시작** 버튼을 눌러 프로그램 다시 실행할 수 있습니다.

- **NC 정지** 키를 누릅니다.
- 프로그래밍된 중단

오류 발생 이후 프로그램 실행 재개

삭제 가능한 오류 메시지 발생 후:

- 오류의 원인을 해결합니다.
- **CE** 키를 눌러 화면에서 오류 메시지를 지웁니다.
- 프로그램을 다시 시작하거나 중단된 위치에서 재개합니다.

삭제 불가능한 오류 메시지 발생 후:

- 2초 동안 **종료** 키를 누르고 있습니다. 그러면 TNC 시스템이 다시 시작됩니다.
- 오류의 원인을 해결합니다.
- 재시작

오류를 해결할 수 없는 경우에는 오류 메시지를 기록해 두고 서비스 담당자에게 문의하십시오.

전원 차단 후 후퇴

후퇴 기능은 기계 제작 업체에서 활성화 및 조정해야 합니다. 기계 설명서를 참조하십시오.

후퇴 작동 모드를 사용하면 전원을 차단한 뒤 공작물에 체결된 공구를 해제할 수 있습니다.

후퇴 작업 모드는 다음 조건에서 선택이 가능합니다.

- 전원 중단
- 릴레이에 대한 제어 전압 없음
- 이송 기준점

후퇴 작동 모드에서는 다음과 같은 이송 모드가 제공됩니다.

모드	기능
기계 축	원 좌표계의 모든 축 이동
기울어진 시스템	활성 좌표계의 모든 축 이동 적용 파라미터: 틸팅 축의 위치
공구축	활성 좌표계의 공구축 이동
나사산	활성 좌표계에서 스핀들 이동 보정을 포함한 공구축의 이동 적용 파라미터: 나사산 피치 및 회전 방향

TNC에 평면 틸팅 가공(옵션 번호 8)이 활성화되어 있는 경우 **기울어진 시스템** 이송 모드를 사용할 수 있습니다.

TNC에서 자동으로 이송 모드와 관련 파라미터를 선택합니다. 이송 모드 또는 파라미터가 올바르게 선택되지 않은 경우, 수동으로 변경할 수 있습니다.

충돌 위험!

참조되지 않은 축의 경우 TNC는 가장 최근에 저장된 축 값을 채택합니다. 일반적으로 이 값은 정확한 실제 축 위치에 상응하지 않습니다.

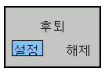
그 결과, 예를 들어, 공구가 실제 공구 방향을 따라 정확하게 이동하지 않을 수도 있습니다. 공구가 여전히 공작물에 닿아 있는 경우, 공구 또는 공작물에 응력 또는 손상을 야기할 수 있습니다. 전원 중단 후 축의 제어되지 않은 타력 작동 또는 제동에 의해서도 공작물 또는 공구에 응력 또는 손상이 발생할 수 있습니다. 공구가 여전히 공작물에 닿아 있는 경우 축을 주의 깊게 이동합니다. 이송 속도 재지정을 작은 값으로 설정합니다. 핸드휠을 사용하는 경우, 작은 값의 이송 속도 계수를 사용합니다.

참조되지 않은 축에 대하여 이송 범위 모니터링을 사용할 수 없습니다. 축 이동 중에는 축을 관찰합니다. 이송 한도까지 이동시키지 마십시오.

예

기울어진 작업면에서 나사산 절삭 사이클이 수행되는 도중 전원 공급이 중단되었습니다. 탭을 후퇴시켜야 합니다.

- 컨트롤과 기계의 전원을 켭니다. TNC에서 운영 체제를 시작합니다. 이 과정을 수행하는 데 몇 분 정도 걸릴 수 있습니다. 그런 다음 TNC에서 "시스템 기동이 일시 정지" 메시지가 화면 헤더에 표시됩니다.



- **후퇴** 모드 활성화: **후퇴** 소프트 키를 누릅니다. 그러면 TNC에서 **후퇴**라는 메시지가 표시됩니다.

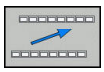
- 전원 차단 알림: **CE** 키를 누릅니다. TNC에서 PLC 프로그램을 컴파일합니다.

- 기계 제어 전압 켜기: TNC가 비상 정지 스위치를 확인합니다. 하나 이상의 축이 참조되지 않는 경우, 표시된 위치 값을 실제 축 값과 비교하여 일치하는지 확인해야 합니다. 일치하는 항목을 확인하고 대화 상자의 지침을 따르십시오.

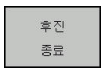
- 사전 선택된 이송 모드 확인: 필요한 경우 **나사산**을 선택합니다.
- 사전 선택된 나사산 피치 점검: 필요한 경우 나사산 피치를 입력합니다.
- 사전 선택된 회전 방향 점검: 필요시 나사산 회전 방향을 선택합니다.
  오른쪽 방향 나사산: 스핀들은 공작물 안으로 이동 시 시계 방향으로 회전하며 후퇴 시 반시계 방향으로 회전합니다. 왼쪽 방향 나사산: 스핀들은 공작물 안으로 이동시 반시계 방향으로 회전하며 후퇴시 시계 방향으로 회전합니다.

- 후퇴 활성화: **후퇴** 소프트 키를 누릅니다.

- 후퇴: 축 방향 키 또는 전자 핸드휠을 사용하여 공구를 후퇴시킵니다.
  축 키 Z+: 공작물에서 후퇴
  축 키 Z-: 공작물 안으로 이동



- 후퇴 종료: 원래의 소프트 키 수준으로 복귀시킵니다.

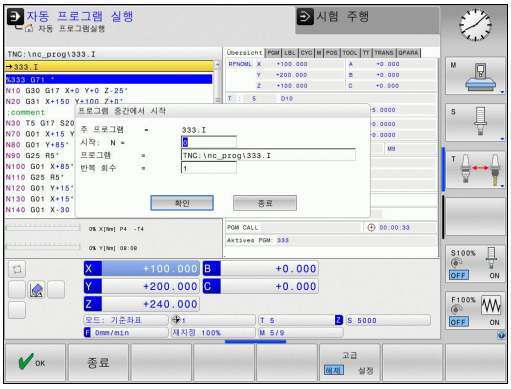


- **후퇴** 모드 종료: **후진 종료** 소프트 키를 누릅니다. 대화 상자의 지침에 따라 **후퇴** 모드가 종료 가능한지 TNC에서 확인합니다.

- 확인 요청에 응답: 공구가 올바르게 후퇴되지 않은 경우, **아니오** 소프트 키를 누릅니다. 공구가 올바르게 후퇴한 경우, **예** 소프트 키를 누릅니다. **선택된 후퇴** 대화 상자가 사라집니다.
- 기계 가동: 필요시 데이텀을 교차합니다.
- 원하는 기계 상태 설정: 필요 시 작업면 기울이기 작업을 재설정합니다.

프로그램에 대한 입력(미드 프로그램 시작)

블럭 스캔 기능은 기계 제작 업체에서 활성화 및 조정해야 합니다. 기계 설명서를 참조하십시오.



블럭 스캔 기능을 사용하여 원하는 임의의 NC 블록에서 NC 프로그램을 시작할 수 있습니다. 컨트롤은 이 NC 블록까지의 공작물 가공을 계산의 요소에 포함합니다.

팔레트 관리(옵션 번호 22) 를 사용하면 팔레트 테이블과 함께 **블럭 스캔** 기능도 사용할 수 있습니다.

내부적인 정지 소프트 키를 사용하여 NC 프로그램을 중단한 경우 TNC에서는 미드 프로그램 시작을 위해 중단된 NC 블록을 입력점으로 자동 제공합니다. 또한 이것은 호출된 외부 NC 프로그램에서 프로그램 중단에도 적용되며 반드시 호출된 NC 프로그램의 디렉터리에 있는 것은 아닙니다.

팔레트 테이블의 처리를 중단한 경우 컨트롤은 항상 **블럭 스캔** 기능을 위해 중단된 NC 프로그램의 첫 번째 NC 블록을 나타냅니다.

모든 필요한 NC 프로그램 및 테이블은 **반 자동 프로그램 실행** 및 **자동 프로그램 실행** 작동 모드(상태 M)에서 선택하거나 NC 프로그램에서 호출해야 합니다.

프로그램에 블록 스캔의 종료 전에 프로그래밍된 중단이 포함되어 있으면 그 시점에서 블록 스캔이 중단됩니다. 블록 스캔을 재개하려면 **NC 시작** 키를 누릅니다.

블록 스캔이 완료된 이후에 **복귀 위치**을 사용하여 공구를 계산된 위치로 되돌립니다.

공구를 호출하고 후속 위치결정 블록에 도달할 때까지는 공구 데이터가 적용되지 않습니다.

그러면 미드 프로그램 시작의 모든 터치 프로브 사이클을 건너뛰므로, 이러한 사이클에서 기록되는 결과 파라미터가 비어 있을 수 있습니다.

가공 프로그램에서 공구를 변경한 후 다음 동작이 발생하면 미드 프로그램 시작 기능을 사용할 수 없습니다.

- 프로그램이 FK 순서에서 시작된 경우
- 스트레치 필터가 활성화된 경우
- 나사 절삭 사이클(사이클 G84, G85, G206, G207 및 G209)이나 후속 NC 블록에서 프로그램이 시작된 경우
- 터치 프로브 사이클 G55가 프로그램 시작 전에 사용되는 경우

▶ **GOTO** "0"을 입력하여 현재 프로그램의 첫 블록으로 이동한 후 블록 스캔을 시작합니다.

- ▶ 블록 스캔 선택: **블럭 스캔** 소프트 키를 사용합니다.
- ▶ **시작: N** = 블록 스캔이 종료할 NC 블록의 번호를 입력합니다.
- ▶ **프로그램** =**PGM MGT** 키를 사용하여 NC 블록이 있는 NC 프로그램의 이름 및 경로를 확인, 입력 또는 선택합니다.
- ▶ **반복 회수** = NC 블록이 프로그램 섹션 반복 내에 있는 경우 블록 스캔에서 고려해야 할 반복 횟수를 입력합니다.
- ▶ 블록 스캔 확인: **확인** 소프트 키를 누릅니다.
- ▶ 블록 스캔 시작: **NC 시작** 키를 누릅니다.
- ▶ 윤곽 접근

팔레트 테이블에서 **블럭 스캔**을 사용하는 경우 **팔레트 번호** =도 각 필드에 정의해야 합니다. 입력은 **NR** 팔레트 테이블의 라인을 참조합니다. NC 프로그램이 팔레트 테이블에 여러 번 나타날 수 있기 때문에 이 입력은 항상 필요합니다.

GOTO 키를 사용하여 프로그램 시작

GOTO 키와 NC 블록 번호로 프로그램을 시작한 경우 TNC나 PLC는 안전한 시작을 보장하는 어떤 기능도 실행하지 않습니다.

GOTO 블록 번호 키를 사용하여 서브프로그램을 시작한 경우

- TNC가 서브프로그램의 끝부분을 건너뜁니다 ((**G98 L0**)).
- TNC는 M126 기능(로타리축의 단축 경로 이송)을 재설정합니다.

이러한 경우에는 항상 블록 스캔 기능을 사용해야 합니다.

윤곽으로 되돌리기

복귀 위치 기능을 사용하면 다음 상황에서 공작물 윤곽을 되돌릴 수 있습니다.

- **내부적인 정지** 기능을 사용하여 수행하지 않은 프로그램 중단 도중 기계 축을 이동한 후에 윤곽으로 되돌리는 경우
- **RESTORE POS AT N**을 사용한 블록 스캔 이후 윤곽으로 되돌리기(예: **내부 정지**를 사용한 중단 이후)**내부적인 정지**
- 기계에 따라 프로그램 중단 도중 제어 루프를 연 후에 축의 위치 변경

▶ 윤곽으로 돌아가기 위해 **복귀 위치** 소프트 키 누르기
▶ 필요한 경우 기계 상태 복원
▶ 화면에 나타나는 순서대로 축을 이동하려면: **NC 시작** 키를 누릅니다. 또는
▶ 순서에 관계없이 축을 이동하려면: **X**, **Z** 등의 소프트 키를 누르고 각각의 경우에 대해 **NC 시작** 키를 활성화합니다.
▶ 작업 재개: **NC 시작** 키를 누릅니다.

16.6 자동 프로그램 시작

응용

자동 프로그램 시작 기능을 사용하려면 기계 공구 제작 업체에서 특수하게 준비한 TNC가 있어야 합니다. 기계 설명서를 참조하십시오.

주의: 작업자에 대한 위험!
자동 시작 기능은 닫힌 작업 공간에 있는 기계에서만 사용해야 합니다.

프로그램 실행 작동 모드에서 **자동 시작** 소프트 키를 사용하여 해당 작동 모드에서 현재 활성 상태인 프로그램을 시작할 특정 시간을 정의할 수 있습니다.

- 시작 시간 설정을 위한 표시 창
- **시간(시간:분:초):** 프로그램이 시작되는 날의 시간입니다.
- **날짜(DD.MM.YYYY):** 프로그램이 시작되는 날짜입니다.
- 시작 기능을 활성화하려면 **OK**를 누릅니다.

16.7 옵션 블록 건너뛰기

응용

사용자가 "/" 기호로 표시하는 블록은 **시험 주행** 또는 **프로그램 실행, 전체 시퀀스/싱글 블록**에서 건너뛸 수 있습니다.

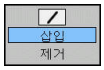
- 슬래시로 시작하는 NC 블록을 제외하고 프로그램을 실행 또는 테스트하려면 해당 소프트 키를 **켜짐**으로 지정합니다.

- 슬래시로 시작하는 NC 블록을 포함하여 프로그램을 실행 또는 테스트하려면 해당 소프트 키를 **꺼짐**로 설정합니다.

이 기능은 **G99** 블록에는 사용할 수 없습니다.
전원 중단이 끝나면 가장 최근에 선택한 설정으로 돌아갑니다.

슬래시(/) 문자를 삽입합니다.

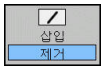
- **프로그래밍** 모드에서 문자를 삽입할 블록을 선택합니다.



- **삽입** 소프트 키를 선택합니다.

슬래시(/) 문자 지우기

- **프로그래밍** 모드에서 문자를 삭제할 블록을 선택합니다.



- **제거** 소프트 키를 선택합니다.

16.8 옵션 프로그램 실행 중단

응용

이 기능의 동작은 개별 기계에 따라 다릅니다.
기계 설명서를 참조하십시오.

TNC에서는 M1을 포함한 블록에서 프로그램 실행을 중단합니다 **프로그램 실행** 모드에서 M1을 사용하는 경우 스핀들 또는 절삭유가 해제되지 않습니다.

- M1을 포함하는 블록에서 **프로그램 실행** 또는 **테스트 실행**을 중단하지 마십시오. 소프트 키를 **꺼짐**로 설정합니다.

- M1을 포함하는 블록에서 **프로그램 실행** 또는 **테스트 실행**을 중단합니다. 소프트 키를 **켜짐**으로 설정합니다.

17

MOD 기능

17.1 MOD 기능

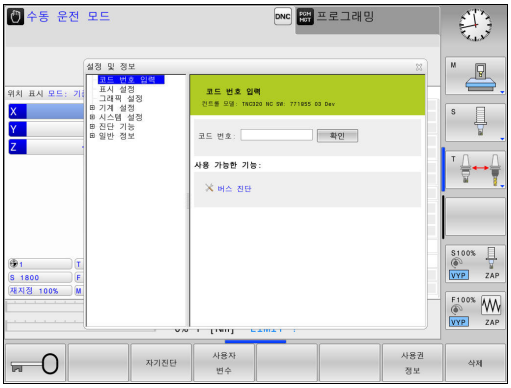
MOD 기능을 사용하여 입력 및 표시 내용을 추가할 수 있습니다. 또한 코드 번호를 입력하여 보호 영역 액세스를 활성화할 수도 있습니다.

MOD 기능 선택

MOD 기능을 사용하여 팝업 창 열기:

MOD

- MOD 기능을 선택하려면 **MOD** 키를 누릅니다. 그러면 사용할 수 있는 MOD 기능을 표시하는 팝업 창이 열립니다.



설정 변경

MOD 기능에서는 마우스 사용뿐 아니라 키보드를 사용한 탐색도 가능합니다.

- 탭 키를 사용하여 오른쪽 창의 입력 영역에서 왼쪽 창의 MOD 기능 선택 항목으로 전환합니다.
- MOD 기능을 선택합니다.
- 탭 키나 ENT 키를 사용하여 입력 필드로 전환합니다.
- 기능에 따른 값을 입력하고 **확인**을 눌러 승인하거나, 선택한 후 **적용**을 사용하여 승인합니다.

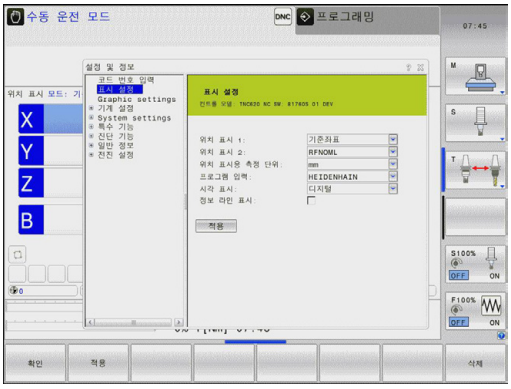
특정 설정에 대한 내용이 두 개 이상인 경우 **GOTO** 키를 눌러 해당 내용이 모두 나열된 창을 중첩시킬 수 있습니다. **ENT** 키를 눌러 설정을 선택합니다. 설정을 변경하지 않으려면 **END** 키를 사용하여 다시 창을 닫습니다.

MOD 기능 종료

- MOD 기능 종료: **종료** 소프트 키 또는 **END** 키를 누릅니다.

MOD 기능 개요

선택한 작동 모드와 관계없이 다음 기능을 사용할 수 있습니다.



코드 번호 항목

- 코드 번호

표시 설정

- 위치 표시
- 위치 표시의 측정 단위(mm/인치)
- MDI 용 프로그램 항목
- 시각 표시
- 정보 표시줄 표시

그래픽 설정

- 모델 유형
- 모델 품질

기계 설정

- 운동 선택
- 공구 사용 파일
- 외부 액세스

시스템 설정

- 시스템 시간 설정
- 네트워크 연결 지정
- 네트워크: IP 구성

진단 기능

- 버스 진단
- 드라이브 진단
- HEROS 정보

일반 정보

- 소프트웨어 버전
- FCL 정보
- 라이선스 정보
- 기계 시간

17.2 그래픽 설정

MOD 기능의 **그래픽 설정**을 사용하여 모델 유형 및 모델 품질을 선택할 수 있습니다.

그래픽 설정을 선택하려면 다음을 수행하십시오.

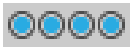
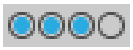
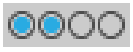
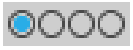
- MOD 메뉴에서 **그래픽 설정** 그룹을 선택합니다.
- 모델 유형 선택
- 모델 품질 선택
- **사용** 소프트 키를 누릅니다.
- **확인** 소프트 키를 누릅니다.

그래픽 설정을 위한 시뮬레이션 파라미터는 다음과 같습니다.

모델 유형

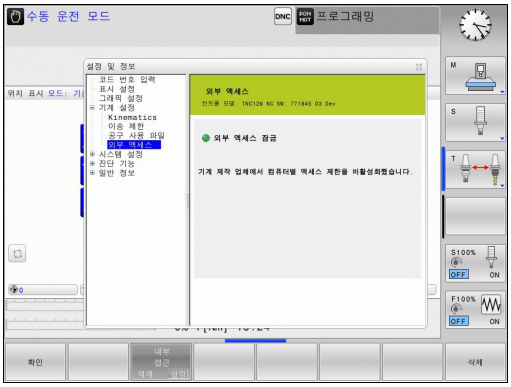
표시된 기호	선택	속성	응용
	3D	매우 사실적인 세부 묘사 과도한 시간 및 프로세서 소모	언더컷을 사용한 밀링 밀링-회전 작동
	2.5D	빠름	언더컷을 사용하지 않은 밀링
	모델 없음	매우 빠름	선 그래픽

모델 품질

표시된 기호	선택	속성
	매우 높음	높은 데이터 전송 속도, 정확한 공구 형상에 대한 묘사 블록 끝점 및 블록 수에 대한 표현 가능
	높음	높은 데이터 전송 속도, 정확한 공구 형상에 대한 묘사
	중간	중간 수준의 데이터 전송 속도, 근사치의 공구 형상
	낮음	낮은 수준의 데이터 전송 속도, 개략적인 공구 형상

17.3 기계 설정

외부 액세스



기계 공구 제작 업체에서 외부 액세스 옵션을 구성할 수 있습니다. 기계 설명서를 참조하십시오.

기계에 따라 결정되는 기능: **TNCOPT** 소프트 키를 사용하면 외부 진단 또는 시운전 프로그램에 대한 접근을 허용하거나 잠글 수 있습니다.

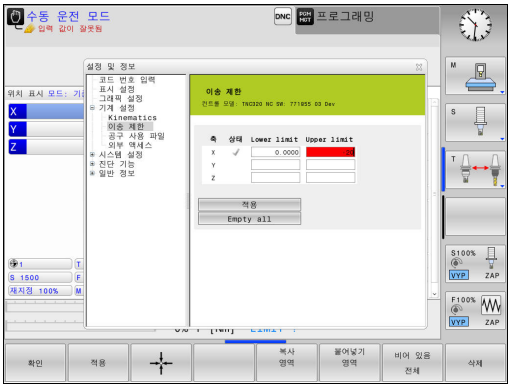
MOD 기능 **외부 액세스**를 사용하여 TNC에 대한 액세스 권한을 부여하거나 제한할 수 있습니다. 외부 액세스가 제한된 경우 TNC에 연결할 수 없으며 네트워크 또는 시리얼 연결(예: TNCremo 데이터 전송 소프트웨어)을 통해 데이터를 교환할 수 없습니다.

외부 액세스 제한:

- MOD 메뉴에서 **기계 설정** 그룹을 선택합니다.
- **외부 액세스** 메뉴를 선택합니다.
- **내부 접근 켜짐/꺼짐** 소프트 키를 **꺼짐**으로 설정합니다.
- **확인** 소프트 키를 누릅니다.

이송 한계 입력

이송 한계 기능은 기계 제작 업체에서 활성화 및 조정해야 합니다.
기계 설명서를 참조하십시오.



MOD 기능의 **이송 한계**를 사용하면 최대 이송 범위 내에서 실제로 사용 가능한 공구 경로를 제한할 수 있습니다. 예를 들면, 이를 통해 각 축에 보호 구역을 정의하여 요소를 충돌로부터 보호할 수 있습니다.

이송 한계 입력 방법:

- MOD 메뉴에서 **기계 설정** 그룹을 선택합니다.
- **이송 한계** 메뉴를 선택합니다.
- 원하는 축의 값을 참조 값으로 입력하거나 **실제 위치 캡처** 소프트 키로 순간 위치를 로드합니다.
- **적용** 소프트 키를 누릅니다. TNC는 입력된 값의 유효성을 확인합니다.
- **확인** 소프트 키를 누릅니다.**확인**

보호 구역은 축에 유효한 한계를 설정하는 즉시 자동으로 활성화됩니다. 설정은 컨트롤을 다시 시작한 후에도 유지됩니다.

모든 값을 삭제하거나 **비어 있음 전체** 소프트 키를 눌러 보호 구역을 비활성화할 수 있습니다.

공구 사용 파일

공구 사용 테스트 기능은 기계 제작 업체에서 활성화해야 합니다. 기계 설명서를 참조하십시오.

MOD 기능의 **공구 사용 파일**을 사용하면 TNC에서 공구 사용 파일을 전혀 사용하지 않거나 한 번만 사용하거나 항상 사용할지를 선택할 수 있습니다.

공구 사용 파일 생성 방법:

- MOD 메뉴에서 **기계 설정** 그룹을 선택합니다.
- **공구 사용 파일** 메뉴를 선택합니다.
- **프로그램 실행 풀 시퀀스/싱글 블록**에 대한 설정과 **시험 주행** 작동 모드를 원하는 방식으로 선택합니다.
- **적용** 소프트 키를 누릅니다.
- **확인** 소프트 키를 누릅니다.

역학 선택

역학 선택 기능은 기계 제작 업체에서 활성화 및 조정해야 합니다.
기계 설명서를 참조하십시오.

이 기능을 사용하여 역학이 활성 기계 역학과 일치하지 않는 프로그램을 테스트할 수 있습니다. 기계 제작 업체가 기계에 다른 역학 구성을 저장한 경우 MOD 기능을 사용하여 이러한 역학 구성 중 하나를 활성화할 수 있습니다. 시험 주행에서 역학 모델을 선택해도 기계 역학에는 영향을 주지 않습니다.

충돌 주의!
기계 작업에서 역학 모델을 전환하면 이후 모든 이동을 다음 수정된 역학으로 구현합니다.
공작물을 확인하는 시험 주행에서 올바른 역학을 선택했는지 확인합니다.

17.4 시스템 설정

시스템 시간 설정

시스템 시간 설정 MOD 기능을 사용하면 시간대, 날짜 및 시간을 수동으로 또는 NTP 서버 동기화 지원을 통해 설정할 수 있습니다.

시스템 시간 수동 설정 방법:

- MOD 메뉴에서 **시스템 설정** 그룹을 선택합니다.
- **날짜/시간 설정** 소프트 키를 누릅니다.
- **시간대** 영역에서 해당 시간대를 선택합니다.
- **지역/NTP** 소프트 키를 눌러 **수동으로 시간 설정** 항목을 선택합니다.
- 필요한 경우 데이텀과 시간을 변경합니다.
- **확인** 소프트 키를 누릅니다.

NTP 서버 지원을 통한 시간 설정 방법:

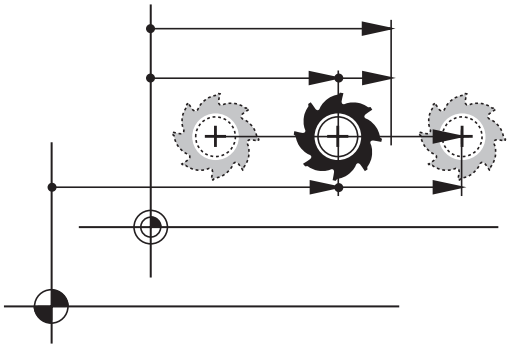
- MOD 메뉴에서 **시스템 설정** 그룹을 선택합니다.
- **날짜/시간 설정** 소프트 키를 누릅니다.
- **시간대** 영역에서 해당 시간대를 선택합니다.
- **지역/NTP** 소프트 키를 눌러 NTP 서버를 통해 시간 항목을 동기화합니다.
- NTP 서버의 호스트명 또는 URL을 입력합니다.
- **추가** 소프트 키를 누릅니다.
- **확인** 소프트 키를 누릅니다.

17.5 위치 표시 선택

응용

수동 작동 모드와 **프로그램 실행, 풀 시퀀스** 및 **프로그램 실행, 싱글 블록** 작동 모드에서 표시될 좌표 형식을 선택할 수 있습니다.

오른쪽 그림은 다양한 공구 위치를 보여 줍니다.



- 최초 위치
- 공구의 목표 위치
- 공작물 데이텀
- 기계 데이텀

TNC 위치 표시에서는 다음과 같은 좌표를 확인할 수 있습니다.

기능	표시
공칭 위치: TNC에서 현재 지시하는 값	NOML
실제 위치: 현재 공구 위치	ACTL.
기준 위치: 기계 데이텀에 대해 상대적인 실제 위치	REF 실제
기준 위치: 기계 데이텀에 대해 상대적인 공칭 위치	REF 공칭
서보 랙(Servo lag): 공칭 위치와 실제 위치 간의 차이(오류로 인함)	LAG
입력 시스템에서 프로그램된 위치까지 남은 거리, 실제 위치와 대상 위치 간의 차이	ACTDST
기계 데이텀과 관련하여 프로그램된 위치까지 남은 거리; 기준 위치와 대상 위치 간의 차이	REFDST
핸드휠 중첩(M118)으로 수행된 이송	M118

MOD 기능 **위치 표시 1**를 사용하면 상태 표시에서 위치 표시를 선택할 수 있습니다.

MOD 기능의 **위치 표시 2**를 사용하면 추가 상태 표시에서 위치 표시를 선택할 수 있습니다.

17.6 측정 단위 설정

응용

이 MOD 기능은 좌표를 밀리미터(mm: 미터법)로 표시할 지 또는 인치(inch)로 표시할지 여부를 결정하는 데 사용합니다.

- 미터법: 예를 들어 X = 15.789(mm). 값은 소수점 세 번째 자리까지 표시됩니다.
- 인치법: 예를 들어 X = 0.6216(인치). 값은 소수점 네 번째 자리까지 표시됩니다.

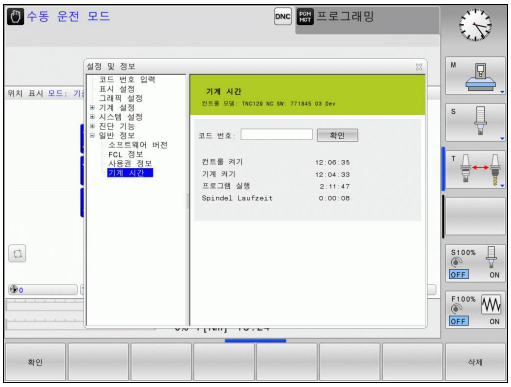
인치 표시를 선택하면 이송 속도가 inch/min으로 표시됩니다. 인치 단위를 사용하는 프로그램에서는 이송 속도 비율을 10배 크게 입력해야 합니다.

17.7 작동 시간 표시

응용

MACHINE TIME MOD 기능을 사용하면 다양한 형태의 작동 시간을 볼 수 있습니다.

작동 시간	의미
컨트롤 켜기	컨트롤의 서비스 개시 이후 작동 시간
기계 켜기	기계 공구의 서비스 개시 이후 작동 시간
프로그램 실행	서비스 개시 이후 제어된 작동의 지속 시간



추가 작동 시간 표시는 기계 공구 제작 업체에서 지정합니다. 기계 설명서를 참조하십시오.

17.8 소프트웨어 번호

응용

"소프트웨어 버전" MOD 기능을 선택하면 TNC 화면에 다음 소프트웨어 번호가 표시됩니다.

- **컨트롤 모델**: 컨트롤 지정 사항(하이덴하인에서 관리)
- **NC SW**: NC 소프트웨어 번호(하이덴하인에서 관리)
- **NCK**: NC 소프트웨어 번호(하이덴하인에서 관리)
- **PLC**: PLC 소프트웨어 번호 또는 이름(해당 기계 제작 업체에서 관리)

"FCL 정보" MOD 기능에는 다음 정보가 표시됩니다.

- **개발 레벨(FCL=Feature Content Level):** 컨트롤에 설치된 소프트웨어의 개발 레벨
  추가 정보: FCL(Feature Content Level)(업그레이드 기능), 페이지 11

17.9 코드 번호 입력

응용

다음 기능을 사용하려면 TNC에 코드 번호를 입력해야 합니다.

기능	코드 번호
사용자 파라미터 선택	123
이더넷 카드 구성	NET123
Q 파라미터 프로그래밍용 특수 기능 활성화	555343

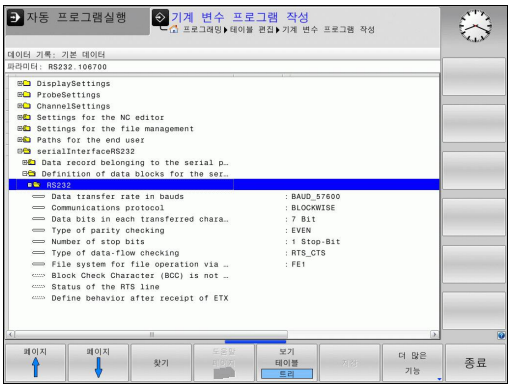
17.10 데이터 인터페이스 설정

TNC 620의 시리얼 인터페이스

시리얼 데이터 전송의 경우 TNC 620는 자동으로 LSV2 전송 프로토콜을 사용합니다. LSV2 프로토콜은 기본적으로 고정되어 있으며 변경하려면 전송 속도(기계 파라미터 **baudRateLsv2**, no. 106606)를 설정해야 합니다. 이 프로토콜 이외의 다른 전송 유형(인터페이스)을 지정할 수도 있으므로, 아래에서 설명하는 설정은 해당하는 새로 정의된 인터페이스에만 적용됩니다.

응용

데이터 인터페이스를 설정하려면 파일 관리자(PGM MGT)를 선택하고 **MOD** 키를 누릅니다. **MOD** 키를 다시 누른 후 코드 번호 123을 입력합니다. 그러면 다음과 같은 설정을 입력할 수 있는 사용자 파라미터 **GfgSerialInterface** (no. 106700)가 표시됩니다.



RS-232 인터페이스 설정

RS232 폴더를 엽니다. TNC에 다음과 같은 설정이 표시됩니다.

전송 속도 설정 (전송 속도 no. 106701)

변조 속도(데이터 전송 속도)는 110-115,200baud까지 설정할 수 있습니다.

프로토콜 설정 (프로토콜 no. 106702)

데이터 전송 프로토콜은 시리얼 전송의 데이터 흐름을 제어합니다 (iTNC 530의 MP503에 해당).

여기서 BLOCKWISE 설정은 데이터가 블록 단위로 전송되는 데이터 전송 형태를 나타냅니다. 이 설정을 이전 TNC 윤곽 지정 컨트롤의 블록 단위 데이터 수신 및 동시적인 블록 단위 처리와 혼동해서는 안 됩니다. NC 프로그램의 블록 단위 수신 및 프로그램의 동시 가공은 가능하지 않습니다!

데이터 전송 프로토콜	선택 사항
표준 데이터 전송(한 라인씩 전송)	STANDARD
패킷 기반 데이터 전송	BLOCKWISE
프로토콜 없이 전송(한 문자씩만)	RAW_DATA

데이터 비트 설정 (dataBits no. 106703)

데이터 비트를 설정하여 문자를 7비트 데이터로 전송할지 8비트 데이터로 전송할지를 정의합니다.

패리티 검사 (패리티 no. 106704)

패리티 비트를 사용하면 수신기가 전송 오류를 탐지할 수 있습니다. 이러한 패리티 비트는 다음 세 방식 중 하나로 형성할 수 있습니다.

- 패리티 없음(NONE): 오류가 감지되지 않습니다.
- 짝수 패리티(EVEN): 수신기가 홀수 개수의 비트를 수신한 경우 오류가 발생합니다.
- 홀수 패리티(ODD): 수신기가 짝수 개수의 비트를 수신한 경우 오류가 발생합니다.

정지 비트 설정 (stopBits no. 106705)

시작 비트와 정지 비트 한 개 또는 두 개를 사용하여 수신기가 시리얼 데이터 전송 중에 전송된 모든 문자를 동기화할 수 있습니다.

핸드셰이크 설정 (flowControl no. 106706)

두 장치는 핸드셰이크를 통해 상호 간의 데이터 전송을 제어합니다. 이러한 핸드셰이크는 소프트웨어 핸드셰이크와 하드웨어 핸드셰이크로 구분됩니다.

- 데이터 흐름 확인 안 함(NONE): 핸드셰이크가 활성화되어 있습니다.
- 하드웨어 핸드셰이크(RTS_CTS): RTS를 통해 전송 정지가 활성화됩니다.
- 소프트웨어 핸드셰이크(XON_XOFF): DC3(XOFF)을 통해 전송 정지가 활성화됩니다.

파일 처리용 파일 시스템 (fileSystem no. 106707)

fileSystem에서 시리얼 인터페이스에 대한 파일 시스템을 정의합니다. 특수 파일 시스템이 필요하지 않으면 이 기계 파라미터는 필요하지 않습니다.

- 외부: 프린터 또는 하이덴하인이 아닌 기타 전송 소프트웨어에 대한 최소 파일 시스템. 이전의 TNC 컨트롤에서 EXT1 및 EXT2 모드에 해당됩니다.
- FE1: TNCserver PC 소프트웨어 또는 외부 플로피 디스크 장치와 통신.

블록 검사 문자 (bccAvoidCtrlChar no. 106708)

제어 문자 없이 블록 검사 문자(옵션)를 사용하여 체크섬이 제어 문자에 상응하는지 여부를 결정합니다.

- TRUE: 체크섬이 제어 문자에 상응하지 않습니다.
- FALSE: 체크섬이 제어 문자에 상응합니다.

RTS 라인의 조건 (rtsLow no. 106709)

RTS 라인의 조건(옵션)을 사용하여 "낮은" 레벨이 유휴 상태에서 활성인지 여부를 결정합니다.

- TRUE: 유휴 상태에서 "낮은" 레벨입니다.
- FALSE: 유휴 상태에서 "낮지 않은" 레벨입니다.

ETX 수신 후 동작 정의 (noEotAfterEtx no. 106710)

ETX 수신 후의 동작 정의(옵션)를 통해 ETX 문자가 수신된 후에 EOT 문자가 전송되는지 여부를 결정합니다.

- TRUE: EOT 문자가 전송되지 않습니다.
- FALSE: EOT 문자가 전송됩니다.

PC 소프트웨어 TNCserver를 사용하는 데이터 전송 설정

기계 파라미터 **RS232** (no. 106700)에 다음과 같은 설정 적용:

파라미터	선택
데이터 전송 속도(baud 단위)	TNCserver의 설정과 일치해야 합니다.
데이터 전송 프로토콜	BLOCKWISE
전송된 각 문자의 데이터 비트 수	7비트
패리티 검사의 유형	EVEN
정지 비트 수	1개의 정지 비트
핸드셰이크 유형 지정	RTS_CTS
파일 처리를 위한 파일 시스템	FE1

외부 장치의 작동 모드 설정(fileSystem)

"모든 파일 전송", "선택한 파일 전송" 및 "디렉터리 전송" 기능은 FE2 및 EXT 모드에서 사용할 수 없습니다.

아이콘	외부 장치	작동 모드
	하이덴하인 TNCremo 데이터 전송 소프트웨어를 갖춘 PC	LSV2
	하이덴하인 플로피 디스크 장치	FE1
	프린터, 스캐너, 천공기, PC(TNCremoNT가 설치되지 않음) 등의 타사 장치	FEX

데이터 전송 소프트웨어

TNC에서 파일을 주고받으려면 하이덴하인 TNCremo 데이터 전송 소프트웨어를 사용하는 것이 좋습니다. TNCremo를 사용하면 시리얼 인터페이스 또는 이더넷 인터페이스를 통해 하이덴하인의 모든 컨트롤과 데이터를 주고받을 수 있습니다.

HEIDENHAIN Filebase에서 무료로 최신 버전의 TNCremo를 다운로드할 수 있습니다 (www.heidenhain.de, <Documentation and Information>, <Software>, <Download area>, <PC Software>, <TNCremo>).

TNCremo 시스템 요구 사항:

- 486 이상의 프로세서가 탑재된 PC
- Windows XP, Windows Vista, Windows 7, Windows 8 운영 체제
- 16 MB RAM
- 5 MB 이상의 하드 디스크 여유 공간
- 사용 가능한 시리얼 인터페이스 또는 TCP/IP 네트워크 연결

Windows에서 설치

- ▶ 파일 관리자(탐색기)에서 SETUP.EXE 설치 프로그램을 시작합니다.
- ▶ 설치 프로그램의 지침을 따릅니다.

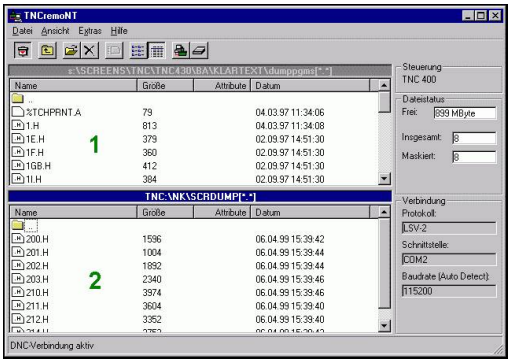
Windows에서 TNCremo 시작

- ▶ <시작>, <프로그램>, <하이덴하인 애플리케이션>, <TNCremo>를 클릭합니다.

TNCremo를 처음 시작하면 TNCremo에서 자동으로 TNC에 연결을 시도합니다.

TNC와 TNCremo 간 데이터 전송

TNC에서 PC로 프로그램을 전송하기 전에 TNC에서 현재 선택한 프로그램을 이미 저장했는지 반드시 확인해야 합니다. TNC에서 작동 모드를 전환하거나 **PGM MGT** 키를 통해 파일 관리자를 선택하면 TNC에서 변경 내용을 자동으로 저장합니다.



PC의 올바른 시리얼 포트 또는 네트워크에 TNC가 올바로 연결되어 있는지 확인합니다.

TNCremo를 시작하면 활성 디렉터리에 저장된 모든 파일 목록이 기본 창 상단에 나타납니다1. <파일>, <디렉터리 변경>을 사용하여 PC의 다른 디렉터리 또는 드라이브를 선택할 수 있습니다.

PC로부터의 데이터 전송을 제어하려면 다음과 같은 방법으로 PC와 연결합니다.

- <파일>, <연결 설정>을 선택합니다. 이 TNC로부터 수신한 파일 및 디렉터리 구조가 TNCremo의 기본 창 왼쪽 하단에 표시됩니다2.
- TNC에서 PC로 파일을 전송하려면 마우스를 클릭하여 TNC 창에서 파일을 선택한 다음, 강조 표시된 파일을 PC 창으로 끌어 놓습니다1.
- PC에서 TNC로 파일을 전송하려면 마우스를 클릭하여 PC 창에서 파일을 선택한 다음, 강조 표시된 파일을 TNC 창으로 끌어 놓습니다2.

TNC에서 데이터 전송을 제어하려면 다음과 같은 방법으로 PC와 연결합니다.

- <추가>, <TNCserver>를 선택합니다. TNCremo는 이제 서버 모드에서 시작되어 TNC와 데이터를 주고받을 수 있습니다.
- 이제 **PGM MGT**
  추가 정보: 외부 데이터 캐리어와의 데이터 전송, 페이지 138 키를 눌러 TNC에서 파일 관리 기능을 호출하고 원하는 파일을 전송할 수 있습니다.

TNCremo 종료

<파일>, <종료>를 선택합니다.

전체 기능에 대한 자세한 설명은 TNCremo의 문맥 감지형 도움말을 참조하십시오. 도움말을 호출하려면 **F1** 키를 사용해야 합니다.

17.11 이더넷 인터페이스

소개

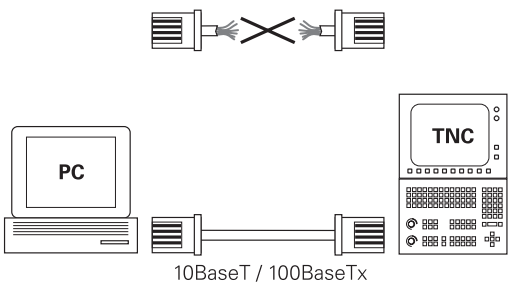
TNC는 네트워크에서 컨트롤을 클라이언트로 연결할 수 있도록 표준 이더넷 카드와 함께 제공됩니다. TNC는 다음을 사용하여 이더넷 카드를 통해 데이터를 전송합니다.

- Windows 운영 체제의 경우 **smb** 프로토콜(서버 메시지 블록) 또는
- **TCP/IP**(Transmission Control Protocol/Internet Protocol) 프로토콜 패밀리 및 NFS(Network File System) 사용

연결 옵션

RJ45 연결(X26, 100BaseTX 또는 10BaseT)을 통해 TNC의 이더넷 카드를 네트워크에 연결하거나, PC에 직접 연결할 수 있습니다. 연결은 컨트롤 장비의 금속부에 대해 절연 처리되어 있습니다.

100BaseTX 또는 10BaseT 연결을 사용하려면 연선(Twisted Pair) 케이블로 TNC와 네트워크를 연결해야 합니다.



TNC와 노드를 연결하는 케이블의 최대 길이는 케이블의 품질 등급, 피복 재료 및 네트워크 방식(100BaseTX 또는 10BaseT)에 따라 달라집니다.

이더넷 카드가 있는 PC에 TNC를 직접 연결하는 것은 어렵지 않습니다. TNC(X26 포트)와 PC를 이더넷 크로스오버 케이블(상품명: 교차 패치 케이블 또는 STP 케이블)로 연결하기만 하면 됩니다.

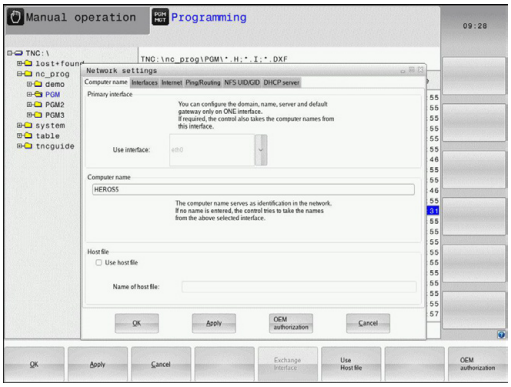
TNC 구성

TNC 구성 작업은 반드시 네트워크 전문가가 수행해야 합니다.

- ▶ **프로그래밍** 모드에서 **MOD** 키를 누른 후 코드 번호 NET123을 입력합니다.
- ▶ 파일 관리자에서 **NET** 소프트 키를 누릅니다.**네크웍**

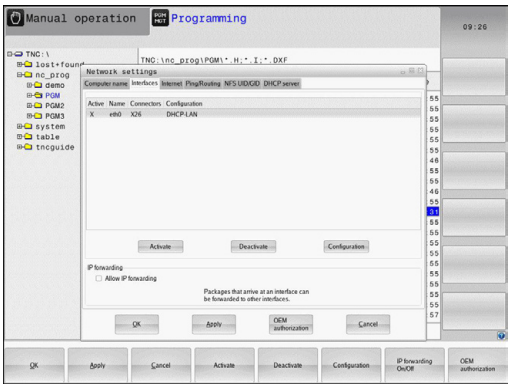
일반 네트워크 설정

▶ 일반 네트워크 설정을 입력하려면 **네트워크 구성** 소프트 키를 누릅니다. **컴퓨터 이름** 탭이 활성화되어 있습니다.



설정	의미
기본 인터페이스	회사 네트워크의 통합 이더넷 인터페이스 이름입니다. 컨트롤 하드웨어에서 두 번째 이더넷 인터페이스 옵션을 사용할 수 있는 경우에만 활성화합니다.
컴퓨터 이름	회사 네트워크에서 TNC의 표시 이름
호스트 파일	**특수 애플리케이션에만 필요함**: 컴퓨터 이름에 IP 주소 지정이 정의된 파일의 이름

▶ **인터페이스** 탭을 선택하여 인터페이스 설정을 입력합니다.



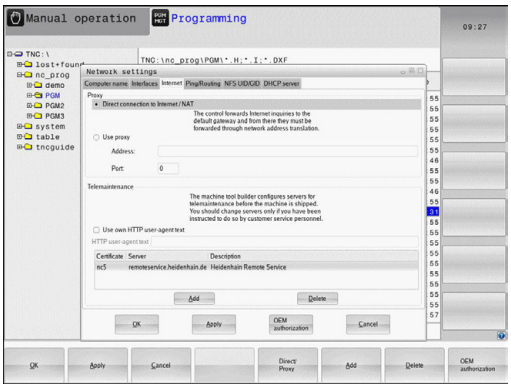
설정	의미
인터페이스 목록	활성 이더넷 인터페이스 목록입니다. 나열된 인터페이스 중 하나를 선택합니다(마우스 또는 화살표 키 사용). ■ **활성화** 버튼: 선택한 인터페이스를 활성화합니다(**X**가 **활성** 열에 표시됨). ■ **비활성화** 버튼: 선택한 인터페이스를 비활성화합니다(-가 **활성** 열에 표시됨). ■ **구성** 버튼: 구성 메뉴를 엽니다.
IP 전달 허용	**이 기능은 비활성화된 상태여야 합니다**. 진단을 목적으로 TNC의 두 번째 이더넷 인터페이스 옵션을 통해 외부 액세스가 필요한 경우에만 이 기능을 활성화합니다. 서비스 부서를 통해 지침을 전달받은 이후에만 수행하십시오.

▶ **구성** 버튼을 눌러 구성 메뉴를 엽니다.

설정	의미
상태	■ **활성 인터페이스**: 선택한 이더넷 인터페이스의 연결 상태 ■ **이름**: 현재 구성하는 인터페이스의 이름 ■ **플러그 연결**: 컨트롤의 논리 장치에서 현재 인터페이스의 플러그 연결 번호
프로필	현재 창에 표시되는 모든 설정이 저장되므로 프로필을 생성 또는 선택할 수 있습니다. 하이덴하인은 두 가지 표준 프로필을 제공합니다. ■ **DHCP-LAN**: 표준 TNC 이더넷 인터페이스 설정이며 표준 회사 네트워크 내에서 사용해야 합니다. ■ **MachineNet**: 두 번째 이더넷 인터페이스 옵션 설정이며 기계 네트워크 구성용입니다. 프로필을 저장, 로드 및 삭제하려면 해당 버튼을 누릅니다.
IP 주소	■ **IP 주소 자동 구성**옵션: TNC에서 DHCP 서버로부터 IP 주소를 얻습니다. ■ **IP 주소 수동 구성**옵션: IP 주소 및 서브넷 마스크를 수동으로 정의합니다. 입력: 각 필드마다 점으로 구분된 네 개의 숫자값입니다(예: **160.1.180.20** 및 **255.255.0.0**).
도메인 이름 서버(DNS)	■ **DNS 자동 구성**옵션: TNC에서 도메인 이름 서버의 IP 주소를 자동으로 얻습니다. ■ **DNS 수동 구성**옵션: 서버의 IP 주소 및 도메인 이름을 수동으로 입력합니다.
기본 게이트웨이	■ **게이트웨이 자동 구성**옵션: TNC에서 기본 게이트웨이를 자동으로 구성합니다. ■ **게이트웨이 수동 구성**옵션: 기본 게이트웨이의 IP 주소를 수동으로 입력합니다.

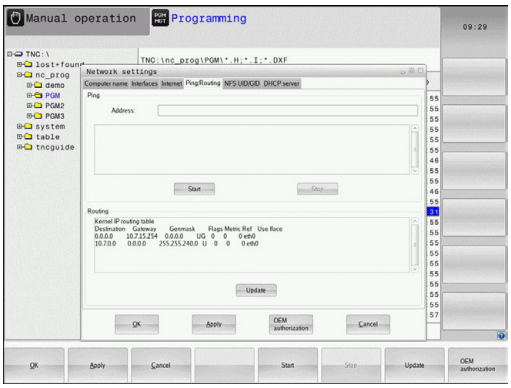
▶ **확인** 버튼으로 변경 사항을 적용하거나 **취소** 버튼으로 변경 사항을 무시합니다.

▶ **인터넷** 탭을 선택합니다.



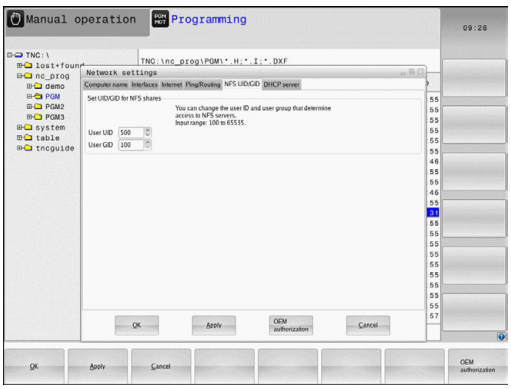
설정	의미
프록시	■ **인터넷으로 직접 연결/NAT**: 컨트롤이 네트워크상 요청을 기본 게이트웨이로 전달하고, 이러한 요청은 네트워크 주소 변환을 통해 기본 게이트웨이로부터 전달되어야 합니다(예: 모뎀에 직접 연결이 가능할 경우). ■ **프록시 사용**: 네트워크상 인터넷 라우터의 **주소** 및 **포트**를 정의합니다. 올바른 주소 및 포트는 네트워크 관리자에게 문의하십시오.
전자 유지관리	기계 제작 업체가 여기에서 전자 유지관리용 서버를 구성합니다. 변경하려면 기계 제작 업체와 협의해야 합니다.

▶ Ping 및 라우팅 설정을 입력하려면 **Ping/라우팅** 탭을 선택합니다.



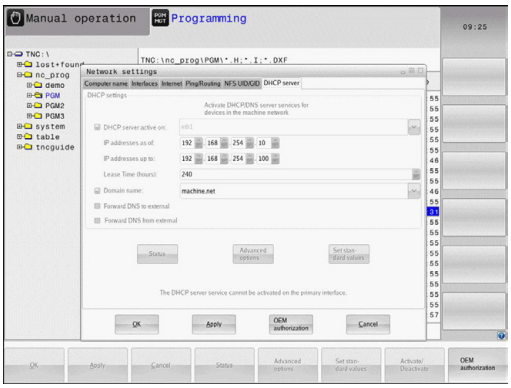
설정	의미
Ping	**주소:** 필드에서 네트워크 연결을 확인할 IP 번호를 입력합니다. 입력: 점으로 구분된 4개의 숫자값입니다(예: **160.1.180.20**). 또는 확인 연결에 사용되는 컴퓨터 이름을 입력할 수 있습니다. ■ 테스트를 시작하려면 **시작** 버튼을 누릅니다. TNC에서 Ping 필드의 상태 정보가 표시됩니다. ■ 테스트를 완료하려면 **정지** 버튼을 누릅니다.
라우팅	네트워크 전문가의 경우: 현재 라우팅에 대한 운영 체제의 상태 정보입니다. ■ 라우팅 정보를 새로 고치려면 **업데이트** 버튼을 누릅니다.

▶ **NFS UID/GID** 탭을 선택하여 사용자 및 그룹 ID를 입력합니다.



설정	의미
NFS 공유에 UID/GID 설정	■ **사용자 ID**: 최종 사용자가 네트워크에 있는 파일에 액세스할 때 사용하는 사용자 ID를 정의합니다. 적절한 값은 네트워크 전문가에게 문의하십시오. ■ **그룹 ID**: 네트워크에 있는 파일에 액세스할 때 사용할 그룹 ID를 정의합니다. 적절한 값은 네트워크 전문가에게 문의하십시오.

▶ **DHCP 서버**: 자동 네트워크 구성에 대한 설정

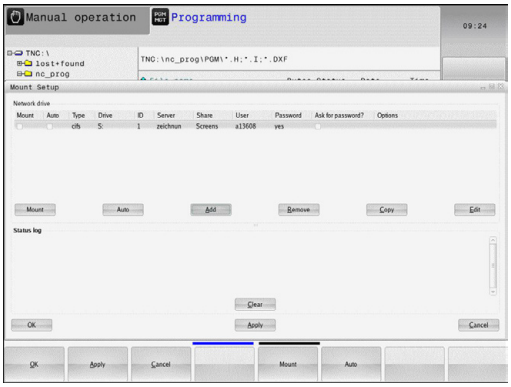


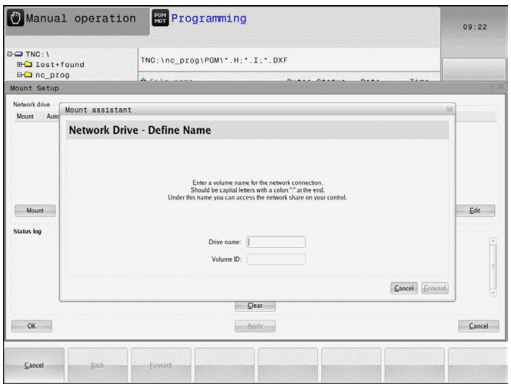
설정	의미
DHCP 서버	■ **IP 주소 상한:** TNC가 유동 IP 주소 풀에서 가져올 현재 IP 주소를 정의합니다. TNC는 정의된 이더넷 인터페이스의 고정 IP 주소로부터 음영 처리된 값을 전송합니다. 이들 값은 편집할 수 없습니다. ■ **IP 주소 하한**: 유동 IP 주소 풀에서 가져올 IP 주소 범위의 최대 주소를 정의합니다. ■ **대여 시간(시간)**: 유동 IP 주소가 특정 클라이언트를 위해 유보되는 시간. 클라이언트가 이 시간 안에 로그온할 경우 TNC가 동일한 유동 IP 주소를 재할당합니다. ■ **도메인 이름**: 필요할 경우 기계 네트워크의 이름을 여기에서 정의할 수 있습니다. 이 설정은 예를 들어 기계 네트워크와 외부 네트워크에 동일한 이름이 지정되어 있는 경우 필요합니다. ■ **외부적으로 DNS 전달**: **IP 전달**이 활성화되고(인터페이스 탭) 옵션이 설정된 경우 네트워크에 연결된 장치의 이름 확인을 외부 네트워크에서도 사용할 수 있도록 지정할 수 있습니다. ■ **외부에서 DNS 전달**: **IP 전달**이 활성화되고(인터페이스 탭) 옵션이 설정된 경우 MC의 DNS 서버가 조회에 응답하지 않으면 TNC가 DNS 조회를 기계 네트워크의 장치로부터 외부 네트워크의 이름 서버로 전달하도록 지정할 수 있습니다. ■ **상태** 버튼: 기계 네트워크에서 유동 IP 주소가 할당된 장치의 개요를 불러옵니다. 이들 장치의 설정도 선택할 수 있습니다. ■ **추가 옵션** 버튼: DNS/DHCP 서버를 위한 추가 설정. ■ **표준 값 설정** 버튼: 초기 설정을 구성합니다.

▶ **샌드박스**: 변경하려면 기계 제작 업체와 협의해야 합니다.

장치별 네트워크 설정

- **네트워크 연결 정의** 소프트 키를 눌러 특정 장치에 대한 네트워크 설정을 입력합니다. 정의할 수 있는 네트워크 설정의 수에는 제한이 없지만 동시에 7개까지만 관리할 수 있습니다.





설정	의미
네트워크 드라이브	모든 연결된 네트워크 드라이브의 목록. 다음 열에 네트워크 연결의 각 상태가 표시됩니다. ■ **마운트**: 네트워크 드라이브 연결됨/연결되지 않음 ■ **자동**: 네트워크 드라이브를 자동/수동으로 연결 ■ **형식**: 네트워크 연결 형식(cifs 및 nfs가 가능함) ■ **드라이브**: TNC에서의 드라이브 지정 ■ **ID**: 마운트 지점이 둘 이상의 연결에 사용되었는지 식별하는 내부 ID ■ **서버**: 서버 이름 ■ **권한 이름**: TNC가 액세스할 서버 디렉터리의 이름 ■ **사용자**: 사용자가 네트워크에 로그온할 때 사용하는 사용자 이름 ■ **암호**: 네트워크 드라이브 암호 보호됨/보호되지 않음 ■ **암호 요청?**: 연결 중에 암호 요청/요청하지 않음 ■ **옵션**: 추가 연결 옵션 표시 네트워크 드라이브를 관리하려면 화면 버튼을 사용합니다. 네트워크 드라이브를 추가하려면 **추가** 버튼을 사용합니다. 그러면 TNC가 연결 마법사를 시작하고 이 마법사가 대화 상자를 통해 필요한 정의를 안내합니다.
상태 로그	상태 정보 및 오류 메시지의 목록. 상태 로그 창의 내용을 삭제하려면 지우기 버튼을 누릅니다.

17.12 방화벽

응용

제어장치의 기본 네트워크 인터페이스에 대한 방화벽을 설정할 수 있습니다. 전송자와 서비스에 따라 들어오는 네트워크 트래픽 차단 및/또는 메시지를 표시하도록 설정할 수 있습니다. 방화벽은 DHCP 서버와 같이 활성 상태인 경우 제어장치의 두 번째 네트워크 인터페이스에 대해서는 가동되지 않습니다.

방화벽이 일단 활성화된 후에는 작업 표시줄의 우측 하단에 기호가 표시됩니다. 이 기호는 방화벽이 활성화된 안전 수준에 따라 변하며 안전 설정의 수준을 알려줍니다.

아이콘	의미
	구성에서는 활성화되었지만 방화벽 보호가 제공되지 않습니다. 이러한 일은 예를 들어 해당 IP 주소가 아직 존재하지 않는 구성에 대하여 PC 이름이 사용된 경우에 발생합니다.
	중간 보안 수준의 방화벽
	높은 안전 수준의 방화벽 (SSH를 제외한 모든 서비스가 차단됨)

네트워크 전문가가 표준 설정을 점검하고 필요시 설정을 변경하도록 해야 합니다.

SSH 설정 추가 탭의 설정은 향후 개선 항목으로 현재 기능하지 않습니다.

방화벽 구성

방화벽 설정을 다음과 같이 구성합니다.

- 마우스를 사용하여 화면 하단에 있는 작업 표시줄을 엽니다(**추가 정보:** 창 관리자, 페이지 86).
- 녹색 하이덴하인 버튼을 눌러 JH 메뉴를 엽니다.
- **설정** 메뉴 항목을 선택합니다.**설정**
- **방화벽** 메뉴 항목을 선택합니다.

하이덴하인은 미리 준비된 기본 설정으로 방화벽을 활성화할 것을 권장합니다.

- **활성** 옵션을 설정하여 방화벽을 켭니다.
- **표준 값으로 설정** 버튼을 눌러 하이덴하인이 권장하는 기본 설정으로 활성화합니다.
- **OK**를 눌러 대화 상자를 닫습니다.

방화벽 설정

옵션	의미
활성	방화벽 켜기 및 끄기
인터페이스:	**eth0** 인터페이스를 선택하면 대개 MC 메인 컴퓨터의 X26과 대응합니다. **eth1**은 X116과 대응합니다. 이러한 사항은 인터페이스 탭의 네트워크 설정에서 확인할 수 있습니다. 두 개의 이더넷 인터페이스를 갖춘 메인 컴퓨터 장치에서 DHCP서버는 기계 네트워크의 두 번째(기본 아님) 인터페이스에 대해 기본적으로 활성화됩니다. 이러한 설정으로 구성된 경우 방화벽과 DHCP서버가 상호적으로 배제하기 때문에 **eth1**에 대한 방화벽을 활성화할 수 없습니다.
다른 금지된 패킷 보고:	높은 안전 수준의 방화벽 (SSH를 제외한 모든 서비스가 차단됨)
ICMP 에코 응답 금지:	이 옵션이 설정된 경우 제어장치는 PING 요청에 더 이상 응답하지 않습니다.
서비스	이 열에는 본 대화 상자에서 구성된 서비스의 단축명이 포함되어 있습니다. 구성 측면에서 서비스가 그 자체로 시작되었는가 여부는 여기에서는 중요하지 않습니다. ■ **LSV2**에는 TNCRemoNT와 Teleservice 및 하이덴하인 DCN 인터페이스에 대한 기능들이 포함되어 있습니다(포트 19000 ~ 19010). ■ **SMB**는 예를 들어 NC에서 수행된 Windows 배포 등, 들어오는 SMB 연결만을 참조합니다. 보내는 SMB 연결(Windows 릴리스가 NC에 연결된 경우)을 방지할 수는 없습니다. ■ **SSH**는 보안 쉘 프로토콜을 뜻합니다(포트 22). HEROS 504를 기준으로 LSV2는 본 SSH 프로토콜을 통해 안전하게 터널링 되도록 실행할 수 있습니다. ■ **VNC** 프로토콜은 화면 콘텐츠에 대한 접속을 뜻합니다. 서비스가 차단된 경우, 하이덴하인의 Teleservice 프로그램을 사용해도 화면 콘텐츠에는 더 이상 접근할 수 없습니다(예: 스크린샷). 이 서비스가 차단된 경우, VNC가 방화벽에서 비활성화되었다는 HEROS에서 생성된 메시지가 VNC 구성 대화 상자에 표시됩니다.
방법	**방법**에서는 모든 사람들이 서비스를 사용할 수 없거나(**전체 금지**), 모든 사람이 서비스를 사용할 수 있거나(**전체 허용**) 또는 일부만 사용할 수 있도록(일부 허용) 구성할 수 있습니다. **일부 허용**으로 설정한 경우, 각각의 서비스마다 접근 권한을 부여하고자 하는 컴퓨터(컴퓨터에서)를 지정해야 합니다. **컴퓨터**에서 아무런 컴퓨터도 지정하지 않은 경우 구성을 저장하면 **전체 차단** 설정이 자동으로 활성화됩니다.

옵션	의미
로그	**로그**가 활성화되면 본 서비스에 대한 네트워크 패키지가 차단된 경우 "빨간색" 메시지가 표시됩니다. 본 서비스에 대한 네트워크 패키지가 허용된 경우 "파란색" 메시지가 표시됩니다.
컴퓨터	**방법**에서 **일부 허용** 설정이 선택된 경우, 해당 컴퓨터를 지정할 수 있습니다. 해당 컴퓨터에서 IP 주소 또는 쉼표(,)로 구분된 호스트명을 입력할 수 있습니다. 호스트명을 사용하는 경우, 시스템은 대화상자를 닫거나 저장할 때 호스트명이 IP 주소로 변환될 수 있는지를 확인합니다. 그렇지 않은 경우 사용자에게 오류 메시지가 표시되며 대화 상자는 닫히지 않습니다. 유효한 호스트명을 입력한 경우, 제어장치를 가동할 때마다 해당 호스트명은 IP 주소로 변환됩니다. 이름을 입력한 컴퓨터의 IP 주소가 변경되면 제어장치를 재시작하거나 그 이전에 방화벽 구성을 변경하여 방화벽 내의 호스트명에 대한 새로운 IP 주소를 제어장치에서 사용하도록 해야 합니다.
고급 옵션	이 설정은 네트워크 전문가용입니다.
표준 값 설정	하이덴하인이 권장하는 기본 설정으로 재설정합니다.

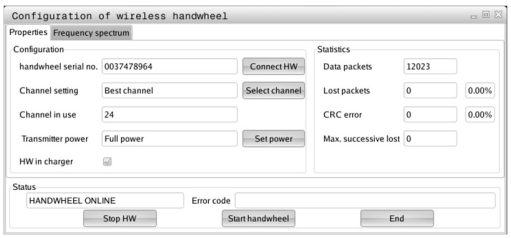
17.13 HR 550 FS 무선 핸드휠 구성

응용

HR 550 FS 무선 핸드휠을 구성하려면 **무선 핸드휠 설정** 소프트 키를 누릅니다. 다음과 같은 기능들을 사용할 수 있습니다.

- 핸드휠을 특정 핸드휠 홀더로 지정
- 전송 채널 설정
- 최적 전송 채널을 결정하기 위한 주파수 스펙트럼 분석
- 전송기 전원 선택
- 전송 품질에 관한 통계 정보

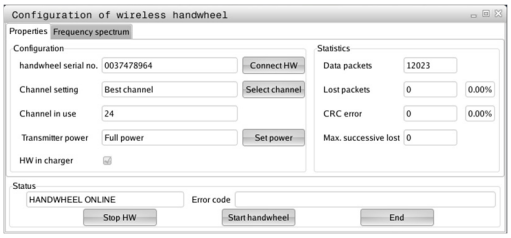
특정 핸드휠 홀더에 핸드휠 할당



- ▶ 핸드휠 홀더가 컨트롤 하드웨어에 연결되어 있는지 확인합니다.
- ▶ 핸드휠 홀더에 지정하려는 무선 핸드휠을 핸드휠 홀더 안에 놓습니다.
- ▶ **MOD** 키를 눌러 MOD 기능을 선택합니다.
- ▶ **기계 설정** 메뉴를 선택합니다.
- ▶ 무선 핸드휠 구성 메뉴를 선택합니다. **무선 핸드휠 설정** 소프트 키를 누릅니다.
- ▶ **HR 연결** 버튼을 클릭합니다. 핸드휠 홀더에 놓인 무선 핸드휠의 일련 번호가 저장되고 **HR 연결** 버튼 왼쪽에 있는 구성 창에 표시됩니다.
- ▶ 구성을 저장하고 구성 메뉴를 종료하려면 **END** 버튼을 누릅니다.
- ▶ **기계 설정** 메뉴를 선택합니다.
- ▶ 무선 핸드휠 구성 메뉴를 선택합니다. **무선 핸드휠 설정** 소프트 키를 누릅니다.
- ▶ **HR 연결** 버튼을 클릭합니다. 핸드휠 홀더에 놓인 무선 핸드휠의 일련 번호가 저장되고 **HR 연결** 버튼 왼쪽에 있는 구성 창에 표시됩니다.
- ▶ 구성을 저장하고 구성 메뉴를 종료하려면 **END** 버튼을 누릅니다.

전송 채널 설정

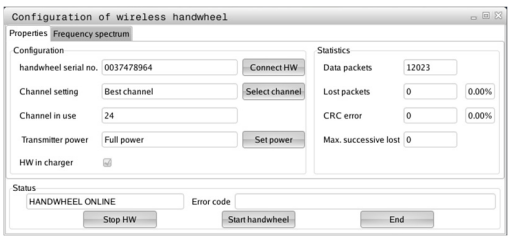
무선 핸드휠이 자동으로 시작될 경우 TNC가 최상의 전송 신호를 제공하는 전송 채널을 선택합니다. 전송 채널을 수동으로 설정하려면 다음을 수행하십시오.



- ▶ **MOD** 키를 눌러 MOD 기능을 선택합니다.
- ▶ **기계 설정** 메뉴를 선택합니다.
- ▶ 무선 핸드휠 구성 메뉴를 선택합니다. **무선 핸드휠 설정** 소프트키를 누릅니다.
- ▶ **주파수 스펙트럼** 탭을 클릭합니다.
- ▶ **HR 정지** 버튼을 클릭합니다. TNC가 무선 핸드휠 연결을 정지하고 사용 가능한 16개 채널 모두에 대해 현재 주파수 스펙트럼을 결정합니다.
- ▶ 무선 통신량이 가장 적은 채널(막대가 가장 작음)의 번호를 기억하십시오.
- ▶ 무선 핸드휠을 재활성화하려면 **핸드휠 시작** 버튼을 클릭합니다.
- ▶ **속성** 탭을 클릭합니다.
- ▶ **채널 선택** 버튼을 클릭합니다. 사용 가능한 채널이 모두 표시됩니다. TNC에서 무선 통신량이 가장 적은 것으로 검색된 채널의 번호를 클릭합니다.
- ▶ 구성을 저장하고 구성 메뉴를 종료하려면 **END** 버튼을 누릅니다.

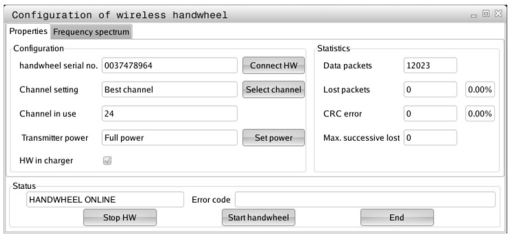
전송기 전원 선택

전송기 전원이 감소하면 무선 핸드휠의 전송 범위가 감소함에 주의하십시오.



- ▶ **MOD** 키를 눌러 MOD 기능을 선택합니다.
- ▶ **기계 설정** 메뉴를 선택합니다.
- ▶ 무선 핸드휠 구성 메뉴를 선택합니다. **무선 핸드휠 설정** 소프트키를 누릅니다.
- ▶ **전원 설정** 버튼을 클릭합니다. 사용 가능한 세 개의 전원 설정이 표시됩니다. 원하는 설정을 클릭합니다.
- ▶ 구성을 저장하고 구성 메뉴를 종료하려면 **END** 버튼을 누릅니다.

통계 데이터



통계 데이터를 표시하려면 다음을 수행하십시오.

- **MOD** 키를 눌러 MOD 기능을 선택합니다.
- **기계 설정** 메뉴를 선택합니다.
- 무선 핸드휠용 구성 메뉴를 선택하려면 **무선 핸드휠 설정** 소프트 키를 누릅니다. 구성 메뉴가 통계 데이터와 함께 표시됩니다.

통계에 전송 품질에 관한 정보가 표시됩니다.

수신 품질이 불량하여 더 이상 축의 적절하고 안전한 정지가 보장되지 않을 경우 무선 핸드휠의 비상 정지 반응이 실행됩니다.

표시된 값 **최대 연속 손실**은 수신 품질이 불량한지 여부를 나타냅니다. 무선 핸드휠을 원하는 사용 범위 안에서 정상 작동하는 동안 TNC가 2보다 큰 값을 반복적으로 표시할 경우 원치 않게 연결이 끊길 위험이 있습니다. 이 문제는 전송기 전원을 증가시키거나 무선 통신량이 더 적은 다른 채널을 선택하여 교정할 수 있습니다.

이러한 경우, 다른 채널을 선택하거나 전송기 출력을 증가시켜 전송 품질을 개선해보십시오.

추가 정보: 전송 채널 설정, 페이지 562

추가 정보: 전송기 전원 선택, 페이지 562

17.14 기계 구성 로드

응용

> **!** 주의: 데이터 손실!
> TNC는 백업 파일을 로드(복원)할 때 현재 사용중인 기계의 설정을 덮어쓰기 합니다. 덮어쓰기된 기계 데이터는 진행 중에 손실됩니다. 진행 중에는 프로세스를 중간에 취소할 수 없습니다.

해당 기계 공구 제작 업체에서 기계 설정이 담긴 백업을 제공할 수 있습니다. **복원** 키워드를 입력한 뒤 기계 또는 프로그래밍 스테이션에 백업을 로드할 수 있습니다. 백업을 로드하려면 다음을 수행하십시오:

- MOD 대화 상자에서 **복원** 키워드를 입력합니다.
- TNC 파일 관리자에서 백업 파일(예: BKUP-2013-12-12_.zip)을 선택합니다. TNC에서 백업용 팝업 창이 열립니다.
- 비상 정지를 누릅니다.
- **확인** 소프트 키를 눌러 백업 프로세스를 시작합니다.

18

테이블 및 개요

18.1 기계별 사용자 파라미터

응용 분야

파라미터 값은 **구성 편집기**에서 입력합니다.

사용자를 위한 기계별 기능을 설정할 수 있도록 기계 제작 업체에서는 사용자 파라미터로 사용할 기계 파라미터를 정의할 수 있습니다. 또한 기계 제작 업체에서는 다음에 설명되어 있지 않은 추가적인 기계 파라미터를 TNC에 통합할 수 있습니다.

기계 설명서를 참조하십시오.

기계 파라미터는 구성 편집기에서 트리 구조 내의 파라미터 객체로 그룹화됩니다. 각 파라미터 객체에는 포함된 파라미터에 대한 정보를 제공하는 이름(예: **화면 표시 설정**)이 있습니다. "엔티티"라고도 하는 파라미터 객체에는 트리 구조에서 폴더 기호 "E"가 표시됩니다. 일부 기계 파라미터에는 파라미터를 명확히 식별하는 키 이름이 있으며, 키 이름은 그룹에 파라미터를 지정합니다(예: X축의 경우 X). 각 그룹 폴더에는 키 이름이 있으며 폴더 기호 "K"가 표시됩니다.

사용자 파라미터 구성 편집기에서 기존 파라미터의 표시를 변경할 수 있습니다. 기본 설정인 경우 파라미터가 짧은 설명 텍스트와 함께 표시됩니다. 파라미터의 실제 시스템 이름을 표시하려면 화면 레이아웃용 키를 누른 다음 **시스템 이름 표시** 소프트 키를 누릅니다. 표준 표시로 되돌리려면 같은 절차를 따릅니다.

파라미터가 아직 활성화되지 않았으며 객체가 흐리게 표시됩니다. **추가 기능** 및 **삽입** 소프트 키로 활성화할 수 있습니다.

TNC는 구성 데이터에 마지막 20개의 변경 사항에 관한 수정 목록을 저장합니다. 수정을 복원하려면 해당되는 라인을 선택하고 **추가 기능** 및 **변경 내용 무시** 소프트 키를 누릅니다.

구성 편집기 호출 및 파라미터 변경

- **프로그래밍** 모드를 선택합니다.
- **MOD** 키를 누릅니다.
- 코드 번호 **123**을 입력합니다.
- 파라미터 변경
- **END** 소프트 키를 눌러 구성 편집기를 종료합니다.
- **저장** 소프트 키로 변경 내용을 확인합니다.

파라미터 트리에서 각 라인의 시작 부분에 있는 아이콘은 해당 라인에 대한 추가 정보를 보여 줍니다. 각 아이콘의 의미는 다음과 같습니다.

- 분기가 존재하지만 닫혀 있음
- 분기가 열려 있음
- 비어 있는 객체이며 열 수 없음
- 초기화된 기계 파라미터
- 초기화되지 않은(선택적인) 기계 파라미터
- 읽을 수 있지만 편집할 수 없음
- 읽기 또는 편집 불가

구성 객체의 형식은 다음 폴더 기호로 식별됩니다.

- 키(그룹 이름)
- 목록
- 엔티티(파라미터 객체)

도움말 텍스트 표시

도움말 키를 사용하면 각 파라미터 객체나 특성에 대한 도움말 텍스트를 호출할 수 있습니다.

도움말 텍스트가 한 페이지를 넘는 경우, 예를 들어 오른쪽 상단에 1/2 표시가 나타납니다. 이 경우 **도움말 페이지** 소프트 키를 눌러 두 번째 페이지로 스크롤할 수 있습니다.

도움말 텍스트를 닫으려면 **도움말** 키를 다시 누릅니다.

도움말 텍스트 뿐 아니라 다른 정보도 표시됩니다(예: 측정 단위, 초기 값, 선택 목록). 선택한 기계의 파라미터가 이전의 제어장치 모델의 파라미터와 일치하는 경우 해당하는 MP 번호가 표시됩니다.

18.1 기계별 사용자 파라미터

파라미터 목록

파라미터 설정

표시 설정
화면 표시 설정
표시된 축의 순서
[0] ~ [7]
사용 가능한 축에 따라 다름

위치 창에서의 위치 표시 유형
NOMINAL
ACTUAL
REFACTL
REFNOML
LAG
ACTUAL DIST
DIST
M 118

상태 표시에서 위치 표시의 유형
NOMINAL
ACTUAL
REF ACTL
REF NOML
LAG
ACTUAL DIST
DIST
M 118

위치 표시를 위한 소수점 기호의 정의
.

축 키에서 수동 작동 모드에서 이송 속도의 표시
: 축 방향 키를 누를 때만 공급 속도가 표시됨
항상 최소: 항상 이송 속도 표시

위치 표시에서 스핀들 위치 표시
폐쇄 루프 중: 스핀들이 위치 제어 상태일 경우에만 스핀들 위치를 표시
폐쇄 루프 및 M5 중: 스핀들이 위치 제어 상태일 때와 M5를 포함할 때 스핀들 위치 표시

프리셋 테이블 소프트 키 보이기 또는 숨기기
TRUE: 프리셋 테이블 소프트 키 표시 안 함
FALSE: 프리셋 테이블 소프트 키 표시

파라미터 설정

DisplaySettings
개별 축의 표시 단계
사용 가능한 모든 축 목록
위치 표시의 표시 단계(mm 또는 도)
0.1
0.05
0.01
0.005
0.001
0.0005
0.0001
0.00005(옵션 23)
0.00001(옵션 23)

위치 표시의 표시 단계(인치)
0.005
0.001
0.0005
0.0001
0.00005(옵션 23)
0.00001(옵션 23)

DisplaySettings
표시에 적합한 측정 단위 정의
미터법: 미터법 사용
인치: 인치법 사용

DisplaySettings
NC 프로그램 형식 및 사이클의 표시
하이덴하인 대화식 또는 IDIN/ISO 형식 프로그램 입력
하이덴하인: 대화식 형식에서 MDI를 사용한 위치결정 프로그램 입력
ISO: DIN/ISO에서 MDI 작동 모드를 사용한 위치결정 프로그램 입력

18.1 기계별 사용자 파라미터

파라미터 설정

DisplaySettings

NC 및 PLC 대화 상자 언어 설정

NC 대화 상자 언어

영어
독일어
체코어
프랑스어
이탈리아어
스페인어
포르투갈어
스웨덴어
덴마크어
핀란드어
네덜란드어
폴란드어
헝가리어
러시아어
중국어
중국어(번체)
슬로바키아어
한국어
노르웨이어
루마니아어
슬로바키아어
터키어

PLC 대화 상자 언어

NC 대화 상자 언어 참조

PLC 오류 메시지 언어

NC 대화 상자 언어 참조

도움말 언어

NC 대화 상자 언어 참조

파라미터 설정

DisplaySettings
컨트롤 시동 시 동작
"전원 차단" 확인 메시지
TRUE: 메시지를 확인할 때까지 컨트롤 시작이 중지됨
FALSE: "전원 차단" 메시지가 표시되지 않음

표시 설정
시간 표시 모드
시간 표시 모드 선택
아날로그
디지털
로고
아날로그 및 로고
디지털 및 로고
로고 아날로그
로고 디지털

DisplaySettings
링크 행 On/Off
링크 행 표시 설정
OFF: 작동 모드 라인에서 정보 라인을 비활성화합니다.
ON: 작동 모드 라인에서 정보 라인을 활성화합니다.

DisplaySettings
3D 그래픽 시뮬레이션 설정
3D 그래픽 시뮬레이션의 모델 유형
3D(프로세서 집약적): 언더컷을 사용한 복잡한 가공을 위한 모델 표시
2.5D: 3축 가공을 위한 모델 표시
모델 없음: 모델 표시가 비활성화됨

3D 그래픽 시뮬레이션 모델의 품질
매우 높음: 고해상도, 블록 종료 지점 표시 가능
높음: 고해상도
중간: 중간 해상도
낮음: 저해상도

표시 설정
위치 표시 설정
TOOL CALL DL과 위치 표시
공구 길이에 준함: 프로그래밍된 보정량 DL은 공작물 지향 위치의 표시를 위한 공구 길이 수정으로 간주됩니다.
공작물 보정량에 준함: 프로그래밍된 보정량 DL은 공작물 지향 위치의 표시를 위한 공작물 보정량으로 간주됩니다.

파라미터 설정

ProbeSettings
공구 측정의 구성
TT140_1
스핀들 방향에 대한 M 기능
-1: 직접 NC를 통과하는 스핀들 방향
0: 기능 비활성화
1 ~ 999: 스핀들 방향에 대한 M 기능의 수

프로빙 루틴
MultiDirections: 여러 방향에서 프로빙
단일 방향: 한 방향으로부터의 프로빙

공구 반경 측정용 프로빙 방향
X_Positive, Y_Positive,X_Negative, Y_Negative, Z_Positive, Z_Negative(공구축에 따라)

공구 하단에서 프로브 접점 상단까지 거리
0.001 ~ 99.9999[mm]: 공구에 대한 스타일러스 보정량

프로빙 사이클 중 급속 이송
10 ~ 300,000[mm/min]: 프로빙 사이클 중 급속 이송

공구 측정 프로빙 이송 속도
1 ~ 3,000[mm/min]: 공구 측정 프로빙 이송 속도

프로빙 이송 속도의 계산
일정한 허용 공차: 일정한 허용 공차를 사용한 프로빙 이송 속도의 계산
변수 허용 공차: 변수 허용 공차를 사용한 프로빙 이송 속도의 계산
상수 이송: 일정한 프로빙 이송 속도

속도 결정의 유형
자동: 속도를 자동으로 결정합니다.
MinSpindleSpeed: 최소 스핀들 속도를 사용합니다.

절삭 날에서의 최고 허용 회전 속도
1 ~ 129[m/min]: 커터 둘레에서의 허용 회전 속도

최고 허용 공구 측정 속도
0 ~ 1000[1/min]: 최고 허용 속도

공구 측정 시 최고 허용 측정 오류
0.001 ~ 0.999[mm]: 1차 최대 허용 측정 오류

공구 측정 시 최대 허용 측정 오류
0.001 ~ 0.999[mm]: 2차 최대 허용 측정 오류

공구 검사 중 NC 정지
참: 파손 허용량을 초과하면 NC 프로그램을 정지
False: NC 프로그램은 정지되지 않음

공구 측정 중 NC 정지
참: 파손 허용량을 초과하면 NC 프로그램을 정지

파라미터 설정

거짓: NC 프로그램은 정지되지 않음

공구 검사 및 측정 중 공구 테이블의 수정
AdaptOnMeasure: 공구 측정 후 테이블이 수정됨
AdaptOnBoth: 공구 검사 및 측정 후 테이블이 수정됨
AdaptNever: 공구 검사 및 측정 후 테이블이 수정되지 않음

라운드 스타일러스 구성
TT140_1
스타일러스 중심의 좌표
[0]: 기계 데이텀에 참조된 스타일러스 중심의 X 좌표
[1]: 기계 데이텀에 참조된 스타일러스 중심의 Y 좌표
[2]: 기계 데이텀에 참조된 스타일러스 중심의 Z 좌표

사전 위치결정을 위한 스타일러스 위로의 안전 거리
0.001 ~ 99,999.9999[mm]: 공구축 방향의 안전 거리

사전 위치결정을 위한 스타일러스 둘레의 안전 영역
0.001 ~ 99,999.9999[mm]: 공구축에 수직인 평면의 안전 거리

18.1 기계별 사용자 파라미터

파라미터 설정

채널 설정
CH_NC
활성 역학
활성화될 역학
기계 역학 목록

컨트롤 시작 시 활성화될 역학
기계 역학 목록

NC 프로그램의 동작 결정
프로그램 시작 시 가공 시간 재설정
참: 가공 시간이 재설정됨
거짓: 가공 시간이 재설정되지 않음

보류 중인 가공 사이클에 대한 PLC 신호
기계 제작 업체에 종속

지오메트리 허용 공차
원 반경의 허용 편차
0.0001 ~ 0.016[mm]: 원 시작점 대비 원 종료점에서의 원 반경의 허용 편차

가공 사이클의 구성
포켓 밀링의 중첩 계수
0.001 ~ 1.414: 사이클 4 포켓 밀링 및 사이클 5 원형 포켓의 중첩 계수

윤곽 포켓 가공 후 동작
PosBeforeMachining: 사이클 가공 전과 같이 위치결정
ToolAxClearanceHeight: 공구축을 안전 높이로 위치결정

M3/M4가 활성 상태가 아닌 경우 "스핀들 ?" 오류 메시지 표시
ON 오류 메시지 표시
OFF 오류 메시지 표시하지 않음

"깊이를 음수로 입력" 오류 메시지 표시
켜짐: 오류 메시지 표시
꺼짐 오류 메시지 표시하지 않음

원통형 표면에서 슬롯 벽으로 접근하는 동작
LineNormal: 직선으로 접근
CircleTangential: 호 이동으로 접근

가공 사이클에서 스핀들 방향에 대한 M 기능
-1: 직접 NC를 통과하는 스핀들 방향
0: 기능 비활성화
1 ~ 999: 스핀들 방향에 대한 M 기능의 번호

"절입 유형 불가" 오류 메시지를 표시하지 않음
ON: 오류 메시지가 표시되지 않습니다.
OFF: 오류 메시지가 표시됩니다.

파라미터 설정

선형 요소를 필터링하기 위한 지오메트리 필터

스트레칭 필터의 유형

-OFF: 활성 필터 없음

- 바로가기 다각형에 단일 점들을 남김

- 평균: 지오메트리 필터로 모서리를 부드럽게 표현

필터링된 윤곽부터 필터링되지 않은 윤곽까지의 최대 거리

0 ~ 10[mm]: 필터링 된 점들은 결과 거리의 허용 공차 내에 위치함

필터링에 의한 최장 거리

0 ~ 1000[mm]: 지오메트리 필터링이 적용되는 길이

18.1 기계별 사용자 파라미터

파라미터 설정

NC 편집기에 대한 설정

백업 파일 생성

TRUE: NC 프로그램 편집 후 백업 파일 생성

거짓: NC 프로그램 편집 후 백업 파일을 생성하지 않음

라인 삭제 후 커서 동작

참: 삭제 후 이전 라인에 커서 배치(iTNC 동작)

거짓: 삭제 후 다음 라인에 커서 배치

첫 번째 또는 마지막 라인에서의 커서 동작

참: PGM 시작/종료에 만능 커서 허용됨

FALSE: PGM 시작/종료에 만능 커서 허용되지 않음

멀티 라인 블록으로 줄 바꿈

ALL: 항상 라인을 완전하게 표시

ACT: 활성 블록의 라인만 완전하게 표시

NO: 블록을 편집할 때에만 라인 표시

사이클 입력으로 도움말 그래픽 활성화

참: 기본적으로 입력 중에 항상 도움말 그래픽 표시

거짓: 사이클 도움말 소프트 키가 켜짐으로 설정되어 있는 경우에만 도움말 그래픽 표시 사이클 도움말 켜짐/꺼짐 소프트 키가 "화면 레이아웃" 버튼을 누른 후 프로그래밍 모드에서 표시됨

사이클 입력 후 소프트 키 행의 동작

참: 사이클 정의 후 사이클 소프트 키 행을 숨기지 않음

FALSE: 사이클 정의 후 사이클 소프트 키 행을 숨김

블록 삭제 전 확정 요청 표시

TRUE: NC 블록 삭제 전 확정 요청 표시

거짓: NC 블록 삭제 전 확정 요청 표시하지 않음

NC 프로그램이 시험되는 범위까지의 라인 번호

100 ~ 50000: 지오메트리 시험이 수행되어야 하는 프로그램 길이

ISO 프로그래밍: 블록 번호 증가

0 ~ 250: 프로그램에서 ISO 블록을 생성하기 위한 증분

프로그래밍 가능한 축 정의

참: 정의된 축 구성 사용

FALSE: 기본 축 구성 XYZABCUVW 사용

축방 위치결정 블록으로 동작

참: 축방 위치결정 블록 허용됨

거짓: 축방 위치결정 블록 잠김

동일한 구문 요소 검색이 이루어지는 범위까지의 라인 번호

500 ~ 50000: 위/아래 화살표 키로 선택된 요소 찾기

파라미터 설정

파일 관리자에 대한 설정

종속 파일 표시

MANUAL: 종속 파일이 표시됩니다.

AUTOMATIC: 종속 파일이 표시되지 않습니다.

최종 사용자의 경로 사양

드라이브 및/또는 디렉터리를 포함하는 목록

TNC의 파일 관리자에서 여기에 입력한 드라이브 및 디렉터리가 표시됨

실행 시 FN 16 출력 경로

프로그램에 경로가 정의되지 않은 경우 FN 16 출력 경로

프로그래밍 및 시험 주행 작동 모드 시 FN 16 출력 경로

프로그램에 경로가 정의되지 않은 경우 FN 16 출력 경로

시리얼 인터페이스 RS232

추가 정보: 데이터 인터페이스 설정, 페이지 546

18.2 데이터 인터페이스의 커넥터 핀 레이아웃 및 연결 케이블

하이덴하인 장치의 RS-232-C/V.24 인터페이스

이 인터페이스는 EN 50 178의 **저전압 절연 요구 사항**을 준수합니다.

25핀 어댑터 블록 사용 시:

TNC		**연결 케이블 365725-xx**			**어댑터 블록 310085-01**		**연결 케이블 274545-xx**		
수	지정	암	색상	암	수	암	수	색상	암
1	미지정	1		1	1	1	1	흰색/갈색	1
2	RXD	2	노란색	3	3	3	3	노란색	2
3	TXD	3	녹색	2	2	2	2	녹색	3
4	DTR	4	갈색	20	20	20	20	갈색	8
5	신호 GND	5	빨간색	7	7	7	7	빨간색	7
6	DSR	6	파란색	6	6	6	6		6
7	RTS	7	회색	4	4	4	4	회색	5
8	CTR	8	분홍색	5	5	5	5	분홍색	4
9	지정 안 함	9					8	보라색	20
피복	외부 차폐	피복	외부 차폐	피복	피복	피복	피복	외부 차폐	피복

9핀 어댑터 블록 사용 시:

TNC		연결 케이블 355484-xx		어댑터 블록 363987-02		연결 케이블 366964-xx			
수	지정	암	색상	수	암	수	암	색상	암
1	지정 안 함	1	빨간색	1	1	1	1	빨간색	1
2	RXD	2	노란색	2	2	2	2	노란색	3
3	TXD	3	흰색	3	3	3	3	흰색	2
4	DTR	4	갈색	4	4	4	4	갈색	6
5	신호 GND	5	검정색	5	5	5	5	검정색	5
6	DSR	6	보라색	6	6	6	6	보라색	4
7	RTS	7	회색	7	7	7	7	회색	8
8	CTR	8	흰색/녹색	8	8	8	8	흰색/녹색	7
9	지정 안 함	9	녹색	9	9	9	9	녹색	9
피복	외부 차폐	피복	외부 차폐	피복	피복	피복	피복	외부 차폐	피복

18.2 데이터 인터페이스의 커넥터 핀 레이아웃 및 연결 케이블

타사 장치

타사 장치의 커넥터 레이아웃은 하이덴하인 장치의 커넥터 레이아웃과 상당한 차이가 날 수 있습니다.

이러한 차이는 데이터 전송 단위와 형식에 따라 다릅니다. 다음 표에는 어댑터 블록의 커넥터 핀 레이아웃이 나와 있습니다.

어댑터 블록 363987-02		**연결 케이블 366964-xx**		
암	수	암	색상	암
1	1	1	빨간색	1
2	2	2	노란색	3
3	3	3	흰색	2
4	4	4	갈색	6
5	5	5	검정색	5
6	6	6	보라색	4
7	7	7	회색	8
8	8	8	흰색/녹색	7
9	9	9	녹색	9
피복	피복	피복	외부 차폐	피복

이더넷 인터페이스 RJ45 소켓

최장 케이블 길이:

- 비차폐: 100m
- 차폐: 400m

핀	**신호**	**설명**
1	TX+	데이터 전송
2	TX–	데이터 전송
3	REC+	데이터 수신
4	없음	
5	없음	
6	REC–	데이터 수신
7	없음	
8	없음	

18.3 기술 정보

기호 설명

- ■ 기본값
- □ 축 옵션

1 고급 기능 설정 1
2 고급 기능 설정 2
x 소프트웨어 옵션(고급 기능 설정 1 및 고급 기능 설정 2 제외)

사용자 기능	
간략한 설명	■ 기본 버전: 3축과 폐쇄형 루프 스핀들 □ 4축 및 폐쇄형 루프 스핀들에 대한 추가 축 □ 5축 및 폐쇄형 루프 스핀들에 대한 추가 축
프로그램 항목	하이덴하인 대화식 형식 및 ISO
위치 항목	■ 직교 좌표 또는 극 좌표에서 선 및 호의 공칭 위치 ■ 상대 또는 절대 크기 ■ mm 또는 inch 단위로 표시 및 입력
공구 보정	■ 작업 평면 내 공구 반경 및 공구 길이 **x** 최대 99개 블록에 대한 반경이 보정된 윤곽 선행 연산(M120)
공구 테이블	원하는 수의 공구가 포함된 다공구 테이블
상수 윤곽 속도	■ 공구 중심의 경로 기준 ■ 절삭 날 기준
병렬 작동	다른 프로그램이 실행 중인 상태에서 그래픽 지원을 통해 프로그램 생성
절삭 데이터	스핀들 속도 자동 계산, 절삭 속도, 잇날당 이송 및 회전당 이송
3D 가공(고급 기능 설정 2)	**2** 저크를 최소화한 동작 제어 **2** 표면 법선 벡터를 통한 3D 공구 보정 **2** 프로그램 실행 도중 공구점의 위치에 영향을 주지 않으면서 전자 핸드휠을 사용하여 스위블 헤드의 각도 변경 (TCPM = Tool Center Point Management, 공구 중심점 관리) **2** 공구를 윤곽에 수직으로 유지 **2** 이송 및 공구 방향에 수직으로 공구 반경 보정
로타리 테이블 가공(고급 기능 설정 1)	**1** 원통형 윤곽을 두 축에 있는 것처럼 프로그래밍 **1** 이송 속도(분당 거리)
윤곽 요소	■ 직선 ■ 모따기 ■ 원형 경로 ■ 원 중심 ■ 원 반경 ■ 접선으로 연결된 호 ■ 모서리 라운딩
윤곽 접근 및 후진	■ 직선 사용: 접선 방향 또는 수직 방향 ■ 원호 사용

사용자 기능		
자유 윤곽 프로그래밍(FK)	**x**	NC에 대해 치수가 정해지지 않은 공작물 드로잉 작업을 위해 그래픽 지원과 함께 하이덴하인 대화 형식으로 FK 자유 윤곽 프로그래밍
프로그램 이동	■	서브 프로그램
	■	프로그램 섹션 반복
	■	서브프로그램으로 실행할 프로그램
가공 사이클	■	드릴링과 일반 및 리지드 탭핑용 사이클
	■	직사각형 및 원형 포켓의 황삭
	x	펙킹, 리밍, 보링 및 카운터 보링용 사이클
	x	내부 및 외부 나사산 밀링 사이클
	x	직사각형 및 원형 포켓의 정삭
	x	평행 밀링 및 경사면 사이클
	x	선형 및 원형 슬롯 밀링 사이클
	x	직교 및 극점 패턴
	x	윤곽 병렬 윤곽 포켓
	x	윤곽 트레인
	x	OEM 사이클(기계 제작 업체에서 개발한 특수 사이클)도 통합 가능
좌표 변환	■	데이텀 이동, 회전, 좌우 대칭
	■	배율(축별)
	1	작업면 기울이기(고급 기능 설정 1)
Q 파라미터 변수를 사용한 프로그래밍	■	수학 기능: =, +, –, *, /, 제곱근
	■	논리 연산(=, ≠, <, >)
	■	괄호 계산
	■	sin α, cos α, tan α , arc sin, arc cos, arc tan, a^n, e^n, ln, log, 절대값, 상수 π, 부정, 소수점 이하 또는 이상 숫자 자르기
	■	원 계산을 위한 기능
	■	문자열 파라미터
프로그래밍 보조 기능	■	계산기
	■	모든 현재 오류 메시지의 전체 목록
	■	오류 메시지에 대한 문맥 감지형 도움말 기능
	■	TNCguide: 통합 도움말 시스템.
	■	사이클 프로그래밍을 위한 그래픽 지원
	■	NC 프로그램의 설명 및 구조 블록
교시	■	실제 위치를 NC 프로그램으로 직접 전송 가능
시험 그래픽 표시 모드	**x**	다른 프로그램이 실행 중인 경우에도 프로그램 실행 전에 그래픽 시뮬레이션 가능
	x	평면 뷰/3각법/3D 뷰/3D 라인 그래픽
	x	세부 확대
프로그래밍 그래픽	■	다른 프로그램이 실행 중이라도 **프로그래밍** 모드에서 2D 필기 추적 그래픽으로 입력하는 NC 블록의 윤곽이 화면에 그려집니다.

사용자 기능

프로그램 실행 그래픽 표시 모드	x	평면 뷰/3각법/3D 뷰에서 실시간 가공 그래픽 시뮬레이션
가공 시간	■	**시험 주행** 작동 모드에서 가공 시간 계산
	■	**프로그램 실행, 싱글 블록** 및 **프로그램 실행, 풀 시퀀스**작동 모드에서 현재 가공 시간 표시
데이텀 관리	■	모든 데이텀 저장용
윤곽으로 돌아가기	■	프로그램 내 임의의 블록에서 블록 스캔, 가공을 계속하기 위해 계산된 공칭 위치로 공구 되돌리기
	■	프로그램 중단, 윤곽 후진 및 복귀
데이텀 테이블	■	공작물별 데이텀을 저장하기 위한 다중 데이텀 테이블
터치 프로브 사이클	x	터치 프로브 교정
	x	오정렬된 공작물을 수동 또는 자동으로 보정
	x	수동 또는 자동으로 데이텀 설정
	x	자동 공작물 측정
	x	자동 공구 측정 가능

18.3 기술 정보

사양	
구성 요소	■ 작동 패널 ■ TFT 컬러 평면 디스플레이(소프트 키 포함)
프로그램 메모리	■ 2 GB
입력 해상도 및 표시 단계	■ 선형축의 경우 약 0.1µm ■ 선형축의 경우 약 0.01µm(옵션 23) ■ 로타리축의 경우 최대 0.0001° ■ 로타리축의 경우 최대 0.000 01°(옵션 23)
입력 범위	■ 최대 999,999,999mm 또는 999,999,999°
보간	■ 선형 - 4축 ■ 원형 - 2축 ■ 나선형: 원형 및 직선 경로의 중첩
블록 처리 시간 3D 직선(반경 보정 안 함)	■ 1.5ms
축 피드백 제어	■ 위치 루프 해상도: 위치 인코더의 신호 주기/1,024 ■ 위치 컨트롤러의 사이클 시간: 3ms ■ 속도 컨트롤러의 사이클 시간: 200µs
이송 범위	■ 최대 100m(3,937inch)
스핀들 속도	■ 최대 100,000rpm(아날로그 속도 명령 신호)
오류 보정	■ 선형축 및 비선형축 오류, 백래시, 원형 이동 시 반전 피크, 열 팽창 ■ 정적 마찰
데이터 인터페이스	■ 각 RS-232-C에 하나/V.24 최대 115kilobaud ■ 하이덴하인 소프트웨어인 TNCremo와의 인터페이스를 통해 TNC의 외부 작업용 LSV-2 프로토콜로 확장된 인터페이스 ■ 이더넷 인터페이스 1000 BaseT ■ 5 x USB(1 x 전면 USB 2.0, 4 x 후면 USB 3.0)
실내 온도	■ 작업: 5 °C ~ +45 °C ■ 보관: -35 °C ~ +65 °C

액세서리

전자 핸드휠	■ HR 410 휴대형 핸드휠 1개 또는 ■ HR 550 FS 휴대용 무선 핸드휠(디스플레이 탑재) 1개 또는 ■ HR 520 휴대용 핸드휠(디스플레이 탑재) 1개 또는 ■ HR 420 휴대용 핸드휠(디스플레이 탑재) 1개 또는 ■ HR 130 패널 마운트 핸드휠 1개 또는 ■ HR 150 패널 마운트 핸드휠 최대 3개(HRA 110 핸드휠 어댑터로 연결)
터치 프로브	■ TS 260: 케이블 접속부가 있는 3D 터치 트리거 프로브 ■ TS 440: 적외선 전송 기능의 3D 터치 트리거 프로브 ■ TS 444: 적외선 전송 기능의 무배터리 3D 터치 트리거 프로브 ■ TS 640: 적외선 전송 기능의 3D 터치 트리거 프로브 ■ TS 740: 적외선 전송 기능의 고정밀 3D 터치 트리거 프로브 ■ TT 160: 공구 측정용 3D 터치 트리거 프로브 ■ TT 449: 적외선 전송을 통한 공구 측정용 3D 터치 트리거 프로브

고급 기능 설정 1(옵션 8)

확장 기능 그룹 1	**로타리 테이블을 사용한 가공** ■ 두 축에 있는 것처럼 원통형 윤곽 ■ 이송 속도(분당 거리) **좌표 변환:** 작업면 기울이기 **보간:** 기울어진 작업면이 있는 3축의 원(공간 호)

고급 기능 설정 2(옵션 9)

확장 기능 그룹 2	**3D 가공:** ■ 저크를 최소화한 동작 제어 ■ 표면 법선 벡터를 통한 3D 공구 보정 ■ 프로그램 실행 도중 공구점의 위치에 영향을 주지 않으면서 전자 핸드휠을 사용하여 스위블 헤드의 각도 변경 (TCPM = Tool Center Point Management, 공구 중심점 관리) ■ 공구를 윤곽에 수직으로 유지 ■ 이송 방향 및 공구 방향에 수직으로 공구 반경 보정 **보간:** 선형 - 5축(내보내기 허용 적용)

터치 프로브 기능 (옵션 17)

터치 프로브 기능	**터치 프로브 사이클:** ■ 자동 모드에서 공구 오정렬 보정 ■ **수동 작동** 모드에서 데이텀 설정 ■ 자동 모드에서 데이텀 설정 ■ 자동 공작물 측정 ■ 자동 공구 측정 가능

하이덴하인 DNC(옵션 번호 18)

	COM 구성 요소를 통한 외부 PC 애플리케이션과의 통신

고급 프로그래밍 기능(옵션 19)

확장된 프로그래밍 기능	**FK 자유 윤곽 프로그래밍:** NC로 지정되지 않은 공작물 드로잉 작업을 위해 그래픽 지원과 함께 하이덴하인 대화 형식으로 프로그래밍 **고정 사이클:** ■ 펙 드릴링, 리밍, 보링, 카운터 보링, 센터링(사이클 201 ~ 205, 208, 240, 241) ■ 암/수 나사 밀링(사이클 262 ~ 265, 267) ■ 장방형/원형 포켓 및 스터드 정삭(사이클 212 ~ 215, 251 ~ 257) ■ 평행 밀링 및 경사면(사이클 230 ~ 233) ■ 직선 슬롯 및 원형 슬롯(사이클 210, 211, 253, 254) ■ 선형 및 원형 점 패턴(사이클 220, 221) ■ 윤곽 트레인, 윤곽 포켓(윤곽 병렬 가공, 트로코이드 슬롯 포함)(사이클 20 ~ 25, 275) ■ 조각(사이클 225) ■ OEM 사이클(기계 제작 업체에서 개발한 특수 사이클) 통합 가능

고급 그래픽 기능(옵션 20)

확장된 그래픽 기능	**프로그램 확인 그래픽, 프로그램 실행 그래픽** ■ 평면 뷰 ■ 3각법 ■ 3D 뷰

고급 기능 설정 3(옵션 21)

확장 기능 그룹 3	**공구 보정:** M120: 최대 99개 블록에 대한 반경이 보정된 윤곽 선행 연산 **3D 가공:** M118: 프로그램 실행 도중 핸드휠 위치결정 중첩

팔레트 관리 (옵션 번호 22)

팔레트 관리	모든 순서의 공작물 처리

표시 간격(옵션 23)

표시 간격	**입력 해상도:** ■ 선형축 하한 0.01µm ■ 로타리축 하한 0.00001

DXF 변환기(옵션 42)

DXF 변환기	■ 지원되는 DXF 형식: AC1009(AutoCAD R12) ■ 윤곽 및 점 패턴의 채택 ■ 간단하고 편리한 기준점 사양 ■ 대화식 프로그램에서 윤곽 섹션의 그래픽 기능 선택

KinematicsOpt(옵션 48)

기계 역학을 최적화	■ 활성 역학 백업/복원 ■ 활성 역학 테스트 ■ 활성 역학 최적화

확장 공구 관리(옵션 93)

확장 공구 관리	파이선 기반

원격 데스크톱 관리자(옵션 133)

외부 컴퓨터 장치의 원격 조작	■ 별도의 컴퓨터 장치에 있는 Windows ■ TNC 인터페이스에 통합됨

누화 보정(CTC)(옵션 141)

축 커플링 보정	■ 축 가속화를 통해 동적으로 발생한 위치 편차 확인 ■ TCP(**T**ool **C**enter **P**oint, 공구 중심점)의 보정

위치 적응 제어(PAC)(옵션 142)

위치 적응 제어	■ 작업 공간에 있는 축의 위치에 따라 제어 파라미터 변경 ■ 축의 속도 또는 가속도에 따라 제어 파라미터 변경

부하 적응 제어(LAC)(옵션 143)

부하 적응 제어	■ 공작물 무게 및 마찰력 자동 확인 ■ 공작물의 실제 질량에 따라 제어 파라미터 변경

액티브 채터 제어-ACC(옵션 번호 145)

액티브 채터 제어	가공 중 채터 제어를 위한 완전 자동 기능

활성 진동 감쇠-AVD(옵션 번호 146)

활성 진동 감쇠	기계 진동을 감쇠하여 공작물 표면 향상

18.3 기술 정보

TNC 기능의 입력 형식 및 단위	
위치, 좌표, 원 반경, 모따기 길이	-99 999.9999 ~ +99 999.9999 (5, 4: 소수점 이전 자리, 소수점 이후 자리)[mm]
공구 번호	0~32,767.9(5, 1)
공구 이름	32자, **TOOL CALL** 시 따옴표로 둘러쌈 허용되는 특수 문자: #, $, %, &, -
공구 보정을 위한 상세값	–99.9999~+99.9999(2, 4) [mm]
스핀들 속도	0~99,999.999(5, 3) [rpm]
이송 속도	0 ~ 99,999.999 (5, 3)[mm/min], [mm/tooth] 또는 [mm/1]
사이클 9의 정지 시간	0~3600.000(4, 3) [s]
여러 사이클의 나사산 피치	-9.9999 ~ +9.9999(2, 4)[mm]
스핀들 방향 조정 각도	0~360.0000(3, 4) [°]
극 좌표, 회전, 작업 평면 기울이기 가공을 위한 각도	-360.0000 ~ 360.0000(3, 4)[°]
나사선 보간용 극 좌표(CP)	-5 400.0000 ~ 5 400.0000(4, 4) [°]
사이클 7의 데이텀 번호	0~2999(4, 0)
사이클 11 및 26의 배율	0.000001~99.999999(2, 6)
보조 기능 M	0~999(4, 0)
Q 파라미터 번호	0~1999(4, 0)
Q 파라미터 값	-99 999.9999~+99 999.9999(9, 6)
프로그램 점프용 레이블(LBL)	0~999(5, 0)
프로그램 이동용 레이블(LBL)	따옴표(“”) 내 임의의 텍스트 문자열
프로그램 섹션 반복 수(REP)	1~65,534(5, 0)
Q 파라미터 기능 FN14를 사용한 오류 번호	0~1199(4, 0)

18.4 개요 테이블

고정 사이클

사이클 번호	사이클 이름	DEF 활성화	CALL 활성화
7	DATUM SHIFT	■	
8	MIRROR IMAGE	■	
9	DWELL TIME	■	
10	ROTATION	■	
11	SCALING	■	
12	PGM CALL	■	
13	ORIENTATION	■	
14	CONTOUR GEOMETRY	■	
19	WORKING PLANE	■	
20	CONTOUR DATA	■	
21	PILOT DRILLING		■
22	ROUGH-OUT		■
23	FLOOR FINISHING		■
24	SIDE FINISHING		■
25	CONTOUR TRAIN		■
26	AXIS-SPEC. SCALING	■	
27	CYLINDER SURFACE		■
28	CYLINDER SURFACE		■
29	CYL SURFACE RIDGE		■
32	TOLERANCE	■	
39	CYL. SURFACE CONTOUR		■
200	DRILLING		■
201	REAMING		■
202	BORING		■
203	UNIVERSAL DRILLING		■
204	BACK BORING		■
205	UNIVERSAL PECKING		■
206	TAPPING		■
207	RIGID TAPPING		■
208	BORE MILLING		■
209	TAPPING W/ CHIP BRKG		■
210	SLOT RECIP. PLNG		■
211	CIRCULAR SLOT		■
212	POCKET FINISHING		■
213	STUD FINISHING		■

18.4 개요 테이블

사이클 번호	사이클 이름	DEF 활성화	CALL 활성화
214	C. POCKET FINISHING		■
214	C. STUD FINISHING		■
220	POLAR PATTERN	■	
221	CARTESIAN PATTERN	■	
225	ENGRAVING		■
230	MULTIPASS MILLING		■
231	RULED SURFACE		■
232	FACE MILLING		■
233	FACE MILLING		■
239	ASCERTAIN THE LOAD	■	
240	CENTERING		■
241	SINGLE-LIP D.H.DRLNG		■
247	DATUM SETTING	■	
251	RECTANGULAR POCKET		■
252	CIRCULAR POCKET		■
253	SLOT MILLING		■
254	CIRCULAR SLOT		■
256	RECTANGULAR STUD		■
257	CIRCULAR STUD		■
258	다각형 보스		■
262	THREAD MILLING		■
263	THREAD MLLNG/CNTSNKG		■
264	THREAD DRILLNG/MLLNG		■
265	HEL. THREAD DRLG/MLG		■
267	OUTSIDE THREAD MLLNG		■
270	CONTOUR TRAIN DATA	■	
275	TROCHOIDAL SLOT		■

보조 기능

M	적용	블록에 적용	시작	끝	페이지
M0	프로그램 정지/스핀들 정지/절삭유 해제			■	354
M1	옵션 프로그램 실행 정지/스핀들 정지/절삭유 해제			■	534
M2	프로그램 정지/스핀들 정지/절삭유 해제/상태 표시 지우기(기계 파라미터에 따라 다름)/1번 블록으로 복귀			■	354
M3	스핀들 설정, 시계 방향		■		354
M4	스핀들 설정, 반시계 방향		■		
M5	스핀들 정지			■	
M6	공구 변경/프로그램 실행 정지(기계 파라미터에 따라 다름)/스핀들 정지			■	354

M	적용	블록에 적용	시작	끝	페이지
M8	절삭유 설정		■		354
M9	절삭유 해제			■	
M13	스핀들 설정, 시계 방향/절삭유 설정		■		354
M14	스핀들 설정, 반시계 방향/절삭유 설정		■		
M30	M2와 동일			■	354
M89	비어 있는 기타 기능 **또는** 사이클 호출, 모달 방식으로 적용(기계 파라미터에 따라 다름)		■	■	사이클 설명서
M91	위치결정 블록 내에서: 좌표가 기계 데이텀을 참조		■		355
M92	위치결정 블록 내에서: 좌표가 기계 제작 업체에서 정의한 위치 참조(예: 공구 변경 위치)		■		355
M94	360° 미만의 값으로 로타리축 표시 감소		■		424
M97	작은 윤곽 단계 가공			■	358
M98	개방형 윤곽을 완전하게 가공			■	359
M99	블록 단위 사이클 호출			■	사이클 설명서
M101	최대 공구 사용시간이 만료된 경우 대체 공구로 자동 공구 변경			■	187
M102	M101 재설정			■	
M107	보정량으로 인한 대체 공구의 오류 메시지 숨김			■	187
M108	M107 재설정			■	
M109	절삭 날에서 일정한 윤곽 지정 속도(이송 속도 증가 및 감소)		■		362
M110	절삭 날에서 일정한 윤곽 지정 속도(이송 속도 감소만)		■		
M111	M109/M110 재설정			■	
M116	로타리축 이송 속도(mm/min)		■		422
M117	M116 재설정			■	
M118	프로그램 실행 중 핸드휠 위치결정 중첩		■		365
M120	반경 보정된 윤곽 사전 계산(선행 연산)		■		363
M126	로타리축의 단축 경로 이송		■		423
M127	M126 재설정			■	
M128	기울어진 축으로 위치결정 작업 시 공구 끝 위치 유지(TCPM)		■		425
M129	M128 재설정			■	
M130	위치결정 블록 내에서: 기울어지지 않은 좌표계 기준의 점		■		357
M138	틸팅축 선택		■		427
M140	공구축 방향으로 윤곽에서 후퇴		■		367
M143	기본 회전 삭제		■		369
M144	블록 끝에서 실제/공칭 위치에 대한 기계의 역학 구성 보정		■		428
M145	M144 재설정			■	
M141	터치 프로브 모니터링 사용 안 함		■		369
M148	NC 정지 시 윤곽에서 자동으로 공구 후퇴		■		370
M149	M148 재설정			■	

18.5 TNC 620 및 iTNC 530의 기능 비교

비교: 사양

기능	TNC 620	iTNC 530
축	최대 6개	최대 18개
입력 해상도 및 표시 단계:		
■ 선형축	■ 0.1µm, 0.01µm(옵션 23 사용)	■ 0.1µm
■ 로타리축	■ 0.001°, 0.00001°(옵션 23 사용)	■ 0.0001°
고주파 스핀들 및 토크/선형 모터용 제어 루프	옵션 49 사용	옵션 49 사용
표시	15.1인치 TFT 컬러 평면 패널 디스플레이	19인치 TFT 컬러 평면 패널 디스플레이 또는 15.1인치 TFT 컬러 평면 패널 디스플레이
NC, PLC 프로그램 및 시스템 파일용 메모리 미디어	CompactFlash 메모리 카드	하드 디스크 또는 SSDR 솔리드 스테이트 디스크
NC 프로그램용 프로그램 메모리	2GB	21GB 이상
블록 처리 시간	1.5ms	0.5ms
HeROS 운영 체제	예	예
보간:		
■ 직선 ■ 원 ■ 나선 ■ 스플라인	■ 5축 ■ 3축 ■ 예 ■ 번호	■ 5축 ■ 3축 ■ 예 ■ 예(옵션 9 사용)
하드웨어	작동 패널의 컴팩트 또는 전기 캐비닛의 모듈	전기 캐비닛의 모듈

비교: 데이터 인터페이스

기능	TNC 620	iTNC 530
기가비트 이더넷 1000BaseT	X	X
RS-232-C/V.24 시리얼 인터페이스	X	X
RS-422/V.11 시리얼 인터페이스	-	X
USB 인터페이스	X	X

비교: 액세서리

기능	TNC 620	iTNC 530
전자 핸드휠		
■ HR 410510	X	X
■ HR 420	X	X
■ HR 520/530/550	X	X
■ HR 130	X	X
■ HRA 110을 통한 HR 150	X	X
터치 프로브		
■ TS 260/TS 460	X	X
■ TS 440/TS 444	X	X
■ TS 640/TS 642/TS 740	X	X
■ TS 220/TS 230	X	X
■ TS 249	X	X
■ SE 660	X	X
■ SE 540/SE 640/SE 642	X	X
■ TT 140	X	X
■ TT 160/TT460	X	X
■ TT 449	X	X
■ TL Nano	X	X
■ TL Micro 150/200/300	X	X
산업용 PC		
■ IPC 6641	X	X
■ ITC 750/760	X	X
■ ITC 755	X	X

비교: PC 소프트웨어

기능	TNC 620	iTNC 530
프로그래밍 스테이션 소프트웨어	사용 가능	사용 가능
데이터 전송용 **TNCremo** 및 데이터 백업용 **TNCbackup**	사용 가능	사용 가능
"라이브" 스크린을 포함한 **TNCremoPlus** 데이터 전송 소프트웨어	사용 가능	사용 가능
virtualTNC: 가상 컴퓨터를 위한 컨트롤 구성 요소	사용 가능	사용 가능

18.5 TNC 620 및 iTNC 530의 기능 비교

비교: 기계별 기능

기능	TNC 620	iTNC 530
이송 범위 전환	기능 사용 가능	기능 사용 가능
중앙 드라이브(다중 기계축에 대해 모터 1개)	기능 사용 가능	기능 사용 가능
C축 구동(스핀들 모터가 로타리축 구동)	기능 사용 가능	기능 사용 가능
밀링 헤드 자동 교환	기능 사용 가능	기능 사용 가능
각도 헤드 지원	기능 사용 불가능	기능 사용 가능
Balluff 공구 식별	기능 사용 가능(Python 사용)	기능 사용 가능
다공구 매거진 관리	기능 사용 가능	기능 사용 가능
Python을 통한 확장된 공구 관리	기능 사용	기능 사용 가능

비교: 사용자 기능

기능	TNC 620	iTNC 530
프로그램 항목		
■ 하이덴하인 대화식 형식	■ X	■ X
■ DIN/ISO	■ X	■ X
■ smarT.NC 사용	■ –	■ X
■ ASCII 편집기 사용	■ X, 직접 편집 가능	■ X, 변환 후 편집 가능
위치 항목		
■ 직교 좌표에서 라인 및 원호에 대한 공칭 위치	■ X	■ X
■ 극 좌표에서 라인 및 원호에 대한 공칭 위치	■ X	■ X
■ 상대 또는 절대 크기	■ X	■ X
■ mm 또는 inch 단위로 표시 및 입력	■ X	■ X
■ 마지막 공구 위치를 극으로 설정(빈 CC 블록)	■ X(극 전송이 모호한 경우 오류 메시지)	■ X
■ 표면 법선 벡터(**LN**)	■ X	■ X
■ 스플라인 세트(**SPL**)	■ –	■ X(옵션 9 사용)

기능	TNC 620	iTNC 530
공구 보정		
■ 작업면 및 공구 길이에서	■ X	■ X
■ 최대 99개 블록에 대한 반경이 보정된 윤곽 선행 연산	■ X(옵션 21 사용)	■ X
■ 3D 공구 반경 보정	■ X(옵션 9 사용)	■ X(옵션 9 사용)
공구 테이블		
■ 공구 데이터의 중앙 저장소	■ X	■ X
■ 원하는 수의 공구가 포함된 다공구 테이블	■ X	■ X
■ 공구 종류의 유연한 관리	■ X	■ –
■ 선택 가능한 공구의 필터링된 표시	■ X	■ –
■ 정렬 기능	■ X	■ –
■ 열 이름	■ 일부 경우 _ 사용	■ 일부 경우 - 사용
■ 복사 기능: 관련 공구 데이터 덮어쓰기	■ X	■ X
■ 폼 뷰	■ 화면 레이아웃 키를 통한 전환	■ 소프트 키를 통한 전환
■ TNC 620 및 iTNC 530 간의 공구 테이블 교환	■ X	■ 가능하지 않음
다양한 3D 터치 프로브 관리를 위한 터치 프로브 테이블	X	–
공구 사용 파일 만들기, 가용성 확인	X	X
절삭 데이터 계산기: 스핀들 속도 및 이송 속도 자동 계산	단순 절삭 데이터 계산기	저장된 기술 테이블 사용
테이블 정의	■ 자유 정의 테이블 (.TAB 파일) ■ FN 기능을 사용한 읽기 및 쓰기 ■ 구성 데이터를 통해 정의 가능 ■ 테이블 이름은 문자로 시작해야 함 ■ SQL 기능을 사용한 읽기 및 쓰기	■ 자유 정의 테이블 (.TAB 파일) ■ FN 기능을 사용한 읽기 및 쓰기

18.5 TNC 620 및 iTNC 530의 기능 비교

기능	TNC 620	iTNC 530
일정한 윤곽 지정 속도: 공구 중심의 경로 또는 공구의 절삭 날에 비례	X	X
병렬 작동: 다른 프로그램이 실행되는 동안 프로그램 생성	X	X
카운터축 프로그래밍	X	X
작업면 기울이기(사이클 19, PLANE 기능)	X, 옵션 8	X, 옵션 8
로타리 테이블을 사용한 가공		
■ 원통형 윤곽을 두 축에 있는 것처럼 프로그래밍		
■ 원통형 표면(사이클 27)	■ X, 옵션 8	■ X, 옵션 8
■ 원통 표면 슬롯(사이클 28)	■ X, 옵션 8	■ X, 옵션 8
■ 원통 표면 리지(사이클 29)	■ X, 옵션 8	■ X, 옵션 8
■ 원통 표면 외부 윤곽(사이클 39)	■ X, 옵션 8	■ X, 옵션 8
■ 이송 속도(mm/min 또는 rev/min)	■ X, 옵션 8	■ X, 옵션 8
공구축 방향으로 이송		
■ 수동 운전(3D ROT 메뉴)	■ X	■ X, FCL2 기능
■ 프로그램 중단 중	■ X	■ X
■ 핸드휠 중첩 사용	■ X	■ X, 옵션 #44
윤곽 접근 및 후진: 직선 또는 원호를 통해	X	X
이송 속도 항목:		
■ **F**(mm/min), 급속 이송 **FMAX**	■ X	■ X
■ **FU**(회전당 이송 mm/1)	■ –	■ X
■ **FZ**(날 이송 속도)	■ –	■ X
■ **FT**(경로의 초 단위 시간)	■ –	■ X
■ **FMAXT**(활성 급속 이송 분압기의 경우에만 해당: 경로의 초 단위 시간)	■ –	■ X
FK 자유 윤곽 프로그래밍		
■ NC 프로그래밍용으로 치수가 지정되지 않은 공작물 드로잉을 위한 프로그래밍	■ X(옵션 19)	■ X
■ FK 프로그램을 대화식으로 변환	■ –	■ X
프로그램 점프:		
■ 레이블 번호의 최대 수	■ 9999	■ 1000
■ 서브 프로그램	■ X	■ X
■ 서브프로그램의 중첩 깊이	■ 20	■ 6
■ 프로그램 섹션 반복	■ X	■ X
■ 서브루틴으로 실행할 프로그램	■ X	■ X

기능	TNC 620	iTNC 530
Q 파라미터 프로그래밍:		
■ 표준 수학 기능	■ X	■ X
■ 수식 입력	■ X	■ X
■ 문자열 처리	■ X	■ X
■ 로컬 Q 파라미터 **QL**	■ X	■ X
■ 비휘발성 Q 파라미터 **QR**	■ X	■ X
■ 프로그램 중단 중 파라미터 변경	■ 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
■ **FN16**으로 외부에 파일 저장	■ X	■ X
■ **FN16** 형식 지정: 왼쪽 맞춤, 오른쪽 맞춤, 문자열 길이	■ X	■ X
■ **FN16**으로 로그 파일에 쓰기	■ X	■ –
■ 추가 상태 표시에 파라미터 내용 표시	■ X	■ –
■ 프로그래밍 중에 파라미터 내용 표시(Q-INFO)	■ X	■ X
■ 테이블을 쓰고 읽는 **SQL** 기능	■ X	■ –

18.5 TNC 620 및 iTNC 530의 기능 비교

기능	TNC 620	iTNC 530
그래픽 지원		
■ 2D 프로그래밍 그래픽	■ X	■ X
■ 재작도 기능	■ –	■ X
■ 눈금선을 배경으로 표시	■ X	■ –
■ 3D 직선 그래픽	■ X	■ X
■ 테스트 그래픽(평면 뷰/3각법/3D 뷰)	■ X(옵션 9 사용)	■ X
■ 고해상도 뷰	■ X	■ X
■ 공구 표시	■ X(옵션 9 사용)	■ X
■ 시뮬레이션 속도 조정	■ X(옵션 9 사용)	■ X
■ 3각법에 대한 선 교점의 좌표	■ –	■ X
■ 확장된 줌 기능(마우스 작업)	■ X(옵션 9 사용)	■ X
■ 공작물 영역의 프레임 표시	■ X(옵션 9 사용)	■ X
■ 마우스 오버 시 평면 뷰에 깊이 값 표시	■ –	■ X
■ 시험 주행 시 지정 위치 정지(N에서 정지)	■ –	■ X
■ 공구 변경 매크로 요소	■ –	■ X
■ 프로그램 실행 그래픽(평면 뷰/3각법/3D 뷰)	■ X(옵션 9 사용)	■ X
■ 고해상도 뷰	■ X	■ X

기능	TNC 620	iTNC 530
데이텀 테이블: 공작물별 데이텀 저장	X	X
프리셋 테이블: 기준점(프리셋) 저장용	X	X
팔레트 관리		
■ 팔레트 파일 지원	■ X(옵션 22)	■ X
■ 공구 위치 결정 가공	■ –	■ X
■ 팔레트 프리셋 테이블: 팔레트 데이텀 관리	■ –	■ X
윤곽으로 돌아가기		
■ 미드 프로그램 시작 시	■ X	■ X
■ 프로그램 중단 후	■ X	■ X
자동 시작 기능	X	X
교시: 실제 위치를 NC 프로그램으로 전송 가능	X	X
향상된 파일 관리		
■ 다중 디렉터리 및 하위 디렉터리 만들기	■ X	■ X
■ 정렬 기능	■ X	■ X
■ 마우스 작업	■ X	■ X
■ 소프트 키를 통한 대상 디렉터리 선택	■ X	■ X
프로그래밍 보조 기능:		
■ 사이클 프로그래밍을 위한 도움말 그래픽	■ X	■ X
■ **PLANE/PATTERN DEF** 기능을 선택한 경우 애니메이션 도움말 그래픽	■ X	■ X
■ **PLANE/PATTERN DEF**의 도움말 그래픽	■ X	■ X
■ 오류 메시지에 대한 문맥 감지형 도움말 기능	■ X	■ X
■ **TNCguide**, 브라우저 기반 도움말 시스템	■ X	■ X
■ 문맥 감지형 도움말 시스템 호출	■ X	■ X
■ 계산기	■ X(공학용)	■ X(표준)
■ NC 프로그램의 설명 블록	■ X	■ X
■ NC 프로그램의 구조 블록	■ X	■ X
■ 시험 주행의 구조 뷰	■ –	■ X
DCM(동적 충돌 모니터링):		
■ 자동 작동 시 충돌 모니터링	■ –	■ X, 옵션 40
■ 수동 운전 시 충돌 모니터링	■ –	■ X, 옵션 40
■ 정의된 충돌 객체의 그래픽 묘사	■ –	■ X, 옵션 40
■ 시험 주행에서 충돌 확인	■ –	■ X, 옵션 40
■ 픽스처 모니터링	■ –	■ X, 옵션 40
■ 공구 캐리어 관리	■ X	■ X, 옵션 40

18.5 TNC 620 및 iTNC 530의 기능 비교

기능	TNC 620	iTNC 530
CAM 지원:		
■ DXF 데이터에서 윤곽 로드	■ X, 옵션 42	■ X, 옵션 42
■ DXF 데이터에서 가공 위치 로드	■ X, 옵션 42	■ X, 옵션 42
■ CAM 파일용 오프라인 필터	■ –	■ X
■ 스트레치 필터	■ X	■ –
MOD 기능:		
■ 사용자 파라미터	■ 구성 데이터	■ 숫자 구조
■ 서비스 기능이 있는 OEM 도움말 파일	■ –	■ X
■ 데이터 미디어 검사	■ –	■ X
■ 서비스 팩 불러오기	■ –	■ X
■ 시스템 시간 설정	■ X	■ X
■ 실제 위치 캡처를 위한 축 지정	■ –	■ X
■ 이송 범위 한계 정의	■ X	■ X
■ 외부 액세스 제한	■ X	■ X
■ 역학 전환	■ X	■ X
고정 사이클 호출:		
■ **M99** 또는 **M89** 사용	■ X	■ X
■ **CYCL CALL** 사용	■ X	■ X
■ **CYCL CALL PAT** 사용	■ X	■ X
■ **CYC CALL POS** 사용	■ X	■ X
특수 기능:		
■ 역방향 프로그램 생성	■ –	■ X
■ **TRANS DATUM**으로 데이텀 전환	■ X	■ X
■ AFC(이송속도 적응 제어)	■ –	■ X, 옵션 45
■ 사이클 파라미터의 전역 정의: **GLOBAL DEF**	■ X	■ X
■ **PATTERN DEF**로 패턴 정의	■ X	■ X
■ 점 테이블 정의 및 처리	■ X	■ X
■ 간단한 윤곽 수식 **CONTOUR DEF**	■ X	■ X
대형 금형 및 다이를 위한 기능:		
■ 전역 프로그램 설정(GS)	■ –	■ X, 옵션 44
■ 확장된 **M128**: **FUNCTION TCPM**	■ X	■ X

기능	TNC 620	iTNC 530
상태 표시:		
■ 위치, 스핀들 속도, 이송 속도	■ X	■ X
■ 위치 표시의 확대 묘사, 수동 작동	■ X	■ X
■ 추가 상태 표시, 폼 뷰	■ X	■ X
■ 핸드휠 중첩을 사용한 가공 시 핸드휠 경로 표시	■ X	■ X
■ 기울어진 시스템에서 이동 거리 표시	■ X	■ X
■ 정의 가능한 숫자 범위인 Q 파라미터 내용 동적 표시	■ X	■ –
■ Python을 통한 기계 제조업체별 추가 상태 표시	■ X	■ X
■ 남은 실행 시간의 그래픽 표시	■ –	■ X
사용자 인터페이스의 개별 색상 설정	–	X

18.5 TNC 620 및 iTNC 530의 기능 비교

비교 연산자: 사이클

사이클	TNC 620	iTNC 530
1 **PECKING**	X	X
2 **TAPPING**	X	X
3 **SLOT MILLING**	X	X
4 **POCKET MILLING**	X	X
5 **CIRCULAR POCKET**	X	X
6 **ROUGH-OUT** (SL I, 권장사항: SL II, 사이클 22)	–	X
7 **DATUM SHIFT**	X	X
8 **MIRROR IMAGE**	X	X
9 **DWELL TIME**	X	X
10 **ROTATION**	X	X
11 **SCALING**	X	X
12 **PGM CALL**	X	X
13 **ORIENTATION**	X	X
14 **CONTOUR GEOMETRY**	X	X
15 **PILOT DRILLING** (SL I, 권장사항: SL II, 사이클 21)	–	X
16 **CONTOUR MILLING**(SL I, 권장사항: SL II, 사이클 24)	–	X
17 **RIGID TAPPING**	X	X
18 **THREAD CUTTING**	X	X
19 **WORKING PLANE**	X, 옵션 8	X, 옵션 8
20 **CONTOUR DATA**	X(옵션 19)	X
21 **PILOT DRILLING**	X(옵션 19)	X
22 **ROUGH-OUT**	X(옵션 19)	X
23 **FLOOR FINISHING**	X(옵션 19)	X
24 **SIDE FINISHING**	X(옵션 19)	X
25 **CONTOUR TRAIN**	X(옵션 19)	X
26 **AXIS-SPEC. SCALING**	X	X
27 **CYLINDER SURFACE**	X, 옵션 8	X, 옵션 8
28 **CYLINDER SURFACE**	X, 옵션 8	X, 옵션 8
29 **CYL SURFACE RIDGE**	X, 옵션 8	X, 옵션 8
30 **RUN CAM DATA**	–	X
32 **TOLERANCE**	X	X
39 **CYL. SURFACE CONTOUR**	X, 옵션 8	X, 옵션 8
200 **DRILLING**	X	X
201 **REAMING**	X(옵션 19)	X
202 **BORING**	X(옵션 19)	X
203 **UNIVERSAL DRILLING**	X(옵션 19)	X
204 **BACK BORING**	X(옵션 19)	X
205 **UNIVERSAL PECKING**	X(옵션 19)	X

사이클	TNC 620	iTNC 530
206 **TAPPING**	X	X
207 **RIGID TAPPING**	X	X
208 **BORE MILLING**	X(옵션 19)	X
209 **TAPPING W/ CHIP BRKG**	X(옵션 19)	X
210 **SLOT RECIP. PLNG**	X(옵션 19)	X
211 **CIRCULAR SLOT**	X(옵션 19)	X
212 **POCKET FINISHING**	X(옵션 19)	X
213 **STUD FINISHING**	X(옵션 19)	X
214 **C. POCKET FINISHING**	X(옵션 19)	X
215 **C. STUD FINISHING**	X(옵션 19)	X
220 **POLAR PATTERN**	X(옵션 19)	X
221 **CARTESIAN PATTERN**	X(옵션 19)	X
225 **ENGRAVING**	X(옵션 19)	X
230 **MULTIPASS MILLING**	X(옵션 19)	X
231 **RULED SURFACE**	X(옵션 19)	X
232 **FACE MILLING**	X(옵션 19)	X
233 **FACE MILLING**	X(옵션 19)	–
240 **CENTERING**	X(옵션 19)	X
241 **SINGLE-LIP D.H.DRLNG**	X(옵션 19)	X
247 **DATUM SETTING**	X	X
251 **RECTANGULAR POCKET**	X(옵션 19)	X
252 **CIRCULAR POCKET**	X(옵션 19)	X
253 **SLOT MILLING**	X(옵션 19)	X
254 **CIRCULAR SLOT**	X(옵션 19)	X
256 **RECTANGULAR STUD**	X(옵션 19)	X
257 **CIRCULAR STUD**	X(옵션 19)	X
258 **허용 공차**	X(옵션 19)	–
262 **THREAD MILLING**	X(옵션 19)	X
263 **THREAD MLLNG/CNTSNKG**	X(옵션 19)	X
264 **THREAD DRILLNG/MLLNG**	X(옵션 19)	X
265 **HEL. THREAD DRLG/MLG**	X(옵션 19)	X
267 **OUTSIDE THREAD MLLNG**	X(옵션 19)	X
270 **CONTOUR TRAIN DATA**	X	X
275 **TROCHOIDAL SLOT**	X(옵션 19)	X
276 **THREE-D CONT. TRAIN**	–	X
290 **INTERPOLATION TURNING**	–	X, 옵션 96

18.5 TNC 620 및 iTNC 530의 기능 비교

비교: 보조 기능

M	적용	TNC 620	iTNC 530
M00	프로그램 정지/스핀들 정지/절삭유 해제	X	X
M01	옵션 프로그램 정지	X	X
M02	프로그램 정지/스핀들 정지/절삭유 해제/상태 표시 지우기 (기계 파라미터에 따라 다름)/1번 블록으로 복귀	X	X
M03 M04 M05	스핀들 설정, 시계 방향 스핀들 설정, 반시계 방향 스핀들 정지	X	X
M06	공구 변경/프로그램 실행 정지(기계별 기능)/스핀들 정지	X	X
M08 M09	절삭유 설정 절삭유 해제	X	X
M13 M14	스핀들 설정, 시계 방향/절삭유 설정 스핀들 설정, 반시계 방향/절삭유 설정	X	X
M30	M02와 동일	X	X
M89	비어 있는 기타 기능 **또는** 사이클 호출, 모달 방식으로 적용(기계별 기능)	X	X
M90	모서리에서 일정한 윤곽 지정 속도(TNC 620에서는 필요하지 않음)	–	X
M91	위치결정 블록 내에서: 좌표가 기계 데이텀을 참조	X	X
M92	위치결정 블록 내에서: 좌표가 기계 제작 업체에서 정의한 위치 참조(예: 공구 변경 위치)	X	X
M94	360° 미만의 값으로 로타리축 표시 감소	X	X
M97	작은 윤곽 단계 가공	X	X
M98	개방형 윤곽을 완전하게 가공	X	X
M99	블록 단위 사이클 호출	X	X
M101 M102	최대 공구 사용시간이 만료된 경우 대체 공구로 자동 공구 변경 M101 재설정	X	X
M103	진입 도중 이송 속도를 감속 비율 F(%)로 줄임	X	X
M104	가장 최근에 설정한 데이텀 재활성화	– (권장: 사이클 247)	X
M105 M106	두 번째 k_v 계수로 가공 첫 번째 k_v 계수로 가공	–	X
M107 M108	보정량으로 인한 대체 공구의 오류 메시지 숨김 M107 재설정	X	X
M109 M110 M111	절삭 날에서 일정한 윤곽 지정 속도(이송 속도 증가 및 감소) 절삭 날에서 일정한 윤곽 지정 속도(이송 속도 감소만) M109/M110 재설정	X	X
M112 M113	두 윤곽 전환 간 윤곽 전환 입력 M112 재설정	– (권장: 사이클 32)	X
M114 M115	기울어진 축 작업 시 기계 윤곽 자동 보정 M114 재설정	– (권장: M128, TCPM)	X, 옵션 8
M116 M117	로타리 테이블의 이송 속도(mm/min) M116 재설정	X, 옵션 8	X, 옵션 8

M	적용	TNC 620	iTNC 530
M118	프로그램 실행 중 핸드휠 위치결정 중첩	X(옵션 21)	X
M120	반경 보정된 윤곽 사전 계산(선행 연산)	X(옵션 21)	X
M124	윤곽 필터	– (사용자 파라미터로 가능)	X
M126 M127	로타리축의 단축 경로 이송: M126 재설정	X	X
M128 M129	기울어진 축으로 위치결정 작업 시 공구 끝 위치 유지(TCPM) M128 재설정	X, 옵션 9	X, 옵션 9
M130	위치결정 블록 내: 기울어지지 않은 좌표계 기준의 점	X	X
M134 M135	로타리축으로 위치결정 시 비접선 윤곽 전환에서 정확한 정지 수행 M134 재설정	–	X
M136 M137	스핀들 회전당 밀리미터 단위의 이송 속도 F M136 재설정	X	X
M138	틸팅축 선택	X	X
M140	공구축 방향으로 윤곽에서 후퇴	X	X
M141	터치 프로브 모니터링 사용 안 함	X	X
M142	모달 프로그램 정보 삭제	–	X
M143	기본 회전 삭제	X	X
M144 M145	블록 끝에서 실제/공칭 위치에 대한 기계의 역학 구성 보정 M144 재설정	X, 옵션 9	X, 옵션 9
M148 M149	NC 정지 시 윤곽에서 자동으로 공구 후퇴 M148 재설정	X	X
M150	리미트 스위치 메시지 숨김	– (FN 17로 가능)	X
M197	모서리 라운딩	X	–
M200 -M204	레이저 절삭 기능	–	X

18.5 TNC 620 및 iTNC 530의 기능 비교

비교: 수동 운전 모드 및 전자 핸드휠 작동 모드전자 핸드휠에서의 터치 프로브 사이클핸드휠 모드

사이클	TNC 620	iTNC 530
3D 터치 프로브 관리를 위한 터치 프로브 테이블	X	–
유효 길이 교정	X(옵션 17)	X
유효 반경 교정	X(옵션 17)	X
라인을 사용하여 기본 회전 측정	X(옵션 17)	X
임의 축에서 데이텀 설정	X(옵션 17)	X
모서리를 데이텀으로 설정	X(옵션 17)	X
원 중심을 데이텀으로 설정	X(옵션 17)	X
중심선을 데이텀으로 설정	X(옵션 17)	X
홀/원통형 보스 두 개를 사용하여 기본 회전 측정	X(옵션 17)	X
홀/원통형 보스 네 개를 사용하여 데이텀 설정	X(옵션 17)	X
홀/원통형 보스 세 개를 사용하여 원 중심 설정	X(옵션 17)	X
평면 오정렬의 결정 및 보정	X(옵션 17)	–
현재 위치를 수동으로 캡처하여 기계식 터치 프로브 지원	소프트 키 또는 하드 키 사용	하드 키 사용
프리셋 테이블에 측정 값 기록	X(옵션 17)	X
데이텀 테이블에 측정 값 기록	X(옵션 17)	X

비교: 자동 공작물 제어용 프로빙 시스템 사이클

사이클	TNC 620	iTNC 530
0 **REF. PLANE**	X(옵션 17)	X
1 **POLAR DATUM**	X(옵션 17)	X
2 **CALIBRATE TS**	–	X
3 **MEASURING**	X(옵션 17)	X
4 **MEASURING IN 3-D**	X(옵션 17)	X
9 **CALIBRATE TS LENGTH**	–	X
30 **CALIBRATE TT**	X(옵션 17)	X
31 **CAL. TOOL LENGTH**	X(옵션 17)	X
32 **CAL. TOOL RADIUS**	X(옵션 17)	X
33 **MEASURE TOOL**	X(옵션 17)	X
400 **BASIC ROTATION**	X(옵션 17)	X
401 **ROT OF 2 HOLES**	X(옵션 17)	X
402 **ROT OF 2 STUDS**	X(옵션 17)	X
403 **ROT IN ROTARY AXIS**	X(옵션 17)	X
404 **SET BASIC ROTATION**	X(옵션 17)	X
405 **ROT IN C-AXIS**	X(옵션 17)	X
408 **SLOT CENTER REF PT**	X(옵션 17)	X
409 **RIDGE CENTER REF PT**	X(옵션 17)	X

사이클	TNC 620	iTNC 530
410 **DATUM INSIDE RECTAN.**	X(옵션 17)	X
411 **DATUM OUTS. RECTAN.**	X(옵션 17)	X
412 **DATUM INSIDE CIRCLE**	X(옵션 17)	X
413 **DATUM OUTSIDE CIRCLE**	X(옵션 17)	X
414 **DATUM OUTSIDE CORNER**	X(옵션 17)	X
415 **DATUM INSIDE CORNER**	X(옵션 17)	X
416 **DATUM CIRCLE CENTER**	X(옵션 17)	X
417 **DATUM IN TS AXIS**	X(옵션 17)	X
418 **DATUM FROM 4 HOLES**	X(옵션 17)	X
419 **DATUM IN ONE AXIS**	X(옵션 17)	X
420 **MEASURE ANGLE**	X(옵션 17)	X
421 **MEASURE HOLE**	X(옵션 17)	X
422 **MEAS. CIRCLE OUTSIDE**	X(옵션 17)	X
423 **MEAS. RECTAN. INSIDE**	X(옵션 17)	X
424 **MEAS. RECTAN. OUTS.**	X(옵션 17)	X
425 **MEASURE INSIDE WIDTH**	X(옵션 17)	X
426 **MEASURE RIDGE WIDTH**	X(옵션 17)	X
427 **MEASURE COORDINATE**	X(옵션 17)	X
430 **MEAS. BOLT HOLE CIRC**	X(옵션 17)	X
431 **MEASURE PLANE**	X(옵션 17)	X
440 **MEASURE AXIS SHIFT**	–	X
441 **FAST PROBING**	터치 프로브 테이블을 통해 때로는 가능함	X
450 **SAVE KINEMATICS**	X, 옵션 48	X, 옵션 48
451 **MEASURE KINEMATICS**	X, 옵션 48	X, 옵션 48
452 **PRESET COMPENSATION**	X, 옵션 48	X, 옵션 48
460 **CALIBRATION OF TS ON A SPHERE**	X(옵션 17)	X
461 **TS CALIBRATION OF TOOL LENGTH**	X(옵션 17)	X
462 **CALIBRATION OF A TS IN A RING**	X(옵션 17)	X
463 **TS CALIBRATION ON STUD**	X(옵션 17)	X
480 **CALIBRATE TT**	X(옵션 17)	X
481 **CAL. TOOL LENGTH**	X(옵션 17)	X
482 **CAL. TOOL RADIUS**	X(옵션 17)	X
483 **MEASURE TOOL**	X(옵션 17)	X
484 **CALIBRATE IR TT**	X(옵션 17)	X
600 **GLOBAL WORKING SPACE**	X	–
601 **LOCAL WORKING SPACE**	X	–

18.5 TNC 620 및 iTNC 530의 기능 비교

비교: 프로그래밍의 차이점

기능	TNC 620	iTNC 530
블록을 편집하는 동안 작동 모드 전환	허용됨	허용됨
파일 처리:		
■ **파일 저장** 기능	■ 사용 가능	■ 사용 가능
■ **파일을 다른 이름으로 저장** 기능	■ 사용 가능	■ 사용 가능
■ 변경 내용 무시	■ 사용 가능	■ 사용 가능
파일 관리:		
■ 마우스 작업	■ 사용 가능	■ 사용 가능
■ 정렬 기능	■ 사용 가능	■ 사용 가능
■ 이름 입력	■ **파일 선택** 팝업 창 열기	■ 커서 동기화
■ 키 조합 지원	■ 사용할 수 없음	■ 사용 가능
■ 즐겨찾기 관리	■ 사용할 수 없음	■ 사용 가능
■ 열 구조 구성	■ 사용할 수 없음	■ 사용 가능
■ 소프트 키 배치	■ 다소 다름	■ 다소 다름
블록 건너뛰기 기능	사용 가능	사용 가능
테이블에서 공구 선택	분할 화면 메뉴를 통한 선택	팝업 창에서 선택
SPEC FCT 키를 사용한 특수 기능 프로그래밍	키를 눌러 소프트 키 행을 하위 메뉴로 엽니다. 하위 메뉴를 종료하려면 **SPEC FCT** 키를 다시 누릅니다. 그러면 마지막 활성 소프트 키 행이 표시됩니다.	키를 누르면 소프트 키 행이 마지막 행으로 추가됩니다. 메뉴를 종료하려면 **SPEC FCT** 키를 다시 누릅니다. 그러면 마지막 활성 소프트 키 행이 표시됩니다.
APPR DEP 키를 통한 접근 및 후진 동작 프로그래밍	키를 눌러 소프트 키 행을 하위 메뉴로 엽니다. 하위 메뉴를 종료하려면 **APPR DEP** 키를 다시 누릅니다. 그러면 마지막 활성 소프트 키 행이 표시됩니다.	키를 누르면 소프트 키 행이 마지막 행으로 추가됩니다. 메뉴를 종료하려면 **APPR DEP** 키를 다시 누릅니다. 그러면 마지막 활성 소프트 키 행이 표시됩니다.
CYCLE DEF 및 **TOUCH PROBE** 메뉴가 활성화되어 있는 동안 **END** 하드 키 누르기	편집 프로세스를 종료하고 파일 관리자를 호출합니다.	관련 메뉴를 종료합니다.
CYCLE DEF 및 **터치 프로브** 메뉴가 활성화되어 있는 동안 파일 관리자 호출	편집 프로세스를 종료하고 파일 관리자를 호출합니다. 파일 관리자가 종료될 때 관련 소프트 키 행은 선택된 상태로 유지됩니다.	오류 메시지 **키를 잘못 눌렀습니다.**
CYCL CALL, **SPEC FCT**, **PGM CALL** 및 **APPR/DEP** 메뉴가 활성화되어 있는 동안 파일 관리자 호출	편집 프로세스를 종료하고 파일 관리자를 호출합니다. 파일 관리자가 종료될 때 관련 소프트 키 행은 선택된 상태로 유지됩니다.	편집 프로세스를 종료하고 파일 관리자를 호출합니다. 파일 관리자가 종료될 때 기본 소프트 키 행은 선택된 상태로 유지됩니다.

기능	TNC 620	iTNC 530
데이텀 테이블:		
■ 축 내에서 값 기준의 분류 기능	■ 사용 가능	■ 사용할 수 없음
■ 테이블 재설정	■ 사용 가능	■ 사용할 수 없음
■ 존재하지 않는 축 숨기기	■ 사용 가능	■ 사용 가능
■ 목록/폼 뷰 전환	■ 분할 화면 키를 통한 전환	■ 토글 소프트 키를 통한 전환
■ 개별 라인 삽입	■ 모든 위치에서 허용되며, 요청 이후 번호를 다시 지정할 수 있습니다. 빈 라인이 삽입되며, 여기에 0을 수동 입력해야 합니다.	■ 테이블 끝에서만 허용됩니다. 모든 열에 값이 0인 라인이 삽입됩니다.
■ 키를 사용하여 개별 축의 실제 위치 값을 데이텀 테이블로 전송	■ 사용할 수 없음	■ 사용 가능
■ 키를 사용하여 모든 활성 축의 실제 위치 값을 데이텀 테이블로 전송	■ 사용할 수 없음	■ 사용 가능
■ 키를 사용하여 TS로 측정된 마지막 위치를 포착	■ 사용할 수 없음	■ 사용 가능
FK 자유 윤곽 프로그래밍:		
■ 병렬 축 프로그래밍	■ X/Y 좌표 사용, 기계 유형에 독립적, **FUNCTION PARAXMODE**를 통한 전환	■ 기존 병렬 축 사용, 기계 의존형
■ 상대 참조의 자동 교정	■ 윤곽 서브프로그램의 상대 참조는 자동으로 교정되지 않음	■ 모든 상대 참조가 자동으로 보정됨
오류 메시지 처리:		
■ 오류 메시지 관련 도움말	■ **ERR** 키를 통해 호출	■ **도움말** 키를 통해 호출
■ 도움말 메뉴가 활성화되어 있는 동안 작동 모드 전환	■ 작동 모드를 전환하면 도움말 메뉴가 닫힘	■ 작동 모드 전환이 허용되지 않음(키를 잘못 누름)
■ 도움말 메뉴가 활성화되어 있는 동안 백그라운드 작동 모드 선택	■ F12를 사용하여 전환하면 도움말 메뉴가 닫힘	■ F12를 사용하여 전환하면 도움말 메뉴 유지됨
■ 동일한 오류 메시지	■ 목록에 수집됨	■ 한 번만 표시됨
■ 오류 메시지 확인	■ 모든 오류 메시지(여러 번 표시된 경우 포함)를 확인해야 함, **전체 삭제** 기능 사용 가능	■ 오류 메시지 한 번만 확인
■ 프로토콜 기능 액세스	■ 로그 및 강력한 필터 기능(오류, 키 입력) 사용 가능	■ 필터 기능 없이 전체 로그 사용 가능
■ 서비스 파일 저장	■ 사용 가능. 시스템 중단 시 서비스 파일이 생성되지 않음	■ 사용 가능. 시스템 중단 시 서비스 파일이 자동으로 생성됨

18.5 TNC 620 및 iTNC 530의 기능 비교

기능	TNC 620	iTNC 530
찾기 기능:		
■ 최근에 검색한 단어 목록	■ 사용할 수 없음	■ 사용 가능
■ 활성 블록의 요소 표시	■ 사용할 수 없음	■ 사용 가능
■ 사용 가능한 모든 NC 블록의 목록 표시	■ 사용할 수 없음	■ 사용 가능
강조 표시된 경우 위/아래 화살표 키를 사용하여 찾기 기능 시작	최대 50,000개 블록에서 작동, 구성 데이텀을 통해 설정 가능	프로그램 길이와 관련된 제한 없음
프로그래밍 그래픽:		
■ 실제 배율 그리드 표시	■ 사용 가능	■ 사용할 수 없음
■ **자동 작도 설정** 상태의 SLII 사이클에서 윤곽 서브 프로그램 편집	■ 오류 메시지가 발생한 경우 주 프로그램의 **CYCL CALL** 블록에 커서가 위치함	■ 오류 메시지가 발생한 경우 윤곽 서브프로그램의 오류 발생 블록에 커서가 위치함
■ 줌 창 이동	■ 반복 기능을 사용할 수 없음	■ 반복 기능 사용 가능
보조축 프로그래밍:		
■ **FUNCTION PARAXCOMP** 구문: 표시 동작과 이송 경로 정의	■ 사용 가능	■ 사용할 수 없음
■ **FUNCTION PARAXMODE** 구문: 이송할 병렬 축 지정 정의	■ 사용 가능	■ 사용할 수 없음
OEM 사이클 프로그래밍		
■ 테이블 데이터 액세스	■ **SQL** 명령 및 **FN17/FN18** 또는 **TABREAD**-**TABWRITE** 기능 사용	■ **FN17/FN18** 또는 **TABREAD**-**TABWRITE** 기능 사용
■ 기계 파라미터 액세스	■ **CFGREAD** 기능 사용	■ **FN18** 기능 사용
■ **사이클 쿼리**로 대화형 사이클 작성(예: 수동 작동의 터치 프로브 사이클)	■ 사용 가능	■ 사용할 수 없음

비교: 시험 주행 기능의 차이점

기능	TNC 620	iTNC 530
블록 N까지 시험 주행	기능 사용 불가능	기능 사용 가능
GOTO 키를 사용하여 프로그램 시작	이 기능은 **시작 한블럭단위** 소프트 키를 누르지 않은 경우에만 가능함	이 기능은 **싱글 시작** 후에도 가능 함**시작 한블럭단위**
가공 시간 계산	시작 소프트 키를 눌러 시뮬레이션을 반복할 때마다 총 가공 시간이 계산됨	시작 소프트 키를 눌러 시뮬레이션을 반복할 때마다 0부터 시간이 계산됨
싱글 블록	점 패턴 사이클 및 **CYCL CALL PAT**에서 컨트롤은 각 점 후에 중지함	점 패턴 사이클 및 **CYCL CALL PAT**은 컨트롤에서 싱글 블록으로 처리됨

비교: 시험 주행 작동의 차이점

기능	TNC 620	iTNC 530
소프트 및 행 및 행 내의 소프트 키 배치	활성 화면 레이아웃에 따라 소프트 키 행 및 소프트 키의 배치가 달라집니다.	
줌 기능	개별 소프트 키를 사용해 각 단면을 선택할 수 있음	세 개의 토글 소프트 키를 통해 단면을 선택할 수 있음
기계별 보조 기능 M	PLC에 통합되지 않은 경우 오류 메시지 발생	시험 주행 중에 무시됨
공구 테이블 표시/편집	소프트 키를 통해 사용 가능한 기능	기능 사용 불가능
3D 뷰: 공작물의 투명 표시	사용 가능	기능 사용 불가능
3D 뷰: 공작물의 투명 표시	사용 가능	기능 사용 불가능
3D 뷰: 공구 경로 표시	사용 가능	기능 사용 불가능
조절 가능한 모델 품질	사용 가능	기능 사용 불가능

18.5 TNC 620 및 iTNC 530의 기능 비교

비교: 수동 운전 기능의 차이점

기능	TNC 620	iTNC 530
조그 증분 기능	선형축과 로타리축에 대해 개별적으로 조그 증분을 정의할 수 있음	조그 증분이 선형축과 로타리축 모두에 적용됨
프리셋 테이블	**X**, **Y** 및 **Z**열과 공간 각도 **SPA**, **SPB** 및 **SPC**를 통한 공작물 시스템 기준의 기계 테이블 시스템 기본 변환(이동 및 회전). 또한, 각각의 개별 축에 대한 축 보정량을 정의하는 데 **X_OFFS**부터 **W_OFFS**열까지 사용할 수 있습니다. 축 보정량 기능을 구성할 수 있습니다.	열 **X**, **Y** 및 **Z**와 작업면(회전)의 기본 회전 **ROT**를 통한 공작물 시스템 기준의 기계 테이블 시스템 기본 변환(이동). 또한 로타리축과 병렬 축의 데이텀을 정의하는 데 **A**부터 **W**열까지 사용할 수 있습니다.
데이텀 설정 시 동작	로타리축 프리셋은 축 보정과 동일한 효과를 갖습니다. 보정량은 역학 계산과 작업면 기울이기에도 적용됩니다. 데이텀 설정 후 내부적으로 축 보정량을 고려할지 여부를 정의하는 데 기계 파라미터 **presetToAlignAxis** (no. 300203)가 사용됩니다. 이와 독립적으로 축 보정은 항상 다음과 같은 효과를 갖습니다. ■ 축 보정은 항상 영향을 받는 축의 공칭 위치 표시에 영향을 미칩니다(현재 축 값에서 축 보정량을 뺌). ■ 직선 블록에 로타리축 좌표를 프로그래밍한 경우 프로그래밍한 좌표에 축 보정량이 더해집니다.	기계 파라미터를 사용하여 정의된 로타리축 보정량은 경사진 작업면 기능을 사용하여 정의된 축 위치에 영향을 미치지 않습니다. MP7500 비트 3은 기계 데이텀을 참조하는 현재 로타리축 위치를 고려할지 여부나 0° 위치(대개 C축)를 첫 번째 로타리축으로 가정할지 여부를 정의합니다.
프리셋 테이블 처리:		
■ 이송 범위에 따라 다른 프리셋 테이블	■ 사용할 수 없음	■ 사용 가능
이송 속도 제한 정의	선형축과 로타리축에 대해 개별적으로 이송 속도 제한을 정의할 수 있음	선형축과 로타리축에 대해 이송 속도 제한을 하나만 정의할 수 있음

비교: 수동 운전 작동의 차이점

기능	TNC 620	iTNC 530
기계식 프로브의 위치 값 캡처	소프트 키 또는 하드 키를 사용하여 실제 위치를 확인	하드 키를 사용하여 실제 위치 캡처
터치 프로브 기능 메뉴 종료	**종료** 소프트 키 또는 **END** 하드 키 사용	**종료** 소프트 키 또는 **END** 하드 키 사용

비교: 프로그램 실행 작동의 차이점

기능	TNC 620	iTNC 530
소프트 및 행 및 행 내의 소프트 키 배치	활성 화면 레이아웃에 따라 소프트 키 행 및 소프트 키의 배치가 달라집니다.	
프로그램 실행 후의 작동 모드 전환은 **반 자동 프로그램 실행** 작동 모드로 전환되면서 중단되었으며 **내부 정지**는 취소되었습니다.	**자동 프로그램 실행** 작동 모드로 돌아가면 **현재 선택한 블록 없음** 오류 메시지가 나타납니다. 블록을 사용하여 중단 지점을 선택합니다.	작동 모드 전환이 허용되고, 모달 정보가 저장되고, NC 시작을 눌러 프로그램 실행을 계속할 수 있습니다.
작동 모드를 전환하기 전에 프로그램 실행이 중단된 경우 **GOTO**를 사용하여 FK 순서로 이동	오류 메시지 **FK 프로그래밍: 정의되지 않은 시작 위치**	GOTO 허용됨
미드 프로그램 시작:		
미드 프로그램 시작을 위한 화면 레이아웃 전환	이미 시작 위치에 접근한 경우에만 가능	모든 작동 상태에서 가능
오류 메시지	오류를 교정한 후에도 오류 메시지는 계속 활성 상태이며 별도로 승인해야 합니다.	일부의 경우 오류를 교정하면 오류 메시지가 자동으로 확인됩니다.
싱글 블록의 점 패턴	점 패턴 사이클 및 **CYCL CALL PAT**에서 컨트롤은 각 점 이후에 중지합니다.	점 패턴 사이클 및 **CYCL CALL PAT**은 컨트롤에서 싱글 블록으로 처리됨

18.5 TNC 620 및 iTNC 530의 기능 비교

비교: 프로그램 실행 이송 이동의 차이점

주의: 이송 이동을 확인하십시오!
이전의 TNC 컨트롤에서 작성된 NC 프로그램은 TNC 620에서 다른 이송 이동이나 오류 메시지를 발생시킬 수 있습니다.
프로그램을 실행할 때 필요한 조치를 취하십시오.
아래에서 알려진 차이점 목록을 확인하십시오. 이 목록은 완전하지 않습니다.

기능	TNC 620	iTNC 530
M118을 사용한 핸드휠 중첩 이송	수동 작동 관련 3D ROT 메뉴의 설정에 따라 활성 좌표계(회전 또는 기울어진 좌표계일 수 있음) 또는 기계 기반 좌표계에 적용됩니다.	기계 기반 좌표계에 적용됩니다.
M143을 사용한 기본 회전 삭제	**M143**은 프리셋 테이블의 **SPA**, **SPB** 및 **SPC** 열에 있는 항목을 삭제합니다. 해당 프리셋 테이블 행을 다시 활성화해도 삭제된 기본 회전이 활성화되지 **않습니다**.	**M143**은 프리셋 테이블의 **ROT** 열에 있는 항목을 삭제하지 **않습니다.** 해당 프리셋 테이블 행을 다시 활성화해도 삭제된 기본 회전이 활성화되지 않습니다.
접근/후진 이동 배율 (**APPR/DEP/RND**)	축별 배율 비가 허용됨, 반경에는 배율이 적용되지 않음	오류 메시지
APPR/DEP를 사용한 접근/후진	**APPR/DEP LN** 또는 **APPR/DEP CT**에 대해 **R0**이 프로그래밍된 경우 오류 메시지	공구 반경 0 및 보정 방향 **RR**이 가정됨
길이 0인 윤곽 요소가 정의된 경우 **APPR/DEP**를 사용한 접근/후진	길이 0인 윤곽 요소가 무시됩니다. 유효한 첫 번째 또는 마지막 윤곽 요소에 대한 접근/후진 이동이 계산됩니다.	**APPR** 블록 다음(APPR 블록에 프로그래밍된 첫 번째 윤곽점에 상대적임)에 길이 0인 윤곽 요소가 프로그래밍된 경우 오류 메시지가 표시됩니다. **DEP** 블록 전에 길이 0인 윤곽 요소가 있는 경우 오류 메시지를 표시하지는 않지만 후진 이동을 계산하는 데 마지막 유효 윤곽 요소가 사용됩니다.

기능	TNC 620	iTNC 530
Q 파라미터 적용	**Q60**~**Q99** 또는 **QS60**~**QS99**는 항상 로컬입니다.	변환된 사이클 프로그램(.cyc)의 MP7251에 따라 **Q60**~**Q99** 또는 **QS60**~**QS99**는 로컬이거나 전역입니다. 호출이 중첩되면 문제가 발생할 수 있습니다.
공구 반경 보정 자동 취소	■ **R0**이 있는 블록 ■ **DEP** 블록 ■ **END PGM**	■ **R0**이 있는 블록 ■ **DEP** 블록 ■ **PGM CALL** ■ 사이클 10 **ROTATION**의 프로그래밍 ■ 프로그램 선택
M91이 있는 NC 블록	공구 반경 보정 고려 안 함	공구 반경 보정 고려
M120 LA1을 사용한 동작	컨트롤이 입력을 내부에서 **LA0**으로 해석하므로 처리에 영향 없음	컨트롤이 입력을 내부에서 **LA2**로 해석하므로 처리에 바람직하지 않은 영향을 줄 수 있음
공구 폼 보정	공구 형태 보정이 지원되지 않습니다. 이 유형의 프로그래밍은 축 값 프로그래밍으로 간주되고 기본적으로 축이 직교 좌표계를 형성하지 않음을 가정하기 때문입니다.	공구 형태 보정이 지원됩니다.
포인트 테이블에서 블록 스캔	공구가 가공할 다음 위치 위에 배치됨	공구가 완전히 가공한 마지막 위치 위에 배치됨
NC 프로그램의 빈 **CC** 블록(마지막 공구 위치의 극이 사용됨)	작업면의 마지막 위치결정 블록은 작업면의 두 좌표를 모두 포함해야 합니다.	작업면의 마지막 위치결정 블록이 작업면의 두 좌표를 모두 포함할 필요는 없습니다. **RND** 또는 **CHF** 블록에서 문제가 생길 수 있습니다.
RND 블록의 축별 배율	**RND** 블록에 배율이 적용되며, 결과는 타원	오류 메시지가 표시됨
RND 또는 **CHF** 블록 앞이나 뒤에 길이 0인 윤곽 요소가 정의되어 있는 경우 리액션	오류 메시지가 표시됨	길이 0인 윤곽 요소가 **RND** 또는 **CHF** 블록 앞에 위치한 경우 오류 메시지가 표시됩니다. 길이 0인 윤곽 요소가 **RND** 또는 **CHF** 블록 뒤에 위치한 경우 길이 0인 윤곽 요소가 무시됩니다.

18.5 TNC 620 및 iTNC 530의 기능 비교

기능	TNC 620	iTNC 530
극 좌표를 사용한 원 프로그래밍	증분 회전 각도 **IPA** 및 회전 방향 **DR**의 부호가 같아야 합니다. 그렇지 않으면 오류 메시지가 표시됩니다.	**DR**에 정의된 부호가 **IPA**에 정의된 부호와 다를 경우 회전 방향의 부호가 사용됩니다.
호 길이가 0인 원호 또는 나선의 공구 반경 보정	호/나선의 인접 요소 간 전환이 생성됩니다. 또한 이 전환 바로 전에 공구축 동작이 실행됩니다. 요소가 보정할 첫 번째 또는 마지막 요소인 경우 다음 요소나 이전 요소는 보정할 첫 번째 또는 마지막 요소와 같은 방식으로 처리됩니다.	원/나선의 등거리 라인이 공구 경로 생성에 사용됩니다.
위치 표시의 공구 길이 보정	위치 표시에 공구 테이블의 값 **L** 및 **DL**과 **TOOL CALL**의 값 **DL**이 고려됨	위치 표시에 공구 테이블의 값 **L** 및 **DL**이 고려됨
공간 호에서 이송 이동	오류 메시지가 표시됨	제한 없음
SLII 사이클 20~24:		
■ 정의 가능한 윤곽 요소 수	■ 최대 12개 하위 윤곽에 최대 16384개 블록	■ 최대 12개 하위 윤곽에 최대 8192개 윤곽 요소, 하위 윤곽에 대한 제한 없음
■ 작업면 정의	■ **TOOL CALL** 블록의 공구축이 작업면 정의	■ 첫 번째 하위 윤곽에서 첫 번째 위치결정 블록의 축이 작업면을 정의함
■ SL 사이클의 끝 위치	■ **posAfterContPocket** (no. 201007) 파라미터를 사용하여 끝 위치가 마지막 프로그래밍된 위치 위에 놓일지 아니면 공구가 안전 높이로만 이동할지 정의할 수 있음	■ MP7420을 사용하여 끝 위치가 마지막 프로그래밍된 위치 위에 놓일지 아니면 공구가 안전 높이로만 이동할지 정의할 수 있음

기능	TNC 620	iTNC 530
SLII 사이클 20~24:		
■ 포켓에 포함되지 않은 아일랜드 처리	■ 복잡한 윤곽 수식을 사용하여 정의할 수 없음	■ 복잡한 윤곽 수식의 제한적 정의 가능
■ 복잡한 윤곽 수식을 사용하여 SL 사이클에 대한 작업 설정	■ 실제 설정 작업 가능	■ 실제 설정 작업의 제한적 수행만 가능
■ **CYCL CALL** 중에 반경 보정 활성	■ 오류 메시지가 표시됨	■ 반경 보정이 취소되고 프로그램이 실행됨
■ 윤곽 서브프로그램의 근축 위치 결정 블록	■ 오류 메시지가 표시됨	■ 프로그램이 실행됨
■ 윤곽 서브프로그램의 보조 기능 **M**	■ 오류 메시지가 표시됨	■ M 기능이 무시됨
■ **M110**(내부 모서리의 이송 속도 감소)	■ SL 사이클 내에서 기능 작동 안 함	■ SL 사이클 내에서 기능 작동
일반 **원통 표면 가공**:		
■ 윤곽 정의	■ X/Y 좌표 사용, 기계 유형에 독립적	■ 기계 의존형, 기존 로타리축 사용
■ 원통 표면의 보정량 정의	■ X/Y의 데이텀 전환 사용, 기계 유형에 상관없음	■ 로터리축의 기계별 데이텀 전환
■ 기본 회전의 보정량 정의	■ 기능 사용 가능	■ 기능 사용 불가능
■ C/CC를 사용한 원 프로그래밍	■ 기능 사용 가능	■ 기능 사용 불가능
■ 윤곽 정의의 **APPR/DEP** 블록	■ 기능 사용 불가능	■ 기능 사용 가능
사이클 28을 사용한 **원통 표면 가공**:		
■ 슬롯의 전체 황삭 가공	■ 기능 사용 가능	■ 기능 사용 불가능
■ 정의 가능한 허용 공차	■ 기능 사용 가능	■ 기능 사용 가능
사이클 29를 사용한 **원통 표면 가공**	리지의 윤곽으로 직접 절입	리지의 윤곽으로 원형 접근
포켓, 보스 및 슬롯용 사이클 25x:		
■ 절입 이동	제한 범위(공구/윤곽의 지오메트리 조건)에서 절입 이동으로 비합리적/중대한 동작이 발생하는 경우 오류 메시지가 트리거됩니다.	제한 범위(공구/윤곽의 지오메트리 조건)에서 필요한 경우 수직 절입이 사용됩니다.

18.5 TNC 620 및 iTNC 530의 기능 비교

기능	TNC 620	iTNC 530
PLANE 기능:		
■ **TABLE ROT/COORD ROT** 정의되지 않음	■ 구성된 설정이 사용됨	■ **COORD ROT**가 사용됨
■ 기계가 축 각도로 구성됨	■ 모든 **PLANE** 기능을 사용할 수 있음	■ **PLANE AXIAL**만 실행됨
■ **PLANE AXIAL**에 따라 증분 공간 각도 프로그래밍	■ 오류 메시지가 표시됨	■ 증분 공간 각도가 절대값으로 해석됨
■ 기계가 공간 각도로 구성된 경우 **PLANE SPATIAL**에 따라 증분 축 각도 프로그래밍	■ 오류 메시지가 표시됨	■ 증분 축 각도가 절대값으로 해석됨
■ 활성 사이클 8 **대칭 형상**으로 **PLANE** 기능 프로그래밍**MIRROR IMAGE**	■ 좌우 대칭은 **평면 축** 및 사이클 **19**를 사용하는 틸팅에 영향을 주지 않습니다.	■ 이 기능은 모든 **PLANE** 기능으로 사용 가능함
■ 활성 사이클 8 **대칭 형상**으로 **TCPM AXIS SPAT** 프로그래밍**MIRROR IMAGE**	■ 오류 메시지가 표시됨	■ 기능 사용 가능
사이클 프로그래밍을 위한 특수 기능:		
■ FN17	■ 기능 사용 가능, 세부 내역은 다름	■ 기능 사용 가능, 세부 내역은 다름
■ FN18	■ 기능 사용 가능, 세부 내역은 다름	■ 기능 사용 가능, 세부 내역은 다름
위치 표시의 공구 길이 보정	위치 표시에 공구 테이블의 공구 길이 항목 **L** 및 **DL**이 **TOOL CALL**로부터 **progToolCallDL** (no. 124501) 기계 파라미터에 따라 고려됨	위치 표시에 공구 테이블의 공구 길이 항목 **L** 및 **DL**이 고려됨

비교: MDI 작업의 차이점

기능	TNC 620	iTNC 530
연결된 순서 실행	일부 기능 사용 가능	기능 사용 가능
모달 방식 기능 저장	일부 기능 사용 가능	기능 사용 가능

비교: 프로그래밍 스테이션의 차이점

기능	TNC 620	iTNC 530
데모 버전	100개 이상의 NC 블록을 포함하는 프로그램을 선택할 수 없음, 오류 메시지가 표시됨	프로그램 선택 가능, 최대 100개 NC 블록이 표시됨, 이후의 블록은 표시에서 잘림
데모 버전	PGM CALL이 중첩되어 100개 이상의 NC 블록이 발생한 경우 테스트 그래픽이 표시되지 않고 오류 메시지가 발생하지 않음	중첩 프로그램을 시뮬레이션할 수 있음
NC 프로그램 복사	Windows 탐색기로 디렉터리 **TNC:** 복사 가능	프로그래밍 스테이션의 TNCremo 또는 파일 관리자를 복사에 사용해야 함
수평 소프트 키 행 전환	소프트 키 막대를 클릭하면 소프트 키 행이 왼쪽 또는 오른쪽으로 한 칸 이동함	소프트 키 막대를 클릭하면 관련 소프트 키 행이 활성화됨

18.6 DIN/ISO 기능 개요

DIN/ISO 기능 개요 TNC 620

M 기능	
M00 M01 M02	프로그램 실행 정지/스핀들 정지/절삭유 해제 옵션 프로그램 정지/스핀들 정지/절삭유 해제 프로그램 실행 정지/스핀들 정지/절삭유 해제/상태 표시 지우기(기계 파라미터에 따라)/1번 블록으로 이동
M03 M04 M05	스핀들 설정, 시계 방향 스핀들 설정, 반시계 방향 스핀들 정지
M06	공구 변경/프로그램 실행 정지(기계 파라미터에 따라 다름)/스핀들 정지
M08 M09	절삭유 설정 절삭유 해제
M13 M14	스핀들 설정, 시계 방향 /절삭유 설정 스핀들 설정, 반시계 방향/절삭유 설정
M30	M02와 동일
M89	비어 있는 보조 기능 또는 사이클 호출, 모달 방식으로 적용(MP에 따라 다름)
M99	블록 단위 사이클 호출
M91 M92	위치결정 블록 내에서: 좌표에서 기계 데이텀 참조 위치결정 블록 내에서: 좌표에서 기계 제작 업체가 정의한 위치 참조(예: 공구 변경 위치)
M94	360° 미만의 값으로 로타리축 표시 감소
M97 M98	작은 윤곽 단계 가공 개방형 윤곽을 완전하게 가공
M109 M110 M111	절삭 날에서 일정한 윤곽 지정 속도(이송 속도 증가 및 감소) 절삭 날에서 일정한 윤곽 지정 속도(이송 속도 감소만) M109/M110 재설정
M116 M117	각도 축의 이송 속도(mm/min) M116 재설정
M118	프로그램 실행 중 핸드휠 위치결정 중첩
M120	반경 보정된 윤곽 사전 계산(선행 연산)
M126 M127	로타리축의 단축 경로 이송: M126 재설정
M128 M129	기울어진 축으로 위치결정 작업 시 공구 끝 위치 유지(TCPM) M128 재설정
M130	위치결정 블록 내: 기울어지지 않은 좌표계 기준의 점
M140	공구축 방향으로 윤곽에서 후퇴
M141	터치 프로브 모니터링 사용 안 함
M143	기본 회전 삭제
M148 M149	NC 정지 시 윤곽에서 자동으로 공구 후퇴 M148 재설정

G 기능

공구 이동	
G00	직선 보간, 직교, 급속 이송
G01	직선 보간, 직교
G02	원 보간, 직교, 시계 방향
G03	원 보간, 직교, 반시계 방향
G05	원 보간, 직교, 회전 방향 지정 안 함
G06	원 보간, 직교, 접선 방향 윤곽 연결
G07*	근축 위치결정 블록
G10	직선 보간, 극, 급속 이송
G11	직선 보간, 극
G12	원 보간, 극, 시계 방향
G13	원 보간, 극, 반시계 방향
G15	원 보간, 극, 회전 방향 지정 안 함
G16	원 보간, 극, 접선 방향 윤곽 연결
모따기/라운딩/윤곽 접근/윤곽 후진	
G24*	모따기 값이 R인 모따기
G25*	반경이 R인 모서리 라운딩
G26*	반경이 R인 윤곽의 접선 방향 접근
G27*	반경이 R인 윤곽의 접선 방향 이탈
공구 정의	
G99*	공구 번호 T, 길이 L, 반경 R 사용
공구 반경 보정	
G40	공구 반경 보정 없음
G41	공구 경로 보정, 윤곽 왼쪽
G42	공구 경로 보정, 윤곽 오른쪽
G43	G07에 대한 근축 보정, 확장
G44	G07에 대한 근축 보정, 길이 축소
그래픽의 영역 폼 정의	
G30	(G17/G18/G19) 최소점
G31	(G90/G91) 최대점
드릴링, 탭핑 및 나사가공 밀링용 사이클	
G240	중심
G200	드릴링
G201	리밍
G202	보링
G203	범용 드릴링
G204	백 보링
G205	범용 페킹
G206	플로팅 탭 홀더로 탭핑
G207	리지드 탭핑
G208	보어 밀링
G209	칩 제거로 탭핑
G241	단일 립 깊이 홀 드릴링

18.6 DIN/ISO 기능 개요

G 기능

드릴링, 탭핑 및 나사가공 밀링용 사이클	
G262	나사가공 밀링
G263	나사가공 밀링/카운터싱크
G264	나사가공 드릴링/밀링
G265	나선형 나사가공 드릴링/밀링
G267	수나사 밀링
밀링 포켓, 스터드 및 슬롯용 사이클	
G251	직사각형 포켓(전체)
G252	원형 포켓(전체)
G253	슬롯(전체)
G254	원형 슬롯(전체)
G256	직사각형 보스
G257	원형 보스
점 패턴 생성용 사이클	
G220	원형 점 패턴
G221	선형 점 패턴
SL 사이클, 그룹 2	
G37	윤곽, 하위 윤곽 서브프로그램 번호 정의
G120	윤곽 데이터 정의(G121 ~ G124에 대해 유효함)
G121	파일럿 드릴링
G122	윤곽 병렬 황삭 가공(황삭)
G123	바닥 정삭
G124	측면 정삭
G275	트로코이드 윤곽 슬롯
G125	윤곽 트레인(개방형 윤곽 가공)
G127	원통 표면
G128	원통 표면 슬롯 밀링
좌표 변환	
G53	영점 테이블에서 영점 전환
G54	프로그램에서 데이텀 전환
G28	윤곽 대칭
G73	좌표계 회전
G72	배율, 윤곽 축소/확대
G80	작업면 기울이기
G247	데이텀 설정
다중 경로 밀링용 사이클	
G230	평행 표면 밀링
G231	경사면 밀링
G232	정면 밀링
G233	정면 밀링, 신규
*) 비 모달 기능	
오정렬된 공작물 측정용 터치 프로브 사이클	
G400	2개 점에서 기본 회전
G401	2개 홀에서 기본 회전
G402	2개 보스에서 기본 회전
G403	로타리축을 사용하여 기본 회전 보정
G404	기본 회전 설정
G405	C축을 따라 오정렬 보정

G 기능

데이텀 설정용 터치 프로브 사이클	
G408	슬롯 중심 데이텀
G409	리지 중심 데이텀
G410	직사각형 내부 데이텀
G411	직사각형 외부 데이텀
G412	원 내부 데이텀
G413	원 외부 데이텀
G414	외부 모서리의 데이텀
G415	내부 모서리의 데이텀
G416	원 중심의 데이텀
G417	터치 프로브축의 데이텀
G418	4개 홀 중심의 데이텀
G419	축의 데이텀
공작물 측정용 터치 프로브 사이클	
G55	좌표 측정
G420	각도 측정
G421	보어 측정
G422	원형 보스 측정
G423	직사각형 포켓 측정
G424	직사각형 보스 측정
G425	슬롯 측정
G426	리지 폭 측정
G427	좌표 측정
G430	원 중심 측정
G431	평면 측정
공구 측정용 터치 프로브 사이클	
G480	TT 교정
G481	공구 길이 측정
G482	공구 반경 측정
G483	공구 길이 및 반경 측정
특수 사이클	
G04*	정지 시간(F초)
G36	스핀들 방향
G39*	프로그램 호출
G62	급속 윤곽 밀링의 편차 허용 공차
G440	축 전환 측정
G441	급속 프로빙
가공 평면 정의	
G17	X/Y 평면, 공구축 Z
G18	Z/X 평면, 공구축 Y
G19	Y/Z 평면, 공구축 X
G20	공구축 IV
크기	
G90	절대 크기
G91	상대 크기
측정 단위	
G70	측정 단위: 인치(프로그램 시작 시 설정)
G71	측정 단위: mm(프로그램 시작 시 설정)

18.6 DIN/ISO 기능 개요

G 기능

기타 G 기능

G29	극에 해당하는 마지막 위치 공칭값(원 중심)
G38	프로그램 실행 정지
G51*	공구 사전 선택(중심 공구 파일 사용)
G79*	사이클 호출
G98*	레이블 번호 설정

*) 비 모달 기능

주소

%	프로그램 시작
%	프로그램 호출
#	데이텀 번호(G53 포함)
A	X축 중심으로 회전
B	Y축 중심으로 회전
C	Z축 중심으로 회전
D	Q 파라미터 정의
DL	T를 사용한 길이 마모 보정
DR	T를 사용한 반경 마모 보정
E	공차(M112 및 M124 포함)
F	이송 속도
F	정지 시간(G04 포함)
F	확장 계수(G72 포함)
F	M103에서 감속 비율 F
G	G 기능
H	극 각도
H	회전 각도(G73 포함)
H	제한 각도(M112 포함)
I	원 중심/극의 X 좌표
J	원 중심/극의 Y 좌표
K	원 중심/극의 Z 좌표
L	G98을 사용한 레이블 번호
L	레이블 번호로 이동
L	G99를 사용한 공구 길이
M	M 기능
N	블록 번호
P	가공 사이클에서 사이클 파라미터
P	Q 파라미터 정의에서 Q 파라미터 또는 값
Q	Q 파라미터
R	극 좌표 반경
R	G02/G03/G05를 포함하는 원 반경
R	G25/G26/G27을 포함하는 라운딩 반경
R	G99를 포함하는 공구 반경
S	스핀들 속도
S	G36의 스핀들 방향

주소

T T T	G99를 사용한 공구 정의 공구 호출 G51를 사용한 다음 공구
U V W	X축에 평행한 축 Y축에 평행한 축 Z축에 평행한 축
X Y Z	X축 Y축 Z축
*	블록의 끝

윤곽 사이클

여러 공구로 가공하기 위한 프로그램 단계의 순서

하위 윤곽 프로그램의 목록	G37 P01 ...
윤곽 데이터 정의	G120 Q1 ...
드릴 정의/호출 윤곽 사이클: 파일럿 드릴링 사이클 호출	G121 Q10 ...
황삭 밀링 정의/호출 윤곽 사이클: 황삭 가공 사이클 호출	G122 Q10 ...
정삭 밀링 정의/호출 윤곽 사이클: 바닥 정삭 사이클 호출	G123 Q11 ...
정삭 밀링 정의/호출 윤곽 사이클: 측면 정삭 사이클 호출	G124 Q11 ...
주 프로그램 종료, 돌아가기	**M02**
윤곽 서브프로그램	G98 ... G98 L0

윤곽 서브프로그램의 반경 보정

윤곽	윤곽 요소의 프로그래밍 순서	반경 보정
내부(포켓)	시계(CW) 반시계(CCW)	G42(RR) G41(RL)
외부(아일랜드)	시계(CW) 반시계(CCW)	G41(RL) G42(RR)

18.6 DIN/ISO 기능 개요

좌표 변환

좌표 변환	활성화	취소
데이텀 이동	G54 X+20 Y+30 Z+10	G54 X0 Y0 Z0
좌우 대칭 이미지	G28 X	G28
회전	G73 H+45	G73 H+0
배율	G72 F 0.8	G72 F1
작업면	G80 A+10 B+10 C+15	G80
작업면	평면 ...	평면 재설정

Q 파라미터 정의

D	기능
00	지정
01	더하기
02	빼기
03	곱하기
04	나누기
05	제곱근
06	사인
07	코사인
08	제곱합의 제곱근 $c = \sqrt{(a^2+b^2)}$
09	동일하면 해당 레이블 번호로 이동
10	동일하지 않으면 해당 레이블 번호로 이동
11	더 크면 해당 레이블 번호로 이동
12	더 작으면 해당 레이블 번호로 이동
13	각도(c 사인 a 및 c 코사인 a의 각도)
14	오류 번호
15	인쇄
19	PLC 지정

색인

3

3D 기본 회전 ... 483
3D 보정
  측면 밀링 ... 429
3D 뷰 ... 510
3D 터치 프로브
  교정 ... 474
3각법 ... 513

A

ACC ... 381
ASCII 파일 ... 384

B

BMP 파일 열기 ... 135

C

CAD 뷰어 ... 255
CAD 뷰어 및 DXF 변환기 화면 레이아웃 ... 254
Chatter Control ... 381

D

D14: 오류 메시지 표시 ... 307
D18: 시스템 데이터 읽기 ... 315
D19: PLC로 값 전송 ... 323
D20: NC 및 PLC 동기화 ... 323
D26: TABOPEN: 자유 정의 테이블 열기 ... 390
D27: TABWRITE: 자유 정의 테이블에 작성 ... 391
D28: TABREAD: 자유 정의 테이블에서 읽기 ... 392
D29: PLC로 값 전송 ... 324
D37 EXPORT ... 324
DXF 데이터 업데이트로 구멍 위치 필터링 ... 270
DXF 데이터 처리
  가공 위치 선택 ... 266
  구멍 위치 필터링 ... 270
  기본 설정 ... 258
  레이어 설정 ... 260
  윤곽 선택 ... 263
  홀 위치 선택
    단일 선택 ... 267
DXF 변환기 ... 256
  구멍 위치 선택
    마우스 영역 ... 268
    아이콘 ... 269
  데이텀 설정 ... 261
DXF에서 위치 선택 ... 266
DXF에서 윤곽 선택 ... 263

E

ETX 수신 후 동작 ... 549
Excel 파일 열기 ... 131

F

FCL ... 545
FCL(Feature Content Level) ... 11
FCL 기능 ... 11
FK 프로그래밍 ... 240, 240
FK-프로그래밍
  그래픽 ... 242
FK 프로그래밍
  대화 상자 시작 ... 243
  원형 경로 ... 245
  입력 옵션 ... 246
    끝점 ... 246
    보조점 ... 249
    상대 위치 데이터 ... 250
    원 데이터 ... 247
    윤곽 요소의 방향과 길이 .. 246
    폐쇄형 윤곽 ... 248
  직선 ... 244
FK 프로그래밍 기본 사항 ... 240
FN14: ERROR: 오류 메시지 표시 ... 307
FN16: F-PRINT: 형식 있는 텍스트 출력 ... 311, 311
FN18: ... 315
FN19: PLC: PLC로 값 전송 ... 323
FN23: CIRCLE DATA: 3개 점에서 원 계산 ... 302
FN24: CIRCLE DATA: 4개 점에서 원 계산 ... 302
FN27: TABWRITE: 자유 정의 테이블에 작성 ... 391
FN28: TABREAD: 자유 정의 테이블에서 읽기 ... 392
FS, 작동 안전 ... 454

G

GIF 파일 열기 ... 135

H

HTML 파일 표시 ... 132

I

INI 파일 열기 ... 134
iTNC 530 ... 72

J

JPG 파일 열기 ... 135

M

M91, M92 ... 355
MOD 기능 ... 536
  개요 ... 537
  선택 ... 536
  종료 ... 536

N

NC 및 PLC 동기화 ... 323
NC 오류 메시지 ... 158

P

PDF 뷰어 ... 130
PLANE 기능 ... 400
  기울어진 공구 가공 ... 421
  재설정 ... 402
  축 각도 정의 ... 413
PLC 및 NC 동기화 ... 323
PNG 파일 열기 ... 135

Q

Q 파라미터 ... 294, 329
  Export ... 324
  PLC로 값 전송 ... 323, 324
  로컬 파라미터 QL ... 294
  사전 할당됨 ... 340
  잔여 파라미터 QR ... 294
  확인 ... 304
Q 파라미터 값의 형식 지정 출력 ... 311
Q 파라미터 프로그래밍 ... 294, 329
  If-then 조건 ... 303
  각도 기능 ... 301
  수학 기능 ... 299
  원 계산 ... 302
  추가 기능 ... 306
  프로그래밍 유의 사항 ...
  296, 330, 331, 332, 334, 336

R

RTS 라인의 조건 ... 548

S

SPEC FCT ... 374
SYSREAD: 시스템 데이터 읽기. 315

T

TNCguide ... 163
TNCremo ... 550
TNCremoNT ... 550
TXT 파일 열기 ... 134, 134

U

USB 장치 연결/제거 ... 140

Z

ZIP 보관 파일 ... 133

가

가공 시간 측정 ... 516
가공 중단 ... 523
가상 공구축 ... 366

각

각도 기능 ... 301

개

개방형 윤곽 모서리 M98 ... 359

검

검색 기능 ... 113

색인

경

경로 ... 117
경로 기능 ... 206
 기본 사항 ... 206
  사전 위치결정 ... 209
  원 및 원호 ... 209
경로 윤곽 ... 221
 극 좌표계 ... 233
  개요 ... 233
  극 CC 주변의 원형 경로 ... 235
  접선 방향으로 연결된 원형 경로 ... 235
  직선 ... 234
 직교 좌표 ... 221
  개요 ... 221
  원 중심 주변의 원형 경로 226
  접선 방향으로 연결된 원 .. 229
  정의된 반경의 원형 경로 .. 227
  직선 ... 222
경사면에서 기울어진 공구 가공 ... 421

계

계산기 ... 149

공

공구 관리 ... 195
 공구 종류 ... 200
 편집 ... 197
공구 관리 호출 ... 196
공구 길이 ... 172
공구 데이터 ... 172
 공구 ... 202
 보정값 ... 173
 시작 ... 180
 테이블에 입력 ... 174
 프로그램에 입력 ... 173
 호출 ... 185
공구 반경 ... 172
공구 번호 ... 172
공구 변경 ... 187
공구 보정 ... 191
 길이 ... 191
 반경 ... 192
공구 사용 테스트 ... 189, 189
공구 사용 파일 ... 541
공구 이동 프로그래밍 ... 108
공구 이름 ... 172
공구축 정렬 ... 420
공구 측정 ... 177
공구 캐리어 관리 ... 377
공구 테이블 ... 174
 입력 옵션 ... 174
 편집, 종료 ... 178
 편집 기능 ... 180, 197
 편집 기능 ... 199
공명 진동 ... 393
공작물 영역 정의 ... 107
공작물 오정렬 보정
 수직면 위에 있는 두 점 측정 .. 481
공작물 측정 ... 491

괄

괄호를 사용하는 계산 ... 325

교

교시 ... 109, 222

그

그래픽 ... 508
 표시 모드 ... 510
 프로그래밍 사용 ... 154
  세부 확대 ... 157
그래픽 설정 ... 538
그래픽 시뮬레이션 ... 515
 공구 표시 ... 515
그래픽 파일 열기 ... 135

극

극 좌표계
 프로그래밍 ... 233

급

급송 이송 ... 170

기

기계 구성 로드 ... 564
기계 설정 ... 539
기계식 프로브 또는 측정 다이얼과 함께 터치 프로브 기능 사용 ... 467
기계축 이동 ... 441
 조그 위치결정 ... 442
 축 방향 키 사용 ... 441
 핸드휠 사용 ... 443
기계 파라미터 읽기 ... 337
기본 사항 ... 98
기본축 ... 99, 99
기본 회전 ... 482
 수동 운전 모드에서 측정 ... 482
기울어진 작업면으로 위치결정 357
기준계 ... 99, 99
기준점으로 이송 ... 438
기타 기능 ... 352
 스핀들 및 절삭유용 ... 354
 프로그램 실행 검사용 ... 354

끄

끄기 ... 440

나

나선 ... 236
나선 보간 ... 236

네

네트워크 설정 ... 552
네트워크 연결 ... 139

대

대화 상자 ... 108
대화식 대화 상자 ... 108

데

데이터 가져오기
 내보내기 ... 202
데이터 백업 ... 116
데이터 인터페이스 ... 546
 설정 ... 546
 커넥터 핀 레이아웃 ... 578
데이터 인터페이스의 커넥터 핀 레이아웃 ... 578
데이터 전송
 ETX 수신 후 동작 ... 549
 RTS 라인의 조건 ... 548
 데이터 비트 ... 547
 블록 검사 문자 ... 548
 소프트웨어 TNC 서버 ... 549
 정지 비트 ... 547
 파일 시스템 ... 548
 패리티 ... 547
 프로토콜 ... 547
 핸드셰이크 ... 548
데이터 전송 소프트웨어 ... 550
데이터 전송 속도 ... 548
데이터 전송 속도 설정 ... 546
데이텀 관리 ... 458
데이텀 선택 ... 102
데이텀 설정 ... 466
 3D 터치 프로브 사용 안 함 ... 466
데이텀 테이블 ... 472
 테스트 결과 전송 ... 472

도

도움말 시스템 ... 163
도움말 파일 다운로드 ... 167

디

디렉터리 ... 117, 122
 만들기 ... 122
 복사 ... 125
 삭제 ... 126

라

라운딩된 모서리 ... 224

로

로컬 Q 파라미터 정의 ... 297
로타리축
 단축 경로 이송: M126 ... 423
 표시 줄임 M94 ... 424
로타리축 없이 기울이기 ... 420
로터리축 ... 422
로터리축을 위한 추가 축 ... 422

모

모따기 ... 223
모서리 라운딩 M197 ... 371

무

무선 핸드휠 ... 445

구성 ... 561
전송기 전원 선택 ... 562
채널 설정 ... 562
통계 데이터 ... 563
핸드휠 홀더 할당 ... 561

문

문맥 감지형 도움말 ... 163
문자열 파라미터 ... 329

미

미드 프로그램 시작 ... 529
전원 장애 후 ... 529

반

반경 보정 ... 192
외부 모서리, 내부 모서리 ... 194
입력 ... 193

방

방화벽 ...

버

버전 번호 ... 545, 564

변

변동 스핀들 속도 ... 393

보

보조 기능
경로 동작 관련 ... 358
입력 ... 352
보호 구역 ... 540

본

본 설명서 정보 ... 6

블

블록 ... 111
삭제 ... 111
블록 검사 문자 ... 548
블록 삽입 및 수정 ... 111

비

비교 ... 592
비디오 파일 열기 ... 134
비휘발성 Q 파라미터 정의 ... 297

사

사용자 파라미터
기계별 ... 566

삼

삼각법 ... 301

상

상태 표시 ... 78
일반 ... 78
추가 ... 80

서

서브프로그램 ... 275
서비스 파일 저장 ... 162

선

선행 연산 ... 363

설

설명 추가 ... 147

소

소프트웨어 번호 ... 545

수

수동 데이텀 설정 ... 485
모서리를 데이텀으로 ... 486
원 중심을 데이텀으로 ... 487
임의의 축에서 ... 485
중심선을 데이텀으로 설정 ... 490

스

스핀들 속도 입력 ... 185
스핀들 속도 조정 ... 453
스핀들 회전당 밀리미터 단위의 이송 속도 M136 ... 361

시

시작된 공구 ... 180
시험 주행 ... 518
개요 ... 518
속도 설정 ... 509
실행 ... 521

실

실제 위치 캡처 ... 109

액

액세서리 ... 94

역

역학 선택 ... 541

오

오류 메시지 ... 158, 158
관련 도움말 ... 158
오류 메시지 관련 도움말 ... 158

옵

옵션 번호 ... 545

완

완전한 원 ... 226

외

외부 데이터 전송 ... 138
외부 액세스 ... 539

원

원 ... 227, 229, 235
원 계산 ... 302
원 중심 ... 225
원형 경로 ... 226, 235

위

위치결정 ... 502
기울어진 작업면에서 ... 428
수동 데이터 입력을 통한 위치결정 ... 502

윤

윤곽에서 후퇴 ... 367
윤곽으로 되돌리기 ... 531
윤곽 접근 ... 210
윤곽 후진 ... 210

이

이더넷 인터페이스 ... 552
구성 ... 552
네트워크 드라이브 연결 및 연결 끊기 ... 139
소개 ... 552
연결 옵션 ... 552
이송 속도 ... 452
로타리축에서, M116 ... 422
조정 ... 453
이송 한계 ... 540

인

인터넷 파일 표시 ... 132

자

자동 공구 측정 ... 177
자동 프로그램 시작 ... 532
자유 정의 테이블 ...

작

작동 모드 ... 75
작동 시간 ... 544
작동 안전 FS ... 454
작업 공간 모니터링 ... 517, 521
작업면 기울이기 ... 399, 400, 494
수동 ... 494

전

전송 속도 설정 ... 546

절

절입 이동 이송 속도 비율 M103 ... 360

정

정지 시간 ... 394, 395

제

제어판 ... 74

좌

좌표계 ... 101
좌표 입력용 기타 기능 ... 355

주

주석 추가 ... 145

색인

중

중첩 ... 283

직

직교 좌표 ... 100
  기본 사항 ... 100
직선 ... 222, 234

창

창 관리자 ... 86

추

추가 축 ... 99, 99

축

축 위치 확인 ... 456

측

측정 단위 선택 ... 107

켜

켜기 ... 438

코

코드 번호 ... 545

터

터치 프로브 모니터링 ... 369
터치 프로브 사이클
  수동 ... 468

텍

텍스트 바꾸기 ... 113
텍스트 변수 ... 329
텍스트 파일 ... 384
  삭제 기능 ... 385
  열기 및 종료 ... 384
  텍스트 섹션 찾기 ... 387

특

특수 기능 ... 374

틸

틸팅
  재설정 ... 402
틸팅축 ... 425

파

파일
  만들기 ... 122
파일 관리 ... 114
  외부 데이터 전송 ... 138
파일 관리자 ... 117
  기능 개요 ... 118
  디렉터리
    만들기 ... 122
    복사 ... 125
  테이블 복사 ... 124
  파일
    만들기 ... 122
  파일 덮어쓰기 ... 123
  파일 보호 ... 128
  파일 복사 ... 122
  파일 삭제 ... 126
  파일 선택 ... 120
  파일 이름 바꾸기 ... 127, 128
  파일 태깅 ... 127
  파일 형식 ... 114
  파일 형식
    외부 파일 형식 ... 116
파일 관리자 디렉터리 ... 117
파일 관리자 호출 ... 119
파일 상태 ... 119
파트 집합 ... 298

팔

팔레트 테이블 ... 432
  선택 및 종료 ... 434
  응용 ... 432
  좌표 전송 ... 432, 432
  처리 ... 434

펄

펄스 스핀들 속도 ... 393

평

평면 기능 ... 399
  가능한 솔루션 선택 ... 418
  공간 각도 정의 ... 403
  벡터 정의 ... 408
  오일러 각도 정의 ... 406
  위치결정 동작 ... 415
  자동 위치결정 ... 415
  점 정의 ... 410
  증분 정의 ... 412
  투영 각도 정의 ... 405
평면 뷰 ... 513
평면 프로빙 ... 483

포

포켓 테이블 ... 182

폼

폼 뷰 ... 390

표

표면 법선 벡터 ... 408
표시 화면 ... 73

프

프로그래밍 그래픽 ... 242
프로그램 ... 103
  구성 ... 103
  구조 ... 148
  새 프로그램 열기 ... 107
  편집 ... 110
프로그램 구조 ... 148
프로그램 기본값 ... 375
프로그램 섹션 반복 ... 277
프로그램 섹션 복사 ... 112, 112
프로그램 실행 ... 522
  개요 ... 522
  미드 프로그램 시작 ... 529
  실행 ... 522
  옵션 블록 건너뛰기 ... 533
  중단 ... 523
  중단 후 재개 ... 526
  후퇴 ... 527
프로그램 호출
  서브프로그램으로 실행할 프로그램 ... 279
프로빙 값을 데이텀 테이블에 쓰기 ... 472
프로빙 사이클 ... 468
  수동 작동 모드 ... 468
프리셋 테이블 ... 458, 473
  테스트 결과 전송 ... 473
프리셋 테이블에 프로빙 값 쓰기 ... 473

하

하드 디스크 ... 114

핸

핸드휠 ... 443
핸드휠 위치결정 중첩 M118 ... 365

화

화면 레이아웃 ... 74
화면에 데이터 출력 ... 314
화면 키보드 ... 144

후

후퇴 ... 527
  전원 차단 후 ... 527

HEIDENHAIN

DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH
Dr.-Johannes-Heidenhain-Straße 5
83301 Traunreut, Germany
☏ +49 8669 31-0
FAX +49 8669 32-5061
E-mail: info@heidenhain.de

Technical support FAX +49 8669 32-1000
Measuring systems ☏ +49 8669 31-3104
E-mail: service.ms-support@heidenhain.de
TNC support ☏ +49 8669 31-3101
E-mail: service.nc-support@heidenhain.de
NC programming ☏ +49 8669 31-3103
E-mail: service.nc-pgm@heidenhain.de
PLC programming ☏ +49 8669 31-3102
E-mail: service.plc@heidenhain.de
Lathe controls ☏ +49 8669 31-3105
E-mail: service.lathe-support@heidenhain.de

www.heidenhain.de

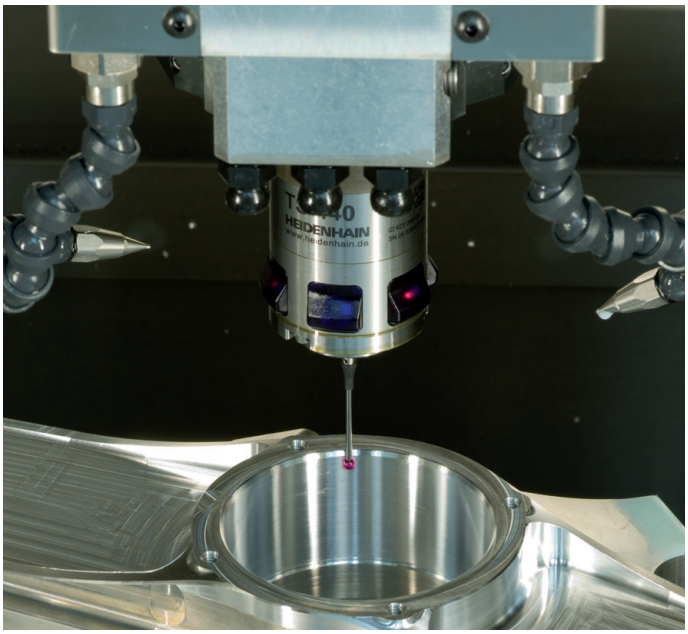
HEIDENHAIN 터치 프로브

비생산적인 시간을 절감하고
정삭된 공작물의 치수 정밀도를 향상시킵니다.

공작물 터치 프로브

TS 220	케이블을 통한 신호 전송
TS 440, TS 444	적외선 전송
TS 640, TS 740	적외선 전송

- 공작물 정렬
- 데이텀 설정
- 공작물 측정



공구 터치 프로브

TT 140	케이블을 통한 신호 전송
TT 449	적외선 전송
TL	비접촉식 레이저 시스템

- 공구 측정
- 마모 모니터링
- 공구 파손 탐지

1096887-K2 · Ver02 · SW03 · 11/2015 · Printed in Germany · H