



HEIDENHAIN



TNC 620

Brukerhåndbok
DIN/ISO-programmering

NC-programvare

817600-05

817601-05

817605-05

Norsk (no)
10/2017

Betjeningselementer for styringen

Knapper

Når du bruker en TNC 620 med berøringsbetjening, kan du erstatte enkelte tastetrykk med gester.

Mer informasjon: "Betjene berøringsskjerm", Side 125

Betjeningselementer på skjermen

Tast	Funksjon
	Velge skjermbildeinndeling
	Veksle mellom skjerm for maskindriftsmodus, programmeringsdriftsmodus og et tredje skrivebord
	Funksjonstaster: Velge funksjon i skjermbildet
  	Endre funksjonstastrekke

Driftsmoduser for maskinen

Tast	Funksjon
	Manuell drift
	Elektronisk håndratt
	Posisjonering med manuell inntasting
	Programkjøring enkeltblokk
	Programkjøring blokkrekke

Driftsmoduser for programmering

Tast	Funksjon
	Programmere
	Programtest

Angi og redigere koordinatakser og tall

Tast	Funksjon
 ... 	Velge koordinatakser eller angi dem i program
 ... 	Tall
 	Endre desimaltegn/fortegn
 	Angivelse av polarkoordinater / inkrementelle verdier
	Q-parameterprogrammering / Q-parameterstatus
	Overføre aktuell posisjon
	Ignorere dialogspørsmål og slette ord
	Avslutte inntasting og fortsette dialog
	Avslutte blokk, og avslutte inntasting
	Tilbakestille angivelser eller slette feilmeldinger
	Avbryte dialog, og slette programdel

Informasjon om verktøy

Tast	Funksjon
	Definere verktøydata i programmet
	Kalle opp verktøydata

Administrere programmer og filer, styringsfunksjoner

Tast	Funksjon
	Velge og slette programmer og filer, ekstern dataoverføring
	Definere programoppkalling, velge nullpunkt- og punkttabeller
	Velge MOD-funksjon
	Vise hjelpetekster ved NC-feilmeldinger, kalle opp TNCguide
	Vise alle feilmeldinger som venter
	Vise lommekalkulator
	Vise spesialfunksjoner
	Åpne Batch Process Manager

Navigasjonstaster

Tast	Funksjon
 	Posisjonere markør
	Velge blokker, sykluser og parameterfunksjoner direkte
	Navigere til programstart eller tabellstart
	Navigere til programslutt eller slutten av en tabellinje
	Navigere oppover side for side
	Navigere nedover side for side
	Velge neste arkfane i formularer
 	Dialogfelt eller knapp forover/bakover

Sykluser, underprogrammer og programdelgjentakelser

Tast	Funksjon
	Definere touch-probe-sykluser
 	Definere og kalle opp sykluser
 	Angi og hente frem underprogrammer og programdelgjentakelser
	Angi programstopp i et program

Programmere banebevegelser

Tast	Funksjon
	Kjøre til/forlate kontur
	Fri konturprogrammering FK
	Linje
	Sirkelmidtpunkt/pol for polarkoordinater
	Sirkelbane rundt sirkelmidtpunkt
	Sirkelbane med radius
	Sirkelbane med tangential tilknytning
 	Fas/hjørneavrunding

Potensiometer for mating og spindelturtall

Mating	Spindelturtall
	

Grunnleggende

Om denne håndboken

Sikkerhetsmerknad

Følg alle sikkerhetsmerknader i denne dokumentasjonen og i dokumentasjonen til maskinprodusenten!

Sikkerhetsmerknader advarer mot farer ved bruk av programvare og enheter og gir henvisninger om hvordan disse kan unngås. De er klassifisert etter farens alvorlighetsgrad og er delt inn i følgende grupper:

FARE

Fare signaliserer farer for personer. Hvis du ikke følger anvisningene for unngåelse av faren, **fører faren til dødsfall eller alvorlige personskader**.

ADVARSEL

Advarsel signaliserer farer for personer. Hvis du ikke følger anvisningene for unngåelse av faren, **kan faren føre til dødsfall eller alvorlige personskader**.

FORSIKTIG

Forsiktig signaliserer farer for personer. Hvis du ikke følger anvisningene for unngåelse av faren, **kan faren føre til lette personskader**.

MERKNAD

Merknad signaliserer farer for gjenstander eller data. Hvis du ikke følger anvisningene for unngåelse av faren, **kan faren føre til materielle skader**.

Rekkefølgen til informasjonen i sikkerhetsmerknadene

Alle sikkerhetsmerknader har følgende fire avsnitt:

- Signalordet angir alvorlighetsgraden til faren
- Type fare og kilden til faren
- Følger hvis faren ignoreres, f.eks. «Ved etterfølgende bearbeiding oppstår det fare for kollisjon»
- Unnslippe – tiltak for å unngå faren

Informasjonsmerknader

Følg informasjonsmerknadene i denne veiledningen for å sikre en feilfri og effektiv bruk av programvaren.

I denne veiledningen finner du følgende informasjonsmerknader:



Informasjonssymbolet står for et **tips**.

Et tips inneholder ytterligere eller supplerende viktig informasjon.



Dette symbolet ber deg følge sikkerhetsinstruksjonene fra maskinprodusenten. Symbolet peker også på maskinavhengige funksjoner. Potensielle farer for operatør og maskinen er beskrevet i maskinhåndboken.



Boksymbolet står for en **kryssreferanse** til ekstern dokumentasjon, f.eks. dokumentasjonen til maskinprodusenten eller en tredjepartsleverandør.

Ønsker du endringer, eller har du oppdaget en feil?

Vi arbeider stadig for å forbedre dokumentasjonen vår. Du kan bidra til dette arbeidet ved å skrive til oss med endringer du ønsker, på følgende e-postadresse:

tnc-userdoc@heidenhain.de

Styringstype, programvare og funksjoner

Denne håndboken beskriver funksjoner som er tilgjengelige i styringene fra og med følgende NC-programvarenummer.

Styringstype	NC-programvarenr.
TNC 620	817600-05
TNC 620 E	817601-05
TNC 620 Programmeringsplass	817605-05

Eksportversjonen av styringen er merket med bokstaven E. Følgende programvarealternativer er ikke tilgjengelig eller bare begrenset tilgjengelig i eksportversjonen:

- Advanced Function Set 2 (alternativ nr. 9) begrenset til 4-akseinterpolasjon

Maskinprodusenten tilpasser den effektive ytelsen til styringen til hver enkelt maskin. Ytelsen tilpasses ved hjelp av maskinparametere. Derfor inneholder denne håndboken beskrivelser av funksjoner som ikke er tilgjengelige for hver styring. Styringsfunksjoner som ikke er tilgjengelige for alle maskiner, er for eksempel:

- Verktøymåling med TT

Ta kontakt med maskinprodusenten for å gjøre deg kjent med de faktiske funksjonene til maskinen.

Mange maskinprodusenter og HEIDENHAIN tilbyr kurs i programmering av HEIDENHAIN-styringene. Det anbefales å delta på disse kursene for å gjøre seg godt kjent med styringsfunksjonene.



Brukerhåndbok syklusprogrammering:

Alle syklusfunksjonene (touch-probe-sykluser og bearbeidingssykluser) blir beskrevet i brukerhåndboken for syklusprogrammering. Hvis du trenger denne brukerhåndboken, kan du eventuelt henvende deg til HEIDENHAIN. ID: 1096886-xx

Programvarealternativer

TNC 620 tilbyr forskjellige programvarealternativer som kan aktiveres av maskinprodusenten. Alternativene kan aktiveres separat. De forskjellige alternativene har følgende funksjoner:

Additional Axis (alternativ nr. 0 til alternativ nr. 1)

Tilleggsakse	Ytterligere reguleringskretser 1 og 2
---------------------	---------------------------------------

Advanced Function Set 1 (alternativ nr. 8)

Avanserte funksjoner gruppe 1	Rundbordbearbeiding: ■ Konturer på utbrettingen av en sylinder ■ Mating i mm/min Omregnede koordinater: Dreie arbeidsplan
--------------------------------------	---

Advanced Function Set 2 (alternativ nr. 9)

Avanserte funksjoner gruppe 2 Eksport bare med tillatelse	3D-bearbeiding: ■ Spesielt jevne bevegelser ■ 3D-verktøykorrektur via flatenormalvektor ■ Endre spindelhodestillingen med det elektroniske håndrattet i løpet av programkjøringen; posisjonen til verktøyføringspunktet (verktøyspiss eller kulesentrum) endres ikke (TCPM = Tool Center Point Management) ■ Hold verktøyet loddrett på konturen ■ Radiuskorrigering av verktøy loddrett på bevegelses- og verktøyretningen Interpolasjon: Linje i 5 akser
---	---

Touch-probe-funksjoner (alternativ nr. 17)

Touch-probe-funksjoner	Touch-probe-sykluser: ■ Kompensere for skjev verktøyposisjon i automatisk drift ■ Fastsette nullpunkt i driftsmodusen Manuell drift ■ Fastsette nullpunkt i automatisk drift ■ Måle emner automatisk ■ Måle verktøy automatisk
-------------------------------	--

HEIDENHAIN DNC (alternativ nr. 18)

Kommunikasjon med eksterne PC-applikasjoner via COM-komponenter

Advanced programming features (alternativ nr. 19)

Avanserte programmeringsfunksjoner	Fri konturprogrammering FK: Programmering i HEIDENHAIN-klartekst med grafisk støtte for emner som ikke er målt NC-kompatibelt
---	---

Advanced programming features (alternativ nr. 19)**Bearbeidingssykluser:**

- Dybdeboring, sliping, utboring, forsenkning og sentrering (syklusene 201–205, 208, 240, 241)
- Fresing av innvendige og utvendige gjenger (syklusene 262–265, 267)
- Slettfresing av rettviklede og sirkelformede lommer og tapper (syklusene 212–215, 251–257)
- Planfresing av jevne og skjevinklede flater (syklusene 230–233)
- Rette noter og sirkelformede noter (syklusene 210, 211, 253, 254)
- Punktmal på sirkel og linjer (syklusene 220, 221)
- Konturkjede, konturlomme – også parallelle konturer, konturnot trokoidal (syklusene 20–25, 275)
- Graving (syklus 225)
- I tillegg er det mulig å integrere produsentsykluser, dvs. spesielle sykluser som er opprettet av maskinprodusenten.

Advanced Graphic Features (alternativ nr. 20)**Avanserte grafikkfunksjoner****Test- og bearbeidingsgrafikk:**

- Plantegning
- Visning i 3 plan
- 3D-visning

Advanced Function Set 3 (alternativ nr. 21)**Avanserte funksjoner gruppe 3****Verktøykorrektur:**

M120: Beregne radiuskorrigert kontur på forhånd for inntil 99 blokker (LOOK AHEAD)

3D-bearbeiding:

M118: Overlagre håndrattposisjonering under programkjøringen

Pallet Management (alternativ nr. 22)**Palettbehandling**

Bearbeiding av emner i valgfri rekkefølge

Display Step (alternativ nr. 23)**Visningstrinn****Inntastingsnøyaktighet:**

- Lineærakser på inntil 0,01 µm
- Vinkelakser på opptil 0,00001°

CAD Import (alternativ nr. 42)**CAD Import**

- Støtter DXF, STEP og IGES
- Overtakelse av konturer og punktmaler
- Komfortabel fastsetting av nullpunkt
- Grafisk valg av kontursegmenter fra klartekstprogrammer

KinematicsOpt (alternativ nr. 48)**Optimere maskinkinematikken**

- Sikre/gjenopprette aktiv kinematikk
- Kontrollere aktiv kinematikk
- Optimere aktiv kinematikk

Extended Tool Management (alternativ nr. 93)

Utvidet verktøybehandling	Python-basert
----------------------------------	---------------

Remote Desktop Manager (alternativ nr. 133)

Fjernstyring av eksterne datamaskinenheter	■ Windows på en separat datamaskinenhet ■ Integrert i styringsoverflaten
---	---

Cross Talk Compensation – CTC (alternativ nr. 141)

Kompensering av aksekoblinger	■ Registrering av dynamisk betinget posisjonsavvik på grunn av akseakselerasjoner ■ Kompensering av TCP (Tool Center Point)
--------------------------------------	---

Position Adaptive Control – PAC (alternativ nr. 142)

Adaptiv posisjonsregulering	■ Tilpassing av reguleringsparametere avhengig av stillingen til aksene i arbeidsrommet ■ Tilpassing av reguleringsparametere avhengig av hastigheten eller akselerasjonen til en akse
------------------------------------	---

Load Adaptive Control – LAC (alternativ nr. 143)

Adaptiv lastregulering	■ Automatisk registrering av emnemasser og slipekrefter ■ Tilpassing av reguleringsparametere avhengig av den gjeldende massen til emnet
-------------------------------	---

Active Chatter Control – ACC (alternativ nr. 145)

Aktiv antivibrasjonsfunksjon	Helautomatisk antivibrasjonsfunksjon under bearbeiding
-------------------------------------	--

Active Vibration Damping – AVD (alternativ nr. 146)

Aktiv svingningsdemping	Demping av maskinsvingninger for forbedring av emneoverflaten
--------------------------------	---

Batch Process Manager (alternativ nr. 154)

Batch Process Manager	Planlegging av produksjonsordrer
------------------------------	----------------------------------

Utviklingsnivå (oppgraderingsfunksjoner)

Med oppgraderingsfunksjonene **Feature Content Level** (utviklingsnivå), administreres programvarealternativene og andre videreutviklede versjoner av styringsprogramvaren. Hvis du beholder en programvareoppdatering på styringen, vil ikke alle funksjonene som hører til FCL automatisk være tilgjengelige.



I nye maskiner har du gratis tilgang til alle oppgraderingsfunksjonene.

Oppgraderingsfunksjonene er merket med **FCL n** i håndboken. **n** angir utviklingsnivåets fortløpende nummer.

FCL-funksjonene kan aktiveres ved hjelp av et kodetall som du kan kjøpe. Ta kontakt med maskinprodusenten eller HEIDENHAIN.

Beregnet bruksområde

Styringen tilsvarende klasse A iht. EN 55022 og er hovedsakelig beregnet for industriell bruk.

Juridisk informasjon

Dette produktet bruker programvare med åpen kildekode. Du finner mer informasjon om dette på styringen under:

- ▶ Driftsmodus **Programmering**
- ▶ MOD-funksjon
- ▶ Skjermtasten **LISENSINFORMASJON**

Nye funksjoner

Nye funksjoner 73498x-02

- DXF-filer kan nå åpnes direkte i styringen, slik at konturer og punktmønstre kan ekstraheres, se "Overføre data fra CAD-filer", Side 323
- Den aktive verktøyakseretningen kan nå aktiveres som virtuell verktøyakse i manuell modus og under håndrattoverlagringen, se "Overlagre håndrattposisjonering under programkjøringen: M118 (programvarealternativ Miscellaneous functions)", Side 465
- Skrivning og lesing av tabeller er nå mulig med fritt definerbare tabeller, se "Fritt definerbare tabeller", Side 491
- Ny touch-probe-syklus 484 til kalibrering av trådløs touch-probe TT 449 se brukerhåndboken for syklusprogrammering
- De nye håndrattene HR 520 og HR 550 FS støttes, se "Kjøring med elektronisk håndratt", Side 581
- Ny bearbeidingssyklus 225 Gravere se brukerhåndboken for syklusprogrammering
- Nytt programvarealternativ Aktiv antivibrasjonsfunksjon ACC, se "Aktiv antivibrasjonsfunksjon (ACC) er aktiv (alternativ nr. 145)", Side 482
- Ny manuell probesyklus **Senterlinje som nullpunkt**, se "Midtakse som nullpunkt ", Side 638
- Ny funksjon for avrunding av hjørner, se "Avrunde hjørner: M197", Side 471
- Den eksterne tilgangen til styringen kan nå sperres med en MOD-funksjon, se "Ekstern tilgang", Side 694

Endrede funksjoner 73498x-02

- I verktøytabellen er det maksimale antallet tegn økt fra 16 til 32 for feltene NAME og DOC, se "Angi verktøydata i tabellen", Side 234
- Verktøytabellen er utvidet med kolonnene ACC, se "Angi verktøydata i tabellen", Side 234
- Styringen og posisjoneringen i de manuelle touch-probe-syklusene er forbedret, se "Bruke 3D-touch-probe (alternativ nr. 17)", Side 609
- Med den nye funksjonen PREDEF kan nå også forhåndsdefinerte verdier i en syklusparameter overtas i sykluser, se brukerhåndbok for syklusprogrammering
- Ved KinematicsOpt-syklusen brukes det nå en ny optimeringsalgoritme, se brukerhåndbok syklusprogrammering
- For syklus 257 sirkeltapp finnes det nå en parameter som du kan bruke til å fastlegge tilkjøringsposisjonen til tappen, se brukerhåndbok syklusprogrammering
- For syklus 256 Rektangulær tapp finnes det nå en parameter som du kan bruke til å fastlegge tilkjøringsposisjonen til tappen, se brukerhåndbok syklusprogrammering
- Med den manuelle touch-probe-syklusen **Grunnrotering** kan skråstillingen av emnet også utjevnes med en bordrotasjon, se "Utligne skråstilling av emnet med en bordrotering", Side 626

Nye funksjoner 81760x-01

- Ny spesialmodus FRIKJØR, se "Frikjøring etter strømsvikt", Side 677
- Ny simuleringsgrafikk, se "Grafikker (alternativ nr. 20)", Side 654
- Ny MOD-funksjon **Verktøyinnsatsfil** i gruppen Maskininnstillinger, se "Verktøyinnsatsfil", Side 697
- Ny MOD-funksjon **Stille inn systemtid** i gruppen Systeminnstillinger, se "Still inn systemtid", Side 698
- Ny MOD-gruppe **Grafikkinnstillinger**, se "Grafikkinnstillinger", Side 692
- Med den nye skjæredatamaskinen kan du beregne spindelturtallet og matingen, se "Skjæredatamaskin", Side 210
- Den aktive antivibrasjonsfunksjonen ACC kan du nå aktivere og deaktivere med en funksjonstast, se "Aktivere/deaktivere ACC", Side 483
- I goto-kommandoene er det innført nye if-then-betingelser, se "Programmere hvis/så-avgjørelser", Side 375
- Tegnsettet for bearbeidingssyklus 225 Graving har blitt utvidet med omlyder og diameter tegn, se brukerhåndbok syklusprogrammering
- Ny bearbeidingssyklus 275 Virvelfresing, se brukerhåndboken for syklusprogrammering
- Ny bearbeidingssyklus 233 Planfresing se brukerhåndboken for syklusprogrammering
- I boresyklusene 200, 203 og 205 har parameteren Q395 FORHOLD DYBDE blitt innført for å analysere T-ANGLE, se brukerhåndbok syklusprogrammering
- Probesyklusen 4 MÅLE 3D har blitt innført, se brukerhåndbok syklusprogrammering

Endrede funksjoner 81760x-01

- I en NC-blokk er det tillatt med opptil 4 M-funksjoner, se "Grunnleggende", Side 452
- I lommekalkulatoren er det innført nye skjermtaster til å angi verdier med, se "Bruk", Side 207
- Restdistanse kan nå også vises i inntastingssystemet, se "Velge posisjonsvisning", Side 699
- Syklusen 241 KANONBORING har blitt utvidet med flere angivelsesparametere, se brukerhåndbok syklusprogrammering
- Syklusen 404 har blitt utvidet med parameteren Q305 NR. I TABELL, se brukerhåndbok syklusprogrammering
- En startmating har blitt innført i gjengefresesyklusene 26x, se brukerhåndbok syklusprogrammering
- I syklus 205 Universaldypboring kan en mating for returen nå defineres med parameteren Q208, se brukerhåndbok syklusprogrammering

Nye funksjoner 81760x-02

- Programmer med endelsene .HU og .HC kan velges og bearbeides i alle driftsmoduser
- Funksjonene **VELG PROGRAM** og **HENT FREM VALGT PROGRAM** har blitt innført, se "Starte vilkårlig program som underprogram", Side 351
- Ny funksjon **FEED DWELL** for programmering av forsinkelser som gjentas, se "Forsinkelse FUNCTION FEED", Side 499
- Styringen skriver automatisk store bokstaver på starten av blokken, se "Programmere banefunksjoner", Side 290
- D18-funksjonene har blitt utvidet, se "D18 – Lese systemdata", Side 389
- USB-datamediet kan sperres med sikkerhetsprogramvaren SELinux, se "Sikkerhetsprogramvare SELinux", Side 109
- Maskinparameteren **posAfterContPocket** (nr. 201007), som påvirker posisjoneringen etter en SL-syklus, har blitt innført, se "Maskinspesifikke brukerparametere", Side 728
- Beskyttelsessoner kan defineres i MOD-menyen, se "Angi kjøregrenser", Side 696
- Det er mulig å skrivebeskytte enkelte linjer i administrasjonen av nullpunkt, se "Lagre nullpunkter i nullpunkttabellen", Side 599
- Ny manuell probefunksjon for justering av et plan, se "Bestemme 3D-grunnrotering", Side 628
- Ny funksjon for justering av bearbeidingsplanet uten roteringsakser, se "Dreie arbeidsplan uten roteringsakser", Side 533
- Det er mulig å åpne CAD-filer uten alternativ nr. 42, se "Overføre data fra CAD-filer", Side 323
- Nytt programvarealternativ nr. 93 Extended Tool Management, se "Kalle opp verktøybehandling", Side 262

Endrede funksjoner 81760x-02

- Inndataområdet til kolonnen DOC i pocket table er utvidet til 32 tegn, se "Pocket table for verktøyveksler", Side 246
- Kommandoene D15, D31 og D32 fra tidligere styringer genererer ikke lenger ERROR-blokker ved import. Ved simulering eller kjøring av et NC-program med slike kommandoer avbryter styringen NC-programmet med en feilmelding som hjelper til med å finne en alternativ realisering
- Tilleggsfunksjonene M104, M105, M112, M114, M124, M134, M142, M150, M200–M204 fra tidligere styringer genererer ikke lenger noen ERROR-blokker ved import. Ved simulering eller kjøring av et NC-program med slike kommandoer avbryter styringen NC-programmet med en feilmelding som hjelper til med å finne en alternativ realisering, se "Sammenligning: tilleggsfunksjoner", Side 765
- Den maksimale filstørrelsen som overføres med filene D16 F-Skriv ut, ble økt fra 4 kB til 20 kB
- Administrasjonen av nullpunkt Preset.PR er skrivebeskyttet i driftsmodusen Programmering, se "Lagre nullpunkter i nullpunkttabellen", Side 599
- Inndataområdet i Q-parameter-listen for definering av fanen QPARA for statusvisningen omfatter 132 inndatapunkter, se "Vise Q-parametere (arkfane QPARA)", Side 99
- Manuell kalibrering av touch-proben med færre forhåndsposisjoneringer, se "Kalibrere 3D-touch-probe (alternativ nr. 17)", Side 618
- Posisjonsvisningen tar hensyn til toleransene DL som er programmert i T-blokken og som kan velges som toleranser for emnet eller verktøyet, se "Deltaverdier for lengder og radier", Side 233
- I enkeltblokken bearbeider styringen hvert punkt enkeltvis ved punktmalsykluser og G79 PAT, se "Programkjøring", Side 670
- En omstart av styringen er ikke lenger mulig med tasten **END**, men med skjermtasten **LEGG TIL STARTLEGG TIL START**, se "Slå av", Side 578
- I manuell drift viser styringen banematingen, se "Spindelturtall S, mating F og tilleggsfunksjon M", Side 591
- Det er bare mulig å deaktivere dreining i manuell drift via 3D-ROT-menyen, se "Aktivere manuell dreining", Side 644
- Maskinparameteren **maxLineGeoSearch**(nr. 105408) har blitt økt til maks. 50000, se "Maskinspesifikke brukerparametere", Side 728
- Navnene til programvarealternativ nr. 8, 9 og 21 har blitt endret, se "Programvarealternativer", Side 9

Nye og endrede syklusfunksjoner 81760x-02

- Ny syklus **G239 BEREKNE LAST** for LAC (Load Adapt. Control) lastavhengig tilpasning av reguleringsparametere (alternativ nr. 143)
- Syklus **G270 KONTURSYKLUSDATA** har blitt lagt til (alternativ nr. 19)
- Syklus **G139 SYL.MANTEL- KONTUR** har blitt lagt til (alternativ nr. 1)
- Tegnsettet for bearbeidingssyklus **G225 GRAVERING** har blitt utvidet med CE-tegnet, ß, @-tegnet og systemtid
- Syklusene **G252-G254** (alternativ nr. 19) har blitt utvidet med den valgfrie parameteren Q439
- Syklus **G122 UTFRESING** (alternativ nr. 19) har blitt utvidet med de valgfrie parameterne Q401, Q404
- Syklus **G484 KALIBRERE IR-TT** (alternativ nr. 17) har blitt utvidet med den valgfrie parameteren Q536

Mer informasjon om dette: Brukerhåndbok syklusprogrammering

Nye funksjoner 81760x-03

- Manuelle probefunksjoner oppfører en linje i nullpunkttabellen som ikke eksisterer ennå, se "Skrive måleverdier fra touch-probe-syklusene i nullpunkttabellen", Side 617
- Manuelle probefunksjoner kan skrive i en passordbeskyttet linje, se "Protokollføre måleverdiene fra touch-probe-syklusene", Side 615
- Verktøybehandlingen er utvidet med kolonnen **KINEMATIC**, se "Angi verktøydata i tabellen", Side 234
- Når verktøydata importeres kan CSV-filen inneholde ekstra tabellkolonner som ikke er kjent for styringen. Ved import vises det en melding om de ukjente kolonnene og en merknad om at disse verdiene ikke overføres, se "Importer og eksporter verktøydata", Side 269
- Ny funksjon **FUNCTION S-PULSE** for programmering av pulserende turtall, se "Pulserende turtall FUNCTION S-PULSE", Side 497
- I filbehandlingen er rask filsøking med inntasting av første bokstav mulig, se "Velge stasjoner, kataloger og filer", Side 176
- Ved aktiv inndeling kan inndelingsblokken redigeres i inndelingsvinduet, se "Definisjon, mulige bruksområder", Side 205
- D18-funksjonene har blitt utvidet, se "D18 – Lese systemdata", Side 389
- Styringen skiller mellom avbrutt eller stanset NC-program. I avbrutt tilstand gir styringen flere inngrepsmuligheter, se "Sette på pause, stoppe eller avbryte bearbeiding", Side 672
- En animert hjelp kan velges ved funksjonen Drei arbeidsplan, se "Oversikt", Side 509
- Programvarealternativet nr. 42 DXF-Converter oppretter nå også CR-sirkler, se "Grunninnstillinger", Side 327

Endrede funksjoner 81760x-03

- Ved redigering av verktøytabell eller verktøybehandling blir bare den aktuelle tabellinjen sperret, se "Redigere verktøytabeller", Side 239
- Ved import av verktøytabeller blir utilgjengelige verktøytyper importert som type udefinert, se "Importere verktøytabeller", Side 243
- Verktøydata fra verktøy som fortsatt er lagret i pocket table, kan du ikke slette, se "Redigere verktøytabeller", Side 239
- I alle manuelle probefunksjoner er et raskere utvalg av oppstartsvinkelen for boringer og tapper mulig ved hjelp av skjermtaster (akseparallelle prøveretninger), se "Funksjoner i touch-probe-sykluser", Side 612
- Ved proben vises skjermtasten for akseretningen for det 2. punktet etter overføringen av den aktuelle verdien for 1. punkt
- I alle manuelle probefunksjoner tilbys retningen til hovedaksen som standard
- I de manuelle probesyklusene kan de fysiske tastene **END** og **Overføring av faktisk posisjon** brukes
- Visningen av banematingen ble endret i manuell drift, se "Spindelturtall S, mating F og tilleggsfunksjon M", Side 591
- I filbehandlingen vises programmene eller katalogene på markørposisjonen i tillegg til i et eget felt under den aktuelle banevisningen
- Redigering av blokken fører ikke lenger til at blokkmerkingen oppheves. Hvis en blokk redigeres ved aktiv blokkmerking, og en annen blokk deretter velges ved hjelp av syntakssøk, blir markeringen utvidet til den nye blokken som er valgt, se "Markere, kopiere, klippe ut og lime inn programdeler", Side 167
- I skjermbildeinndelingen **PROGR. + INNDEL.** er det mulig å redigere inndelingen i inndelingsvinduet, se "Definisjon, mulige bruksområder", Side 205
- Funksjonen **APPR CT** og **DEP CT** gjør det mulig å kjøre frem til og bort fra en heliks. Denne bevegelsen blir utført som heliks med samme stigning, se "Oversikt: Baneformer ved kjøring til og fra en kontur", Side 282
- Funksjonene **APPR LT**, **APPR LCT**, **DEP LT** og **DEP LCT** posisjonerer alle tre aksene samtidig på hjelpunktet, se "Kjøre frem på en linje med tangential tilknytning: APPR LT", Side 285, se "Kjøre frem i en sirkelbane med tangential tilknytning til konturen og linjestykket: APPR LCT", Side 287
- De angitte verdiene til kjøregrensene blir kontrollert med tanke på gyldighet, se "Angi kjøregrenser", Side 696
- Styringen legger av verdien 0 i aksene som er valgt bort med M138 ved beregning av aksevinkelen, se "Utvalg av dreieakser: M138", Side 541
- Inndataområdet til kolonnene SPA, SPB og SPC i nullpunkttabellen er utvidet til 999,9999, se "Nullpunktsbehandling", Side 598
- Dreiling er også tillatt i kombinasjon med speiling, se "PLANE-funksjonen: Rotere arbeidsplanet (alternativ nr. 8)", Side 507

- Også når 3D-ROT-dialogen i driftsmodusen Manuell drift står på Aktiv, fungerer **PLANE RESET** ved en aktiv basis-transformasjon, se "Aktivere manuell dreining", Side 644
- Potensiometeret for matingen reduserer bare den programmerte matingen, ikke lenger matingen som er beregnet av styringen, se "Mating F", Side 230
- DXF-konverteren gir ut **FUNCTION MODE TURN** eller **FUNCTION MODE MILL** som kommentar

Nye og endrede syklusfunksjoner 81760x-03

- Ny syklus 258 FLERHJØRNETAPPER (alternativ nr. 19)
- Syklusene 421, 422, og 427 har blitt utvidet med parameterne Q498 og Q531
- Ved syklus 247: SETTE NULLPUNKT kan nullpunktnummeret for den tilhørende parameteren velges ut fra nullpunkttabellen
- Ved syklus 200 og 203 ble atferden til forsinkelsen oppe tilpasset
- Syklus 205 fjerner spon fra koordinatoverflaten
- Ved SL-sykluser blir det nå tatt hensyn til M110 ved innvendig korrigerende sirkelbuer

Mer informasjon om dette: Brukerhåndbok syklusprogrammering

Nye funksjoner 81760x-04

- Ny funksjon **FUNCTION DWELL** for programmering av en forsinkelsestid, se "Forsinkelse FUNCTION DWELL", Side 501
- Verktøytabellen er utvidet med kolonnen **OVRTIME**, se "Angi verktøydata i tabellen", Side 234
- Under en manuell touch-probe-syklus er det mulig å overføre kontrollen til håndrattet, se "Kjørebegivelser ved et håndratt med skjerm", Side 611
- Flere håndratt kan kobles til en styring, se "Kjøring med elektronisk håndratt", Side 581
- I driftsmodusen **El. håndratt** kan håndrattaksen for en HR 130 velges med de oransje aksetastene
- Når styringen er stilt inn på måleenheten INCH, beregner styringen også bevegelser som blir kjørt med håndrattet, i INCH, se "Kjøring med elektronisk håndratt", Side 581
- D18-funksjonene har blitt utvidet, se "D18 – Lese systemdata", Side 389
- D16-funksjonene har blitt utvidet, se "D16 – Vise tekster og Q-parameterverdier formatert", Side 383
- Filen som er lagret med **LAGRE SOM**, finner du også i filbehandlingen under **SISTE FILER**, se "Redigere NC-program", Side 164
- Når du lagrer filer med **LAGRE SOM**, kan du velge målmappen med skjermtasten **SKIFT**, se "Redigere NC-program", Side 164
- Filbehandlingen viser vertikale rullefelt og støtter rulling med musen, se "Velge filbehandling", Side 175
- Ny maskinparameter for gjenoppretting av **M7** og **M8**, se "Maskinspesifikke brukerparametere", Side 728
- Med funksjonen **STRLEN** kan du kontrollere om en strengparameter er definert, se "Registrere lengden på en strengparameter", Side 435
- Med funksjonen **SYSSTR** kan du lese NC-programvareversjonen, se "Lese systemdata", Side 432
- Funksjonen **D38** kan nå programmeres uten nøkkeltall
- Med funksjonen **D00** kan nå også udefinerte Q-parametere overføres
- Ved hopp med **D09** er QS-parametere og tekster tillatt som betingelser, se "Programmere hvis/så-avgjørelser", Side 375
- Sylindriske råemner kan nå også defineres med diameter i stedet for med radius, se "Definere råemne: G30/G31", Side 157
- Overgangselementene **G24** og **G25** kan nå også utføres mellom tredimensjonale konturer, altså ved lineære blokker med tre programmerte koordinater eller en heliks
- Styringen støtter nå tredimensjonale sirkler, altså sirkler i 3 akser som står loddrett mot arbeidsplanet, se "Sirkelbane rundt sirkelmidtpunkt", Side 295
- I 3D-ROT-menyen vises den aktive kinematikken, se "Aktivere manuell dreining", Side 644
- I driftsmodiene **Programkjøring enkeltblokk** og **Programkjøring blokkrekke** kan skjermbildeinndelingen

PROGR. + INNDEL. velges, se "Dele inn programmer", Side 205

- I driftsmodiene **Prog.kjøring blokkrekke**, **Prog.kjøring enkeltblokk** og **Posisjonering m. man. inntasting** kan skriftstørrelsen stilles inn på den samme størrelsen som i driftsmodusen **Programmering**, se "Maskinspesifikke brukerparametere", Side 728
- Funksjonene i driftsmodusen **Posisjonering m. man. inntasting** har blitt utvidet og betjeningen tilpasset, se "Posisjonering med manuell inntasting", Side 647
- I driftsmodusen **FRIKJØR** vises den aktive kinematikken, se "Frikjøring etter strømsvikt", Side 677
- I driftsmodusen **FRIKJØR** kan matingsbegrensningen deaktiveres med funksjonstasten **OPPHEV MATEBEGRENS.**, se "Frikjøring etter strømsvikt", Side 677
- I driftsmodusen **Programtest** kan en fil for verktøyinnsats også opprettes uten simulering, se "Verktøyinnsatstest", Side 254
- I driftsmodusen **Programtest** kan du skjule hurtiggangsbevegelsene med funksjonstasten **F-MAKS.BANER**, se "3D-visning i driftsmodusen programtest", Side 658
- I driftsmodusen **Programtest** kan du stille tilbake volummodellen med funksjonstasten **VOLUMMODELL TILBAKEST.**, se "3D-visning i driftsmodusen programtest", Side 658
- I driftsmodusen **Programtest** kan du stille tilbake bevegelsesstrekningene for verktøy med funksjonstasten **TILBAKEST. VERKTØYSTREKNING**, se "3D-visning i driftsmodusen programtest", Side 658
- I driftsmodusen **Programtest** kan du vise koordinatene med skjermtasten **MÅL** hvis du posisjonerer musen på grafikken, se "3D-visning i driftsmodusen programtest", Side 658
- I driftsmodusen **Programtest** kan du simulere frem til en blokk som du har definert, med skjermtasten **STOPP VED**, se "Utføre Programtest frem til en bestemt blokk", Side 669
- Under fanen **POS** i statusvisningen vises den aktive basis-transformasjonen, se "Posisjoner og koordinater (arkfane POS)", Side 97
- I statusvisningen vises nå i tillegg banen for det aktive hovedprogrammet, se "Oversikt", Side 96 se "Generell programinformasjon (arkfane PGM)", Side 96
- Under fanen **CYC** i statusvisningen vises i tillegg **T-Max** og **TA-Max**
- Det er nå mulig å fortsette mid-program-oppstarten, se "Ønsket start i program: mid-program-oppstart", Side 680
- Med funksjonene **NC/PLC Backup** og **NC/PLC Restore** kan du sikkerhetskopiere og gjenopprette enkelte mapper eller hele stasjonen TNC, se "Backup og Restore", Side 112
- Betjening av en berøringsskjerm støttes, se "Betjene berøringsskjerm", Side 125

Endrede funksjoner 81760x-04

- I verktøynavn er i tillegg spesialtegnene % og , tillatt, se "Verktøynummer, verktøynavn", Side 232
- Ved import av verktøytabeller blir tallverdiene fra kolonnen **R-OFFS** overført, se "Importere verktøytabeller", Side 243
- I kolonnen **LIFTOFF** i verktøytabellen er standardinnstillingen nå **N**, se "Angi verktøydata i tabellen", Side 234
- Kolonnene **L** og **R** i verktøytabellen er tomme når et nytt verktøy skal opprettes, se "Redigere verktøytabeller", Side 239
- For kolonnene **RT** og **KINEMATIC** i verktøytabellen er nå skjermtasten **VELG** tilgjengelig, se "Angi verktøydata i tabellen", Side 234
- Probefunksjonen Hjørne som nullpunkt har blitt utvidet, se "Hjørne som nullpunkt ", Side 633
- Oppsettet til skjermtastene i den manuelle probesyklusen **SØK P** har blitt tilpasset, se "Hjørne som nullpunkt ", Side 633
- Skjermtasten **FMAX** i programkjøringen begrenser ikke bare banematingen for programkjøringen, men også aksematingen for manuelle aksebevegelser, se "Matingsbegrensning F MAX", Side 592
- Skjermtastoppsettet har blitt tilpasset ved trinnvis posisjonering
- Når man åpner nullpunktsbehandlingen, står markøren i linjen for det aktive nullpunktet
- Nytt hjelpebilde ved **PLANE RESET**, se "Fastsette posisjoneringen til PLANE-funksjonen", Side 525
- Atferden til **COORD ROT** og **TABLE ROT** i 3D-ROT-menyen har blitt endret, se "Fastsette posisjoneringen til PLANE-funksjonen", Side 525
- Det er enklere å gjenkjenne den gjeldende inndelingsblokken i inndelingsvinduet, se "Definisjon, mulige bruksområder", Side 205
- DHCP-Lease-Time gjelder nå også ved strømbrudd. Når HEROS blir slått av, får DHCP-serveren ikke lenger informasjon om at IP-adressen er ledig igjen, se "Konfigurere styring", Side 710
- I statusvisningen har feltene for LBL-navnene blitt utvidet til 32 tegn
- Statusvisningen **TT** viser nå også verdier når det først senere blir vekslet til fanen **TT**
- Det er nå mulig å veksle mellom statusvisningene med tasten **Neste fane**, se "Ekstra statusvisninger", Side 95
- En palettabell som er aktiv i programkjøringen, kan bare redigeres med skjermtasten **REDIGER PALETT**, se "Kjør palettabell", Side 558
- Når et underprogram som blir kalt opp med %, ender med **M2** eller **M30**, sender styringen ut et varsel
- **M124** genererer ikke lenger en feilmelding, men bare et varsel. Dermed kan NC-programmer med programmert **M124** kjøre uten avbrytelser
- Nå kan store og små bokstaver i et filnavn endres i filbehandlingen

- Når du overfører en større fil til en USB-enhet i filbehandlingen, viser styringen et varsel frem til filoverføringen er avsluttet, se "USB-enheter på styringen", Side 197
- I filbehandlingen viser styringen også det gjeldende typefilteret ved baneangivelsen
- I filbehandlingen blir skjermtasten **VIS ALLE** nå vist i alle driftsmodi
- I filbehandlingen har funksjonen **Velg målmappe** ved kopiering av data eller mapper blitt endret. Begge skjermtastene **OK** og **AVBRUDD** er tilgjengelige på de to første posisjonene
- Fargene for programmeringsgrafikken har blitt endret, se "Programmeringsgrafikk", Side 212
- I driftsmodiene **Programtest** og **Programmering** blir verktøydataene stilt tilbake når et program blir valgt på nytt eller startet på nytt med skjermtasten **NULLSTILL + START**
- I driftsmodusen **Programtest** viser styringen nullpunktet til maskinbordet som referansepunkt ved **RÅEMNE I ARB.ROM**, se "Vise råemne i arbeidsrom (alternativ nr. 20)", Side 664
- Etter at det aktive nullpunktet har blitt endret, er det bare mulig å fortsette programmet etter **GOTO** eller mid-program-oppstart, se "Bevege maskinakser under avbrudd", Side 675
- Med mid-program-oppstart er det mulig å starte i en FK-sekvens, se "Ønsket start i program: mid-program-oppstart", Side 680
- Betjeningen og dialogstyringen for mid-program-oppstart har blitt forbedret, også for palettabeller, se "Ønsket start i program: mid-program-oppstart", Side 680

Nye og endrede syklusfunksjoner 81760x-04

- I syklus 251 Firkantlomme blir det nå tatt hensyn til **M110** ved innvendig korrigerende sirkelbuer hvis den er aktiv under bearbeidingen
- I protokollen for KinematicsOpt-syklusene 451 og 452 kan posisjonen til de målte roteringsaksene vises før og etter optimeringen. (Programvarealternativ 52)
- Syklus 225 har blitt utvidet med parameterne Q516, Q367 og Q574. Dermed er det mulig å definere et nullpunkt for tekstplasseringen hhv. skalere tekstlengden og tegnhøyden
- I syklusene 481–483 har parameteren Q340 blitt utvidet med inntastingsmuligheten «2». Det gjør det mulig å utføre en verktøykontroll uten å gjøre endringer i verktøytabelen,
- Syklus 251 har blitt utvidet med parameteren Q439. I tillegg har slettfresingsstrategien fått ny utforming
- Ved syklus 252 har slettfresingsstrategien fått ny utforming
- Syklus 275 har blitt utvidet med parameterne Q369 og Q439

Mer informasjon om dette: Brukerhåndbok syklusprogrammering

Nye funksjoner 81760x-05

- Med den nye funksjonen **Batch Process Manager** er det mulig å planlegge produksjonsordrer, **Mer informasjon:** "Batch Process Manager", Side 565
- Ny funksjon **FUNCTION PROG PATH** for å la 3D-radiuskorrektoren virke på hele verktøyradiusen, se "Talking av den programmerte banen"
- Når et program er aktivt på det tredje eller fjerde skrivebordet, fungerer driftsmodustastene også ved berøringsbetjening, se "Lagre elementer og veksle til NC-programmet", Side 136
- **CONTOUR DEF** kan nå også programmeres i DIN/ISO se "Meny funksjoner for kontur- og punktbearbeidinger", Side 475
- **PLANE**-funksjonene kan nå også programmeres i DIN/ISO med **FMAX** og **FAUTO**, se "Fastsette posisjoneringen til PLANE-funksjonen", Side 525
- Ny funksjon for verktøyorientert palettbearbeiding, se "Verktøyorientert bearbeiding", Side 561
- Ny nullpunktsbehandling for palett, se "Nullpunktsbehandling for palett", Side 560
- Når en palettabell blir valgt i en driftsmodus for programkjøring, blir **Bestykningsliste** og **T-bruksrekke** beregnet for hele palettabellen, se "Verktøybehandling (alternativ nr. 93)", Side 261
- Ny funksjon **FUNCTION COUNT** for å styre en teller, se "Definere teller", Side 485
- Ny funksjon **FUNCTION LIFTOFF** for å løfte verktøyet fra konturen ved NC-stopp, se "Løfte av verktøy ved NC-stopp: FUNCTION LIFTOFF", Side 502
- Du kan også åpne verktøyholderfilene i filbehandlingen, se "Verktøyholderbehandling", Side 477
- Med funksjonen **TILPASS TABELL/ NC-PGM** kan også fritt definerbare tabeller importeres og tilpasses, se "Importere verktøytabeller", Side 243
- Maskinprodusenten kan ved en tabellimport muliggjøre f.eks. automatisk fjerning av omløyer fra tabeller og NC-programmer ved hjelp av oppdateringsregler, se "Importere verktøytabeller", Side 243
- Hurtigsøk er mulig etter verktøynavnene i verktøytabellen, se "Angi verktøydata i tabellen", Side 234
- Det er mulig å kommentere ut NC-blokker, se "Kommentere ut NC-blokk senere", Side 201
- Maskinprodusenten kan sperre angivelsen av nullpunkt i enkelte akser, se "Lagre nullpunkter i nullpunkttabellen", Side 599, se "Fastsette nullpunkt med 3D-touch-probe (alternativ nr. 17)", Side 631
- Linje 0 i nullpunkttabellen kan også redigeres manuelt, se "Lagre nullpunkter i nullpunkttabellen", Side 599
- CAD-Viewer eksporterer punkter med **FMAX** til en H-fil, se "Velg en filtype", Side 337
- Når flere instanser av CAD-Viewer er åpnet, blir disse vist i mindre format på det tredje skrivebordet.
- Ved hjelp av CAD-Viewer er det nå mulig å overføre data fra DXF, IGES og STEP, se "Overføre data fra CAD-filer", Side 323

- Du kan vise og skjule elementene i alle trestrukturer ved å dobbeltklikke.
- Nytt symbol i statusvisningen for speilet bearbeiding, se "Generell statusvisning", Side 93
- Grafikkinnstillinger i driftsmodusen **Programtest** blir lagret permanent, se "3D-visning i driftsmodusen programtest", Side 658
- I driftsmodusen **Programtest** kan nå ulike kjøreområder velges, se "Bruk", Side 664
- Verktøydata fra touch-prober kan også vises og angis i verktøybehandlingen (alternativ nr. 93), se "Redigere verktøybehandling", Side 263
- Ny MOD-dialog for å administrere trådløse touch-prober, se "Innrett touch-prober", Side 718
- Du undertrykke overvåkingen av touch-probene i 30 sek. med funksjonstasten **TOUCH-PR. OVERVÅKING AV**, se "Undertrykk overvåking av touch-probe", Side 612
- Under manuell probing **ROT** og **P** er justering mulig via et dreiebord, se "Utligne skråstilling av emnet med en bordrotering", Side 626, se "Hjørne som nullpunkt", Side 633
- Ved aktiv spindeljustering er antallet spindelomdreininger begrenset hvis beskyttelsesdøren er åpen. Eventuelt endres dreieretningen til spindelen, noe som gjør at det ikke alltid blir posisjonert på den korteste veien.
- Med funksjonen **D00** kan nå også udefinerte Q-parametere overføres
- Ved D16 er det mulig å angi henvisninger til Q-parameter eller QS-parameter som kilde og mål, se "D16 – Vise tekster og Q-parameterverdier formatert", Side 383
- D18-funksjonene har blitt utvidet, se "D18 – Lese systemdata", Side 389
- Ny maskinparameter **iconPrioList** (nr. 100813) for å fastsette rekkefølgen til statusvisningen (Icons), se "Maskinspesifikke brukerparametere", Side 728
- Med maskinparameterne **clearPathAtBlk** (nr. 124203) fastsetter du om verktøybanene i driftsmodusen **Programtest** skal slettes ved en ny BLK-form, se "Maskinspesifikke brukerparametere", Side 728
- Ny valgfri maskinparameter **CfgDisplayCoordSys** (nr. 127500) for å velge i hvilket koordinatsystem en nullpunktsforskyvning blir vist i statusvisningen, se "Maskinspesifikke brukerparametere", Side 728
- Styringen støtter opptil 8 reguleringskretser, av disse maks. to spindler.

Endrede funksjoner 81760x-05

- Hvis du bruker sperrede verktøy, viser styringen en advarsel i driftsmodusen **Programmering** og i **Programtest**, se "Programmeringsgrafikk", Side 212, se "Programtest", Side 666
- Tilleggsfunksjonen **M94** gjelder for alle dreieakser som ikke er begrenset av endebryter for programvare eller kjøregrenser, se "Redusere visningen av roteringsaksen til verdi under 360°: M94", Side 537
- Styringen tilbyr en posisjoneringslogikk ved ny kjøring mot konturen, se "Kjøre til konturen igjen", Side 685
- Posisjoneringslogikken ble endret når et søsterverktøy kjørte mot konturen på nytt, se "Verktøyskift", Side 251
- Akser som ikke er aktivert i den aktuelle kinematikken, kan også ved dreid arbeidsplan forsynes med referanser, se "Kjøre over referansepunkt ved dreid arbeidsplan", Side 577
- Boringer og gjenger blir presentert i lyseblå farge i programmeringsgrafikken, se "Programmeringsgrafikk", Side 212
- Grafikken presenterer verktøyet i inngrep i rød farge og ved luftsnitt i blå farge, se "Vise verktøy", Side 662
- Posisjonene til snittplanene blir ikke lenger tilbakestilt ved programvalg eller en ny BLK-form, se "Visning i 3 plan", Side 661
- Spindelturtallene kan også i driftsmodusen **Manuell drift** angis med desimaler. Ved et turtall på < 1000 viser styringen desimalene, se "Angi verdier", Side 591
- Sorteringsrekkefølgen og kolonnebreddene blir opprettholdt i valgvinduet for verktøy også etter at styringen er slått av, se "Kalle opp verktøydata", Side 249
- Når et underprogram som er kalt opp med %:PGM, avsluttes med **M2** eller **M30**, utløser styringen en advarsel. Styringen sletter automatisk advarselen så snart du velger et annet NC-program, se "Merknader til programmeringen", Side 350
- Styringen viser en feilmelding i toppteksten frem til denne slettes eller blir erstattet av en feil med høyere prioritet (feilklass), se "Vise feil", Side 216
- Tiden det tar å legge inn større datamengder i et NC-program, har blitt betydelig redusert.
- En USB-pinne må ikke lenger kobles til ved hjelp av en funksjonstast, se "Koble USB-enhet til og fra", Side 185
- Hastigheten ved innstillingen av inkrement, spindelturtall og mating har blitt tilpasset ved elektroniske håndratt.
- Ikonene for grunnrotering, 3D-grunnrotering og dreid arbeidsplan har blitt tilpasset slik at det er lettere å skille dem ad, se "Generell statusvisning", Side 93
- Ikonet for **FUNCTION TCPM** har blitt endret, se "Generell statusvisning", Side 93
- Styringen registrerer automatisk om en tabell blir importert eller om tabellformatet blir tilpasset, se "Importere verktøytabeller", Side 243
- Når du plasserer markøren i et inndatafelt i verktøybehandlingen, blir hele inndatafeltet markert.

- Et dobbeltklikk med musen og tasten **ENT** åpner et overlappingsvindu for valgfeltene til tabellredigeringsprogrammet.
- Når konfigurasjonsdelfiler skal endres, avbryter ikke lenger styringen programtesten, men viser bare en advarsel.
- Uten akser med referanse kan du hverken angi et nullpunkt eller endre nullpunktet, se "Kjøre over referansepunkter", Side 576
- Hvis håndrattpotensiometeret fortsatt er aktivt når håndrattet deaktiveres, utløser styringen en advarsel, se "Kjøring med elektronisk håndratt", Side 581
- Ved bruk av håndratt HR 550 eller HR 550FS blir det utløst en advarsel hvis batterispenningen er for lav, se "Kjøring med elektronisk håndratt", Side 581
- Maskinprodusenten kan fastsette om forskyvningen **R-OFFS** skal regnes med for et verktøy med **CUT 0**, se "Verktøytabell: verktøydata for automatisk verktøymåling", Side 238
- Maskinprodusenten konfigurerer om styringen lagrer verdien 0 i aksene som er valgt bort med **M138**, eller tar hensyn til aksevinkelen, se "Utvalg av dreieakser: M138", Side 541
- Maskinprodusenten kan endre den simulerte verktøyskiftposisjonen, se "Programtest", Side 666
- Med funksjonen **SYSSTR** er det mulig å lese banen til palettprogrammer, se "Lese systemdata", Side 432
- I maskinparameter **decimalCharakter** (nr. 100805) kan du stille inn om det skal brukes et punktum eller et komma som desimaltegn, se "Maskinspesifikke brukerparametere", Side 728

Nye og endrede syklusfunksjoner 81760x-05

- Ny syklus 441 **HURTIGSOEK**. Med denne syklusen kan du definere ulike touch-probe-parametere (f.eks. posisjoneringsmatingen) globalt for alle etterfølgende touch-probe-sykluser.
- Syklusen 256 **FIRKANTTAPP** og 257 **SIRKELTAPP** har blitt utvidet med parameter Q215, Q385, Q369 og Q386.
- Syklus 239 beregner den aktuelle lasten til maskinaksene med reguleringsfunksjonen LAC. I tillegg kan syklus 239 nå også tilpasse den maksimale akseakselerasjonen. Syklus 239 støtter fastsetting av lasten til forbindelsesakser.
- Ved syklus 205 og 241 ble atferden til matingen endret.
- Detaljendringer ved syklus 233: Overvåker skjærelengden (**LCUTS**) ved slettfresbearbeiding, forstørrer flaten i freseretningen med Q357 (hvis det ikke er angitt noen begrensning i denne retningen) ved grovfresing med fresestrategi 0–3
- **CONTOUR DEF** kan programmeres i DIN/ISO.
- De teknisk foreldete syklusene 1, 2, 3, 4, 5, 17, 212, 213, 214, 215, 210, 211, 230, 231 som er ordnet under **OLD CYCLES**, kan ikke lenger legges inn via redigeringsprogrammet. Det er likevel fortsatt mulig å utføre og endre disse syklusene.
- Syklusene til touch-proben for maskinbord, bla. 480, 481, 482, kan skjules
- Syklus 225 Gravere kan gravere den aktuelle tellerstanden ved hjelp av en ny syntaks.
- Ny kolonne SERIAL i touch-probe-tabellen
- Utvidelse av konturlinjen: syklus 25 med restmaterial, syklus 276 Konturlinje 3D

Mer informasjon om dette: Brukerhåndbok syklusprogrammering

Innholdsfortegnelse

1	Komme i gang med TNC 620.....	63
2	Innføring.....	85
3	Betjene berøringsskjerm.....	125
4	Grunnleggende, filbehandling.....	141
5	Programmeringshjelp.....	199
6	Verktøy.....	229
7	Programmere konturer.....	273
8	Overføre data fra CAD-filer.....	323
9	Underprogrammer og programdelgjentakelser.....	343
10	Programmere Q-parameter.....	363
11	Tilleggsfunksj.....	451
12	Spesialfunksjoner.....	473
13	Fleraksebearbeiding.....	505
14	Palettbehandling.....	553
15	Batch Process Manager.....	565
16	Manuell drift og oppsett.....	573
17	Posisjonering med manuell inntasting.....	647
18	Programtest og programkjøring.....	653
19	MOD-funksjoner.....	689
20	Tabeller og oversikter.....	727

1	Komme i gang med TNC 620.....	63
1.1	Oversikt.....	64
1.2	Slå på maskinen.....	64
	Kvittere for strømbrudd og kjøre frem til referansepunkter.....	64
1.3	Programmere den første delen.....	66
	Velge riktig driftsmodus.....	66
	De viktigste betjeningselementene til styringen.....	66
	Åpne et nytt program / filbehandling.....	67
	Definere et råemne.....	68
	Programoppbygging.....	69
	Programmere en enkel kontur.....	71
	Skrive syklusprogram.....	74
1.4	Teste den første delen grafisk (alternativ nr. 20).....	76
	Velge riktig driftsmodus.....	76
	Velge verktøytabell for programtesten.....	76
	Velge programmet som du vil teste.....	77
	Velge skjerminndeling og visning.....	77
	Starte programtesten.....	78
1.5	Definere verktøy.....	79
	Velge riktig driftsmodus.....	79
	Forberede og måle verktøyet.....	79
	Verktøytabellen TOOL.T.....	80
	Pocket table TOOL_PTCH.....	81
1.6	Definere emne.....	82
	Velge riktig driftsmodus.....	82
	Spenne fast emnet.....	82
	Sette nullpunkt med 3D-touch-probe (alternativ nr. 17).....	83
1.7	Kjøre det første programmet.....	84
	Velge riktig driftsmodus.....	84
	Velge programmet som du vil kjøre.....	84
	Starte program.....	84

2	Innføring.....	85
2.1	TNC 620.....	86
	HEIDENHAIN-klartekst og DIN/ISO.....	86
	Kompatibilitet.....	86
2.2	Skjermen og kontrollpanelet.....	87
	Skjermen.....	87
	Definere skjermbildeinndeling.....	88
	Kontrollpanel.....	89
2.3	Driftsmoduser.....	90
	Manuell drift og el. håndratt.....	90
	Posisjonering med manuell inntasting.....	90
	Programmere.....	91
	Programtest.....	91
	Programkjøring Blokkrekke og programkjøring Enkeltplokk.....	92
2.4	Statusvisninger.....	93
	Generell statusvisning.....	93
	Ekstra statusvisninger.....	95
2.5	Window-manager.....	100
	Oversikt oppgavelinje.....	101
	Portscan.....	104
	Remote Service.....	105
	Printer.....	107
	Sikkerhetsprogramvare SELinux.....	109
	VNC.....	110
	Backup og Restore.....	112
2.6	Remote Desktop Manager (alternativ nr. 133).....	115
	Innføring.....	115
	Konfigurere forbindelse – Windows-terminaltjeneste (RemoteFX).....	116
	Konfigurere forbindelse – VNC.....	118
	Slå av eller omstarte en ekstern datamaskin.....	120
	Starte og avslutte forbindelse.....	121
2.7	Tilbehør: 3D-touch-prober og elektroniske håndratt fra HEIDENHAIN.....	122
	3D-touch-probe (programvarealternativ touch-probe-funksjon).....	122
	Elektroniske håndratt (HR).....	123

3	Betjene berøringsskjerm.....	125
3.1	Skjerm og betjening.....	126
	Berøringsskjerm.....	126
	Kontrollpanel.....	127
3.2	Gester.....	128
	Oversikt over mulige gester.....	128
	Navigere i tabeller og NC-programmer.....	129
	Betjene simulering.....	130
	Betjene HEROS-meny.....	131
	Betjene CAD-Viewer.....	132
3.3	Funksjoner i oppgavelinjen.....	137
	Ikoner i oppgavelinjen.....	137
	Touchscreen Calibration.....	138
	Touchscreen Configuration.....	138
	Touchscreen Cleaning.....	139

4	Grunnleggende, filbehandling.....	141
4.1	Grunnleggende.....	142
	Avstandsenkodere og referansemerker.....	142
	Referansesystemer.....	143
	Betegnelse på aksene på fresemaskiner.....	153
	Polarkoordinater.....	153
	Absolutte og inkrementelle emneposisjoner.....	154
	Velg nullpunkt.....	155
4.2	Åpne og angi programmer.....	156
	Oppbygging av et NC-program i DIN/ISO-format.....	156
	Definere råemne: G30/G31.....	157
	Åpne nytt NC-program.....	160
	Programmere verktøybevegelser i DIN/ISO.....	161
	Overfør aktuelle posisjoner.....	163
	Redigere NC-program.....	164
	Styringsens søkefunksjon.....	168
4.3	filbehandling: grunnleggende.....	170
	Filer.....	170
	Vise eksternt opprettede filer på styringen.....	172
	Sikkerhetskopiering av data.....	172
4.4	Arbeide med filbehandlingen.....	173
	Kataloger.....	173
	Baner.....	173
	Oversikt: Funksjonene i filbehandlingen.....	174
	Velge filbehandling.....	175
	Velge stasjoner, kataloger og filer.....	176
	Opprette ny katalog.....	178
	Opprette ny fil.....	178
	Kopiere enkeltfil.....	178
	Kopiere filer til en annen katalog.....	179
	Kopiere tabell.....	180
	Kopiere katalog.....	181
	Velge en av de sist valgte filene.....	181
	Slette fil.....	181
	Slette katalog.....	182
	Merk filer.....	183
	Gi fil nytt navn.....	184
	Sorter filer.....	184
	Tilleggsfunksjoner.....	185
	Tilleggsverktøy for behandling av eksterne filtyper.....	186
	Tilleggsverktøy for ITC-er.....	193
	Dataoverføring til/fra et eksternt lagringsmedium.....	195

Styringen i nettverket.....	196
USB-enheter på styringen.....	197

5	Programmeringshjelp.....	199
5.1	Skjermtastatur.....	200
	Angi tekst med skjermbildetastaturet.....	200
5.2	Sette inn kommentar.....	201
	Bruk.....	201
	Kommentar når programmet skrives.....	201
	Sette inn kommentar senere.....	201
	Kommentar i separat blokk.....	201
	Kommentere ut NC-blokk senere.....	201
	Funksjoner for redigering av kommentar.....	202
5.3	Redigere NC-program etter ønske.....	203
5.4	Visning av NC-programmene.....	204
	Syntaksfremheving.....	204
	Rullefelt.....	204
5.5	Dele inn programmer.....	205
	Definisjon, mulige bruksområder.....	205
	Vise inndelingsvindu / bytte aktivt vindu.....	205
	Legge til inndelingsblokk i programvinduet.....	206
	Velge blokker i inndelingsvinduet.....	206
5.6	Kalkulatoren.....	207
	Bruk.....	207
5.7	Skjæredatamaskin.....	210
	Bruk.....	210
5.8	Programmeringsgrafikk.....	212
	Inkludere eller ikke inkludere programmeringsgrafikk.....	212
	Opprette programmeringsgrafikk for eksisterende program.....	213
	Vise og skjule blokknumre.....	214
	Slette grafikk.....	214
	Vise rutenett.....	214
	Forstørre eller forminske utsnitt.....	215
5.9	Feilmeldinger.....	216
	Vise feil.....	216
	Åpne feilvindu.....	216
	Lukke feilvindu.....	216
	Detaljerte feilmeldinger.....	217
	Funksjonstasten INTERN INFO.....	217
	Funksjonstasten FILTER.....	217
	Slette feil.....	218

Feilprotokoll.....	218
Tasteprotokoll.....	219
Merknader.....	220
Lagre servicefiler.....	220
Kalle opp hjelpesystemet TNCguide.....	220

5.10 Kontekstsensitiv hjelpesystem TNCguide.....221

Bruk.....	221
Arbeide med TNCguide.....	222
Laste ned gjeldende hjelpefil.....	226

6	Verktøy.....	229
6.1	Verktøyrelevante inndata.....	230
	Mating F.....	230
	Spindelturtall S.....	231
6.2	Verktøydata.....	232
	Forutsetning for verktøykorrigering.....	232
	Verktøynummer, verktøynavn.....	232
	Verktøylengde L.....	232
	Verktøyradius R.....	232
	Deltaverdier for lengder og radier.....	233
	Legge inn verktøydata i NC-programmet.....	233
	Angi verktøydata i tabellen.....	234
	Importere verktøytabeller.....	243
	Overskrive verktøydata fra en ekstern PC.....	245
	Pocket table for verktøyveksler.....	246
	Kalle opp verktøydata.....	249
	Verktøyskift.....	251
	Verktøyinnsatstest.....	254
6.3	Verktøykorrigering.....	257
	Innføring.....	257
	Verktøykorrigering for lengde.....	257
	Verktøyradiuskorrigering.....	258
6.4	Verktøybehandling (alternativ nr. 93).....	261
	grunnleggende.....	261
	Kalle opp verktøybehandling.....	262
	Redigere verktøybehandling.....	263
	Tilgjengelige verktøytyper.....	267
	Importer og eksporter verktøydata.....	269

7	Programmere konturer.....	273
7.1	Verktøybevegelser.....	274
	Banefunksjoner.....	274
	Fri konturprogrammering FK (alternativ nr. 19).....	274
	Tilleggsfunksjonene M.....	274
	Underprogrammer og programdelgjentakelser.....	275
	Programmerte med Q-parametere.....	275
7.2	Banefunksjonenes grunnleggende egenskaper.....	276
	Programmering av verktøybevegelser for en bearbeiding.....	276
7.3	Kjøre frem til og forlate kontur.....	279
	Startpunkt og sluttunkt.....	279
	Tangential frem- og tilbakekjøring.....	281
	Oversikt: Baneformer ved kjøring til og fra en kontur.....	282
	Viktige posisjoner ved frem- og tilbakekjøring.....	283
	Kjøre frem på en linje med tangential tilknytning: APPR LT.....	285
	Kjøre på en linje loddrett til det første konturpunktet: APPR LN.....	285
	Kjør frem til en sirkelbane med tangential tilknytning: APPR CT.....	286
	Kjøre frem i en sirkelbane med tangential tilknytning til konturen og linjestykket: APPR LCT.....	287
	Kjøre tilbake på en linje med tangential tilknytning: DEP LT.....	288
	Kjøre tilbake på en linje loddrett til det siste konturpunktet: DEP LN.....	288
	Kjøre tilbake på en sirkelbane med tangential tilknytning: DEP CT.....	289
	Kjøre frem i en sirkelbane med tangential tilknytning til konturen og linjestykket: DEP LCT.....	289
7.4	Banebevegelser - rettvinklede koordinater.....	290
	Oversikt over banefunksjoner.....	290
	Programmere banefunksjoner.....	290
	Linje i hurtiggang G00 eller linje med mating F G01.....	291
	Legge inn fas mellom to rette linjer.....	292
	Hjørneavrundning G25.....	293
	Sirkelmidtpunkt I, J.....	294
	Sirkelbane rundt sirkelmidtpunkt.....	295
	Sirkelbane G02/G03/G05 med definert radius.....	296
	Sirkelbane G06 med tangential tilknytning.....	298
	Eksempel: Lineær bevegelse og kartesisk fasing.....	299
	Eksempel: kartesisk sirkelbevegelse.....	300
	Eksempel: kartesisk full sirkel.....	301
7.5	Banebevegelser – polarkoordinater.....	302
	Oversikt.....	302
	Utgangspunkt for polarkoordinatene: Pol I, J.....	303
	Linje i hurtiggang G10 eller linje med mating F G11.....	303
	Sirkelbane G12/G13/G15 rundt pol I, J.....	304
	Sirkelbane G16 med tangential tilknytning.....	304
	Skruelinje (heliks).....	305

Eksempel: polar, lineær bevegelse.....	307
Eksempel: heliks.....	308

7.6 Banebevegelser – Fri konturprogrammering FK (alternativ nr. 19).....309

Grunnleggende.....	309
Grafikk for FK-programmering.....	311
Åpne FK-dialog.....	312
Pol for FK-programmering.....	312
Programmere linjer fritt.....	313
Programmere sirkelbaner fritt.....	314
Inntastingsmuligheter.....	315
Tilleggpunkter.....	318
relativreferanser.....	319
Eksempel: FK-programmering 1.....	321

8	Overføre data fra CAD-filer.....	323
8.1	Skjerminndeling CAD-Viewer.....	324
	Grunnleggende informasjon om CAD-Viewer.....	324
8.2	CAD Import (alternativ nr. 42).....	325
	Bruk.....	325
	Arbeide med CAD-Viewer.....	326
	Åpne CAD-fil.....	326
	Grunninnstillinger.....	327
	Stille inn layer.....	329
	Fastsette nullpunkt.....	330
	Fastsette nullpunkt.....	332
	Velge og lagre kontur.....	334
	Velge og lagre bearbeidingsposisjoner.....	337

9	Underprogrammer og programdelgjentakelser.....	343
9.1	Gi navn til underprogrammer og programdelgjentakelser.....	344
	Label.....	344
9.2	Underprogrammer.....	345
	Virkemåte.....	345
	Merknader til programmeringen.....	345
	Programmere underprogrammer.....	346
	Starte underprogrammer.....	346
9.3	Programdelgjentakelser.....	347
	Label G98.....	347
	Virkemåte.....	347
	Merknader til programmeringen.....	347
	Programmere programdelgjentakelser.....	348
	Starte programdelgjentakelser.....	348
9.4	Vilkårlig NC-program som underprogram.....	349
	Oversikt over funksjonstaster.....	349
	Virkemåte.....	350
	Merknader til programmeringen.....	350
	Starte vilkårlig program som underprogram.....	351
9.5	Nestinger.....	354
	Nestingstyper.....	354
	Nestingsdybde.....	354
	Underprogram i underprogram.....	355
	Gjenta programdelgjentakelser.....	356
	Gjenta underprogram.....	357
9.6	Programmeringseksempler.....	358
	Eksempel: Konturfresing i flere matinger.....	358
	Eksempel: Boringsgrupper.....	359
	Eksempel: Boringsgruppe med flere verktøy.....	360

10	Programmere Q-parameter	363
10.1	Prinsipp og funksjonsoversikt	364
	Programmeringsmerknader	366
	Kall opp Q-parameterfunksjoner	367
10.2	Delfamilier – Q-parametere i stedet for tallverdier	368
	Bruk	368
10.3	Beskrive konturer ved hjelp av matematiske funksjoner	369
	Bruk	369
	Oversikt	369
	Programmere hovedregnetyper	370
10.4	Vinkelfunksjoner	372
	Definisjoner	372
	Programmere vinkelfunksjoner	372
10.5	Sirkelberegninger	373
	Bruk	373
10.6	Hvis/så-avgjørelser med Q-parametere	374
	Bruk	374
	Absolutte hopp	374
	Programmere hvis/så-avgjørelser	375
10.7	Kontrollere og endre Q-parametere	376
	Fremgangsmåte	376
10.8	Ekstra funksjoner	378
	Oversikt	378
	D14 – Vise feilmeldinger	379
	D16 – Vise tekster og Q-parameterverdier formatert	383
	D18 – Lese systemdata	389
	D19 – Overføre verdier til PLS	419
	D20 – Synkronisere NC og PLS	420
	D29 – Overføre verdier til PLS	421
	D37 – EXPORT	422
	D38 – Send informasjon fra NC-programmet	422
10.9	Angi formel direkte	423
	Angi formel	423
	Regneregler	425
	Inntastingseksempel	426
10.10	Strengparameter	427
	Funksjonene i strengbehandlingen	427

Tilordne strengparameter.....	428
Kjeding av strengparameter.....	429
Konvertere en tallverdi til en strengparameter.....	430
Kopiere en delstreng fra en strengparameter.....	431
Lese systemdata.....	432
Konvertere en strengparameter til en tallverdi.....	433
Kontrollere en strengparameter.....	434
Registrere lengden på en strengparameter.....	435
Sammenligne alfabetisk rekkefølge.....	436
Lese maskinparametere.....	437

10.11 Forhåndsinnstilte Q-parametere..... 440

Verdier fra PLS: Q100 til Q107.....	440
Aktiv verktøyradius: Q108.....	440
Verktøyakse: Q109.....	441
Spindelstatus: Q110.....	441
Kjølevæsketilførsel: Q111.....	441
Overlappingsfaktor: Q112.....	441
Måleangivelser i programmet: Q113.....	441
Verktøylengde: Q114.....	441
Koordinater etter probing i løpet av programkjøringen.....	442
Differansen mellom faktisk og nominell verdi ved automatisk verktøyoppmåling f.eks. med TT 160.....	442
Dreie arbeidsplanet med emnevinkler: koordinater for roteringsaksene beregnet av styringen.....	442
Måleresultater for touch-probe-sykluser.....	443

10.12 Programmeringseksempler..... 445

Eksempel: ellipse.....	445
Eksempel: konkav sylinder med radiusfres.....	447
Eksempel: konveks kule med endefres.....	449

11 Tilleggsfunksj	451
11.1 Angi tilleggsfunksjonene M og STOP	452
Grunnleggende.....	452
11.2 Tilleggsfunksjoner for programkjøringskontroll, spindel og kjølemiddel	454
Oversikt.....	454
11.3 Roteringsakse Tilleggsfunksjoner for koordinatangivelser	455
Programmere maskinrelaterte koordinater: M91/M92.....	455
Kjøre frem til posisjoner i udreid koordinatsystem ved dreid arbeidsplan: M130.....	457
11.4 Roteringsakse Tilleggsfunksjoner for baneatferden	458
Bearbeide små konturtrinn: M97.....	458
Bearbeide åpne konturhjørner fullstendig: M98.....	459
Matefaktor for innstikkingsbevegelser: M103.....	460
Mating i millimeter/spindel-omdreining: M136.....	461
Matehastighet ved sirkelbuer: M109/M110/M111.....	462
Forhåndsberegne radiuskorrigert kontur (LOOK AHEAD) M120 (programvarealternativ Miscellaneous functions).....	463
Overlagre håndrattposisjonering under programkjøringen: M118 (programvarealternativ Miscellaneous functions).....	465
Retur fra konturen i verktøyets akseretning: M140.....	467
Undertrykke overvåkning av touch-probe: M141.....	469
Slette grunnrotering: M143.....	469
Heve verktøyet automatisk fra konturen ved NC-stopp: M148.....	470
Avrunde hjørner: M197.....	471

12	Spesialfunksjoner.....	473
12.1	Oversikt over spesialfunksjoner.....	474
	Hovedmeny spesialfunksjoner SPEC FCT.....	474
	Meny programinnstillinger.....	475
	Meny funksjoner for kontur- og punktbearbeidinger.....	475
	Meny for å definere ulike DIN/ISO-funksjoner.....	476
12.2	Verktøyholderbehandling.....	477
	Grunnleggende.....	477
	lagre verktøyholdermaler.....	477
	parametrisere verktøyholdermaler.....	478
	Tilordne parametriserte verktøyholdermaler.....	481
12.3	Aktiv antivibrasjonsfunksjon (ACC) er aktiv (alternativ nr. 145).....	482
	Bruk.....	482
	Aktivere/deaktivere ACC.....	483
12.4	Definer DIN/ISO-funksjoner.....	484
	Oversikt.....	484
12.5	Definere teller.....	485
	Bruk.....	485
	Definere FUNCTION COUNT.....	485
12.6	Opprette tekstfiler.....	487
	Bruk.....	487
	Åpne og forlate tekstfiler.....	487
	Redigere tekster.....	488
	Klippe ut og sette inn tegn, ord og linjer.....	488
	Bearbeide tekstblokker.....	489
	Find tekstdelel.....	490
12.7	Fritt definerbare tabeller.....	491
	Grunnleggende.....	491
	Opprette fritt definerbare tabeller.....	491
	Endre tabellformat.....	492
	Skifte mellom tabell- og formularvisning.....	494
	D26 – Åpne fritt definerbar tabell.....	494
	D27 – Beskrive fritt definerbar tabell.....	495
	D28 # Lese fritt definerbar tabell.....	496
	Tilpasse tabellformatet.....	496
12.8	Pulserende turtall FUNCTION S-PULSE.....	497
	Programmer pulserende turtall.....	497
	Tilbakestill pulserende turtall.....	498

12.9 Forsinkelse FUNCTION FEED.....	499
Programmere forsinkelse.....	499
Tilbakestille forsinkelse.....	500
12.10 Forsinkelse FUNCTION DWELL.....	501
Programmere forsinkelse.....	501
12.11 Løfte av verktøy ved NC-stopp: FUNCTION LIFTOFF.....	502
Programmere løfting med FUNCTION LIFTOFF.....	502
Tilbakestille funksjonen Liftoff.....	504

13 Fleraksebearbeiding.....	505
13.1 Funksjoner for fleraksebearbeiding.....	506
13.2 PLANE-funksjonen: Rotere arbeidsplanet (alternativ nr. 8).....	507
Innføring.....	507
Oversikt.....	509
Definere PLANE-funksjon.....	510
Posisjonsvisning.....	510
Tilbakestille PLANE-funksjon.....	511
Definer arbeidsplan via romvinkler: PLANE SPATIAL.....	512
Definere arbeidsplan via projeksjonsvinkler: PLANE PROJECTED.....	514
Definer arbeidsplan via eulervinkler: PLANE EULER.....	516
Definere arbeidsplan via to vektorer: PLANE VECTOR.....	518
Definer arbeidsplan via tre punkter: PLANE POINTS.....	520
Definere arbeidsplan via en enkelt, inkrementell romvinkel: PLANE RELATIV.....	522
Arbeidsplan via aksevinkel: PLANE AXIAL.....	523
Fastsette posisjoneringen til PLANE-funksjonen.....	525
Dreie arbeidsplan uten roteringsakser.....	533
13.3 Skråfresing i det dreide planet (alternativ 9).....	534
Funksjon.....	534
Skråfresing ved inkrementell kjøring av en roteringsakse.....	534
13.4 Tilleggsfunksjoner for roteringsakser.....	535
Mating i mm/min ved roteringsakser A, B, C: M116 (alternativ nr. 8).....	535
Kjøre roteringsaksen optimalt i banen: M126.....	536
Redusere visningen av roteringsaksen til verdi under 360°: M94.....	537
Beholde posisjonen til verktøyspissen ved posisjonering av dreieakser (TCPM): M128 (alternativ nr. 9).....	538
Utvalg av dreieakser: M138.....	541
Det blir tatt hensyn til maskinkinematikken i faktiske/nominelle posisjoner ved blokkslutt: M144 (alternativ nr. 9).....	542
13.5 Rundfresing: 3D-radiuskorrigering med M128 og radiuskorrigering (G41/G42).....	543
Bruk.....	543
Tolking av den programmerte banen.....	544
13.6 Kjøre CAM-programmer.....	545
Fra 3D-modellen til NC-programmet.....	545
Viktig ved konfigurering av postprosessor.....	546
Viktig ved CAM-programmering.....	548
Inngrepsmuligheter på styringen.....	550
Bevegelser ADP.....	551

14 Palettbehandling	553
14.1 Palettbehandling (alternativ nr. 22)	554
Bruk	554
Velge palettabell	557
Legge til eller fjerne kolonner	557
Kjør palettabell	558
14.2 Nullpunktsbehandling for palett	560
Grunnleggende	560
Arbeide med palett nullpunkter	560
14.3 Verktøyorientert bearbeiding	561
Grunnleggende	561
Fremgangsmåte for verktøyorientert bearbeiding	563
Gjenopptakelse med mid-program-oppstart	563

15 Batch Process Manager.....	565
15.1 Batch Process Manager (alternativ nr. 154).....	566
Grunnleggende informasjon.....	566
Bruksområde.....	566
Åpne Batch Process Manager.....	569
Opprette ordreliste.....	570
Endre ordreliste.....	571
Utføre ordreliste.....	572

16 Manuell drift og oppsett.....	573
16.1 Slå på, slå av.....	574
Innkobling.....	574
Kjøre over referansepunkter.....	576
Slå av.....	578
16.2 Kjøring av maskinaksene.....	579
Merknad.....	579
Kjøre akse med akseretningstaster.....	579
Trinnvis posisjonering.....	580
Kjøring med elektronisk håndratt.....	581
16.3 Spindelturtall S, mating F og tilleggsfunksjon M.....	591
Bruk.....	591
Angi verdier.....	591
Endre spindelturtall og mating.....	592
Matingsbegrensning F MAX.....	592
16.4 Valgfritt sikkerhetskonsept (Funksjonell sikkerhet FS).....	593
Generelt.....	593
Begrepsforklaringer.....	594
Ekstra statusvisninger.....	595
Kontroller akseposisjoner.....	596
Aktivere matebegrensning.....	597
16.5 Nullpunktsbehandling.....	598
Merknad.....	598
Lagre nullpunkter i nullpunkttabellen.....	599
Beskytte nullpunkt mot å bli overskrevet.....	603
Aktivere nullpunktet.....	605
16.6 Sette nullpunkt uten 3D-touch-probe.....	606
Merknad.....	606
Klargjøring.....	606
Sette nullpunkt med endefres.....	607
Bruk probefunksjoner med mekaniske prober eller måleur.....	608
16.7 Bruke 3D-touch-probe (alternativ nr. 17).....	609
Innføring.....	609
oversikt.....	610
Undertrykk overvåking av touch-probe.....	612
Funksjoner i touch-probe-sykluser.....	612
Velg touch-probe-syklus.....	615
Protokollføre måleverdiene fra touch-probe-syklusene.....	615
Skrive måleverdier fra touch-probe-syklusene i en nullpunkttabellen.....	616
Skrive måleverdier fra touch-probe-syklusene i nullpunkttabellen.....	617

16.8 Kalibrere 3D-touch-probe (alternativ nr. 17).....	618
Innføring.....	618
Kalibrere effektiv lengde.....	619
Kalibrere effektiv radius, og utjevne touch-probe-senterforskyvning.....	620
Vise kalibreringsverdier.....	623
16.9 Kompensere for skråstilling av emnet med 3D-touch-probe (alternativ nr. 17).....	624
Innføring.....	624
Fastsett grunnrotering.....	626
Lagre grunnrotering i nullpunkttabellen.....	626
Utligne skråstilling av emnet med en bordrotering.....	626
Vise grunnrotering og forskyvning.....	627
Oppheve grunnrotering og forskyvning.....	628
Bestemme 3D-grunnrotering.....	628
16.10 Fastsette nullpunkt med 3D-touch-probe (alternativ nr. 17).....	631
Oversikt.....	631
Fastsette nullpunkt i en hvilken som helst akse.....	632
Hjørne som nullpunkt.....	633
Sirkelmidtpunkt som nullpunkt.....	635
Midtakse som nullpunkt.....	638
Måle emner med 3D-touch-probe.....	639
16.11 Dreie arbeidsplan (alternativ nr. 8).....	642
Bruk, arbeidsmåte.....	642
Posisjonsvisning i et dreid system.....	644
Begrensninger ved dreining av arbeidsplanet.....	644
Aktivere manuell dreining.....	644
Sette verktøyakseretning som aktiv bearbeidingsretning.....	646
Sette nullpunkt i et dreid system.....	646

17 Posisjonering med manuell inntasting.....	647
17.1 Programmere og kjøre enkle bearbeidinger.....	648
Bruke Posisjonering med manuell inntasting.....	649
Lagre programmer fra \$MDI.....	651

18 Programtest og programkjøring.....	653
18.1 Grafikker (alternativ nr. 20).....	654
Bruk.....	654
Hastigheten til til programtesten.....	655
Oversikt: Visninger.....	656
3D-visning.....	656
Plantegning.....	660
Visning i 3 plan.....	661
Gjenta grafisk simulering.....	662
Vise verktøy.....	662
Fastsett bearbeidingstid.....	663
18.2 Vise råemne i arbeidsrom (alternativ nr. 20).....	664
Bruk.....	664
18.3 Funksjoner for programvisningen.....	665
Oversikt.....	665
18.4 Programtest.....	666
Bruk.....	666
Utføre programtest.....	668
Utføre Programtest frem til en bestemt blokk.....	669
18.5 Programkjøring.....	670
Bruk.....	670
Programkjøring: utfør.....	671
Sette på pause, stoppe eller avbryte bearbeiding.....	672
Bevege maskinaksler under avbrudd.....	675
Fortsette programkjøringen etter pause.....	676
Frikjøring etter strømsvikt.....	677
Ønsket start i program: mid-program-oppstart.....	680
Kjøre til konturen igjen.....	685
18.6 Automatisk programstart.....	686
Bruk.....	686
18.7 Hoppe over blokker.....	687
Bruk.....	687
Sette inn /-tegn.....	687
Slette skråstrek /-tegn.....	687
18.8 Valgfri programkjøringsstopp.....	688
Bruk.....	688

19 MOD-funksjoner.....	689
19.1 MOD-funksjon.....	690
Velge MOD-funksjoner.....	690
Endre innstillingene.....	690
Forlate MOD-funksjoner.....	690
Oversikt over MOD-funksjoner.....	691
19.2 Grafikkinnstillinger.....	692
19.3 Tellerinnstillinger.....	693
19.4 Maskininnstillinger.....	694
Ekstern tilgang.....	694
Angi kjøregrenser.....	696
Verktøyinnsatsfil.....	697
Velge kinematikk.....	697
19.5 Systeminnstillinger.....	698
Still inn systemtid.....	698
19.6 Velge posisjonsvisning.....	699
Bruk.....	699
19.7 Velge målesystem.....	701
Bruk.....	701
19.8 Vise driftstider.....	701
Bruk.....	701
19.9 Programvarenumre.....	702
Bruk.....	702
19.10 Angi nøkkeltall.....	702
Bruk.....	702
19.11 Definere datagrensesnitt.....	703
Serielle grensesnitt på TNC 620.....	703
Bruk.....	703
Opprette RS-232-grensesnitt.....	703
Still inn OVERFØRINGSHASTIGHET (overføringshastighet nr. 106701).....	703
Still inn protokoll (protocol nr. 106702).....	704
Still inn databiter (dataBits nr. 106703).....	704
Kontroller paritet (parity nr. 106704).....	704
Still inn stoppbiter (stopBits nr. 106705).....	704
Still inn handshake (flowControl nr. 106706).....	705
Filsystem for filoperasjon (fileSystem nr. 106707).....	705
Block Check Character (bccAvoidCtrlChar nr. 106708).....	705

Tilstanden til RTS-kabelen (rtsLow nr. 106709).....	705
Definere atferd etter mottak av ETX (noEotAfterEtx nr. 106710).....	706
Innstillinger for dataoverføring med PC-programvaren TNCserver.....	706
Velge driftsmodus for ekstern enhet (fileSystem).....	707
Programvare for dataoverføring.....	707

19.12 Ethernet-grensesnitt.....709

Innføring.....	709
Muligheter for tilkobling.....	709
Konfigurere styring.....	710

19.13 Brannmur.....715

Bruk.....	715
-----------	-----

19.14 Innrett touch-prober.....718

Innføring.....	718
Opprette trådløs touch-probe.....	718
Opprette touch-probe i MOD-dialog.....	719
Konfigurere trådløs touch-probe.....	720

19.15 Konfigurere trådløst håndratt HR 550FS.....722

Bruk.....	722
Tilordne en bestemt håndrattholder til håndrattet.....	722
Stille inn radiokanal.....	723
Stille inn sendereffekt.....	723
Statistikk.....	724

19.16 Laste inn maskinkonfigurasjon.....725

Bruk.....	725
-----------	-----

20	Tabeller og oversikter.....	727
20.1	Maskinspesifikke brukerparametere.....	728
	Bruk.....	728
20.2	Pluggtilordning og tilkoplingskabel for datagrensesnitt.....	740
	Grensesnitt V.24/RS-232-C HEIDENHAIN-enheter.....	740
	Eksterne enheter.....	742
	Ethernet-grensesnitt RJ45-bøsning.....	742
20.3	Teknisk informasjon.....	743
	Brukerfunksjoner.....	745
	Programvarealternativer.....	748
	Tilbehør.....	751
20.4	Oversiktstabeller.....	752
	Bearbeidingssykluser.....	752
	Tilleggsfunksj.....	754
20.5	Sammenligning av funksjoner for TNC 620 og iTNC 530.....	756
	Sammenligning: Tekniske data.....	756
	Sammenligning: Datagrensesnitt.....	756
	Sammenligning: PC-programvare.....	757
	Sammenligning: Brukerfunksjoner.....	757
	Sammenligning: tilleggfunksjoner.....	765
	Sammenligning: sykluser.....	767
	Sammenligning: Touch-probe-sykluser i driftsmodiene Manuell drift og El. håndratt.....	769
	Sammenligning: Touch-probe-sykluser for automatisk kontroll av emner.....	770
	Sammenligning: Forskjeller ved programmering.....	772
	Sammenligning: Forskjeller ved programtest, funksjonalitet.....	775
	Sammenligning: Forskjeller ved programtest, betjening.....	776
	Sammenligning: Forskjeller manuell drift, funksjonalitet.....	777
	Sammenligning: Forskjeller manuell drift, betjening.....	778
	Sammenligning: Forskjeller ved kjøring, betjening.....	778
	Sammenligning: Forskjeller ved kjøring, kjørebegivelser.....	779
	Sammenligning: Forskjeller i MDI-drift.....	784
	Sammenligning: Forskjeller ved programmeringsstasjonen.....	784
20.6	Funksjonsoversikt DIN/ISO.....	785
	DIN/ISO-funksjonsoversikt TNC 620.....	785

1

**Komme i gang
med TNC 620**

1.1 Oversikt

Dette kapittelet skal hjelpe brukerne med å bli raskt kjent med de viktigste funksjonene i styringen. Du finner mer informasjon om hvert tema i den tilhørende beskrivelsen det henvises til.

Dette kapittelet omfatter følgende temaer:

- Slå på maskinen
- Programmere den første delen
- Teste den første delen grafisk
- Definere verktøy
- Definere emne
- Kjøre det første programmet

1.2 Slå på maskinen

Kvitte for strømbrudd og kjøre frem til referansepunkter



OBS! Fare for bruker

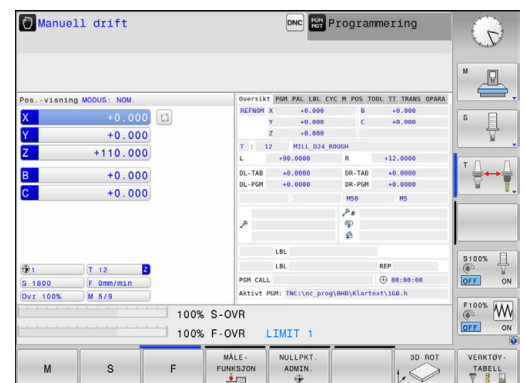
Maskiner og maskinkomponenter utgjør alltid mekaniske farer. Elektriske, magnetiske eller elektromagnetiske felt er spesielt farlig for personer med pacemakere og implantater. Faren oppstår når maskinen blir slått på!

- ▶ Les og følg maskinhåndboken.
- ▶ Vær oppmerksom på og følg sikkerhetsmerknader og sikkerhetssymboler.
- ▶ Bruke sikkerhetsinnretninger



Følg maskinhåndboken!

Påslåing av maskinen og fremkjøring til referansepunktene er maskinavhengige funksjoner.



- ▶ Slå på strømforsyningen til styringen og maskinen.
- > Styringen starter operativsystemet. Denne prosessen kan ta noen minutter.
- > Deretter viser styringen dialogen for strømbrudd i toppteksten på skjermen.



- ▶ Trykk på **CE**-tasten
- > Styringen konverterer PLS-programmet.



- ▶ Slå på styrespenningen.
- > Styringen kontrollerer funksjonen til nødstopbryteren og skifter til modusen Kjør til referansepunkt.



- ▶ Kjør over referansepunktene i angitt rekkefølge: Trykk på tasten **NC-Start** for hver akse. Hvis det finnes absolutte lengde- og vinkelenkodere på maskinen, bortfaller fremkjøring til referansepunktene
- > Styringen er nå driftsklar og befinner seg i driftsmodusen **Manuell drift**.

Detaljert informasjon om dette temaet

- Kjøre frem til referansepunkter
Mer informasjon: "Innkobling", Side 574
- Driftsmoduser
Mer informasjon: "Programmere", Side 91

1.3 Programmere den første delen

Velge riktig driftsmodus

Du kan bare skrive et program i driftsmodusen **Programmering**:



- ▶ Trykk på driftsmodustasten.
- > Styringen skifter til driftsmodusen **Programmering**.

Detaljert informasjon om dette temaet

- Driftsmoduser

Mer informasjon: "Programmere", Side 91

De viktigste betjeningselementene til styringen

Tast	Funksjoner for dialogstyring
	Bekreft inntasting og aktivere neste dialogspørsmål
	Hoppe over dialogspørsmål
	Avslutte dialogen før den er ferdig
	Avbryte dialog, forkaste inntasting
	Funksjonstaster på skjermen som brukes til å velge funksjoner avhengig av den aktive driftsstatustusen

Detaljert informasjon om dette temaet

- Opprette og endre programmer

Mer informasjon: "Redigere NC-program", Side 164

- Oversikt over tastene

Mer informasjon: "Betjeningselementer for styringen", Side 2

Åpne et nytt program / filbehandling

PGM
MGT

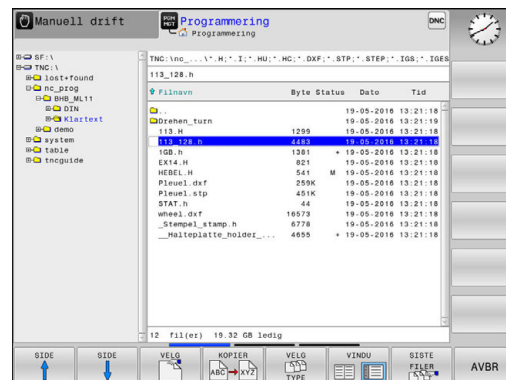
- ▶ Trykk på tasten **PGM MGT**
 - > Stylingen åpner filbehandlingen.
- Filbehandlingen til stylingen er oppbygd på samme måte som filbehandlingen på en PC med Windows Utforsker. Med filbehandlingen kan du administrere dataene på stylingens interne minne.
- ▶ Bruk piltastene til å velge mappen der du vil opprette den nye filen.
 - ▶ Angi et valgfritt filnavn med filendelsen **.i**

ENT

- ▶ Bekreft med **ENT**-tasten
- > Stylingen spør etter måleenheten for det nye programmet.

MM

- ▶ Velge måleenhet: Trykk på funksjonstasten **MM** eller **INCH**



Stylingen oppretter automatisk den første og siste blokken i programmet. Disse blokkene kan du ikke endre senere.

Detaljert informasjon om dette temaet

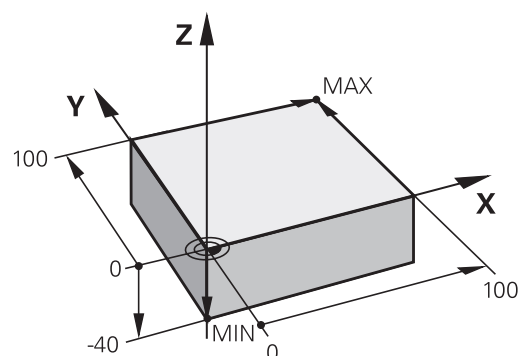
- Filbehandling
Mer informasjon: "Arbeide med filbehandlingen", Side 173
- Opprette nytt program
Mer informasjon: "Åpne og angi programmer", Side 156

Definere et råemne

Når du har åpnet et nytt program, kan du definere et råemne. Du definerer eksempelvis en kvader ved å angi MIN- og MAKS-punktet der hvert punkt refererer til det valgte nullpunktet.

Etter at du har valgt en ønsket råemneform med en funksjonstast, starter styringen automatisk råemnedefinisjonen og spør etter de nødvendige råemnedataene:

- ▶ **Spindelakse Z - plan XY:** Angi aktiv spindelakse. G17 er merket som forhåndsinnstilling. Bekreft med **ENT**-tasten.
- ▶ **Råemnedefinisjon: minimum X:** Angi den minste X-koordinaten for råemnet i forhold til nullpunktet, f.eks. 0. Bekreft med **ENT**-tasten.
- ▶ **Råemnedefinisjon: minimum Y:** Angi den minste Y-koordinaten for råemnet i forhold til nullpunktet, f.eks. 0. Bekreft med **ENT**-tasten.
- ▶ **Råemnedefinisjon: minimum Z:** Angi den minste Z-koordinaten for råemnet i forhold til nullpunktet, f.eks. -40. Bekreft med **ENT**-tasten.
- ▶ **Råemnedefinisjon: maksimum X:** Angi den største X-koordinaten for råemnet i forhold til nullpunktet, f.eks. 100. Bekreft med **ENT**-tasten.
- ▶ **Råemnedefinisjon: maksimum Y:** Angi den største Y-koordinaten for råemnet i forhold til nullpunktet, f.eks. 100. Bekreft med **ENT**-tasten.
- ▶ **Råemnedefinisjon: maksimum Z:** Angi den største Z-koordinaten for råemnet i forhold til nullpunktet, f.eks. 0. Bekreft med **ENT**-tasten.
- > Styringen avslutter dialogen.



Eksempel

```
%NY G71 *
```

```
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40*
```

```
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0*
```

```
N99999999 %NY G71 *
```

Detaljert informasjon om dette temaet

- Definere råemne

Mer informasjon: "Åpne nytt NC-program", Side 160

Programoppbygging

Bearbeidingsprogrammer bør alltid være oppbygd på mest mulig lik måte. Det gir bedre oversikt, gir raskere programmering og reduserer feilkildene.

Anbefalt programoppbygging ved enkle, konvensjonelle konturbearbeidinger

Eksempel

%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 *

- 1 Kall opp verktøyet, definer verktøyakse
- 2 Frikjør verktøy
- 3 Forposisjoner i arbeidsplanet i nærheten av konturstartpunkt
- 4 Forposisjoner i verktøyaksen via emnet eller rett på dybde. Slå på spindel/kjølemiddel ved behov
- 5 Kjør frem til kontur
- 6 Bearbeide kontur
- 7 Forlat kontur
- 8 Frikjør verktøyet, og avslutt programmet

Detaljert informasjon om dette temaet

- Konturprogrammering

Mer informasjon: "Programmering av verktøybevegelser for en bearbeiding", Side 276

Anbefalt programoppbygging ved enkle syklusprogrammer**Eksempel**

%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 *

- 1 Kall opp verktøyet, definer verktøyakse
- 2 Frikjør verktøy
- 3 Definer bearbeidingssyklus
- 4 Kjør til bearbeidingsposisjon
- 5 Kall opp syklus, og slå på spindel/kjølemiddel
- 6 Frikjør verktøyet, og avslutt programmet

Detaljert informasjon om dette temaet

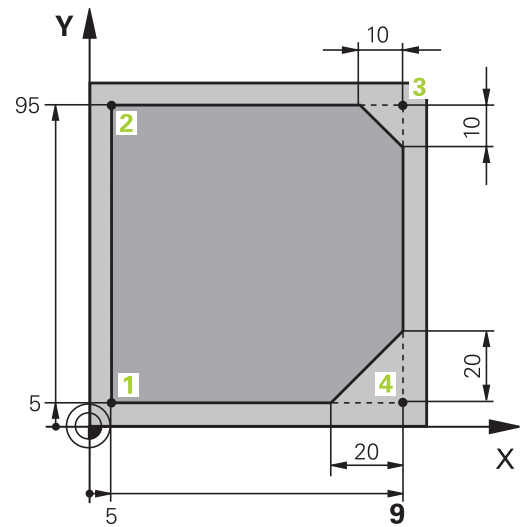
- Syklusprogrammering

Mer informasjon om dette: Brukerhåndbok
syklusprogrammering

Programmere en enkel kontur

Konturen som vises til høyre, skal omfreses én gang med en dybde på 5 mm. Du har allerede angitt råmnedefinisjonen. Etter at du har åpnet en dialog med en funksjonstast, angir du alle dataene styringen spør etter i toppteksten på skjermen.

- | | |
|---|--|
|  | ► Kall opp verktøy: Angi verktøydataene. Bekreft med ENT -tasten, ikke glem verktøyaksen G17 |
|  | ► Trykk på L -tasten for å åpne en NC-blokk for en lineær bevegelse |
|  | ► Bruk piltasten til å gå til inndataområdet for G-funksjonene til venstre. |
|  | ► Trykk på skjermtasten G00 for en kjørebevegelse med hurtiggang |
|  | ► Trykk på skjermtasten G90 for absolutte måleangivelser |
|  | ► Frikjøre verktøy: Trykk på den oransje aksetasten Z , og angi verdien for posisjonen det skal kjøres frem til, f.eks. 250. Bekreft med ENT -tasten |
| | ► Aktiver ingen radiuskorrigering: Trykk på funksjonstasten G40 . |
| | ► Bekreft Tilleggsfunksjon M? med tasten END |
| | > Styringen lagrer den angitte posisjoneringsblokken. |
|  | ► Trykk på L -tasten for å åpne en NC-blokk for en lineær bevegelse |
|  | ► Bruk piltasten til å gå til inndataområdet for G-funksjonene til venstre. |
|  | ► Trykk på skjermtasten G00 for en kjørebevegelse med hurtiggang |
| | ► Forposisjonere verktøy i arbeidsplanet: Trykk på den oransje aksetasten X , og angi verdien for posisjonen det skal kjøres frem til, f.eks. -20 |
| | ► Trykk på den oransje aksetasten Y , og angi verdien for posisjonen det skal kjøres frem til, f.eks. -20. Bekreft med ENT -tasten. |
|  | ► Aktiver ingen radiuskorrigering: Trykk på funksjonstasten G40 . |
| | ► Bekreft Tilleggsfunksjon M? med tasten END |
| | > Styringen lagrer den angitte posisjoneringsblokken. |
|  | ► Trykk på L -tasten for å åpne en NC-blokk for en lineær bevegelse |
|  | ► Bruk piltasten til å gå til inndataområdet for G-funksjonene til venstre. |
|  | ► Trykk på skjermtasten G00 for en kjørebevegelse med hurtiggang |



G 4 0



G 4 1



- ▶ Kjøre verktøy til dybde: Trykk på den oransje aksetasten **Z**, og angi verdien for posisjonen det skal kjøres frem til, f.eks. -5. Bekreft med **ENT**-tasten
- ▶ Aktiver ingen radiuskorrigering: Trykk på funksjonstasten **G40**.
- ▶ **Tilleggsfunksjon M?** Slå på spindel og kjølemiddel, f.eks. **M13**, og bekreft med **END**-tasten.
- ▶ Styringen lagrer den angitte posisjoneringsblokken.
- ▶ Trykk på **L**-tasten for å åpne en NC-blokk for en lineær bevegelse
- ▶ Angi koordinatene for konturstartpunktet **1** i X og Y, f.eks. 5/5. Bekreft med **ENT**-tasten.
- ▶ Aktiver radiuskorrektur til venstre for banen: Trykk på funksjonstasten **G41**.
- ▶ **Mating F=?** Angi bearbeidingsmating, f.eks. 700 mm/min. Lagre angivelsene med **END**-tasten
- ▶ Angi **26** for å kjøre frem til konturen: **Definer Avrundingsradius?** for innkjøringssirkelen. Lagre angivelsen med **END**-tasten.
- ▶ Bearbeide kontur, kjøre til konturpunkt **2**: Det er tilstrekkelig å angi informasjonen som endres, dvs. angi Y-koordinat 95 og lagre med **END**-tasten
- ▶ Kjøre til konturpunkt **3**: Angi X-koordinat 95, og lagre inndata med **END**-tasten
- ▶ Definere fase **G24** på konturpunkt **3**: Angi **Fasesegment?** 10 mm. Lagre med **END**-tasten
- ▶ Kjøre til konturpunkt **4**: Angi Y-koordinat 5, og lagre inndata med **END**-tasten
- ▶ Definere fase **G24** på konturpunkt **4**: Angi **Fasesegment?** 20 mm. Lagre med **END**-tasten
- ▶ Kjøre til konturpunkt **1**: Angi X-koordinat 5, og lagre inndata med **END**-tasten
- ▶ Angi **27** for å forlate konturen: **Definer Avrundingsradius?** for utkjøringssirkelen.
- ▶ Forlate konturen: Angi koordinatene utenfor emnet i X og Y, f.eks. -20/-20. Bekreft med **ENT**-tasten.
- ▶ Aktiver ingen radiuskorrigering: Trykk på funksjonstasten **G40**.
- ▶ Trykk på **L**-tasten for å åpne en NC-blokk for en lineær bevegelse
- ▶ Trykk på skjermtasten **G00** for en kjørebegevelse med hurtiggang
- ▶ Frikjør verktøyet: Trykk på den oransje aksetasten **Z** for å kjøre fri i verktøyaksen, og angi verdien for posisjonen det skal kjøres frem til, f.eks. 250. Bekreft med **ENT**-tasten

- ▶ Aktiver ingen radiuskorrigering: Trykk på funksjonstasten **G40**.
- ▶ **Tilleggsfunksjon M?** Angi **M2** for programslett, og bekreft med tasten **ENT**.
- > Styringen lagrer den angitte posisjoneringsblokken.

Detaljert informasjon om dette temaet

- Komplette eksempler med NC-blokker
Mer informasjon: "Eksempel: Lineær bevegelse og kartesisk fasing", Side 299
- Opprette nytt program
Mer informasjon: "Åpne og angi programmer", Side 156
- Kjøre til / forlate konturer
Mer informasjon: "Kjøre frem til og forlate kontur", Side 279
- Programmere konturer
Mer informasjon: "Oversikt over banefunksjoner", Side 290
- Korrigering av verktøyradius
Mer informasjon: "Verktøyradiuskorrigering ", Side 258
- Tilleggsfunksjonene M
Mer informasjon: "Tilleggsfunksjoner for programkjøringskontroll, spindel og kjølemiddel ", Side 454

Skrive syklusprogram

Boringene (dybde 20 mm) i bildet til høyre skal utføres med en standardboresyklus. Du har allerede angitt råemne definisjonen.

TOOL CALL

L

←

G00

CYCL DEF

BORING/
GJENGE

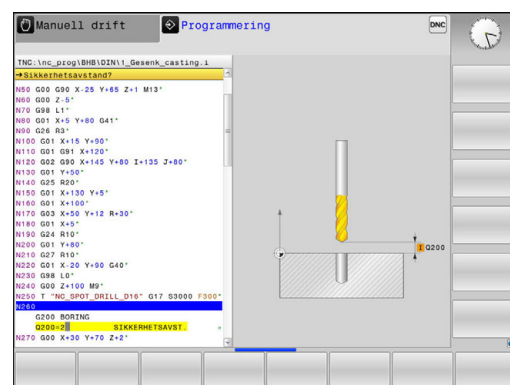
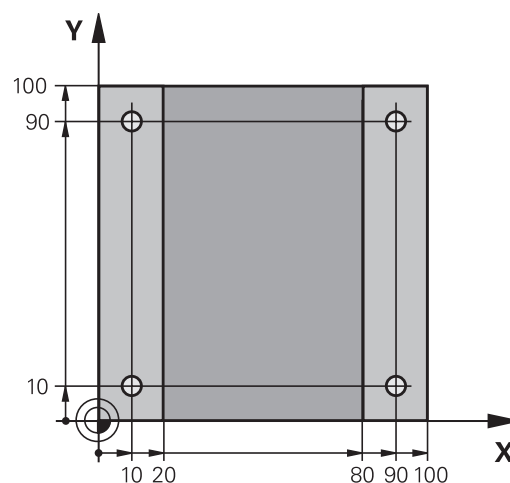
Z00

G

G

G

- ▶ Kall opp verktøy: Angi verktøydataene. Bekreft med **ENT**-tasten, ikke glem verktøyaksen
- ▶ Trykk på **L**-tasten for å åpne en NC-blokk for en lineær bevegelse
- ▶ Bruk piltasten til å gå til inndataområdet for G-funksjonene til venstre.
- ▶ Trykk på skjermtasten **G00** for en kjørebevegelse med hurtiggang
- ▶ Trykk på skjermtasten **G90** for absolutte måleangivelser
- ▶ Frikjøre verktøy: Trykk på den oransje aksetasten **Z**, og angi verdien for posisjonen det skal kjøres frem til, f.eks. 250. Bekreft med **ENT**-tasten
- ▶ Aktiver ingen radiuskorrigering: Trykk på funksjonstasten **G40**.
- ▶ **Tilleggsfunksjon M?** Slå på spindel og kjølemiddel, f.eks. **M13**, og bekreft med tasten **END**.
- ▶ Styringen lagrer den angitte posisjoneringsblokken.
- ▶ Åpne syklusmeny: Trykk på tasten **CYCL DEF**
- ▶ Vis boresykluser
- ▶ Velg standardboresyklus 200
- ▶ Styringen starter dialogen for syklusdefinisjon.
- ▶ Angi parameteren styringen spør etter, trinn for trinn. Bekreft med **ENT**-tasten.
- ▶ Styringen viser i tillegg en grafikk i høyre skjerm der den aktuelle syklusparameteren vises.
- ▶ Angi **0** for å kjøre frem til neste boreposisjon: Angi **koordinatene** for boreposisjonen, og kall opp syklusen med **M99**.
- ▶ Angi **0** for å kjøre frem til neste boreposisjon: Angi **koordinatene** til de aktuelle boreposisjonene, og kall opp syklusen med **M99**
- ▶ Angi **0** for å frikjøre verktøy: Trykk på den oransje aksetasten **Z**, og angi verdien for posisjonen det skal kjøres frem til, f.eks. 250. Bekreft med **ENT**-tasten
- ▶ **Tilleggsfunksjon M?** Angi **M2** for programslutt, og bekreft med tasten **ENT**.
- ▶ Styringen lagrer den angitte posisjoneringsblokken.



Eksempel

%C200 G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40*	Råemne definisjon
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T5 G17 S4500*	Verktøyoppkall
N40 G00 G90 Z+250 G40*	Frikjør verktøy
N50 G200 BOR	Definere syklus
Q200=2 ;SIKKERHETSAVST.	
Q201=-20 ;DYBDE	
Q206=250 ;MATING FOR MATEDYBDE	
Q202=5 ;MATEDYBDE	
Q210=0 ;FORSINKELSE OPPE	
Q203=-10 ;KOOR. OVERFLATE	
Q204=20 ;2. SIKKERHETSAVST.	
Q211=0.2 ;FORSINKELSE NEDE	
Q395=0 ;FORHOLD DYBDE	
N60 G00 X+10 Y+10 M13 M99*	Spindel og kjølemiddel på, kall opp syklus
N70 G00 X+10 Y+90 M99*	Kalle opp syklus
N80 G00 X+90 Y+10 M99*	Kalle opp syklus
N90 G00 X+90 Y+90 M99*	Kalle opp syklus
N100 G00 Z+250 M2*	Frikjør verktøy, programslutt
N99999999 %C200 G71 *	

Detaljert informasjon om dette temaet

- Opprette nytt program
Mer informasjon: "Åpne og angi programmer", Side 156
- Syklusprogrammering
Mer informasjon om dette: Brukerhåndbok syklusprogrammering

1.4 Teste den første delen grafisk (alternativ nr. 20)

Velge riktig driftsmodus

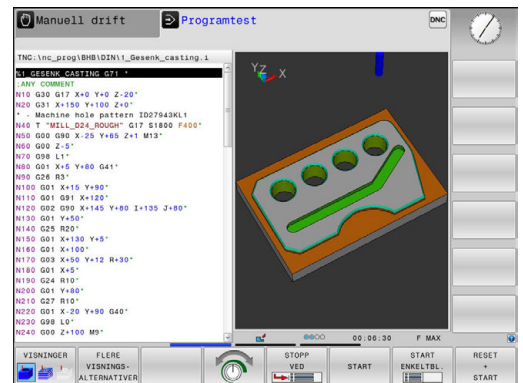
Du kan teste et program i driftsmodusen **Programtest**:



- ▶ Trykk på driftsmodustasten.
- ▶ Styringen skifter til driftsmodusen **Programtest**.

Detaljert informasjon om dette temaet

- Driftsmoduser i styringen
Mer informasjon: "Driftsmoduser", Side 90
- Teste programmer
Mer informasjon: "Programtest", Side 666



Velge verktøytabel for programtesten

Hvis du fortsatt ikke har aktivert en verktøytabel i driftsmodusen **Programtest**, må du utføre denne handlingen.



- ▶ Trykk på tasten **PGM MGT**
- ▶ Styringen åpner filbehandlingen.



- ▶ Trykk på skjermtasten **VELG TYPE**
- ▶ Styringen viser en funksjonstastmeny for valg av filtypene som skal vises.



- ▶ Trykk på funksjonstasten **STANDARD**
- ▶ Styringen viser alle lagrede filer i høyre vindu.



- ▶ Skyv markøren mot venstre til katalogene



- ▶ Skyv markøren til katalogen **TNC:\table**



- ▶ Skyv markøren mot høyre til filene



- ▶ Skyv markøren til filen **TOOL.T** (aktiv verktøytabel), og bekreft med tasten **ENT**: **TOOL.T** får statusen **S** og er dermed aktiv for **Programtest**



- ▶ Trykk på **END**-tasten: Gå ut av filbehandlingen.

Detaljert informasjon om dette temaet

- Verktøybehandling
Mer informasjon: "Angi verktøydata i tabellen", Side 234
- Teste programmer
Mer informasjon: "Programtest", Side 666

Velge programmet som du vil teste



- ▶ Trykk på tasten **PGM MGT**
- > Styringen åpner filbehandlingen.



- ▶ Trykk på funksjonstasten **SISTE FILER**
- > Styringen åpner et overlappingsvindu med de sist valgte filene.
- ▶ Velg programmet du vil teste, med piltastene, og bekreft med **ENT**-tasten.

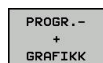
Detaljert informasjon om dette temaet

- Velge program
Mer informasjon: "Arbeide med filbehandlingen", Side 173

Velge skjerminndeling og visning



- ▶ Trykk på tasten for valg av skjerminndeling
- > I funksjonstastlinjen viser styringen de alternativene som finnes.



- ▶ Trykk på funksjonstasten **PROGR.- + GRAFIKK**
- > Styringen viser programmet i venstre del av skjermen og råemnet i høyre del av skjermen.

Styringen har følgende visninger:

Funksjonstaster	Funksjon
	Volumvisning
	Volumvisning og verktøystrekning
	Verktøystrekning

Detaljert informasjon om dette temaet

- Grafikkfunksjoner
Mer informasjon: "Grafikker (alternativ nr. 20)", Side 654
- Utføre programtest
Mer informasjon: "Programtest", Side 666

Starte programtesten



- ▶ Trykk på skjermtasten **NULLSTILL + START**
- > Styringen stiller tilbake verktøydataene som hittil har vært aktive
- > Styringen simulerer det aktive programmet til et programmert avbrudd eller programslett
- ▶ Mens simuleringen pågår, kan du skifte visning med funksjonstastene.



- ▶ Trykk på skjermtasten **STOPP**
- > Styringen avbryter programtesten



- ▶ Trykk på skjermtasten **START**
- > Styringen starter programtesten igjen etter et avbrudd

Detaljert informasjon om dette temaet

- Utføre programtest
Mer informasjon: "Programtest", Side 666
- Grafikkfunksjoner
Mer informasjon: "Grafikker (alternativ nr. 20)", Side 654
- Stille inn simuleringshastighet
Mer informasjon: "Hastigheten til til programtesten", Side 655

1.5 Definere verktøy

Velge riktig driftsmodus

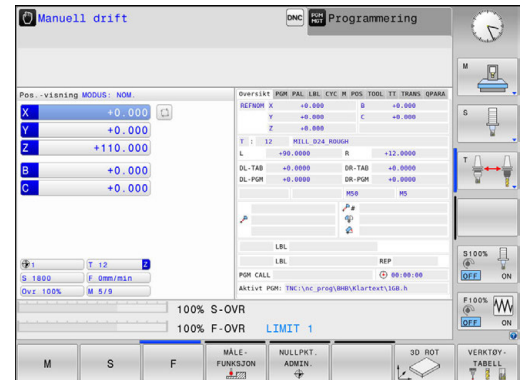
Du definerer verktøy i driftsmodusen **Manuell drift**:



- ▶ Trykk på driftsmodustasten.
- > Styringen skifter til driftsmodusen **Manuell drift**.

Detaljert informasjon om dette temaet

- Driftsmoduser i styringen
Mer informasjon: "Driftsmoduser", Side 90



Forberede og måle verktøyet

- ▶ Spenn fast det ønskede verktøyet i den tilhørende verktøyholderen.
- ▶ Ved måling med ekstern verktøy-forhåndsinnstiller: Mål verktøy, noter lengde og radius eller overfør det direkte til maskinen med et overføringsprogram.
- ▶ Ved måling på maskinen: Legg verktøy i verktøyveksleren
Mer informasjon: "Pocket table TOOL_PTCH", Side 81

Verktøytabellen TOOL.T



Følg maskinhåndboken!

Oppkallingen av verktøybehandlingen kan variere i forhold til fremgangsmåten som beskrives nedenfor.

I verktøytabellen TOOL.T (permanent lagret under **TNC:\table **) lagrer du verktøydata som lengde og radius, men også annen verktøyspesifikk informasjon som styringen trenger for å kunne utføre forskjellige funksjoner.

Slik legger du inn verktøydataene i verktøytabellen TOOL.T:



- ▶ Vise verktøytabell
- ▶ Styringen viser verktøytabellen i en tabellvisning.
- ▶ Endre verktøytabell: Sett skjermtasten **REDIGER** til **PÅ**
- ▶ Velg verktøynumrene du vil endre, med piltastene opp og ned.
- ▶ Velg verktøydataene du vil endre, med piltastene til høyre og venstre.
- ▶ Gå ut av verktøytabellen: Trykk på **END**-tasten



T	NAME	L	R	R2	DL	M
1	D2	30	1	0		
2	D4	40	2	0		
3	D6	50	3	0		
4	D8	60	4	0		
5	D10	60	5	0		
6	D12	60	6	0		
7	D14	70	7	0		
8	D16	80	8	0		
9	D18	90	9	0		
10	D20	90	10	0		
11	D22	90	11	0		
12	D24	90	12	0		
13	D26	90	13	0		
14	D28	100	14	0		
15	D30	100	15	0		
16	D32	100	16	0		
17	D34	100	17	0		
18	D36	100	18	0		
19	D38	100	19	0		

Detaljert informasjon om dette temaet

- Driftsmoduser i styringen
Mer informasjon: "Driftsmoduser", Side 90
- Arbeide med verktøytabellen
Mer informasjon: "Angi verktøydata i tabellen", Side 234
- Arbeide med verktøybehandlingen (alternativ nr. 93)
Mer informasjon: "Kalle opp verktøybehandling", Side 262

Pocket table TOOL_PTCH



Følg maskinhåndboken!

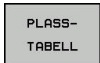
Hvordan pocket table fungerer er avhengig av maskinen.

I pocket table TOOL_PTCH (lagret under **TNC:\table**) fastsetter du hvilke verktøy som ligger i verktøymagasinet.

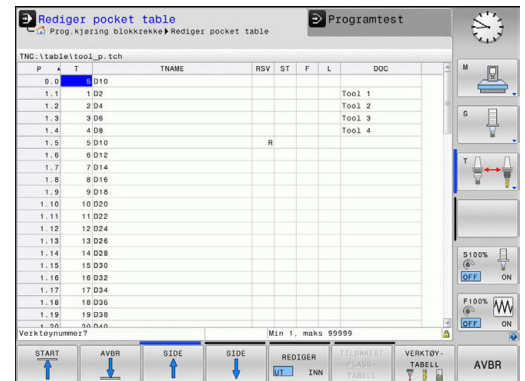
Slik legger du inn data i pocket table TOOL_PTCH:



- ▶ Vise verktøytavell
- > Styringen viser verktøytavellen i en tabellvisning.



- ▶ Vise pocket table
- > Styringen viser pocket table i en tabellvisning.
- ▶ Endre pocket table: Sett skjermtasten **REDIGER** til **PÅ**
- ▶ Velg plassnumrene du vil endre, med piltastene opp og ned
- ▶ Velg dataene du vil endre, med piltastene til høyre og venstre.
- ▶ Gå ut av pocket table: Trykk på **END**-tasten



Detaljert informasjon om dette temaet

- Driftsmoduser i styringen
Mer informasjon: "Driftsmoduser", Side 90
- Arbeide med pocket table
Mer informasjon: "Pocket table for verktøyveksler", Side 246

1.6 Definere emne

Velge riktig driftsmodus

Du definerer emner i driftsmodusen **Manuell drift** eller **El. håndratt**



- ▶ Trykk på driftsmodustasten.
- > Styringen skifter til driftsmodusen **Manuell drift**.

Detaljert informasjon om dette temaet

- Driftsmodusen **Manuell drift**
Mer informasjon: "Kjøring av maskinaksene", Side 579

Spenn fast emnet

Spenn fast emnet med en spennmekanisme på maskinbordet. Hvis du har 3D-touch-probe på maskinen, bortfaller den akseparallele justeringen av emnet.

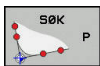
Hvis du ikke har 3D-touch-probe, må du justere emnet slik at det er fastspent parallelt med maskinaksene.

Detaljert informasjon om dette temaet

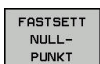
- Sette nullpunkt med 3D-touch-probe
Mer informasjon: "Fastsette nullpunkt med 3D-touch-probe (alternativ nr. 17)", Side 631
- Sette nullpunkt uten 3D-touch-probe
Mer informasjon: "Sette nullpunkt uten 3D-touch-probe", Side 606

Sette nullpunkt med 3D-touch-probe (alternativ nr. 17)

- Bytt til 3D-touch-probe: Velg en **T**-blokk med angivelse av verktøyaksen i driftsmodusen **Posisjonering m. man. inntasting**, og velg deretter driftsmodusen **Manuell drift**



- Trykk på skjermtasten **MÅLEFUNKSJON**
- > I funksjonstastlinjen viser styringen de funksjonene som finnes.
- Sett nullpunktet på f.eks. emnehjørnet.
- Posisjoner touch-proben ved det første probepunktet på den første emnekanten ved hjelp av akseretningstastene.
- Velg proberetning med funksjonstast.
- Trykk på tasten **NC-START**
- > Touch-proben kjører i definert retning til den berører emnet og kjører deretter automatisk tilbake til startpunktet.
- Forhåndsposisjoner touch-proben ved det andre probepunktet på den første emnekanten ved hjelp av akseretningstastene.
- Trykk på tasten **NC-START**
- > Touch-proben kjører i definert retning til den berører emnet og kjører deretter automatisk tilbake til startpunktet.
- Forhåndsposisjoner touch-proben ved det første probepunktet på den andre emnekanten ved hjelp av akseretningstastene.
- Velg proberetning med funksjonstast.
- Trykk på tasten **NC-START**
- > Touch-proben kjører i definert retning til den berører emnet og kjører deretter automatisk tilbake til startpunktet.
- Forhåndsposisjoner touch-proben ved det andre probepunktet på den andre emnekanten ved hjelp av akseretningstastene.
- Trykk på tasten **NC-START**
- > Touch-proben kjører i definert retning til den berører emnet og kjører deretter automatisk tilbake til startpunktet.
- > Deretter viser styringen koordinatene for det registrerte hjørnepunktet.
- Definere 0: Trykk på funksjonstasten **FASTSETT NULLPUNKT**
- Gå ut av menyen med skjermtasten **AVBR.**



Detaljert informasjon om dette temaet

- Fastsette nullpunkter
Mer informasjon: "Fastsette nullpunkt med 3D-touch-probe (alternativ nr. 17)", Side 631

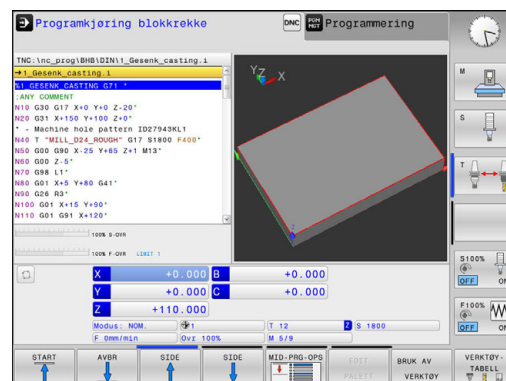
1.7 Kjøre det første programmet

Velge riktig driftsmodus

Du kan kjøre programmer i driftsmodusen **Programkjøring enkeltblokk** eller i driftsmodusen **Programkjøring blokkrekke**:



- ▶ Trykk på driftsmodustasten.
- > Styringen skifter til driftsmodusen **Programkjøring enkeltblokk**. Styringen kjører NC-blokken blokk for blokk.
- ▶ Du må bekrefte hver blokk med tasten **NC-start**
- ▶ Trykk på driftsmodustasten.
- > Styringen skifter til driftsmodusen **Programkjøring blokkrekke**. Styringen kjører programmet etter NC-start frem til et programavbrudd eller til programslett



Detaljert informasjon om dette temaet

- Driftsmoduser i styringen
Mer informasjon: "Driftsmoduser", Side 90
- Kjøre programmer
Mer informasjon: "Programkjøring", Side 670

Velge programmet som du vil kjøre



- ▶ Trykk på tasten **PGM MGT**
- > Styringen åpner filbehandlingen.



- ▶ Trykk på funksjonstasten **SISTE FILER**
- > Styringen åpner et overlappingsvindu med de sist valgte filene.
- ▶ Velg programmet du vil kjøre, med piltastene ved behov, og bekreft med **ENT**-tasten.

Detaljert informasjon om dette temaet

- Filbehandling
Mer informasjon: "Arbeide med filbehandlingen", Side 173

Starte program



- ▶ Trykk på tasten **NC-START**
- > Styringen kjører det aktive programmet.

Detaljert informasjon om dette temaet

- Kjøre programmer
Mer informasjon: "Programkjøring", Side 670

2

Innføring

2.1 TNC 620

HEIDENHAIN TNC-styringer er banestyringer beregnet på verksteder. Disse systemene gjør det mulig å programmere vanlige frese- og borebearbeidinger direkte i maskinen ved hjelp av en lett forståelig klartekst. De er beregnet brukt til frese- og bormaskiner samt til bearbeidingsentre med opptil 6 akser. I tillegg kan også vinkelposisjonen til spindlene stilles inn med programmeringen.

Kontrollpanelet og skjermbildet er oversiktlig utformet, slik at du har rask og enkel tilgang til alle funksjonene.



HEIDENHAIN-klartekst og DIN/ISO

HEIDENHAIN-klartekst er svært brukervennlig til skriving av programmer. Det er det interaktive programmeringsspråket for verkstedet. En programmeringsgrafikk gir en fremstilling av de enkelte bearbeidingsstrinnene mens programmet skrives. Hvis det ikke foreligger en NC-kompatibel tegning, vil den frie konturprogrammeringen FK hjelpe i tillegg. En grafisk simulering av emnebearbeidningen er mulig både under programtest og programkjøring.

I tillegg kan styringene også programmeres i henhold til DIN/ISO eller i DNC-drift.

Det er også mulig å angi og teste et program samtidig som et annet program utfører en emnebearbeiding.

Kompatibilitet

Bearbeidingsprogrammer som ble opprettet på HEIDENHAIN-banestyringer (fra TNC 150 B), kan under visse forutsetninger startes fra TNC 620. Hvis NC-blokker inneholder ugyldige elementer, vil disse angis som feilmeldinger eller ERROR-blokker fra styringen når filen åpnes.



Se dessuten den detaljerte beskrivelsen av forskjellene mellom iTNC 530 og TNC 620.

Mer informasjon: "Sammenligning av funksjoner for TNC 620 og iTNC 530", Side 756

2.2 Skjermen og kontrollpanelet

Skjermen

Styringen leveres som kompaktversjon eller som versjon med separat skjerm og kontrollpanel. I begge variantene er styringen utstyrt med en 15-tommers TFT-flatskjerm.

1 Topptekst

Når styringen er slått på, viser toppteksten på skjermen de valgte driftsmodusene: maskindriftsmoduser til venstre og programmeringsdriftsmoduser til høyre. I det største feltet i toppteksten vises driftsmodusen som skjermbildet er i: Her vises det dialogspørsmål og meldinger (unntatt når styringen bare viser grafikk).

2 Funksjonstaster

I bunnteksten viser styringen enda flere funksjoner i en funksjonstastrekke. Disse funksjonene velger du ved hjelp av de tastene som befinner seg nedenfor. Rett over funksjonstastrekken er det noen tynne streker som viser hvor mange av de eksisterende funksjonsrekkene det er mulig å velge ved hjelp av funksjonsvalgtastene som ligger på utsiden. Den aktive funksjonstastrekken er markert i blått.

3 Funksjonsvalgtaster

4 Funksjonsvalgtaster

5 Definere inndelingen av skjermen

6 Tast for å veksle mellom skjermbilde for maskindriftsmodus, programmeringsdriftsmodus og et tredje skrivebord

7 Funksjonsvalgtaster for funksjonstastene fra maskinprodusenten

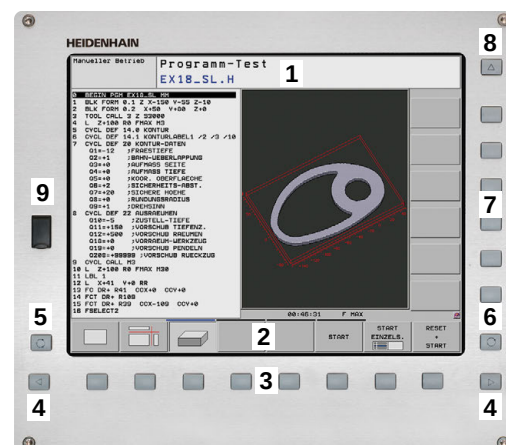
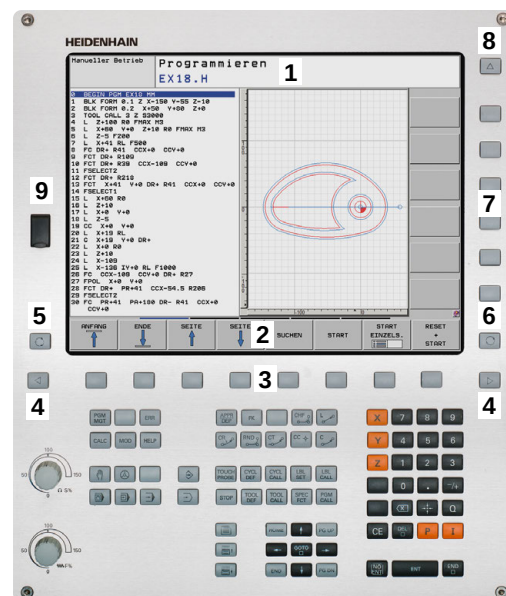
8 Funksjonsvalgtaster for funksjonstastene fra maskinprodusenten

9 USB-tilkobling



Når du bruker en TNC 620 med berøringsbetjening, kan du erstatte enkelte tastetrykk med gester.

Mer informasjon: "Betjene berøringsskjerm", Side 125



Definere skjermbildeinndeling

Brukeren velger selv inndelingen av skjermbildet. Styringen kan f.eks. i driftsmodusen **Programmering** vise programmet i det venstre vinduet, mens det høyre vinduet samtidig viser en programmeringsgrafikk. En annen mulighet er å vise programinndelingen i det høyre vinduet eller å bare vise programmet i et stort vindu. Hvilke vinduer styringen kan vise, avhenger av den valgte driftsmodusen.

Definere skjermbildeinndeling:



- Trykk på tasten **Inndeling av skjermbilde**:
Funksjonstastlinjen viser mulighetene for inndeling av skjermbildet

Mer informasjon: "Driftsmoduser", Side 90



- Velg inndeling av skjermen med funksjonstasten

Kontrollpanel

TNC 620 leveres med integrert kontrollpanel. Alternativt fås TNC 620 også som versjon med separat skjerm og kontrollpanel med et alfatastatur.

- 1 Alfatastatur til skriving av tekst, filnavn og DIN/ISO-programmering
- 2
 - Filbehandling
 - Lommekalkulator
 - MOD-funksjon
 - HELP-funksjon
 - Vise feilmeldinger
- 3 Driftsmoduser for programmering
- 4 Driftsmoduser for maskinen
- 5 Åpne programmeringsdialoger
- 6 Navigasjonstaster og hoppkommando **GOTO**
- 7 Tallinntasting og aksevalg
- 8 Touchpad
- 9 Museknapper
- 10 Maskinkontrollpanel

Mer informasjon: maskinhåndbok

Funksjonene til de enkelte tastene finner du i en oversikt på den første omslagssiden.



Når du bruker en TNC 620 med berøringsbetjening, kan du erstatte enkelte tastetrykk med gester.

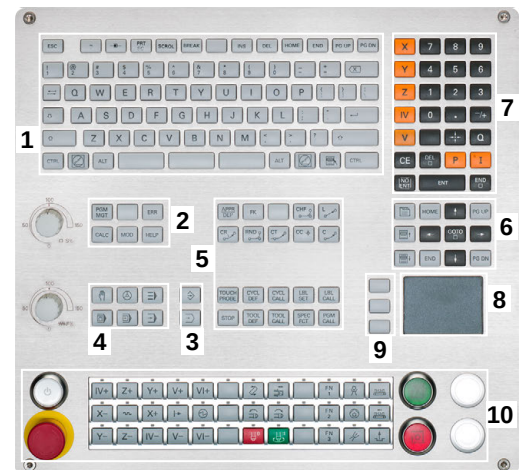
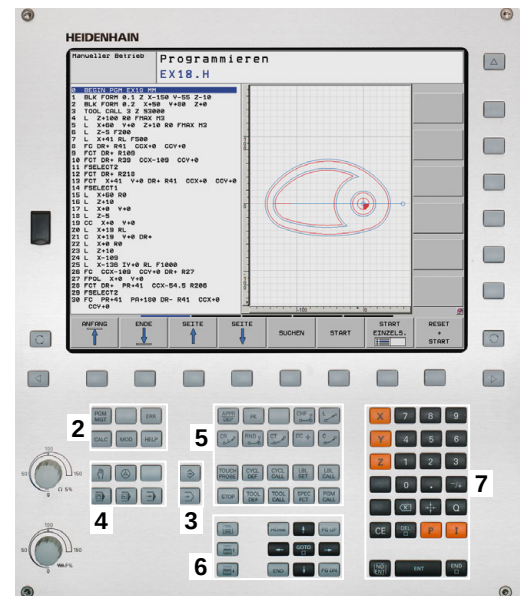
Mer informasjon: "Betjene berøringsskjerm", Side 125



Følg maskinhåndboken!

Enkelte maskinprodusenter bruker ikke kontrollpanelet som er standard for HEIDENHAIN.

Taster, som f.eks. **NC-start** eller **NC-stopp**, er beskrevet i maskinhåndboken.



2.3 Driftsmoduser

Manuell drift og el. håndratt

Oppsettet av maskinene utføres i driftsmodusen **Manuell drift**. I denne driftsmodusen er det mulig å posisjonere maskinaksene manuelt eller trinnvis, sette nullpunkter og dreie arbeidsplanet.

Driftsmodusen **El. håndratt** støtter manuell kjøring av maskinaksene med et elektronisk håndratt HR.

Skjermtester til inndeling av skjermbildet (velg som beskrevet over)

Funksjonstast Vindu

POSISJON	Posisjoner
POS. - + STATUS	Venstre: posisjoner, høyre: statusvisning
POS. - + KINEMATIKK	Venstre: posisjoner, høyre: kollisjonsenheter

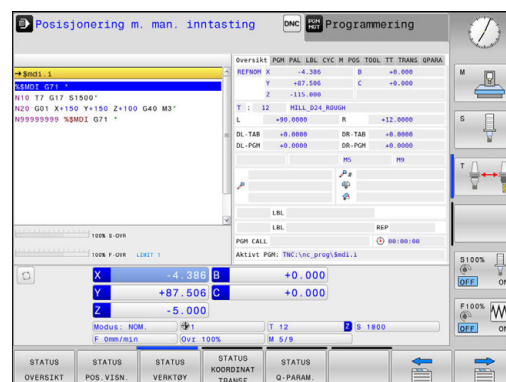
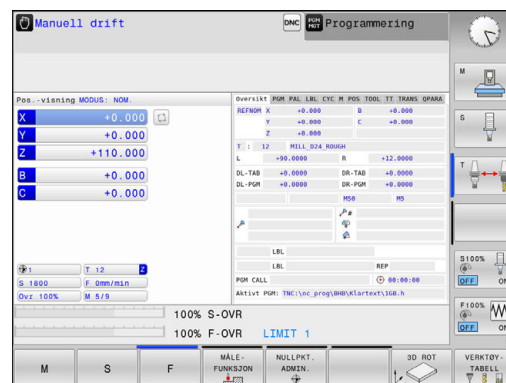
Posisjonering med manuell inntasting

I denne driftsmodusen er det mulig å programmere enkle kjørebegrevelser, f.eks. for planfresing eller forposisjonering.

Skjermtester til inndeling av skjermbildet

Funksjonstast Vindu

PROGRAM	Program
PROGR. - + STATUS	Venstre: program, høyre: statusvisning
POS. - + KINEMATIKK	Venstre: program, høyre: kollisjonsenheter

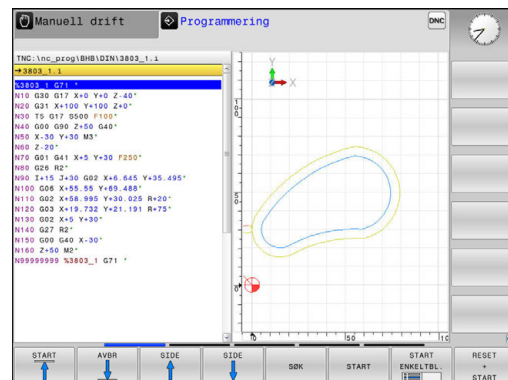


Programmere

I denne driftsmodusen oppretter du NC-programmer. Den frie konturprogrammeringen, de ulike syklusene og Q-parameterfunksjonene gir deg hjelp og støtte under programmeringen. Du kan velge om programmeringsgrafikken skal vise kjøringen som er programmert.

Funksjonstaster til inndeling av skjermbildet

Funksjonstast	Vindu
PROGRAM	Dele inn
PROGR. - + INNDEL.	Venstre: program, høyre: programinndeling
PROGR. - + GRAFIKK	Venstre: program, høyre: programmeringsgrafikk

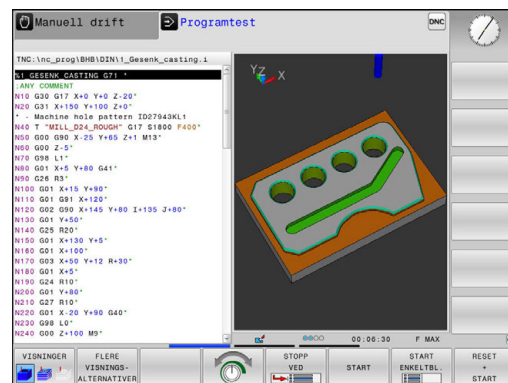


Programtest

Styringen simulerer NC-programmer og programdeler i driftsmodusen **Programtest** for å kontrollere om det f.eks. foreligger geometrisk inkompatibilitet, manglende eller feilaktige inndata i programmet eller brudd på grensene for arbeidsrommet. Simuleringen støttes grafisk med ulike typer visninger. (Alternativ nr. 20)

Skjermtaster til inndeling av skjermbildet

Funksjonstast	Bytte
PROGRAM	Dele inn
PROGR. - + STATUS	Venstre: program, høyre: statusvisning
PROGR. - + GRAFIKK	Venstre: program, høyre: grafikk (Alternativ nr. 20)
GRAFIKK	Grafikk (Alternativ nr. 20)



Programkjøring Blokkrekke og programkjøring Enkeltblokk

I driftsmodusen **Prog.kjøring blokkrekke** utfører styringen et program helt til programslett eller til det forekommer et manuelt eller programmert avbrudd. Du kan gjenoppta programkjøringen etter et avbrudd.

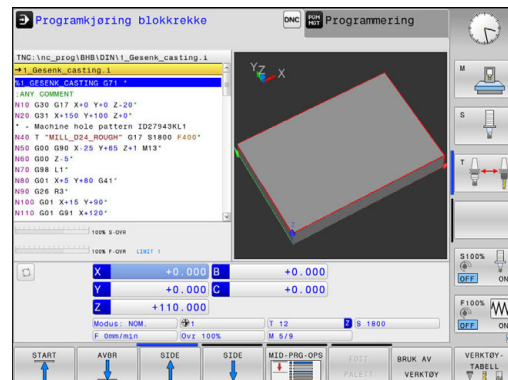
I driftsmodusen **Prog.kjøring enkeltblokk** starter du hver blokk enkeltvis med den eksterne **NC-start**-tasten. Ved punktmalsykluser og **CYCL CALL PAT** stopper styringen etter hvert punkt.

Funksjonstaster til inndeling av skjermbildet

Funksjonstast	Vindu
PROGRAM	Åpne
PROGR.- + INNDL.	Venstre: program, høyre: inndeling
PROGR.- + STATUS	Venstre: program, høyre: statusvisning
PROGR.- + GRAFIKK	Venstre: program, høyre: grafikk (Alternativ nr. 20)
GRAFIKK	Starte (Alternativ nr. 20)

Skjermtaster til inndeling av skjermbildet ved palettetabeller (alternativ nr. 22 Pallet management)

Funksjonstast	Vindu
PALETT	Palettetabell
PROGR.- + PALETT	Venstre: program, høyre: palettetabell
PALETT + STATUS	Venstre: palettetabell, høyre: statusvisning
PALETT + GRAFIKK	Venstre: palettetabell, høyre: grafikk



2.4 Statusvisninger

Generell statusvisning

Den generelle statusvisningen nederst på skjermen informerer om maskinens aktuelle tilstand.

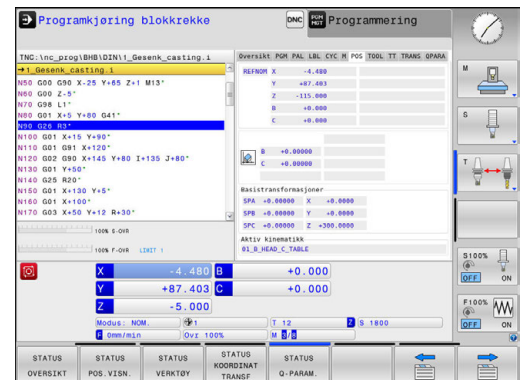
Den vises automatisk i de enkelte driftsmodusene:

- Programkjøring enkeltblokk
- Programkjøring blokkrekke
- Posisjonering m. man. inntasting



Hvis bildeskjerminndelingen **GRAFIKK** er valgt, vises ikke statusvisningen.

I driftsmodusene **Manuell drift** og **El. håndratt** vises statusvisningen i det store vinduet.



Informasjon om statusvisningen

Symbol	Beskrivelse
AKT.	Posisjonsvisning: modus Aktuelle koordinater, Nominelle koordinater eller Distansekoordinater
XYZ	Maskinakser; Styringen angir hjelpeaksene med små bokstaver. Rekkefølgen og antall akser som vises, fastsettes av maskinprodusenten. Følg maskinhåndboken
	Nummeret på det aktive nullpunktet i nullpunkt-tabellen. Hvis nullpunktet ble satt manuelt, viser styringen teksten MAN etter symbolet.
F S M	Visning av matingen i tommer tilsvarende en tiendedel av den aktive verdien. Turtall S, mating F og virksom tilleggfunksjon M.
	Aksen har kjørt seg fast.
	Aksen kan kjøres med håndrattet.
	Aksen kjøres i overensstemmelse med grunnroteringen
	Aksen kjøres i overensstemmelse med 3D-grunnroteringen.
	Aksen kjøres med dreid arbeidsplan.
	Aksene blir kjørt speilvendt
TCPM	Funksjonen M128 er aktiv.

Symbol	Beskrivelse
	Funksjonen Kjøre i verktøyakseretning er aktiv.
	Ikke noe program er valgt, program valgt på nytt, program avbrutt på grunn av internt stopp eller program avsluttet I denne tilstanden har styringen ikke noen modalt virkende programinformasjon (såkalt kontekstreferanse) som muliggjør alle handlinger, f.eks. markørbevegelser eller endring av Q-parametere.
	Programmet er startet, utførelsen pågår I denne tilstanden tillater styringen ingen handlinger av sikkerhetsgrunner.
	Programmet er stoppet, f.eks. i driftsmodusen Programkjøring blokkrekke etter betjening av tasten NC-stopp I denne tilstanden tillater styringen ingen handlinger av sikkerhetsgrunner.
	Programmet er avbrutt, f.eks. i driftsmodusen Posisjonering m. man. inntasting etter feilfri utføring av en NC-blokk I denne tilstanden gjør styringen ulike handlinger mulig, f.eks. markørbevegelser eller endring av Q-parametere. Med denne handlingen taper styringen eventuelt den modalt virkende programinformasjonen (såkalt kontekstreferanse). Tap av kontekstreferansen fører bl.a. til uønskede verktøyposisjoner! Mer informasjon: "Programmere og kjøre enkle bearbeidinger", Side 648 og "Programstyrte avbrudd", Side 673
	programmet blir avbrutt eller avsluttet
	Funksjonen Aktiv antivibrasjonsfunksjon ACC er aktiv (alternativ nr. 145)
	Funksjonen Pulserende turtall er aktiv



Du kan endre rekkefølgen til ikonene ved hjelp av den valgfrie maskinparameteren **iconPrioList** (nr. 100813). Det er bare symbolet for STIB (Styring i drift) som alltid er synlig, og det ikke kan konfigureres.

Ekstra statusvisninger

Ekstra statusvisninger gir detaljert informasjon om programutføringen. Disse kan kalles opp i alle driftsmoduser, med unntak av modusen **Programmering**.

Slå på ekstra statusvisning



- ▶ Kall opp funksjonstastrekken for inndelingen av skjermbildet

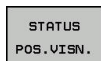


- ▶ Velg skjermbildevisning med ekstra statusvisning.
- ▶ I den høyre delen av skjermen viser styringen statusformularet **Oversikt**.

Velge ekstra statusvisninger



- ▶ Skift skjermtastrekke til **STATUS**-skjermtastene vises



- ▶ Velg ekstra statusvisning direkte med skjermtasten, f.eks. posisjoner og koordinater eller



- ▶ velg ønsket visning ved hjelp av funksjonstastene.

Slik velger du statusvisningene som er beskrevet nedenfor:

- direkte via den tilhørende skjermtasten
- via skjermtastene for omkobling
- eller med tasten **neste fane**



Vær oppmerksom på at noe av den statusinformasjonen som er beskrevet under, bare er tilgjengelig når det tilhørende programvarealternativet er aktivert på styringen.

Oversikt

Når styringen slås på, vises statusformularet **Oversikt** hvis du har valgt skjerminndelingen **PROGR. + STATUS** (eller **POS. + STATUS**).

Oversiktsformularet inneholder en oversikt over den viktigste statusinformasjonen som du også finner igjen i de enkelte detaljformularene.

Funksjons-tast	Beskrivelse
STATUS	Posisjonsvisning
OVERSIKT	
	Verktøyinformasjon
	Aktive M-funksjoner
	Aktive koordinattransformasjoner
	Aktivt underprogram
	Aktiv programdelgjentakelse
	Program kalt opp med %
	Aktuell bearbeidingsstid
	Navn og filbane for det aktive hovedprogrammet

Generell programinformasjon (arkfane PGM)

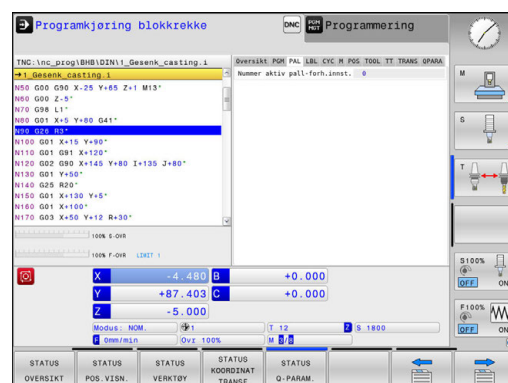
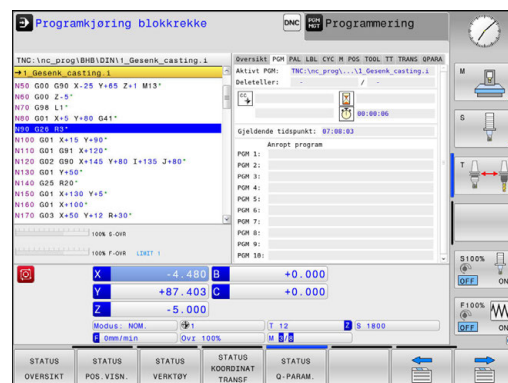
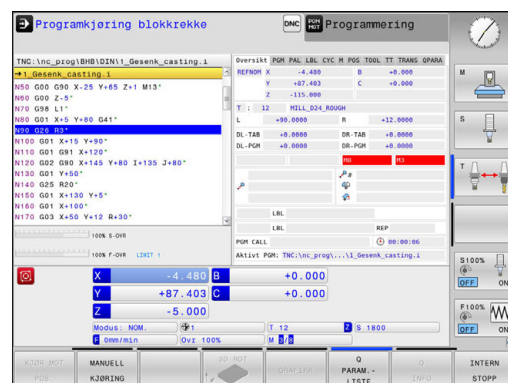
Funksjons-tast	Beskrivelse
Direktevalg er ikke mulig	Navn og filbane for det aktive hovedprogrammet
	Teller faktisk verdi / nominell verdi
	Sirkelmidtpunkt CC (pol)
	Teller for forsinkelsen
	Aktuell bearbeidingsstid
	Gjeldende klokkeslett
	Oppkalte programmer

Palettinformasjon (arkfane PAL)



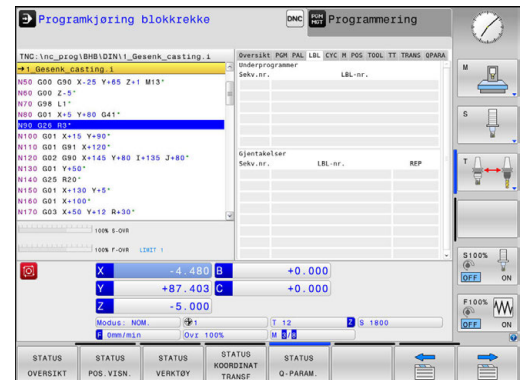
Styringen viser bare denne arkfane hvis funksjonen er aktiv på din maskin.

Funksjons-tast	Beskrivelse
Direktevalg er ikke mulig	Nummeret til det aktive palett nullpunktet



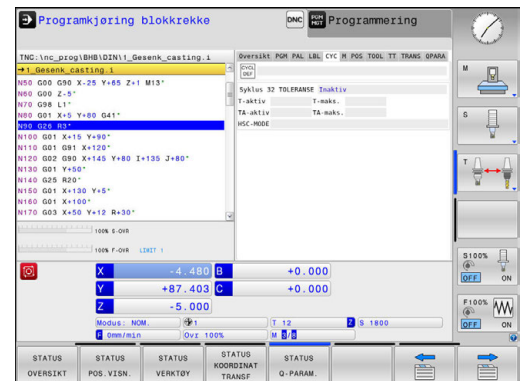
Programdelgjentakelse og underprogrammer (arkfane LBL)

Skjermrast	Beskrivelse
Direktevalg er ikke mulig	Aktive programdelgjentakelser med blokknummer, labelnummer og antall programmer-te/gjenstående repetisjoner
	Aktive underprogrammer med blokknummer som underprogrammet ble kalt opp for, og det oppkalte labelnummeret



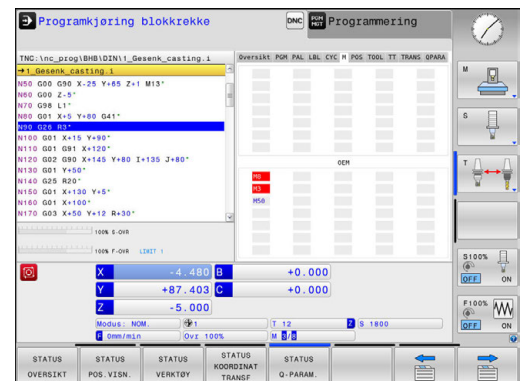
Informasjon om standardsykluser (arkfane CYC)

Funksjons-tast	Beskrivelse
Direktevalg er ikke mulig	Aktiv bearbeidingscyklus
	Aktive verdier for syklus 32 Toleranse



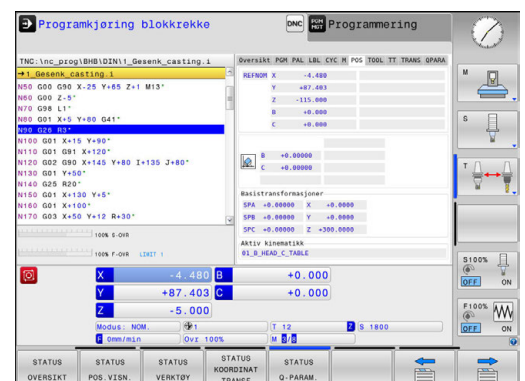
Aktive tilleggfunksjoner M (arkfane M)

Funksjons-tast	Beskrivelse
Direktevalg er ikke mulig	Liste over de aktive M-funksjonene med definert betydning.
	Liste over de aktive M-funksjonene som blir tilpasset av maskinprodusenten



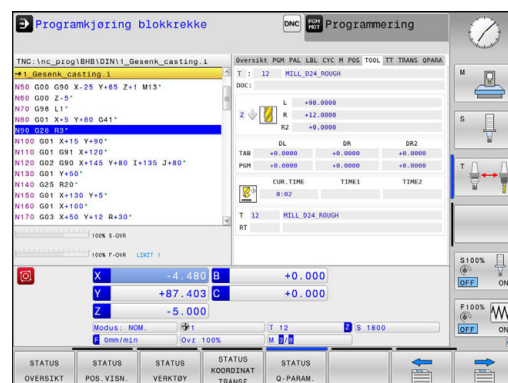
Posisjoner og koordinater (arkfane POS)

Funksjonstast	Beskrivelse
STATUS POS. VISN.	Type posisjonsvisning, f.eks. aktuell posisjon
	Svingvinkel for arbeidsplanet
	Vinkel for basis-transformasjonen
	Aktiv kinematikk



Informasjon om verktøyene (arkfane TOOL)

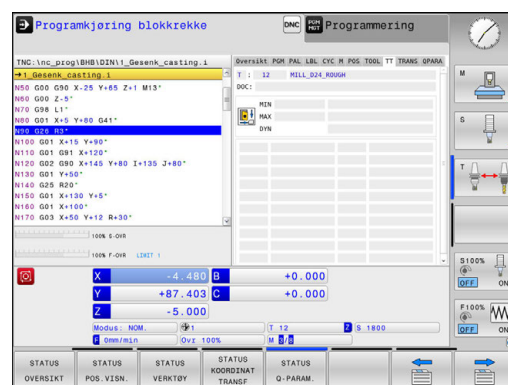
Funksjonstast	Beskrivelse
	Visning av aktivt verktøy: ■ Visning T: verktøynummer og -navn ■ Visning RT: nummer og navn på et søsterverktøy
	Verktøyakse
	Verktøylengde- og radius
	Toleranser (deltaverdier) fra verktøytabelen (TAB) og TOOL CALL (PGM)
	Levetid, maksimum levetid (TIME 1) og maksimum levetid ved TOOL CALL (TIME 2)
	Visning som angir programmert verktøy og søsterverktøy



Verktøymåling (fane TT)

	Styringen viser bare denne arkfanen hvis funksjonen er aktiv på din maskin.
---	---

Skjermtast	Beskrivelse
Direktevalg er ikke mulig	Aktivt verktøy
	Måleverdier for verktøymåling

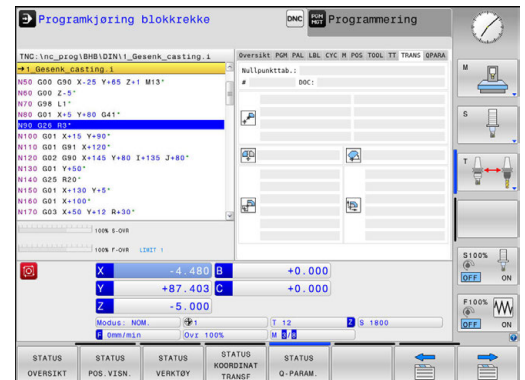


Omregning av koordinater (arkfane TRANS)

Funksjons-tast	Beskrivelse
STATUS KOORDINAT TRANSF	Navn på den aktive nullpunkttabellen
	Aktivt nullpunktnummer (#), kommentar fra den aktive linjen i det aktive nullpunktnummeret (DOC) fra syklus G53
	Aktiv nullpunktforskyvning (syklus G54); Styringen viser en aktiv nullpunktforskyvning i opptil 8 akser
	Speilede akser (syklus G28)
	Aktiv rotasjonsvinkel (syklus G73)
	Aktiv(e) skalering(er) (sykluser G72): Styringen viser en aktiv skalering i opptil 6 akser
	Sentrum for den sentriske forlengelsen



Med den valgfrie maskinparameteren **CfgDisplayCoordSys** (nr. 127501) kan du bestemme i hvilket koordinatsystem statusvisningen viser en aktiv nullpunktforskyvning.



Mer informasjon om dette: Brukerhåndbok syklusprogrammering

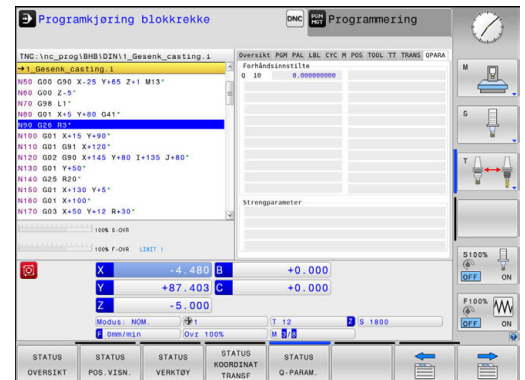
Vise Q-parametere (arkfane QPARAM)

Funksjons-tast	Beskrivelse
STATUS Q-PARAM.	Visning av de aktuelle verdiene til de definerte Q-parametere
	Visning av tegnstrengen til de definerte stringparametere



Trykk på skjermtasten **Q PARAM.LISTE**. Styringen åpner et overlappingsvindu. Definer parameternumrene du vil kontrollere, for hver parametertype (Q, QL, QR, QS). Enkelte Q-parametere skiller du med et komma, etterfølgende Q-parametere forbinder du med en bindestrek, f.eks. 1,3,200-208. Inndataområdet for hver parametertype er 132 tegn.

Visningen i fanen **QPARAM** inneholder alltid åtte desimaler. Styringen viser resultatet av $Q1 = \cos 89.999$ for eksempel som 0,00001745. Veldig store og veldig små verdier viser styringen med eksponensiell notasjon. Styringen viser resultatet av $Q1 = \cos 89.999 * 0.001$ som +1,74532925e-08, der e-08 tilsvarer faktoren 10^{-8} .



2.5 Window-manager



Følg maskinhåndboken!

Maskinprodusenten fastsetter hvilke funksjoner Window-manageren skal ha og hvordan dette skal fungere.

På styringen står Window-manager Xfce til disposisjon. Xfce er et standardprogram for UNIX-baserte operativsystemer som kan brukes til å administrere det grafiske brukergrensesnittet. Følgende funksjoner er mulig med Window-manager:

- Vise oppgavelinje for å skifte mellom ulike applikasjoner (grensesnitt)
- Administrere ekstra Desktop for å kjøre spesialprogrammer fra din maskinprodusent
- Styre fokus mellom programmer i NC-programvaren og programmer fra maskinprodusenten
- Overlappingsvinduer (pop-up-vinduer) kan endres i størrelse og posisjon. Det er også mulig å avslutte, gjenopprette eller minimere overlappingsvinduene



Styringen viser en stjerne oppe til venstre på skjermen når et program i Windows-manager eller Window-manager selv har forårsaket en feil. Gå i dette tilfellet til Window-manager og løs problemet. Følg maskinhåndboken.

- **Diagnostic:** for diagnoser
 - **GSmartControl:** skal bare brukes av autoriserte fagfolk
 - **HE Logging:** foreta innstillinger for interne diagnosefiler
 - **HE Menu:** skal bare brukes av autoriserte fagfolk
 - **perf2:** kontrollere toppbelastning for prosessor og prosess
 - **Portscan:** teste aktive forbindelser
Mer informasjon: "Portscan", Side 104
 - **Portscan OEM:** skal bare brukes av autoriserte fagfolk
 - **RemoteService:** starte og avslutte fjernvedlikehold
Mer informasjon: "Remote Service", Side 105
 - **Terminal:** angi og utføre konsollkommandoer
- **Settings:** innstillinger for operativsystemet
 - **Date/Time:** innstilling av dato og klokkeslett
 - **Firewall:** innstilling av brannmur
Mer informasjon: "Brannmur", Side 715
 - **HePacketManager:** skal bare brukes av autoriserte fagfolk
 - **HePacketManager Custom:** skal bare brukes av autoriserte fagfolk
 - **Language/Keyboards:** velge systemdialogspråk og tastaturversjon – styringen overskriver innstillingen for systemdialogspråket ved oppstart med språkinnstillingen til maskinparameteren **CfgDisplayLanguage** (nr. 101300)
 - **Network:** foreta nettverksinnstillinger
 - **Printer:** opprette og administrere skriver
Mer informasjon: "Printer", Side 107
 - **Screensaver:** stille inn skjermsparer
 - **SELinux:** stille inn sikkerhetsprogramvare for Linux-baserte operativsystemer
 - **Shares:** tilknytte og administrere eksterne nettverksstasjoner
 - **VNC:** innstilling for eksterne programvarer som f.eks. trenger tilgang til styringen ved vedlikehold (**V**irtual **N**etwork **C**omputing)
Mer informasjon: "VNC", Side 110
 - **WindowManagerConfig:** skal bare brukes av autoriserte fagfolk

- **Tools:** filapplikasjoner
 - **Document Viewer:** vise og skrive ut filer, f.eks. PDF-filer
 - **File Manager:** skal bare brukes av autoriserte fagfolk
 - **Geeqie:** åpne, administrere og skrive ut grafikk
 - **Gnumeric:** åpne, bearbeide og skrive ut tabeller
 - **Keypad:** åpne virtuelle tastaturer
 - **Leafpad:** åpne og bearbeide tekstfiler
 - **NC/PLC Backup:** opprette sikkerhetskopifil
Mer informasjon: "Backup og Restore", Side 112
 - **NC/PLC Restore:** gjenopprette sikkerhetskopifil
Mer informasjon: "Backup og Restore", Side 112
 - **Ristretto:** åpne grafikk
 - **Screenshot:** ta skjermbilde
 - **TNCguide:** åpne hjelpesystem
 - **Xarchiver:** pakke ut eller komprimere mappe
 - **Applications:** ytterligere applikasjoner
 - **Orage Calender:** åpne kalender
 - **Real VNC viewer:** innstilling for eksterne programvarer som f.eks. trenger tilgang til styringen ved vedlikehold (Virtual Network Computing)



Applikasjonene som er tilgjengelig under Tools, kan startes direkte ved å velge den tilhørende filtypen i filbehandlingen til styringen.

Mer informasjon: "Tilleggsverktøy for behandling av eksterne filtyper", Side 186

Portscan

PortScan-funksjonen gjør det mulig å søke syklisk eller manuelt etter alle åpne, innkommende TCP- og UDP-Listen-porter i systemet. Alle portene som blir funnet, blir sammenlignet med hvitelister. Hvis styringen finner en port som ikke er oppført, viser den et tilhørende overlappingsvindu.

I HeROS-menyen **Diagnostic** finnes applikasjonene **Portscan** og **Portscan OEM** for dette formålet. **Portscan OEM** kan bare utføres etter at maskinprodusentpassordet er angitt.

Funksjonen **Portscan** søker etter alle åpne og innkommende TCP- og UDP-Listen-porter i systemet og sammenligner disse med fire av hvitelistene som er lagret i systemet:

- Systeminterne hvitelister **/etc/sysconfig/portscan-whitelist.cfg** og **/mnt/sys/etc/sysconfig/portscan-whitelist.cfg**
- Hviteliste for porter for maskinprodusentspesifikke funksjoner, som f.eks. for Python-applikasjoner, DNC-applikasjoner: **/mnt/plc/etc/sysconfig/portscan-whitelist.cfg**
- Hviteliste for porter for kundespesifikke funksjoner: **/mnt/tnc/etc/sysconfig/portscan-whitelist.cfg**

Hver oppføring i hvitelisten inneholder porttype (TCP/UDP), portnummer, programmet som tilbyr funksjonen samt valgfrie kommentarer. Hvis den automatiske Portscan-funksjonen er aktiv, skal bare de portene som er oppført i hvitelisten, være åpne. For porter som ikke er oppførte, vises et vindu med en merknad.

Resultatet av skanningen blir ført opp i en loggfil (LOG:/portscan/scanlog og LOG:/portscan/scanlogevil). Hvis nye porter som ikke er oppført i en av hvitelistene, ble funnet, vises disse.

Start Portscan manuelt

Hvis du vil avslutte Portscan manuelt, gjør du følgende:

- ▶ Åpne oppgavelinjen nederst i skjermbildet
Mer informasjon: "Window-manager", Side 100
- ▶ Trykk på den grønne HEIDENHAIN-knappen for å åpne JH-menyen
- ▶ Velg menypunktet **Diagnostic**
- ▶ Velg menypunktet **Portscan**
- Styringen åpner overlappingsvinduet **HeRos Portscan**.
- ▶ Trykk på knappen **Start**

Start Portscan syklisk

Hvis du vil at Portscan skal automatisk startes syklisk, gjør du følgende:

- ▶ Åpne oppgavelinjen nederst i skjermbildet
Mer informasjon: "Window-manager", Side 100
- ▶ Trykk på den grønne HEIDENHAIN-knappen for å åpne JH-menyen
- ▶ Velg menypunktet **Diagnostic**
- ▶ Velg menypunktet **Portscan**
- Styringen åpner overlappingsvinduet **HeRos Portscan**.
- ▶ Trykk på knappen **Automatic update on**
- ▶ Stille inn tidsintervall med glidebryteren

Remote Service

Sammen med Remote Service Setup Tool gjør TeleService fra HEIDENHAIN det mulig å opprette krypterte ende-til-ende-forbindelser mellom en servicedatamaskin og en maskin.

For å muliggjøre kommunikasjon mellom HEIDENHAIN-styringen og HEIDENHAIN-serveren, må styringen være koblet til Internett

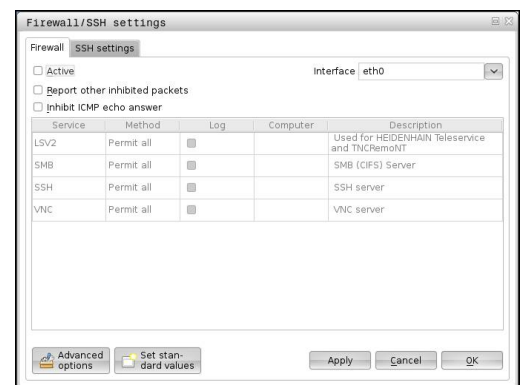
Mer informasjon: "Konfigurere styring", Side 710

I utgangstilstanden blokkerer styringens brannmur alle innkommende og utgående forbindelser. Derfor må brannmuren deaktiveres under hele serviceøkten

Sette opp styringen

Når du skal sette opp styringen, gjør du følgende:

- ▶ Åpne oppgavelinjen nederst i skjermbildet
Mer informasjon: "Window-manager", Side 100
- ▶ Trykk på den grønne HEIDENHAIN-knappen for å åpne JH-menyen
- ▶ Velg menypunktet **Settings**
- ▶ Velg menypunktet **Firewall**
- ▶ Styringen åpner dialogen **Firewall/SSH settings**.
- ▶ Deaktiver brannmuren ved å fjerne alternativet **Active** på fanen **Firewall**
- ▶ Trykk på knappen **Apply** for å lagre innstillingene.
- ▶ Trykk på knappen **OK**
- ▶ Brannmuren er deaktivert.



Glem ikke å aktivere brannmuren igjen når serviceøkten er avsluttet.

Automatisk installasjon av et øktsertifikat

Ved en NC-programvareinstallasjon blir det automatisk installert et gjeldende, midlertidig sertifikat på styringen. Det er bare serviceteknikerne til maskinprodusenten som skal utføre en installasjon, også i form av en oppdatering.

Manuell installasjon av et øktsertifikat

Hvis det ikke er installert et gyldig øktsertifikat på styringen, må et nytt sertifikat installeres. Avklar med servicemedarbeideren din hvilket sertifikat som er nødvendig. Servicemedarbeideren gir deg også eventuelt en gyldig sertifikatfil.

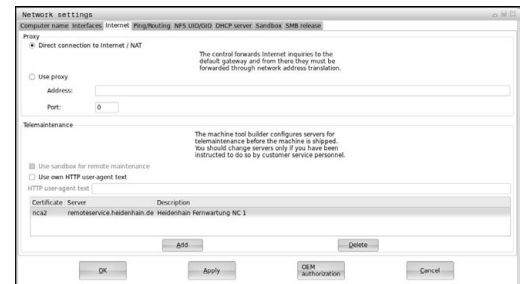
Når du skal installere sertifikatet på styringen, gjør du følgende:

- ▶ Åpne oppgavelinjen nederst i skjermbildet
Mer informasjon: "Window-manager", Side 100
- ▶ Trykk på den grønne HEIDENHAIN-knappen for å åpne JH-menyen
- ▶ Velg menyunktet **Settings**
- ▶ Velg menyunktet **Network**
- > Styringen åpner dialogen **Network settings**.
- ▶ Skift til fanen **Internet**. Innstillingene i feltet **Fjernvedlikehold** blir konfigurert av maskinprodusenten.
- ▶ Trykk på knappen **Legg til** og velg filen i valgmenyen.
- ▶ Trykk på knappen **Åpne**
- > Sertifikatet blir åpnet.
- ▶ Trykk på skjermtasten **OK**
- ▶ Du må eventuelt starte styringen på nytt for at innstillingene skal tas i bruk

Starte serviceøkten

Når du skal starte serviceøkten, gjør du som følger:

- ▶ Åpne oppgavelinjen nederst i skjermbildet
- ▶ Trykk på den grønne HEIDENHAIN-knappen for å åpne JH-menyen
- ▶ Velg menyunktet **Diagnostic**
- ▶ Velg menyunktet **RemoteService**
- ▶ Angi **Session key** fra maskinprodusenten



Printer

Funksjonen **Printer** gjør det mulig å opprette og administrere skrivere i HeROS-menyen.

Åpne skriverinnstillinger

Når du skal åpne skriverinnstillingene, gjør du som følger:

- ▶ Åpne oppgavelinjen nederst i skjermbildet
Mer informasjon: "Window-manager", Side 100
- ▶ Trykk på den grønne HEIDENHAIN-knappen for å åpne JH-menyen
- ▶ Velg menypunktet **Settings**
- ▶ Velg menypunktet **Printer**
- > Styringen åpner overlappingsvinduet **HeRos Printer Manager**.

Navnet til skriveren vises i inndatafeltet.

Skjermtast	Beskrivelse
OPPRETTE	Opprette skriveren som er angitt i inndatafeltet
ENDRE	Tilpasse egenskapene til den valgte skriveren
KOPIERE	Opprette skriveren som er angitt i inndatafeltet, med attributtene til den valgte skriveren Hvis du skal skrive ut i både stående og liggende format på samme skriver, kan dette være nyttig.
SLETTE	Slette den valgte skriveren
OPP	Velge skriver
NED	
STATUS	Viser statusinformasjonen for den valgte skriveren
TESTSIDE	Skriver ut en testside på den valgte skriveren
SKRIVE UT	

Følgende egenskaper kan stilles inn for alle skrivere:

Innstillingsmulighet	Beskrivelse
Navnet på skriver	I dette feltet kan skrivernavnet tilpasses.
Tilkobling	Valg av tilkobling ■ USB – her kan USB-tilkoblingen tilordnes. Navnet vises automatisk. ■ Nettverk – her kan nettverksnavnet eller IP-adressen til målskriveren angis. I tillegg blir porten for nettverksskriveren definert her (standard: 9100) ■ Skriver er ikke koblet til
Timeout	Bestemmer forsinkelsen for utskriftsprosessen etter at filen som skal skrives ut, ikke lenger blir endret i PRINTER:. Når filen som skal skrives ut, blir fylt med FN-funksjoner, f.eks. ved probing, kan dette være nyttig.
Standardskriver	Velg for å velge standardskriveren hvis det finnes flere skrivere. Blir automatisk tilordnet når den første skriveren opprettes.

Innstillingsmulighet	Beskrivelse
Innstillinger for tekstutskrivning	Disse innstillingene gjelder for utskrift av tekstdokumenter: ■ Papirstørrelse ■ Antall kopier ■ Oppdragsnavn ■ Skriftstørrelse ■ Topptekst ■ Utskriftsalternativer (svart/hvitt, farge, dupleks)
Innretting	Stående format, liggende format for alle filer som kan skrives ut
Ekspertalternativer	Bare for autoriserte fagfolk

Muligheter for utskrift:

- Kopiere filen som skal skrives ut, i PRINTER:
Filen som skal skrives ut, blir automatisk sendt videre til standardskriveren og slettet fra katalogen igjen etter at utskriftsjobben er utført.
- Ved hjelp av funksjonen FN 16: F-PRINT
Mer informasjon: "Skrive ut meldinger", Side 388

Opplisting av filer som kan skrives ut:

- Tekstfiler
- Grafikkfiler
- PDF-filer



Den tilkoblede skriveren må støtte postscript.

Sikkerhetsprogramvare SELinux

SELinux er en utvidelse for Linux-baserte operativsystemer. SELinux er en ekstra sikkerhetsprogramvare med Mandatory Access Control (MAC) som beskytter systemet mot utføring av ikke-autoriserte prosesser eller funksjoner, og dermed også virus og andre skadelige programvarer.

MAC betyr at hver handling må tillates eksplisitt, ellers utfører styringen ikke disse. Programvaren fungerer som ekstra beskyttelse for normale tilgangsbegrensninger i Linux. Bare når standardfunksjonen og tilgangskontrollen til SELinux tillater at bestemte prosesser og handlinger utføres, blir disse tillatt.



SELinux-installasjonen for styringen er laget slik at bare programmer som installeres med NC-programvaren fra HEIDENHAIN, kan utføres. Andre programmer kan ikke utføres med standardinstallasjonen.

Tilgangskontrollen til SELinux under HEROS 5 styres på følgende måte:

- Styringen utfører bare programmer som er installert med NC-programvaren fra HEIDENHAIN
- Filer som er relatert til sikkerheten til programvaren (systemfiler for SELinux, boot-filer for HEROS 5 osv.), kan bare endres av eksplisitt valgte programmer
- Filer som opprettes av andre programmer kan som regel ikke utføres
- USB-datamediet kan velges bort
- Det finnes bare to prosesser som tillater at en ny fil utføres:
 - Starte en programvareoppdatering: En programvareoppdatering fra HEIDENHAIN kan erstatte eller endre systemfiler
 - Starte SELinux-konfigurasjonen: Konfigurasjonen av SELinux er som regel beskyttet av et passord fra maskinprodusenten. Se maskinhåndboken



HEIDENHAIN anbefaler at du aktiverer SELinux, fordi det gir ekstra beskyttelse mot et angrep utenfra.

VNC

Med funksjonen **VNC** kan du konfigurere atferden til de ulike VNC-deltakerne. Disse inkluderer f.eks. betjeningen via skjermtaster, mus og ASCII-tastaturet.

Kontrollsystemet har følgende muligheter:

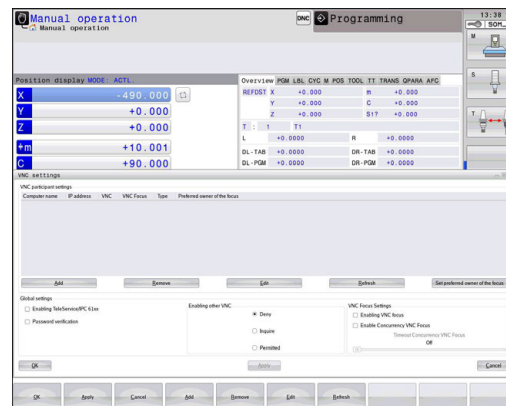
- Liste over tillatte klienter (IP-adresse eller navn)
- Passord for forbindelsen
- Ytterligere servicealternativer
- Ytterligere innstillinger for fokustildeling



Følg maskinhåndboken!

Forløpet til fokustildelingen ved flere deltakere hhv. betjeningsenheter avhenger av oppbygningen og betjeningssituasjonen til maskinen.

Denne funksjonen må tilpasses av maskinprodusenten.



Åpne VNC-innstillinger

Når du skal åpne VNC-innstillingene, gjør du som følger:

- ▶ Åpne oppgavelinjen nederst i skjermbildet
- ▶ **Mer informasjon:** "Window-manager", Side 100
- ▶ Trykk på den grønne HEIDENHAIN-knappen for å åpne JH-menyen
- ▶ Velg meny punkt **Settings**
- ▶ Velg meny punkt **VNC**
- ▶ Styringen åpner overlappingsvinduet **VNC Settings**.

Kontrollsystemet har følgende muligheter:

- Legg til: legg til ny VNC-viewer eller deltaker
- Fjerne: sletter den valgte deltakeren Bare mulig ved manuelt angitte deltakere.
- Bearbeide: bearbeide konfigurasjonen til den valgte deltakeren
- Oppdatere: oppdaterer visningen Nødvendig ved tilkoblingsforsøk mens dialogen er åpen.

VNC-innstillinger

Dialog	Alternativ	Beskrivelse
VNC Deltaker-innstillinger	Navn på datamaskin:	IP-adresse eller navn på datamaskin
	VNC:	Deltakerens forbindelse til VNC-viewer
	VNC-fokus	Deltaker deltar i fokustildelingen
	Type	■ Manuell Manuelt angitt deltaker ■ Nektet Forbindelsen er ikke tillatt for denne deltakeren ■ TeleService/IPC 61xx Deltaker via TeleService-forbindelse ■ DHCP Annen datamaskin som henter en IP-adresse fra denne datamaskinen

Dialog	Alternativ	Beskrivelse
Brannmuradvarsel		Advarsler og merknader, hvis VNC-protokollen ikke er frigitt for alle VNC-deltakere på grunn av innstillingene til styrings brannmur Mer informasjon: "Brannmur", Side 715.
Globale innstillinger	Muliggjøre TeleService/IPC 61xx	Forbindelse via TeleService/IPC 61xx er alltid tillatt
	Passordverifisering	Deltaker må verifisere seg med et passord. Hvis dette alternativet er aktivt, må passordet angis når forbindelsen skal opprettes.
Aktiver andre VNC	Nekte	Alle andre VNC-deltakere blir sperret.
	Etterspørre	Ved forsøk på forbindelse blir en tilhørende dialog åpnet.
	Tillate	Alle andre VNC-deltakere blir tillatt.
Innstillinger for VNC-fokus	Aktiver VNC-fokus	Muliggjør fokustildeling for dette systemet. Hvis ikke, finnes det ikke noen sentral fokustildeling. I standardinnstillingen blir fokuset aktivt overlevert fra fokusinnehaveren ved å klikke på fokussymbolet. Alle andre deltakere kan altså først hente fokuset når det har blitt frigitt ved å klikke på fokussymbolet ved den enkelte deltakeren.
	Muliggjør ikke-blokkerende VNC-fokus	I standardinnstillingen blir fokuset aktivt overlevert fra fokusinnehaveren ved å klikke på fokussymbolet. Alle andre deltakere kan altså først hente fokuset når det har blitt frigitt ved å klikke på fokussymbolet ved den enkelte deltakeren. Ved ikke-blokkerende fokustildeling kan hver deltaker hente fokuset når som helst uten at de må vente på at den gjeldende fokusinnehaveren frigir det.
	Tidsgrense for konkurrerende VNC-fokus	Tidsgrense der den gjeldende fokusinnehaveren kan motsette seg henting av fokuset hhv. forhindre overlevering av fokuset. Hvis en deltaker ber om fokuset, åpnes det en dialog ved alle deltakerne der man kan avvise et fokusbytte.
Fokussymbol		Gjeldende tilstand for VNC-fokuset ved deltakeren: annen deltaker har fokus. Mus og tastatur er sperret.
		Gjeldende tilstand for VNC-fokuset ved deltakeren: gjeldende deltaker har fokus. Angivelser er mulig.
		Gjeldende tilstand for VNC-fokuset ved deltakeren: forespørsel til fokusinnehaver om å overlevere fokuset til en annen deltaker. Mus og tastatur er sperret til fokus er entydig tildelt.

Ved innstillingen **Muliggjør ikke-blokkerende VNC-fokus** vises et overlappingsvindu. Med denne dialogen kan overføringen av fokuset til deltakeren som ber om det, hindres. Hvis det ikke skjer, veksler fokuset til deltakeren som ber om det, etter den innstilte tidsgrensen.

Backup og Restore

Med funksjonene **NC/PLC Backup** og **NC/PLC Restore** kan du sikkerhetskopiere og gjenopprette enkelte mapper eller hele stasjonen **TNC**. Du kan lagre sikkerhetskopieringsfilene lokalt, på en nettverksstasjon samt på USB-datamedium.

Sikkerhetskopieringsprogrammet genererer en fil ***. tncbck** som også kan bearbeides av PC-Tool TNCbackup (del av TNCremo). Gjenopprettingsprogrammet kan gjenopprette både disse filene samt filer fra eksisterende TNCbackup-programmer. Hvis en ***. tncbck**-fil blir valgt i filbehandlingen til styringen, blir programmet **NC/PLC Restore** startet automatisk.

Sikkerhetskopiering og gjenoppretting er inndelt i flere trinn. Du kan navigere mellom trinnene med skjermtastene **FOROVER** og **BAKOVER**. Handlinger som er spesifikke for et trinn, vises selektivt som skjermtast.

Åpne NC/PLC Backup eller NC/PLC Restore

Når du skal åpne funksjonen, gjør du som følger:

- ▶ Åpne oppgavelinjen nederst i skjermbildet
Mer informasjon: "Window-manager", Side 100
- ▶ Trykk på den grønne HEIDENHAIN-knappen for å åpne JH-menyen
- ▶ Velg menypunktet **Tools**
- ▶ Velg menypunktet **NC/PLC Backup** eller **NC/PLC Restore**
- Styringen åpner overlappingsvinduet.

Sikkerhetskopiere data

Når du skal sikkerhetskopiere (Backup) data fra styringen, gjør du følgende:

- ▶ Velg **NC/PLC Backup**
- ▶ Velg type
 - Sikkerhetskopiere partisjon **TNC**
 - Sikkerhetskopiere katalogstruktur: valg av katalogen som skal sikkerhetskopieres, i filbehandlingen
 - Sikkerhetskopiere maskinkonfigurasjon (bare for maskinprodusenten)
 - Fullstendig sikkerhetskopiering (bare for maskinprodusenten)
 - Kommentar: valgfri kommentar til sikkerhetskopieringen
- ▶ Velg neste trinn med skjermtasten **FOROVER**
- ▶ Stopp eventuelt styringen med skjermtasten **STOPP NC-PROGRAMVARE**
- ▶ Definere regler for ekskludering
 - Bruke forhåndsinnstilte regler
 - Skrive egne regler i tabellen
- ▶ Velg neste trinn med skjermtasten **FOROVER**
- > Styringen genererer en liste over filene som blir sikkerhetskopiert.
- ▶ Kontroller listen. Velg ev. bort filer
- ▶ Velg neste trinn med skjermtasten **FOROVER**
- ▶ Angi navnet på sikkerhetskopifilen
- ▶ Velg lagringsbane
- ▶ Velg neste trinn med skjermtasten **FOROVER**
- > Styringen genererer sikkerhetskopifilen.
- ▶ Bekreft med skjermtasten **OK**
- > Styringen avslutter sikkerhetskopieringen og starter NC-programvaren på nytt.

Gjenopprette data**MERKNAD****OBS! Fare for tap av data!**

Under datagjenopprettingen (Restore-funksjonen) blir alle eksisterende data automatisk overskrevet. Styringen gjennomfører ikke noen automatisk lagring av de eksisterende dataene før datagjenopprettingen. Strømbrudd eller andre problemer kan forstyrre datagjenopprettingen. Det kan føre til at data blir uopprettelig skadet eller slettet.

- ▶ Før data blir gjenopprettet, bør du sikkerhetskopiere de eksisterende dataene

Når du skal gjenopprette data (Restore), gjør du følgende:

- ▶ Velg **NC/PLC Restore**
- ▶ Velg arkivet som du vil gjenopprette
- ▶ Velg neste trinn med skjermtasten **FOROVER**
- > Styringen genererer en liste over filene som blir gjenopprettet.
- ▶ Kontroller listen. Velg ev. bort filer
- ▶ Velg neste trinn med skjermtasten **FOROVER**
- ▶ Stopp eventuelt styringen med skjermtasten **STOPP NC-PROGRAMVARE**
- ▶ Pakke ut arkiv
- > Styringen gjenoppretter filene.
- ▶ Bekreft med skjermtasten **OK**
- > Styringen starter NC-programvaren på nytt.

2.6 Remote Desktop Manager (alternativ nr. 133)

Innføring

Med Remote Desktop Manager har du mulighet til å vise eksterne datamaskinenheter som er koblet til via Ethernet, på styringens skjerm og betjene disse via styringen. I tillegg kan programmer startes målrettet under HEROS eller nettsidene til en ekstern server vises.

HEIDENHAIN tilbyr deg IPC 6641 som Windows-datamaskinenhet. Du kan starte og betjene Windows-baserte anvendelser direkte fra Windows-datamaskinenheten IPC 6641.

Følgende forbindelsesmuligheter er tilgjengelige:

- **Windows Terminal Server (RemoteFX):** Viser skrivebordet til en ekstern Windows-datamaskin på styringen
- **VNC:** Forbindelse til en ekstern datamaskin. Viser skrivebordet til en ekstern Windows- eller Unix-datamaskin på styringen
- **Switch-off/restart of a computer:** konfigurere automatisk avslåing av en Windows-datamaskin
- **World Wide Web:** Skal bare brukes av autoriserte fagfolk
- **SSH:** Skal bare brukes av autoriserte fagfolk
- **XDMCP:** Skal bare brukes av autoriserte fagfolk
- **User-defined connection:** Skal bare brukes av autoriserte fagfolk



HEIDENHAIN garanterer at det finnes en fungerende forbindelse mellom HEROS 5 og IPC 6641. Avvikende kombinasjoner og forbindelser blir ikke garantert.



Når du bruker en TNC 620 med berøringsbetjening, kan du erstatte enkelte tastetrykk med gester.

Mer informasjon: "Betjene berøringsskjerm", Side 125

Konfigurere forbindelse – Windows-terminaltjeneste (RemoteFX)

Konfigurere ekstern datamaskin



Du trenger ikke noen ekstra programvare for den eksterne datamaskinen når du skal opprette en forbindelse til Windows-terminaltjenesten.

Slik konfigurerer du den eksterne datamaskinen, f.eks. i operativsystemet Windows 7:

- ▶ Velg menypunktet **Systemstyring** i oppgavelinjen etter at du har betjent Windows-startknappen.
- ▶ Velg menypunktet **System og sikkerhet**
- ▶ Velg menypunktet **System**
- ▶ Velg menypunktet **Eksterne innstillinger**
- ▶ Aktiver funksjonen **Tillat forbindelse for ekstern støtte til denne datamaskinen** i området **Ekstern støtte**
- ▶ Aktiver funksjonen **Tillat forbindelser fra datamaskiner der en vilkårlig versjon av eksternt skrivebord blir utført** i området **Eksternt skrivebord**
- ▶ Bekreft innstillingene med **OK**

Konfigurere styringen

Slik konfigurerer du styringen:

- ▶ Åpne HeROS-menyen med knappen **DIADUR**
- ▶ Velg menypunktet **Remote Desktop Manager**
- > Styringen åpner **Remote Desktop Manager**.
- ▶ Trykk på **Ny forbindelse**
- ▶ Trykk på **Windows-terminaltjeneste (RemoteFX)**
- > Styringen åpner overlappingsvinduet **Valg av operativsystem for server**.
- ▶ Velg ønsket operativsystem
 - Win XP
 - Win 7
 - Win 8.X
 - Win 10
 - Annet Windows
- ▶ Trykk på **OK**
- > Styringen åpner overlappingsvinduet **Bearb. forbindelse**.
- ▶ Bearb. forbindelse

Innstilling	Beskrivelse	Innføring
Forbindelsesnavn	Navnet på forbindelsen i Remote Desktop Manager	Påkrevd
Ny start etter slutt på forbindelsen	Atferd ved avsluttet forbindelse: ■ Start alltid paa nytt ■ Start aldri paa nytt ■ Alltid etter feil ■ Spørre etter feil	Påkrevd
Automatisk start ved paalogging	Automatisk opprettelse av forbindelsen ved oppstart av styringen	Påkrevd
Tilfoeye til favoritter	Ikon for forbindelsen i oppgavelinjen: ► Enkeltklikk med venstre musetast > Styringen skifter forbindelse på skrivebordet. ► Enkeltklikk med høyre musetast > Styringen viser forbindelsesmenyen.	Påkrevd
Forskyve til foelgende arbeidsflate (Workspace)	Nummeret til skrivebordet for forbindelsen, der skrivebordene 0 og 1 er reservert for NC-programvaren Standardinnstilling er det tredje skrivebordet	Påkrevd
Aktiver USB-masselagrings-enhet	Frigi tilgang til tilkoblet USB-masselagringsenhet	Påkrevd
Datamaskin	Vertsnavn eller IP-adresse for den eksterne datamaskinen I den anbefalte konfigurasjonen for IPC 6641 er det IP-adressen 192.168.254.3	Påkrevd
Brukernavn	Navnet til brukeren	Påkrevd
Passord	Passordet til brukeren	Påkrevd
Windows-domene	Domenet for den eksterne datamaskinen	Alt.
Fullskjermmodus eller brukerdefinert vindusstørrelse	Størrelsen til forbindelsesvinduet	Påkrevd
Angivelser i området Avanserte alternativer	Skal bare brukes av autoriserte fagfolk	Alt.

HEIDENHAIN anbefaler at du bruker en RemoteFx-forbindelse til å koble til IPC 6641.

Skjermen til den eksterne datamaskinen blir ikke speilet, som hos VNC, via RemoteFX. Et eget skrivebord blir i stedet åpnet. Skrivebordet som var aktivt på den eksterne datamaskinen ved det tidspunktet forbindelsen ble opprettet, blir da sperret eller brukeren blir logget av. Dermed er en betjening fra to sider utelukket.

Konfigurere forbindelse – VNC

Konfigurere ekstern datamaskin



For en forbindelse med VNC trenger du en ekstra VNC-server for den eksterne datamaskinen. Installer og konfigurer VNC-serveren, f.eks. TightVNC-serveren, før du konfigurerer styringen.

Konfigurere styringen

Slik konfigurerer du styringen:

- ▶ Åpne HeROS-menyen med knappen **DIADUR**
- ▶ Velg menypunktet **Remote Desktop Manager**
- > Styringen åpner **Remote Desktop Manager**.
- ▶ Trykk på **Ny forbindelse**
- ▶ Trykk på **VNC**
- > Styringen åpner overlappingsvinduet **Bearb. forbindelse**.
- ▶ Bearb. forbindelse

Innstilling	Beskrivelse	Innføring
Forbindelsesnavn:	Navnet på forbindelsen i Remote Desktop Manager	Påkrevd
Ny start etter slutt paa forbindelsen:	Atferd ved avsluttet forbindelse: ■ Start alltid paa nytt ■ Start aldri paa nytt ■ Alltid etter feil ■ Spøerre etter feil	Påkrevd
Automatisk start ved paalogging	Automatisk opprettelse av forbindelsen ved oppstart av styringen	Påkrevd
Tilfoeye til favoritter	Ikon for forbindelsen i oppgavelinjen: ▶ Enkeltklikk med venstre musetast > Styringen skifter forbindelse på skrivebordet. ▶ Enkeltklikk med høyre musetast > Styringen viser forbindelsesmenyen.	Påkrevd
Forskyve til foelgende arbeidsflate (Workspace)	Nummeret til skrivebordet for forbindelsen, der skrivebordene 0 og 1 er reservert for NC-programvaren Standardinnstilling er det tredje skrivebordet	Påkrevd
Aktiver USB-masselagrings-enhet	Frigi tilgang til tilkoblet USB-masselagringsenhet	Påkrevd
Kalkulator	Vertsnavn eller IP-adresse for den eksterne datamaskinen. I den anbefalte konfigurasjonen for IPC 6641 er det IP-adressen 192.168.254.3	Påkrevd
Passord	Passord for forbindelse med VNC-serveren	Påkrevd

Innstilling	Beskrivelse	Innføring
Fullskjermmodus eller Brukerdefinert vindusstørrelse:	Størrelsen til forbindelsesvinduet	Påkrevd
Tillate flere forbindelser (share)	Tillate tilgang til VNC-serveren og andre VNC-forbindelser	Påkrevd
Bare observere (only view)	I visningsmodus kan ikke den eksterne datamaskinen betjenes	Påkrevd
Angivelser i området Utvide alternativer	Skal bare brukes av autoriserte fagfolk	Alt.

Skjermbildet til den eksterne datamaskinen blir speilet direkte via VNC. Det aktive skrivebordet på den eksterne datamaskinen blir ikke automatisk sperret.

Ved en VNC-forbindelse er det i tillegg mulig å slå den eksterne datamaskinen helt av via Windows-menyen. Siden datamaskinen ikke kan omstartes via en forbindelse, må den faktisk slås av og så på igjen.

Slå av eller omstarte en ekstern datamaskin

MERKNAD

OBS! Fare for tap av data!

Hvis den eksterne datamaskinen ikke blir slått av korrekt, kan data bli uopprettelig skadet eller slettet.

- Konfigurere den automatiske avslåingen av Windows-datamaskinen

Slik konfigurerer du styringen:

- Åpne HeROS-menyen med knappen **DIADUR**
- Velg menypunktet **Remote Desktop Manager**
- > Styringen åpner **Remote Desktop Manager**.
- Trykk på **Ny forbindelse**
- Trykk på **Slå av / starte en datamaskin paa nytt**
- > Styringen åpner overlappingsvinduet **Bearb. forbindelse**.
- Bearb. forbindelse

Innstilling	Beskrivelse	Innføring
Forbindelsesnavn:	Navnet på forbindelsen i Remote Desktop Manager	Påkrevd
Ny start etter slutt paa forbindelsen:	Ikke nødvendig ved denne forbindelsen	-
Automatisk start ved paalogging	Ikke nødvendig ved denne forbindelsen	-
Tilfoeye til favoritter	Ikone for forbindelsen i oppgavelinjen: ► Enkeltklikk med venstre musetast > Styringen skifter forbindelse på skrivebordet. ► Enkeltklikk med høyre musetast > Styringen viser forbindelsesmenyen.	Påkrevd
Forskyve til foelgende arbeidsflate (Workspace)	Ikke aktiv ved denne forbindelsen	-
Aktiver USB-masselagrings-enhet	Ikke fornuftig ved denne forbindelsen	-
Kalkulator	Vertsnavn eller IP-adresse for den eksterne datamaskinen. I den anbefalte konfigurasjonen for IPC 6641 er det IP-adressen 192.168.254.3	Påkrevd
Brukernavn	Brukernavn som forbindelsen skal logge seg på med	Påkrevd
Passord	Passord for forbindelse med VNC-serveren	Påkrevd
Windows-domene:	Domenet til måldatamaskinen hvis det er nødvendig	Alt.
Maks. ventetid (sek):	Når styringen slås av, kommanderer den at Windows-datamaskinen slås av. Før styringen viser meldingen Nå kan du slå av , venter styringen <Timeout> sekunder. Hvis Windows-datamaskinen blir slått av før det har gått <Timeout> sekunder, blir det ikke ventet lenger.	Påkrevd

Innstilling	Beskrivelse	Innføring
Fremtvinge	Hvis Fremtvinge ikke er definert, venter Windows opptil 20 sekunder. Dermed blir avslåingen forsinket eller Windows-datamaskinen blir slått av før Windows slås av.	Påkrevd
Omstart	Start Windows-datamaskinen på nytt.	Påkrevd
Utføre ved omstart	Omstart av Windows-datamaskinen når styringen utfører en omstart. Fungerer bare hvis styringen blir omstartet ved hjelp av Shutdown-ikonet nederst til høyre i oppgavelinjen eller hvis en omstart utløser en omstart på grunn av at systeminnstillingene (f.eks. nettverksinnstillingene) blir endret.	Påkrevd
Utføre ved utkobling	Slå av Windows-datamaskinen når styringen blir slått av (ingen omstart). Det er vanligvis tilfellet. Tasten END utløser heller ikke en omstart lenger.	Påkrevd
Angivelser i området Utvide alternativer	Skal bare brukes av autoriserte fagfolk	Alt.

Starte og avslutte forbindelse

Etter at en forbindelse har blitt konfigurert, vises den med et symbol i vinduet til Remote Desktop Manager. Hvis du klikker på forbindelsessymbolet med høyre musetast, åpnes det en meny der du kan starte og stoppe visningen.

Med den høyre DIADUR-tasten på tastaturet kan du veksle til det tredje skriveborden og så tilbake til styringsgrensesnittet. Du kan også veksle til det tilsvarende skrivebordet via oppgavelinjen.

Hvis skrivebordet til den eksterne forbindelsen eller den eksterne datamaskinen er aktivt, blir alle angivelsene med musen eller tastaturet overført dit.

Hvis operativsystemet HEROS 5 blir slått av, blir alle forbindelsene automatisk avsluttet. Vær oppmerksom på at det er kun forbindelsen som blir avsluttet. Den eksterne datamaskinen eller det eksterne systemet blir ikke automatisk slått av.

Mer informasjon: "Slå av eller omstarte en ekstern datamaskin", Side 120

2.7 Tilbehør: 3D-touch-prober og elektroniske hånddratt fra HEIDENHAIN

3D-touch-probe (programvarealternativ touch-probe-funksjon)

Oppgaver for 3D-touch-probene fra HEIDENHAIN:

- justere emner automatisk
- fastsette nullpunkter raskt og meget nøyaktig
- utføre målinger på emnet under programkjøringen
- måle og kontrollere verktøyene



Alle syklusfunksjonene (touch-probe-sykluser og bearbeidingssykluser) blir beskrevet i brukerhåndboken for syklusprogrammering. Hvis du trenger denne brukerhåndboken, kan du eventuelt henvende deg til HEIDENHAIN. ID: 1096886-xx

Koblende touch-prober TS 260, TS 444, TS 460, TS 642 og TS 740

Touch-probene TS 248 og TS 260 er meget rimelige og overfører koblingssignaler ved hjelp av en kabel.

De trådløse touch-probene TS 740, TS 642 samt de mindre TS 460 og TS 444 egner seg for maskiner med verktøyvekslere. Alle nevnte touch-prober har en infrarød signaloverføring. TS 460 muliggjør også trådløs overføring og en valgfri kollisjonsbeskyttelse. TS 444 trenger, som eneste touch-probe, ikke noen batterier takk være den innebygde luftturbingeneratoren.

En slitasjefri optisk bryter eller flere meget nøyaktige trykksensorer (TS 740) registrerer utslaget til nålen i de koblende touch-probene fra HEIDENHAIN. Utslaget fører da til et koblingssignal som gjør at styringen lagrer den faktiske verdien for den gjeldende touch-probe-posisjonen.

Verktøy-touch-probe TT 160 og TT 460

Touch-probene TT 160 og TT460 muliggjør en effektiv og nøyaktig måling og kontroll av verktøymålene.

Her har styringen sykluser tilgjengelig som kan registrere både verktøyradius og -lengde ved stående eller roterende spindel. Den svært robuste konstruksjonen og den høye beskyttelsesgraden gjør at verktøy-touch-proben ikke er følsom mot kjølevæske og spon.

En slitasjefri optisk bryter genererer koblingssignalet. Signaloverføringen utføres trådløst for TT 160. TT 460 muliggjør en infrarød og en trådløs overføring.



Elektroniske håndratt (HR)

De elektroniske håndrattene forenkler nøyaktig, manuell kjøring av akslesleiden. Kjøreavstand per håndrattomdreining kan velges fra et bredt spekter. I tillegg til de integrerbare håndrattene HR 130 og HR 150 tilbyr HEIDENHAIN også de bærbare håndrattene HR 510, HR 520 og HR 550FS.

Mer informasjon: "Kjøring med elektronisk håndratt", Side 581



På styringer med (**HSCI**: HEIDENHAIN Serial Controller Interface) serielt grensesnitt for styringskomponenter kan også flere elektroniske håndratt kobles til samtidig og brukes vekselvis.

Konfigureringen utføres av maskinprodusenten!



3

**Betjene berørings-
skjerm**

3.1 Skjerm og betjening

Berøringsskjem



Følg maskinhåndboken!

Denne funksjonen må aktiveres og tilpasses av maskinprodusenten.

Berøringsskjermen skiller seg optisk ut ved hjelp av en svart ramme og de manglende funksjonsvalgtastene.

TNC 620 har integrert kontrollpanelet i 19"-skjermen.

1 Topptekst

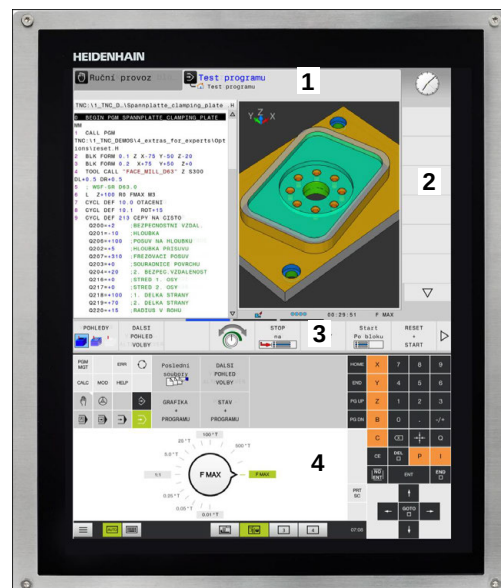
Når styringen er slått på, viser toppteksten i skjermbildet de valgte driftsmodusene.

2 Funksjonstastlinje for maskinprodusenten

3 Funksjonstastlinje

Styringen viser flere funksjoner i en funksjonstastlinje. Den aktive funksjonstastlinjen er markert i blått.

4 Integrert kontrollpanel



Kontrollpanel

Integrert kontrollpanel

Kontrollpanelet er integrert i skjermen. Kontrollpanelets innhold endrer seg alt etter hvilken driftsmodus du befinner deg i.

1 Område der du kan vise følgende:

- alfanumerisk tastatur
- HeROS-meny
- potensiometer for simuleringshastigheten (bare i driftsmodusen **Programtest**)

2 Driftsmoduser for maskinen

3 Driftsmoduser for programmering

Den aktive driftsmodusen som skjermen er vekslet til, viser styringen i grønt.

Driftsmodusen i bakgrunnen viser styringen som en liten hvit trekant.

4 ■ Filbehandling

- Lommekalkulator
- MOD-funksjon
- HELP-funksjon
- Vise feilmeldinger

5 Menyten Hurtigtilgang

Avhengig av driftsmodusen finner du raskt de viktigste funksjonene her.

6 Åpne programmeringsdialoger (bare i driftsmodiene **Programmering** og **Posisjonering m. man. inntasting**)

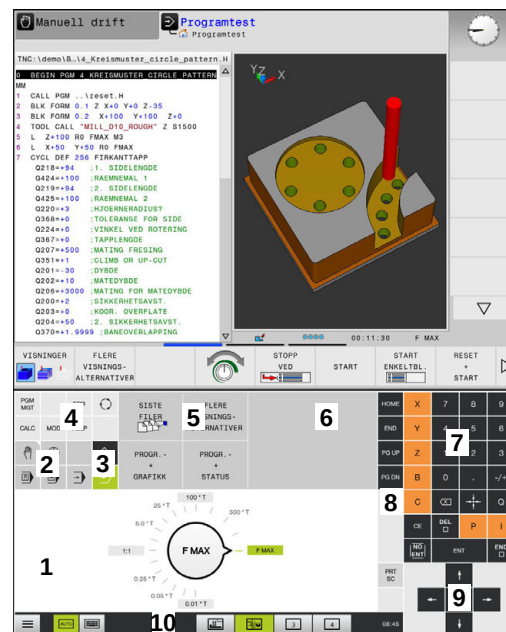
7 Tallinntasting og aksevalg

8 Navigering

9 Piler og hoppkommando **GOTO**

10 Oppgavelinje

Mer informasjon: "Ikoner i oppgavelinjen", Side 137



Kontrollpanel for driftsmodusen Programtest



Kontrollpanel for driftsmodusen Manuell drift

I tillegg leverer maskinprodusenten et maskinkontrollpanel.



Følg maskinhåndboken!

Taster, som f.eks. **NC-start** eller **NC-stopp**, er beskrevet i maskinhåndboken.

Generell betjening

Følgende taster kan enkelt erstattes av f.eks. gester:

Tast	Funksjon	Geste
	Skift driftsmoduser	Trykk på driftsmodusen i toppteksten
	Skifte funksjonstastrekke	Sveip vannrett over funksjonstastlinjen
	Funksjonsvalgtaster	Trykk på funksjonen på berøringsskjermen

3.2 Gester

Oversikt over mulige gester

Skjermen for styringen støtter flerberøring. Det betyr at den kjenner igjen ulike gester, også bruk av flere fingre samtidig.

Symbol	Geste	Beskrivelse
	Trykke	En kort berøring av skjermen
	Dobbeltrykke	To korte berøringer av skjermen
	Stopp	En lengre berøringer av skjermen
	Sveipe	Flytende bevegelse over skjermen
	Trekke	En bevegelse over skjermen hvor startpunktet er entydig definert

Symbol	Geste	Beskrivelse
	Trekke med to fingre	Parallelle bevegelser med to fingre over skjermen hvor startpunktet er entydig definert
	Strekke	Bevege to fingre fra hverandre
	Knipe	Bevege to fingre mot hverandre

Navigere i tabeller og NC-programmer

Du kan navigere i et NC-program eller en tabell på følgende måte:

Symbol	Geste	Funksjon
	Trykke	Merke NC-blokk eller tabell Stanse rulling
	Dobbeltrykke	Aktivere tabellcelle
	Sveipe	Rulle gjennom NC-program eller tabell

Betjene simulering

Styringen tilbyr berøringsbetjening ved følgende grafikk:

- Programmeringsgrafikk i driftsmodusen **Programmering**
- 3D-visning i driftsmodusen **Programtest**
- 3D-visning i driftsmodusen **Prog.kjøring enkeltblokk**
- 3D-visning i driftsmodusen **Prog.kjøring blokkrekke**
- Kinematikkvisning

Rotere, zoome og forskyve grafikk

Styringen har følgende gester:

Symbol	Geste	Funksjon
	Dobbeltrykke	Sette grafikken til opprinnelig størrelse
	Trekke	Dreie grafikk (bare 3D-grafikk)
	Trekke med to fingre	Forskyve grafikk
	Strekke	Forstørre grafikk
	Knipe	Forminske grafikk

Måle grafikk

Hvis du har aktivert måling i driftsmodusen **Programtest**, har du følgende ytterligere funksjoner:

Symbol	Geste	Funksjon
	Trykke	Velg målepunkt

Betjene HEROS-meny

Du kan betjene HEROS-menyen på følgende måte:

Symbol	Geste	Funksjon
	Trykke	Velg applikasjon

	Stopp	Åpne applikasjon
---	-------	------------------

Betjene CAD-Viewer

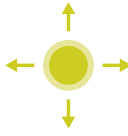
Styringen støtter berøringsbetjeningen også ved arbeid med **CAD-Viewer**. Forskjellige gester er tilgjengelige alt etter driftsmodusen.

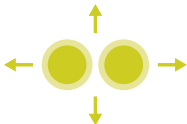
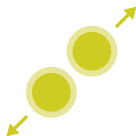
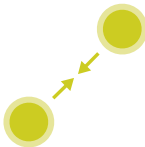
For at du skal kunne bruke alle applikasjonene, må du velge den ønskede funksjonen på forhånd ved hjelp av ikonet:

Ikon	Funksjon
	Grunninnstilling
	Legg til Det samme som å trykke på tasten Shift i valgmodusen
	Fjern Det samme som å trykke på tasten CTRL i valgmodusen

Stille inn modusen Layer og fastsette nullpunkt

Styringen har følgende gester:

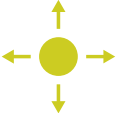
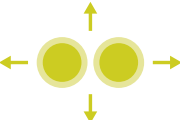
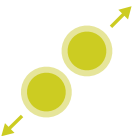
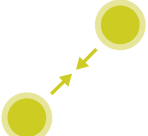
Symbol	Geste	Funksjon
	Trykke på et element	Vise elementinformasjon Bestemme nullpunkt
	Dobbeltrykke på bakgrunnen	Stille tilbake grafikk eller 3D-modell til opprinnelig størrelse
	Aktiver Legg til og dobbeltrykk på bakgrunnen	Stille tilbake grafikk eller 3D-modell til opprinnelig størrelse og vinkel
	Trekke	Dreie grafikk eller 3D-modell (bare stille inn modusen Layer)

Symbol	Geste	Funksjon
	Trekke med to fingre	Forskyve grafikk eller 3D-modell
	Strekke	Forstørre grafikk eller 3D-modell
	Knipe	Forminske grafikk eller 3D-modell

Velge kontur

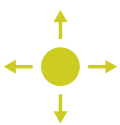
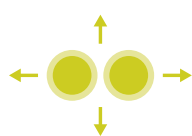
Styringen har følgende gester:

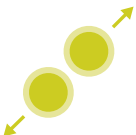
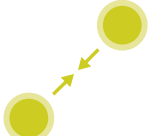
Symbol	Geste	Funksjon
	Trykke på et element	Velge element
	Trykke på et element i vinduet Listevisning	Velge eller velge bort elementer
	Aktiver Legge til og trykk på et element	Dele, forkorte, forlenge element

Symbol	Geste	Funksjon
	Aktiver Fjerne og trykk på et element	Velg bort element
	Dobbeltrykke på bakgrunnen	Sette grafikken tilbake til opprinnelig størrelse
	Sveipe over et element	Vise forhåndsvisning av elementer som kan velges Vise elementinformasjon
	Trekke med to fingre	Forskyve grafikk
	Strekke	Forstørre grafikk
	Knipe	Forminske grafikk

Velg bearbeidingsposisjoner

Styringen har følgende gester:

Symbol	Geste	Funksjon
	Trykke på et element	Velge element Velge skjæringspunkt
	Dobbeltrykke på bakgrunnen	Sette grafikken tilbake til opprinnelig størrelse
	Sveipe over et element	Vise forhåndsvisning av elementer som kan velges Vise elementinformasjon
	Aktiver Legge til og trekk	Strekk hurtigvalgsområdet
	Aktiver Fjerne og trekk	Strekk området for å velge bort elementer
	Trekke med to fingre	Forskyve grafikk

Symbol	Geste	Funksjon
	Strekke	Forstørre grafikk
	Knipe	Forminske grafikk

Lagre elementer og veksle til NC-programmet

Styringen lagrer de valgte elementene hvis du trykker på de tilhørende ikonene.

Det finnes tre måter å skifte tilbake til driftsmodusen

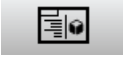
Programmering på:

- Trykk på maskinens driftsmodustast **Programmering**
Styringen skifter til driftsmodusen **Programmering**.
- Lukk **CAD-Viewer**
Styringen skifter automatisk til driftsmodusen **Programmering**.
- Via oppgavelinjen for å holde **CAD-Viewer** åpen på det tredje skrivebordet
Det tredje skrivebordet blir værende aktivt i bakgrunnen.

3.3 Funksjoner i oppgavelinjen

Ikoner i oppgavelinjen

Følgende ikoner er tilgjengelige på oppgavelinjen:

Ikon	Funksjon
	Åpne HeROS-meny
	Vise og skjule tastatur automatisk
	Alltid vise tastatur
	Arbeidsområde 1: Velg aktiv maskindriftsmodus
	Arbeidsområde 2: Velg aktiv programmeringsdriftsmodus
	Arbeidsområde 3: Velg CAD-viewer, DXF-konverter eller maskinprodusentens applikasjoner (valgfritt tilgjengelig)
	Arbeidsområde 4: Visning og fjernstyring av eksterne datamaskinenheter (alternativ nr. 133) eller maskinprodusentens applikasjoner (valgfritt tilgjengelig)

Funksjoner i HeROS-menyen

Hvis du klikker på ikonet **Meny** i oppgavelinjen, åpner du HeROS-menyen som inneholder informasjon om hvordan du kan angi innstillinger eller starte opp applikasjoner.

Mer informasjon: "Oversikt oppgavelinje", Side 101

Følgende ikoner er tilgjengelige når HeROS-menyen er åpen:

Ikon	Funksjon
	Tilbake til hovedmeny
	Vise aktive applikasjoner
	Vise alle applikasjoner



Hvis du har stilt inn visningen på aktive applikasjoner, kan du lukke applikasjoner målrettet på samme måte som i en oppgavebehandling.



Touchscreen Calibration

Du kan kalibrere skjermen med funksjonen **Touchscreen Calibration**.

Kalibrere berøringsskjerm

Når du skal utføre denne funksjonen, gjør du som følger:

- ▶ via ikonet **Meny**
- ▶ Velg menypunktet **Touchscreen Calibration**
- > Styringen starter kalibreringsmodusen.
- ▶ Trykk på de blinkende symbolene etter hverandre

Hvis du ønsker å avbryte kalibreringen før tiden:

- ▶ Vent til skjermen skifter igjen eller trykk på tasten **ESC** på et tilkoblet tastatur

Touchscreen Configuration

Du kan stille inn egenskapene til skjermen med funksjonen **Touchscreen Calibration**.

Stille inn følsomhet

Når du skal stille inn følsomheten, gjør du som følger:

- ▶ via ikonet **Meny**
- ▶ Velg menypunktet **Touchscreen Configuration**
- > Styringen åpner et overlappingsvindu.
- ▶ Velge følsomhet
- ▶ Bekreft med **OK**

Visning av berøringspunktene

Slik viser eller skjuler du berøringspunktene:

- ▶ Åpne JH-menyen med **DIADUR**
- ▶ Velg menypunktet **Touchscreen Configuration**
- > Styringen åpner et overlappingsvindu.
- ▶ Velg visningen **Show Touch Points**
 - **Disable Touchfingers** for å skjule berøringspunkter
 - **Enable Single Touchfinger** for å vise berøringspunktet
 - **Enable Full Touchfingers** for å vise berøringspunktene for alle fingre som brukes
- ▶ Bekreft med **OK**

Touchscreen Cleaning

Ved hjelp av funksjonen **Touchscreen Cleaning** kan du sperre skjermen når du skal rengjøre den.

Aktivere rengjøringsmodus

Når du skal aktivere rengjøringsmodusen, gjør du følgende:

- ▶ via ikonet **Meny**
- ▶ Velg menypunktet **Touchscreen Cleaning**
- > Styringen sperrer skjermen i 90 sekunder.
- ▶ Rengjøre skjerm

Hvis du ønsker å avbryte rengjøringsmodusen før tiden:

- ▶ Trekk de viste glidebryterne fra hverandre samtidig

4

**Grunnleggende,
filbehandling**

4.1 Grunnleggende

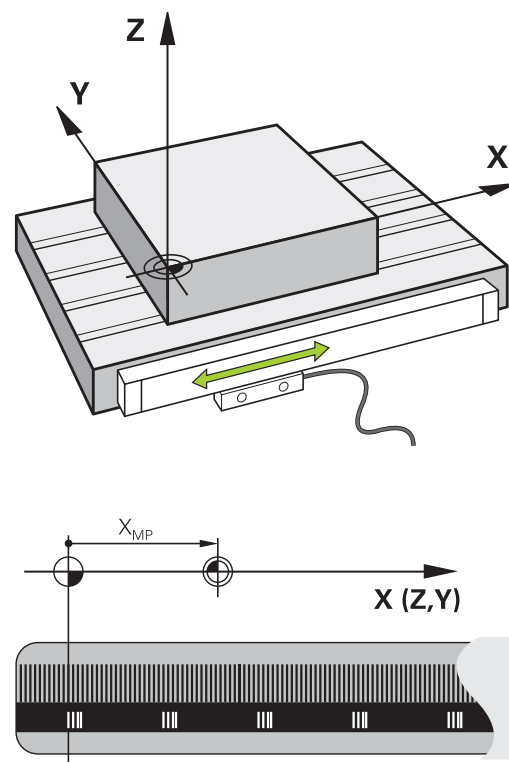
Avstandsenkodere og referansemerker

På maskinaksene sitter avstandsenkodere som registrerer posisjonene til maskinbordet eller verktøyet. På de lineære aksene er det vanligvis montert lengdeenkodere, og på rundbordene og dreieaksene sitter det vinkelenkodere.

Når en maskinakse er i bevegelse, sender den tilhørende avstandsenkoderen ut et signal som styringen bruker til å beregne den nøyaktige, aktuelle posisjonen til maskinaksen.

Ved strømbrydd går forbindelsen mellom maskinsleideposisjonen og den beregnede, aktuelle posisjonen tapt. For å kunne opprette forbindelsen på nytt benytter inkrementelle posisjonsenkodere seg av referansemerker. Ved overkjøring av et referansemerke mottar styringen et signal som indikerer et maskinbasert nullpunkt. På den måten kan styringen gjenopprette forbindelsen mellom den aktuelle posisjonen og den gjeldende maskinposisjonen. For lengdeenkodere med avstandskodede referansemerker må du kjøre maskinaksen maksimum 20 mm, og for vinkelenkodere maksimum 20°.

Ved absolutte enkodere blir det overført en absolutt posisjonsverdi til styringen etter at maskinen er slått på. Dermed er forbindelsen mellom den aktuelle posisjonen og maskinsleideposisjonen gjenopprettet med en gang maskinen er slått på. Forbindelsen opprettes uten at maskinaksene kjøres.



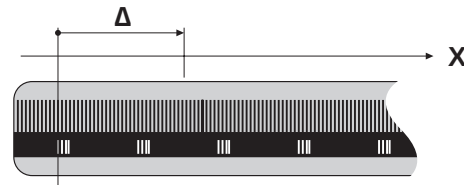
Referansesystemer

For at styringen skal kunne kjøre en akse med en definert avstand, trenger den et **referansesystem**.

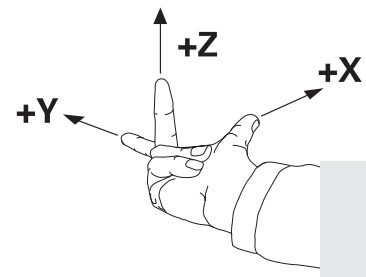
Lengdeenkoderen som er montert parallelt med aksene, fungerer som et enkelt referansesystem for lineære akser på en verktøymaskin. Lengdeenkoderen viser en **tallinje**, et endimensjonalt koordinatsystem.

For å kjøre frem til et punkt i **planet** trenger styringen to akser og dermed et referansesystem med to dimensjoner.

For å kjøre frem til et punkt i **rommet** trenger styringen tre akser og dermed et referansesystem med tre dimensjoner. Hvis de tre aksene er plassert loddrett mot hverandre, oppstår det et såkalt **tredimensjonalt kartesisk koordinatsystem**.



I samsvar med høyrehåndsregelen peker fingerspissene i de positive retningene til de tre hovedaksene.

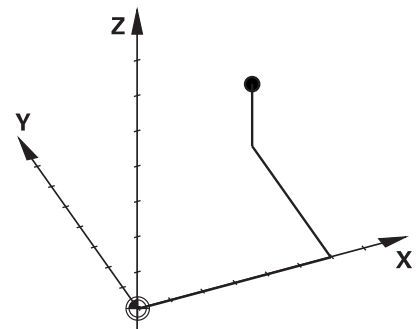


For at et punkt skal kunne bestemmes entydig i rommet, er det i tillegg til plasseringen av de tre dimensjonene nødvendig med et **koordinatutgangspunkt**. Det felles skjæringspunktet fungerer som koordinatutgangspunkt i et tredimensjonalt koordinatsystem. Dette skjæringspunktet har koordinatene **X+0, Y+0 og Z+0**.

For at styringen for eksempel alltid skal kunne utføre et verktøyskift ved den samme posisjonen, men utføre en bearbeiding som alltid refererer til den gjeldende emneposisjonen, må styringen skille mellom ulike referansesystemer.

Styringen skiller mellom følgende referansesystemer:

- Maskinkoordinatsystem M-CS:
Machine **C**oordinate **S**ystem
- Grunnleggende koordinatsystem B-CS:
Basic **C**oordinate **S**ystem
- Emnekoordinatsystem B-CS:
Basic **C**oordinate **S**ystem
- Koordinatsystem for arbeidsplan WPL-CS:
Working **P**lane **C**oordinate **S**ystem
- Angivelseskoordinatsystem I-CS:
Interface **C**oordinate **S**ystem
- Verktøykoordinatsystem T-CS:
Tool **C**oordinate **S**ystem



Alle referansesystemene bygger på hverandre. De er underlagt den kinematiske kjeden til den aktuelle verktøymaskinen.
Maskinkoordinatsystemet er referansesystem.

Maskinkoordinatsystem M-CS

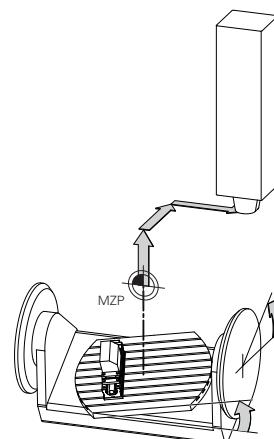
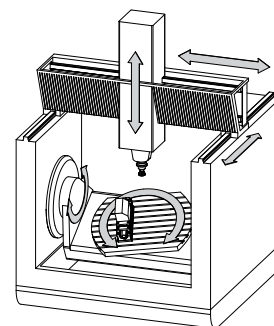
Maskinreferansesystemet svarer til kinematikkbeskrivelsen og dermed den faktiske mekanikken til verktøymaskinen.

Siden mekanikken til en verktøymaskin ikke svarer nøyaktig til et kartesisk koordinatsystem, består maskinkoordinatsystemet av flere endimensjonale koordinatsystemer. De endimensjonale koordinatsystemene svarer til de fysiske maskinaksene, som ikke nødvendigvis står loddrett mot hverandre.

Stillingen og orienteringen til de endimensjonale koordinatsystemene blir definert i kinematikkbeskrivelsen ved hjelp av translasjoner og rotasjoner som går ut fra spindelnesen.

Maskinprodusenten definerer posisjonen til koordinatutgangspunktet for det såkalte maskinnullpunktet i maskinkonfigurasjonen. Verdiene i maskinkonfigurasjonen definerer nullstillingene til målesystemene og de tilsvarende maskinaksene. Maskinnullpunktet ligger ikke nødvendigvis i det teoretiske skjæringspunktet for de fysiske aksene. Det kan også ligge utenfor kjøreområdet.

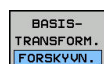
Siden verdiene i maskinkonfigurasjonen ikke kan endres av brukeren, brukes maskinkoordinatsystemet til å bestemme konstante posisjoner, f.eks. verktøyskiftepunkt.



Maskinnullpunkt MZIP:
Machine Zero Point

Funksjons-tast

Bruk

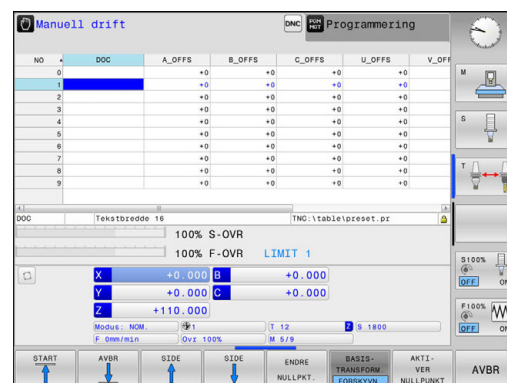


Brukeren kan definere forskyvninger i maskinkoordinatsystemet for hver akse ved hjelp av **FORSKYVN.**-verdiene i nullpunktta-bellen.



Maskinprodusenten konfigurerer **FORSKYVN.**-kolonnene i nullpunktsbehandlingen slik at de passer til maskinen.

Mer informasjon: "Nullpunktsbehandling", Side 598



MERKNAD

Kollisjonsfare!

Avhengig av maskinen kan styringen ha en ekstra nullpunkttabell for paletter. Maskinprodusenten kan her definere **OFFSET**-verdier som virker før **OFFSET**-verdiene som du har definert i nullpunkttabellen. Om et palettnullpunkt er aktivt, og i så fall hvilket, viser arkfanen **PAL** i den utvidede statusvisningen. Siden **OFFSET**-verdiene til nullpunkttabellen for paletter ikke er synlig eller kan redigeres, er det fare for kollisjon under alle bevegelser!

- ▶ Følg dokumentasjonen til maskinprodusenten
- ▶ Bruk palettnullpunkt bare i forbindelse med paletter
- ▶ Før bearbeidingen må du kontrollere visningen til arkfanen **PAL**



Det er bare maskinprodusenten som har tilgang til den såkalte **OEM-OFFSET**-funksjonen. Med **OEM-OFFSET** kan additive akseforskyvninger defineres for dreie- og parallellakser.

Alle **OFFSET**-verdier (alle nevnte **OFFSET**-angivelsesmuligheter) danner samlet differansen mellom **AKT.**- og **RFFAKT**-posisjonen til en akse.

Styringen omsetter alle bevegelsene i maskinkoordinatsystemet, uavhengig av hvilket referansesystem verdiene blir angitt i.

Eksempel for en 3-akset maskin med en Y-akse som kileakse som ikke er plassert loddrett mot ZX-planet:

- ▶ Kjøre en NC-blokk med **L IY+10** i driftsmodusen **Posisjonering m. man. inntasting**
- > Styringen beregner de nødvendige nominelle akseverdiene på grunnlag av de definerte verdiene.
- > Styringen beveger maskinaksene **Y og Z** under posisjoneringen.
- > Visningene **RFFAKT** og **REFNOM** viser bevegelsene til Y-aksen og Z-aksen i maskinkoordinatsystemet.
- > Visningene **AKT.** og **NOM.** viser bare en bevegelse for Y-aksen i angivelseskoordinatsystemet.
- ▶ Kjøre en NC-blokk med **L IY-10 M91** i driftsmodusen **Posisjonering m. man. inntasting**
- > Styringen beregner de nødvendige nominelle akseverdiene på grunnlag av de definerte verdiene.
- > Styringen beveger bare maskinakse **Y** under posisjoneringen.
- > Visningene **RFFAKT** og **REFNOM** viser bare en bevegelse for Y-aksen i maskinkoordinatsystemet.
- > Visningene **AKT.** og **NOM.** viser bevegelsene til Y-aksen og Z-aksen i angivelseskoordinatsystemet.

Brukeren kan programmere posisjoner som refererer til maskinnullpunktet, f.eks. ved hjelp av tilleggsfunksjonen **M91**.

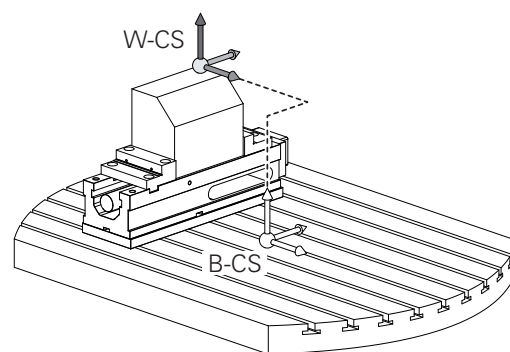
Grunnleggende koordinatsystem B-CS

Det grunnleggende koordinatsystemet er et tredimensjonalt kartesisk koordinatsystem med et koordinatutgangspunkt som er slutten av kinematikkbeskrivelsen.

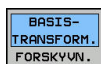
Orienteringen til det grunnleggende koordinatsystemet tilsvarer i de fleste tilfeller orienteringen til maskinkoordinatsystemet. Her kan det finnes unntak hvis en maskinprodusent bruker ytterligere kinematiske transformasjoner.

Maskinprodusenten definerer kinematikkbeskrivelsen og dermed posisjonen til koordinatutgangspunktet for det grunnleggende koordinatsystemet i maskinkonfigurasjonen. Brukeren kan ikke endre verdiene i maskinkonfigurasjonen.

Det grunnleggende koordinatsystemet brukes til å bestemme posisjonen og orienteringen til emnekoordinatsystemet.



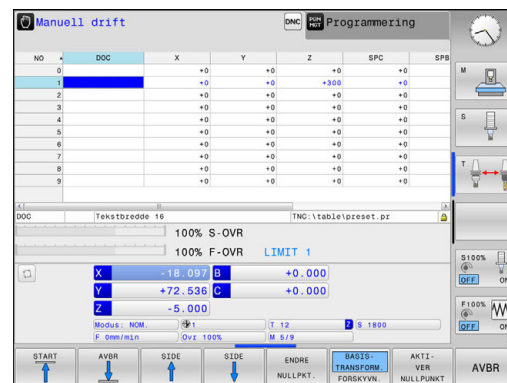
Skjermstast Bruk



Brukeren beregner posisjonen og orienteringen til emnekoordinatsystemet f.eks. ved hjelp av en 3D-touch-probe. Styringen lagrer de beregnede verdiene med referanse til det grunnleggende koordinatsystemet som **BASISTRANSFORM.**-verdier i nullpunktsbehandlingen.



Maskinprodusenten konfigurerer **BASISTRANSFORM.**-kolonnene i nullpunktsbehandlingen slik at de passer til maskinen.



Mer informasjon: "Nullpunktsbehandling", Side 598

MERKNAD

Kollisjonsfare!

Avhengig av maskinen kan styringen ha en ekstra nullpunkttabell for paletter. Maskinprodusenten kan her definere **BASISTRANSFORM.**-verdier som virker før **BASISTRANSFORM.**-verdiene som du har definert i nullpunkttabellen. Om et palettnullpunkt er aktivt, og i så fall hvilket, viser arkfanen **PAL** i den utvidede statusvisningen. Siden **BASISTRANSFORM.**-verdiene til nullpunkttabellen for paletter ikke er synlig eller kan redigeres, er det fare for kollisjon under alle bevegelser!

- ▶ Følg dokumentasjonen til maskinprodusenten
- ▶ Bruk palettnullpunkt bare i forbindelse med paletter
- ▶ Før bearbeidingen må du kontrollere visningen til arkfanen **PAL**

Emnekoordinatsystem W-CS

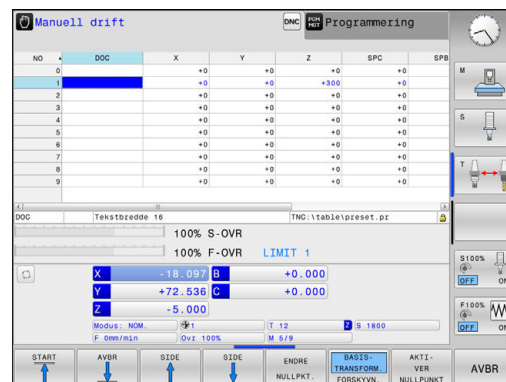
Emnekoordinatsystemet er et tredimensjonalt kartesisk koordinatsystem med et koordinatutgangspunkt som er det aktive nullpunktet.

Posisjonen og orienteringen til emnekoordinatsystemet er avhengig av **BASISTRANSFORM.**-verdiene i den aktive linjen i nullpunkttabellen.

Skjermtast Bruk



Brukeren beregner posisjonen og orienteringen til emnekoordinatsystemet f.eks. ved hjelp av en 3D-touch-probe. Styringen lagrer de beregnede verdiene med referanse til det grunnleggende koordinatsystemet som **BASISTRANSFORM.**-verdier i nullpunktsbehandlingen.



Mer informasjon: "Nullpunktsbehandling", Side 598

Brukeren definerer posisjonen og orienteringen til koordinatsystemet for arbeidsplan ved hjelp av transformasjoner i emnekoordinatsystemet.

Transformasjoner i emnekoordinatsystemet:

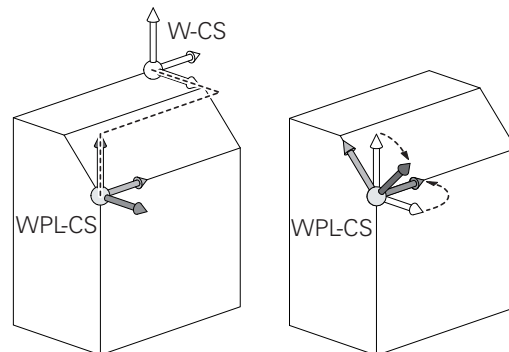
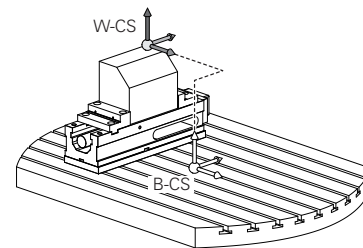
- **3D ROT-funksjoner**
 - **PLANE**-funksjoner
 - Syklus 19 **ARBEIDSPLAN**
- Syklus 7 **NULLPUNKT**
(forskyvning **før** dreining av arbeidsplanet)
- Syklus 8 **SPEILING**
(speiling **før** dreining av arbeidsplanet)



Resultatet av transformasjoner som bygger på hverandre, avhenger av programmeringsrekkefølgen. Du må bare programmere de angitte (anbefalte) transformasjonene i koordinatsystemene. Dette gjelder både for angivelse og tilbakestilling av transformasjonene. Avvikende bruk kan føre til uventede eller uønskede konstallasjoner. Se de etterfølgende programmeringsmerknadene.

Merknader til programmeringen:

- Når transformasjoner (speile og forskyve) blir programmert før **PLANE**-funksjonene (unntatt **PLANE AXIAL**), forandres posisjonen til dreiepunktet (opprinnelsen til koordinatsystemet for arbeidsplan WPL-CS) og orienteringen til roteringsaksene.
 - en forskyvning alene forandrer bare posisjonen til dreiepunktet
 - en speiling alene forandrer bare orienteringen til roteringsaksene
- I forbindelse med **PLANE AXIAL** og syklus 19 har de programmerte transformasjonene (speiling, rotering og skalering) ingen innvirkning på posisjonen til dreiepunktet eller orienteringen til roteringsaksene.





Uten aktive transformasjoner i emnekoordinatsystemet er posisjonen og orienteringen til koordinatsystemet for arbeidsplan og emnekoordinatsystemet identisk.

På en 3-akset maskin eller ved en ren 3-akset bearbeiding finnes det ikke noen transformasjoner i emnekoordinatsystemet. Når **BASISTRANSFORM.**-verdiene i den aktive linjen i nullpunkttabellen blir mottatt, virker disse umiddelbart på koordinatsystemet for arbeidsplan.

Ytterligere transformasjoner er selvfølgelig mulig i koordinatsystemet for arbeidsplan. **Mer informasjon:** "Koordinatsystem for arbeidsplan WPL-CS", Side 149

Koordinatsystem for arbeidsplan WPL-CS

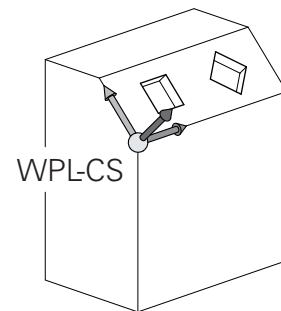
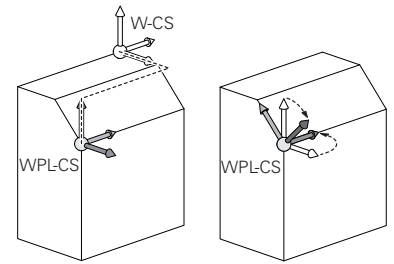
Koordinatsystemet for arbeidsplan er et tredimensjonalt kartesisk koordinatsystem.

Posisjonen og orienteringen til koordinatsystemet for arbeidsplan er avhengig av de aktive transformasjonene i emnekoordinatsystemet.



Uten aktive transformasjoner i emnekoordinatsystemet er posisjonen og orienteringen til koordinatsystemet for arbeidsplan og emnekoordinatsystemet identisk.

På en 3-akset maskin eller ved en ren 3-akset bearbeiding finnes det ikke noen transformasjoner i emnekoordinatsystemet. Når **BASISTRANSFORM.**-verdiene i den aktive linjen i nullpunkttabellen blir mottatt, virker disse umiddelbart på koordinatsystemet for arbeidsplan.



Brukeren definerer posisjonen og orienteringen til angivelseskoordinatsystemet ved hjelp av transformasjoner i koordinatsystemet for arbeidsplan.

Transformasjoner i koordinatsystemet for arbeidsplan:

- Syklus 7 **NULLPUNKT**
- Syklus 8 **SPEILING**
- Syklus 10 **ROTERING**
- Syklus 11 **SKALERING**
- Syklus 26 **SKALERING AKSE**
- **PLANE RELATIVE**



PLANE RELATIVE virker som **PLANE**-funksjon i emnekoordinatsystemet og orienterer koordinatsystemet for arbeidsplan.

Verdiene til den additive dreiningen refererer dermed alltid til det gjeldende koordinatsystemet for arbeidsplan.

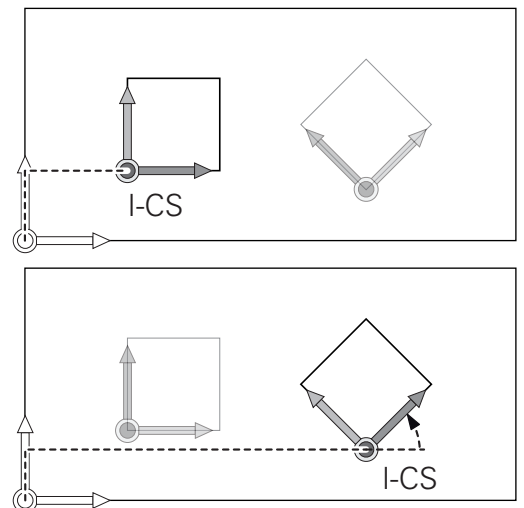


Resultatet av transformasjoner som bygger på hverandre, avhenger av programmeringsrekkefølgen.



Uten aktive transformasjoner i koordinatsystemet for arbeidsplan er posisjonen og orienteringen til angivelseskoordinatsystemet og koordinatsystemet for arbeidsplan identisk.

På en 3-akset maskin eller ved en ren 3-akset bearbeiding finnes det i tillegg ikke noen transformasjoner i emnekoordinatsystemet. Når **BASISTRANSFORM.**-verdiene i den aktive linjen i nullpunkttabellen blir mottatt, virker disse umiddelbart på angivelseskoordinatsystemet.



Angivelseskoordinatsystem I-CS

Angivelseskoordinatsystemet er et tredimensjonalt kartesisk koordinatsystem.

Posisjonen og orienteringen til angivelseskoordinatsystemet er avhengig av de aktive transformasjonene i koordinatsystemet for arbeidsplan.



Uten aktive transformasjoner i koordinatsystemet for arbeidsplan er posisjonen og orienteringen til angivelseskoordinatsystemet og koordinatsystemet for arbeidsplan identisk.

På en 3-akset maskin eller ved en ren 3-akset bearbeiding finnes det i tillegg ikke noen transformasjoner i emnekoordinatsystemet. Når **BASISTRANSFORM.**-verdiene i den aktive linjen i nullpunkttabellen blir mottatt, virker disse umiddelbart på angivelseskoordinatsystemet.

Brukeren definerer posisjonen til verktøyet og dermed posisjonen til verktøykoordinatsystemet ved hjelp av posisjoneringsblokker i angivelseskoordinatsystemet.



Visningene **NOM.**, **AKT.**, **ETTSL** og **NOMRV** er også basert på angivelseskoordinatsystemet.

Kjøreblokker i angivelseskoordinatsystem:

- akseparallele posisjoneringsblokker
- Posisjoneringsblokker med kartesiske eller polare koordinater

Eksempel

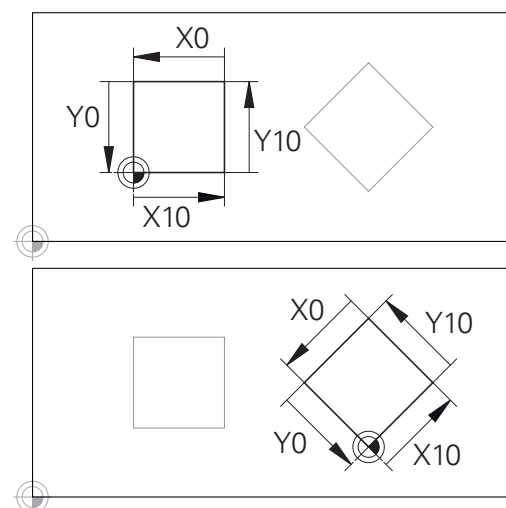
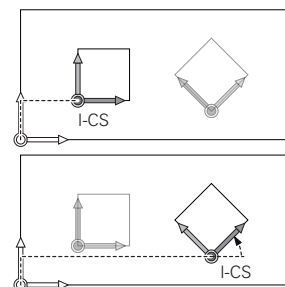
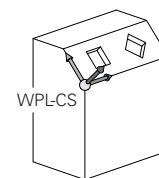
N70 X+48 R+*

N70 G01 X+48 Y+102 Z-1.5 R0*



Orienteringen til verktøykoordinatsystemet kan utføres i ulike referansesystemer.

Mer informasjon: "Verktøykoordinatsystem T-CS", Side 151



En kontur som referer til angivelseskoordinatsystemet, kan enkelt transformeres etter ønske.

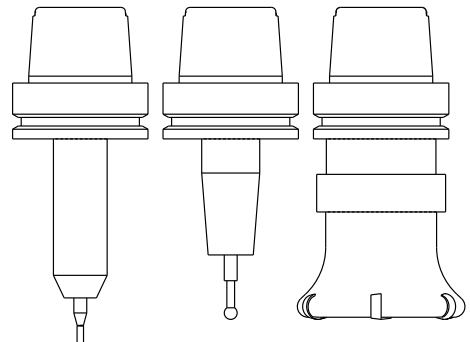
Verktøykoordinatsystem T-CS

Verktøykoordinatsystemet er et tredimensjonalt kartesisk koordinatsystem med et koordinatutgangspunkt som er verktøynullpunktet. Verdiene i verktøytabellen referer til dette punktet: **L** og **R** ved freseverktøy og **ZL**, **XL** og **YL** ved dreieverktøy.

Mer informasjon: "Angi verktøydata i tabellen", Side 234

I samsvar med verdiene fra verktøytabellen blir koordinatutgangspunktet for verktøykoordinatsystemet forskjøvet til verktøyføringspunktet TCP. TCP står for **T**ool **C**enter **P**oint.

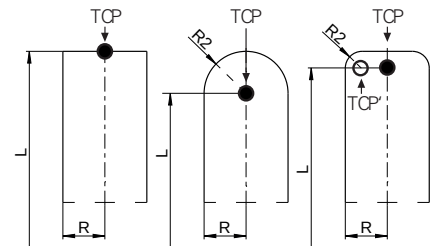
Hvis NC-programmet ikke referer til verktøypissen, må verktøyføringspunktet forskyves. Den nødvendige forskyvningen skjer i NC-programmet med hjelp av deltaverdiene ved verktøyoppkallingen.



Posisjonen til TCP som vises i grafikken, er forpliktende i forbindelse med 3D-verktøykorrigeringen



Brukeren definerer posisjonen til verktøyet og dermed posisjonen til verktøykoordinatsystemet ved hjelp av posisjoneringsblokker i angivelseskoordinatsystemet.

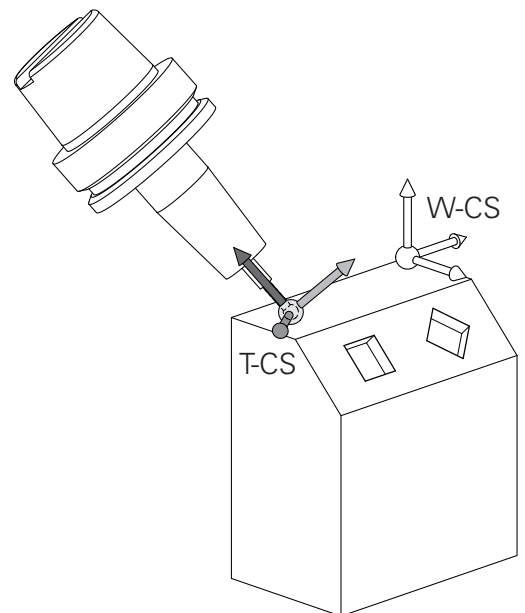


Orienteringen til verktøykoordinatsystemet er avhengig av den gjeldende verktøystillingen ved aktiv tilleggsfunksjon **M128**.

Verktøystilling i maskinkoordinatsystemet:

Eksempel

N70 G01 X+10 Y+45 A+10 C+5 R0 M128*





Ved de viste posisjoneringsblokkene med vektorer er det mulig å utføre en 3D-verktøykorrigering ved hjelp av korreksjonsverdiene **DL**, **DR** og **DR2** fra **T**blokken.

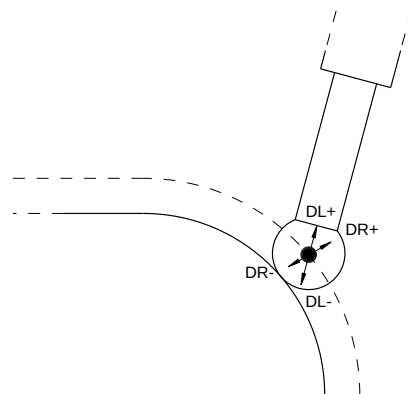
Funksjonsmåtene til korreksjonsverdiene avhenger av verktøytypen.

Styringen gjenkjenner de ulike verktøytypene ved hjelp av kolonnene **L**, **R** og **R2** i verktøytabelen:

- $R2_{TAB} + DR2_{TAB} + DR2_{PROG} = 0$
→ endefres
- $R2_{TAB} + DR2_{TAB} + DR2_{PROG} = R_{TAB} + DR_{TAB} + DR_{PROG}$
→ radiusfres eller kulefres
- $0 < R2_{TAB} + DR2_{TAB} + DR2_{PROG} < R_{TAB} + DR_{TAB} + DR_{PROG}$
→ radiusfres for hjørner eller torusfres



Uten **TCPM**-funksjonen eller tilleggfunksjonen **M128** er orienteringen til verktøykoordinatsystemet og angivelseskoordinatsystemet identisk.



Betegnelse på aksene på fresemaskiner

Aksene X, Y og Z på fresemaskinen kalles også verktøyakse, hovedakse (1. akse) og hjelpeakse (2. akse). Oppsettet for verktøyaksen bestemmer tilordningen av hoved- og hjelpeaksen.

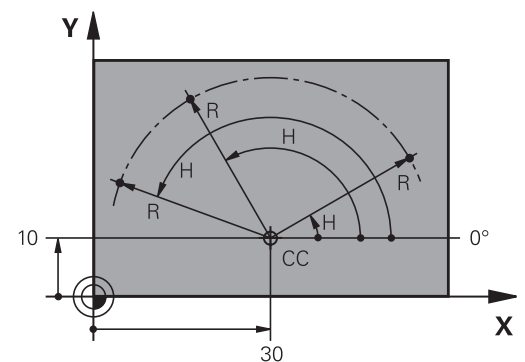
Verktøyakse	Hovedakse	Hjelpeakse
X	Y	Z
Y	Z	X
Z	X	Y

Polarkoordinater

Hvis arbeidstegningen har rettinklede mål, skriver du også bearbeidingsprogrammet med rettinklede koordinater. For emner med sirkelbuer eller for vinkelangivelser er det ofte enklere å fastsette posisjonen med polarkoordinater.

I motsetning til de rettinklede koordinatene X, Y og Z beskriver polarkoordinatene bare posisjoner i et plan. Polarkoordinatene har nullpunkt i pol CC (CC = circle centre; eng. sirkelmidtpunkt). En posisjon i et plan blir dermed entydig fastsatt ved hjelp av:

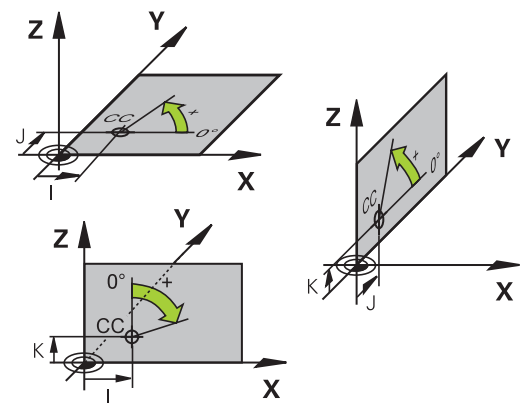
- Polarkoordinatradius: avstanden fra pol CC til posisjonen
- Polarkoordinatvinkel: vinkelen mellom vinkelreferanseaksen og linjen som går fra pol CC til posisjonen



Fastsette pol og vinkelreferanseakse

Polen fastsettes ved hjelp av to koordinater i et rettinklet koordinatsystem i ett av de tre planene. Dermed er også vinkelreferanseaksen for polarkoordinatvinkelen H entydig definert.

Polkoordinater (plan)	Vinkelreferanseakse
X/Y	+X
Y/Z	+Y
Z/X	+Z



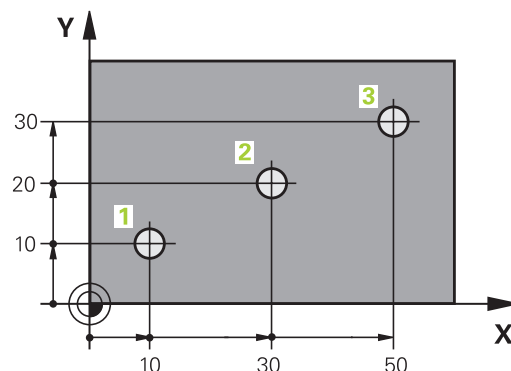
Absolutte og inkrementelle emneposisjoner

Absolutte emneposisjoner

Hvis du lar koordinatene for en posisjon referere til koordinatnullpunktet (utgangspunktet), blir disse betegnet som absolutte koordinater. Hver posisjon på et emne blir entydig fastsatt ved hjelp av dets absolutte koordinater.

Eksempel 1: Boringer med absolutte koordinater:

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



Inkrementelle emneposisjoner

Inkrementelle koordinater refererer til den sist programmerte posisjonen til verktøyet. Denne posisjonen fungerer som relativt (tenkt) nullpunkt. Ved programskrivning angir så de inkrementelle koordinatene den avstanden som verktøyet skal kjøres frem, dvs. mellom den siste og den påfølgende nominelle posisjonen. Derfor blir avstanden også kalt kjedemål.

Et inkrementelt mål kjennetegnes ved hjelp av funksjonen G91 før aksebetegnelsen.

Eksempel 2: Boringer med inkrementelle koordinater

Absolutte koordinater for boring 4

X = 10 mm

Y = 10 mm

Boring 5, viser til 4

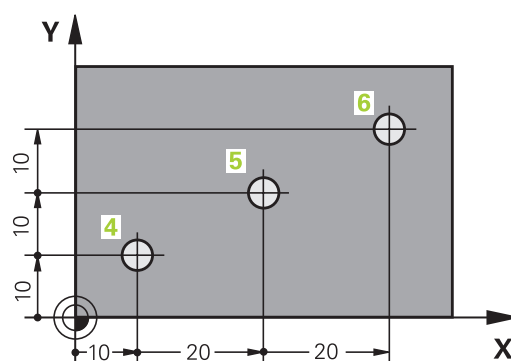
G91 X = 20 mm

G91 Y = 10 mm

Boring 6, viser til 5

G91 X = 20 mm

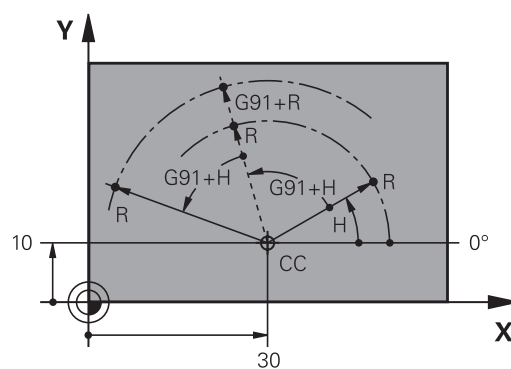
G91 Y = 10 mm



Absolutte og inkrementelle polarkoordinater

Absolutte koordinater refererer alltid til polen og vinkelreferanseaksen.

Inkrementelle koordinater refererer alltid til den sist programmerte posisjonen til verktøyet.



Velg nullpunkt

En emnetegning angir et bestemt formelement på emnet som et absolutt nullpunkt, som oftest et av hjørnene på emnet. Ved setting av nullpunkt retter du først emnet inn etter maskinaksene, og så plasserer du verktøyet i en kjent posisjon i forhold til emnet. Dette gjør du for hver akse. For denne posisjonen setter du styringens visning enten på null eller en allerede angitt posisjonsverdi. Dermed tilordner du emnet til referansesystemet som gjelder for styringens visning eller eventuelt for bearbeidingsprogrammet.

Hvis emnetegningen bare angir relative nullpunkter, kan du bruke syklusene til koordinatomregning.

Mer informasjon om dette: Brukerhåndbok syklusprogrammering

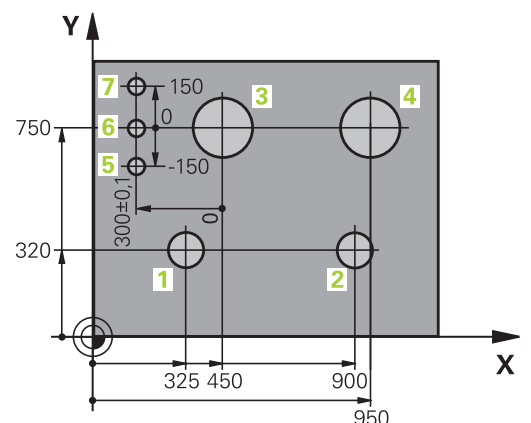
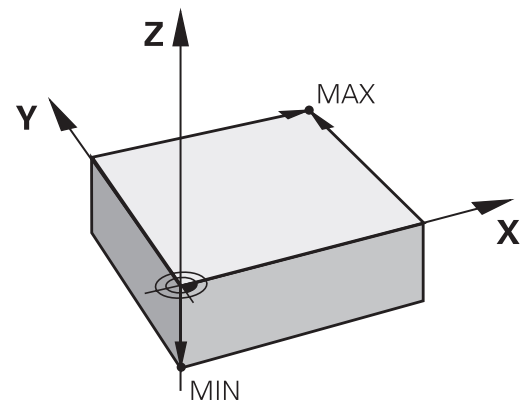
Hvis emnetegningen ikke har NC-kompatible mål, kan du velge den posisjonen eller det hjørnet på emnet som nullpunkt, som det er raskest å registrere målene for de andre emneposisjonene ut fra.

Det er svært enkelt å sette nullpunkt med en 3D-touch-probe fra HEIDENHAIN.

Mer informasjon: "Fastsette nullpunkt med 3D-touch-probe (alternativ nr. 17)", Side 631

Eksempel

Emneskissen viser boringer (1 til 4) med dimensjoner som refererer til et absolutt nullpunkt med koordinatene $X=0$ $Y=0$. Boringer (5 til 7) refererer til et relativt nullpunkt med de absolutte koordinatene $X=450$ $Y=750$. Med syklusen **Nullpunktsforskyvning** kan du midlertidig forskyve nullpunktet til posisjonen $X=450$, $Y=750$ for å programmere boringene (5 til 7) uten nærmere beregninger.



4.2 Åpne og angi programmer

Oppbygging av et NC-program i DIN/ISO-format

Et bearbeidingsprogram består av en rekke NC-blokker. Illustrasjonen til høyre viser elementene i en blokk.

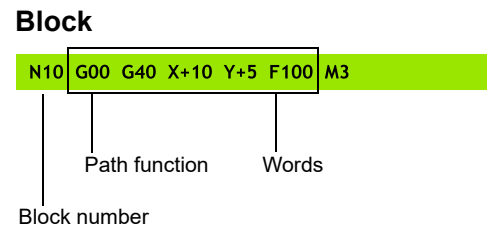
Styringen nummererer blokkene i et bearbeidingsprogram automatisk, avhengig av maskinparameteren **blockIncrement** (105409). Maskinparameteren **blockIncrement** (105409) definerer blokknumrene trinnvis.

Den første blokken i et program angis med %, navnet på programmet og den gyldige måleenheten.

De neste blokkene inneholder informasjon om:

- Råemnet
- Verktøyoppkallinger
- Fremkjøring til en sikkerhetsposisjon
- Matinger og turtall
- Banebevegelser, sykluser og andre funksjoner

Den siste blokken i et program angis med **N99999999**, navnet på programmet og den gyldige måleenheten.

**MERKNAD**

Kollisjonsfare!

Styringen utfører ikke en automatisk kollisjonstest mellom verktøyet og emnet. Det er fare for at det oppstår en kollisjon under tilkjøringsbevegelsen etter et verktøyskifte!

- Programmer en ekstra sikker mellomposisjon ved behov.

Definere råemne: G30/G31

Straks du har opprettet et nytt program, definerer du et ubearbeidet emne. For å definere emnet i ettertid trykker du på tasten

SPEC FCT, skjermtasten **PROGRAM STANDARDS** og deretter på skjermtasten **BLK FORM**. Styringen trenger denne definisjonen for den grafiske simuleringen.



Råemnedefinisjonen er bare nødvendig hvis du ønsker å teste programmet grafisk.

Kontrollsystemet kan vise forskjellige råemneformer:

Skjermtast	Funksjon
	Definere rektangulært råemne
	Definere sylindrisk råemne
	Definere rotasjonssymmetrisk råemne med valgfri form

Rektangulært råemne

Sidene til kvaderen ligger parallelt med aksene X, Y og Z. Dette råemnet defineres ved hjelp av to av hjørnepunktene:

- MIN-punkt G30: den minste X-, Y- og Z-koordinaten til kvaderen. Angi absoluttverdiene
- MAKS-punkt G31: den største X-, Y- og Z-koordinaten til kvaderen. Angi absolutte eller inkrementelle verdier

Eksempel

%NY G71 *	Programstart, navn, måleenhet
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40*	Spindelakse, MIN-punktkoordinater
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0*	MAKS-punktkoordinater
N99999999 %NY G71 *	Programslutt, navn, måleenhet

Sylindrisk råemne

Det sylindriske råemnet defineres av målene til sylindren:

- X, Y eller Z: rotasjonsakse
- D, R: diameter eller radius for sylindren (med positivt fortegn)
- R: sylinderlengde (med positivt fortegn)
- DIST: Forskyvning langs rotasjonsaksen
- DI, RI: innvendig diameter eller innvendig radius for hul sylinder



Parameteren **DIST** og **RI** eller **DI** er valgfri og trenger ikke programmeres.

Eksempel

%NY G71 *	Programstart, navn, måleenhet
N10 BLK FORM CYLINDER Z R50 L105 DIST+5 RI10*	Spindelakse, radius, lengde, distanse, innvendig radius
N99999999 %NY G71 *	Programslutt, navn, måleenhet

Rotasjonssymmetrisk råemne med valgfri form

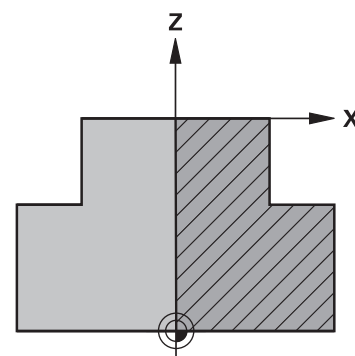
Konturen til det rotasjonssymmetriske råemnet definerer du i et underprogram. Bruk X, Y eller Z som rotasjonsakse.

I råemnedefinisjonen henviser du til konturbeskrivelsen:

- DIM_D, DIM_R: Diameter eller radius på det rotasjonssymmetriske råemnet
- LBL: Underprogram med konturbeskrivelsen

Konturbeskrivelsen kan inneholde negative verdier i rotasjonsaksen, men bare positive verdier i hovedaksen. Konturen må være lukket, dvs. at konturstart tilsvarer konturslutt.

Når du definerer et rotasjonssymmetrisk råemne med inkrementelle koordinater, er målene uavhengige av diameterprogrammeringen.



Underprogrammet kan angis med et nummer, et navn eller en QS-parameter.

Eksempel

%NY G71 *	Programstart, navn, måleenhet
N10 BLK FORM ROTATION Z DIM_R LBL1*	Spindelakse, tolkingsmetode, underprogramnummer
N20 M30*	Hovedprogram-slutt
N30 G98 L1*	Underprogram-start
N40 G01 X+0 Z+1*	Konturstart
N50 G01 X+50*	Programmere i positiv hovedakseretning
N60 G01 Z-20*	
N70 G01 X+70*	
N80 G01 Z-100*	
N90 G01 X+0*	
N100 G01 Z+1*	Konturslutt
N110 G98 L0*	Avslutt underprogram
N99999999 %NY G71 *	Programslutt, navn, måleenhet

Åpne nytt NC-program

Et NC-program må alltid angis i driftsmodusen **Programmering**.
Eksempel på åpning av program:



- Driftsmodus: Trykk på tasten **Programmering**



- Trykk på tasten **PGM MGT**
- Styringen åpner filbehandling.

Velge katalogen der du vil lagre det nye NC-programmet:

FILNAVN = NYTT.I



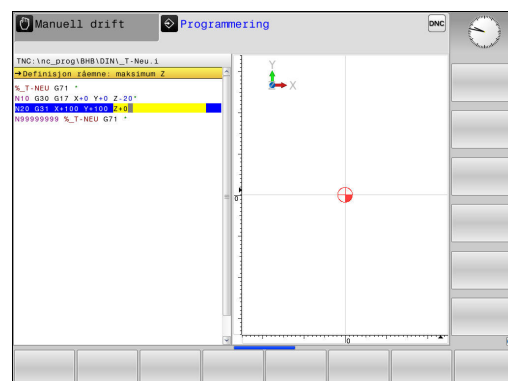
- Angi nytt programnavn
- Bekreft med **ENT**-tasten



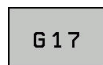
- Velge måleenhet: Trykk på funksjonstasten **MM** eller **INCH**
- Styringen skifter til programvinduet og åpner dialogen for definisjon av **BLK FORM** (råemne).



- Velge rektangulært råemne: Trykk på skjermtasten for rektangulær råemneform



ARBEIDSPLAN I GRAFIKK: XY



- Angi spindelaksen, f.eks. **G17**

DEFINISJON AV RÅEMNE: MINIMUM



- Angi X-, Y- og Z-koordinatene til MIN-punktet etter hverandre, og bekreft hver inntasting med tasten **ENT**.

DEFINISJON AV RÅEMNE: MAKSIMUM



- Angi X-, Y- og Z-koordinatene til MAKS-punktet etter hverandre, og bekreft hver inntasting med tasten **ENT**.

Eksempel

%NY G71 *	Programstart, navn, måleenhet
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40*	Spindelakse, MIN-punktkoordinater
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0*	MAKS-punktkoordinater
N99999999 %NY G71 *	Programslutt, navn, måleenhet

Styringen oppretter automatisk den første og siste blokken i NC-programmet.



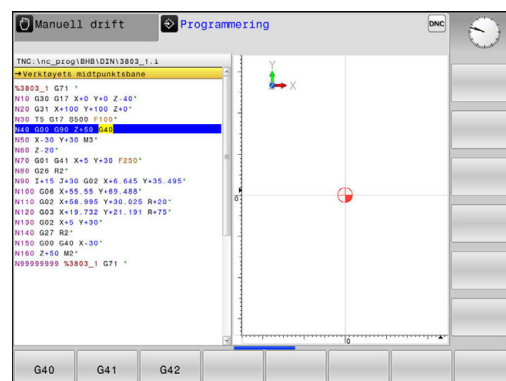
Hvis du ikke ønsker å programmere en råemnedefinisjon, avbryter du dialogen for **Arbeidsplan i grafikk: XY** med tasten **DEL**!

Programmere verktøybevegelser i DIN/ISO

Når du skal programmere en blokk, trykker du på tasten **SPEC FCT.** Trykk på skjermtasten **PROGRAMFUNKSJONER** og deretter på skjermtasten **DIN/ISO**. For å beholde den aktuelle G-koden kan du også bruke de grå baneskermtastene.



Hvis du angir DIN/ISO-funksjonene med et tilkoblet USB-tastatur, må du passe på at du bruker store bokstaver.



Eksempel på posisjoneringsblokk

G

- Angi **1**, og trykk på tasten **ENT** for å

ENT

KOORDINATER?

X

- **10** (Angi målkoordinater for X-aksen)

Y

- **20** (Angi målkoordinater for Y-aksen)

ENT

- Gå videre med tasten **ENT**

PUNKTBANE FOR FRESEFASTSETTING

G

- Angi **40**, og bekreft med tasten **ENT** for å kjøre uten radiuskorrigering av verktøy, **eller**

G 4 1

- Kjør til høyre eller venstre for den programmerte konturen: Trykk på skjermtast **G41** eller **G42**

G 4 2

MATING F=?

- ▶ **100** (angi mating for denne banebevegelsen til 100 mm/min)

ENT

- ▶ Gå videre med tasten **ENT**

TILLEGGSFUNKSJON M?

- ▶ Angi **3** (tilleggsfunksjon **M3 Spindel på**).

END

- ▶ Når du trykker på tasten **END**, avslutter styringen denne dialogen.

Eksempel

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

Overfør aktuelle posisjoner

Styringen gjør det mulig å overføre verktøyets aktuelle posisjon til programmet, f.eks. når du

- programmerer posisjoneringsblokker
- programmerer sykluser

Slik overfører du de riktige posisjonsverdiene:

- Plasser inndatafeltet i en blokk på det stedet der du vil overføre en posisjon



- velger funksjonen Overfør aktuell posisjon
- I funksjonstastlinjen viser styringen de aksene som det er mulig å overføre posisjonene for.



- Velg akse
- Styringen skriver den aktuelle posisjon til den valgte aksens i det aktive inndatafeltet.



Til tross for den aktive verktøyradiuskorrekturen overfører styringen alltid koordinatene for verktøymidtpunktet til arbeidsplanet.

Styringen tar hensyn til den aktive verktøylengdekorrekturen og overfører alltid koordinatene for verktøypissens til verktøyaksen.

Styringen lar funksjonstastlinjen for valg av akser være aktiv frem til tasten **Overfør aktuell posisjon** blir trykket på nytt. Dette gjelder også hvis du lagrer den aktuelle blokken eller åpner en ny blokk med en banefunksjonstast. Hvis du velger et inntastingsalternativ med en funksjonstast (f.eks. radiuskorrigering), vil styringen også lukke funksjonstastlinjen for valg av akser.

Hvis funksjonen **Drei arbeidsplan** er aktiv, er funksjonen **Overfør aktuell posisjon** ikke tillatt.

Redigere NC-program



Det aktive NC-programmet kan ikke redigeres under utførelsen.

Mens du oppretter eller forandrer et NC-program, kan du velge enkeltlinjer i NC-programmet og enkeltord i setninger ved hjelp av piltastene eller funksjonstastene:

Skjermtest/tast	Funksjon
	Bla én side opp
	Bla én side ned
	Hoppe til programstart
	Hoppe til programslett
	Forandre plasseringen til den aktuelle blokken i skjermbildet. På den måten blir det mulig å vise flere av NC-blokkene som er programmert forut for den aktuelle blokken uten funksjon, når NC-programmet er fullstendig synlig på skjermen
	Forandre plasseringen til den aktuelle blokken i skjermbildet. På den måten blir det mulig å vise flere av programblokkene som er programmert etter den aktuelle blokken uten funksjon, når NC-programmet er fullstendig synlig på skjermen
	Hoppe fra blokk til blokk
	
	Velge enkeltord i blokken
	
	Velge en bestemt blokk: Trykk på tasten GOTO , tast inn ønsket blokknummer, og bekreft med tasten ENT . Alternativt: Trykk på tasten GOTO , angi blokknummertrinn, og hopp over antall inntastede linjer oppover eller nedover ved å trykke på skjermtesten N LINJER

Skjerm-tast/tast	Funksjon
	■ Nullstille verdien for et valgt ord ■ Slette feil verdi ■ Slett feilmeldingen som kan slettes
	Slette valgt ord
	■ Slette valgt blokk ■ Slette sykluser og programdeler
	Føye til den blokken som du sist redigerte eller slettet

Sette inn blokker på ønsket sted

- ▶ Velg blokken som du ønsker å føye til en ny blokk bak, og åpne dialogen.

Lagre endringer

Som standard lagrer styringen endringene automatisk når du skifter driftsmodus, eller når du velger filbehandling. Hvis du vil lagre endringer i programmet, går du frem på følgende måte:

- ▶ Velg skjermtastrekken med funksjonene for lagring

- LAGRE

 - ▶ Trykk på funksjonstasten **LAGRE**
 - ▶ Styringen lagrer alle endringer som er gjort siden siste lagring.

Lagre program i en ny fil

Du kan lagre innholdet i programmet som for øyeblikket er valgt, under et annet programnavn. Slik går du frem:

- ▶ Velg skjermtastrekken med funksjonene for lagring

- LAGRE
SOM

 - ▶ Trykk på funksjonstasten **LAGRE SOM**
 - ▶ Styringen viser et vindu der du kan angi mappen og det nye filnavnet.
 - ▶ Velg eventuelt målmappen med skjermtasten **SKIFT**
 - ▶ Angi filnavn
 - ▶ Bekreft med funksjonstasten **OK** eller tasten **ENT**, eller avbryt med funksjonstasten **AVBRYT**



Filen som er lagret med **LAGRE SOM**, finner du også i filbehandling ved hjelp av funksjonstasten **SISTE FILER**.

Angre endringer

Du kan angre alle endringer som har blitt gjort siden siste lagring. Slik går du frem:

- ▶ Velg skjermtastrekken med funksjonene for lagring



- ▶ Trykk på funksjonstasten **ANGRE ENDRINGEN**
- ▶ Styringen viser et vindu der du kan bekrefte eller avbryte handlingen.
- ▶ Forkast endringer med skjermtasten **JA** eller tasten **ENT**, eller avbryt med skjermtasten **NEI**

Endre og legg til ord

- ▶ Velg et ord i en blokk, og overskriv det med den nye verdien. Når ordet er valgt, har du tilgang til dialogen.
- ▶ Avslutte endringer: Trykk på **END**-tasten.

Hvis du vil føye til et ord, trykker du på piltastene (mot høyre eller venstre) til du kommer til den riktige dialogen der du skriver inn ordet.

Søke etter samme ord i flere blokker



- ▶ Velg et ord i en blokk: Trykk på piltasten til det ønskede ordet er merket



- ▶ Velg blokken med piltasten.
 - Pil nedover: søke forover
 - Pil oppover: søke bakover

Merkingen befinner seg på det samme ordet i den blokken du nettopp valgte, som i den første blokken du valgte.



Hvis du har startet søket i et svært langt NC-program, viser styringen et symbol med fremdriftsindikatoren. Du kan når som helst avbryte søket ved behov.

Markere, kopiere, klippe ut og lime inn programdeler

Styringen har følgende funksjoner tilgjengelige for kopiering av programdeler innenfor et NC-program, eller for kopiering til et annet NC-program:

Funksjonstast	Funksjon
VELG BLOKK	Slå på markeringsfunksjonen.
AVBRYT VALGET	Slå av markeringsfunksjonen.
KLIPP UT BLOKK	Klippe ut merket blokk
SETT INN BLOKK	Sett inn blokken fra minnet.
KOPIER BLOKK	Kopier merket blokk.

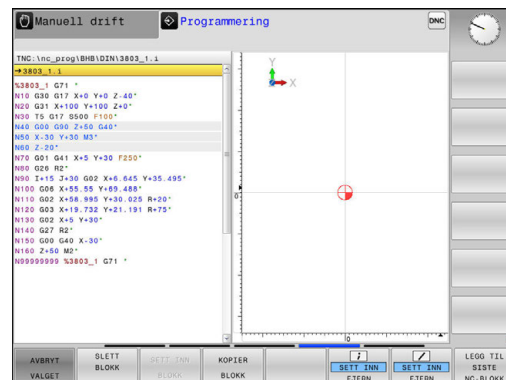
Slik kopierer du programdeler:

- ▶ Velg funksjonstastrekke med markeringsfunksjoner
- ▶ Velg første blokk i programdelen som skal kopieres.
- ▶ Merke første blokk: Trykk på skjermtasten **VELG BLOKK**.
- ▶ Styringen markerer blokken med farge og viser funksjonstasten **AVBRYT VALGET**.
- ▶ Flytt markøren til siste blokk i programdelen som du vil kopiere eller klippe ut.
- ▶ Styringen viser alle merkede blokker i en annen farge. Du kan når som helst avslutte markeringsfunksjonen ved å trykke på funksjonstasten **AVBRYT VALGET**.
- ▶ Kopiere merket programdel: Trykk på funksjonstasten **KOPIER BLOKK**, og klipp ut merket programdel: Trykk på funksjonstasten **KLIPP UT BLOKK**.
- ▶ Styringen lagrer den merkede blokken.



Hvis du vil overføre en programdel til et annet NC-program, velger du her det ønskede NC-programmet via filbehandling.

- ▶ Bruk piltastene for å velge den blokken som den kopierte (utklippede) programdelen skal legges bak
- ▶ Sette inn lagret programdel: Trykk på skjermtasten **SETT INN BLOKK**
- ▶ Avslutte markeringsfunksjon: Trykk på skjermtasten **AVBRYT VALGET**



Styringens søkefunksjon

Med styringens søkefunksjon kan du søke fritt etter tekst inne i et program og om nødvendig erstatte den med en ny tekst.

Fritt tekstsøk

SØK

- ▶ Velge søkefunksjon
- ▶ Styringen åpner søkevinduet og viser de tilgjengelige søkefunksjonene i funksjonstastlinjen.
- ▶ Angi den teksten som det skal søkes etter, f.eks.: **TOOL**

SØK

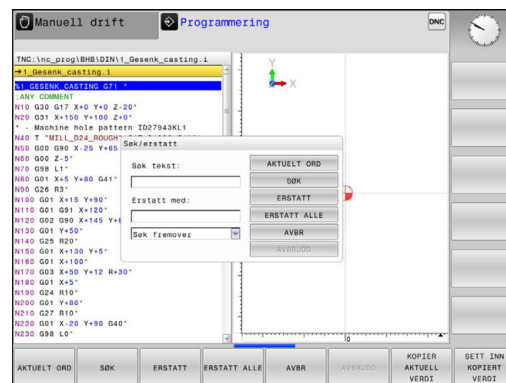
- ▶ Velg foroversøking eller bakoversøking
- ▶ Starte et søk
- ▶ Styringen hopper til den nærmeste blokken der teksten som det søkes etter, er lagret.

SØK

- ▶ Gjenta søk
- ▶ Styringen hopper til den nærmeste blokken der teksten som det søkes etter, er lagret.

AVBR

- ▶ Avslutte søkefunksjonen: Trykk på skjermtasten Avslutt



Søke etter og erstatte ønsket tekst

MERKNAD**OBS! Fare for tap av data!**

Funksjonene **ERSTATT** og **ERSTATT ALLE** skriver automatisk over alle syntakselementer som ble funnet. Styringen gjennomfører ikke noen automatisk lagring av de opprinnelige dataene før de blir erstattet. Det kan føre til at NC-programmer blir uopprettelig skadet.

- ▶ Opprett eventuelt sikkerhetskopier av NC-programmene før du erstatter data
- ▶ Vær forsiktig når du bruker funksjonene **ERSTATT** og **ERSTATT ALLE**.

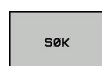


Under en bearbeiding er det ikke mulig å utføre funksjonene **SØK** og **ERSTATT** i det aktive NC-programmet. En aktiv skrivebeskyttelse forhindrer også disse funksjonene.

- ▶ Velg blokken hvor søkeordet er lagret



- ▶ Velge søkefunksjon
- Styringen åpner søkevinduet og viser de tilgjengelige søkefunksjonene i funksjonstastlinjen.
- ▶ Trykk på funksjonstasten **AKTUELT ORD**
- Styringen overfører det første ordet i den aktuelle blokken. Trykk eventuelt på funksjonstasten på nytt for å overføre det ordet du ønsker.



- ▶ Starte et søk
- Styringen hopper til nærmeste treff for den søkte teksten.



- ▶ Erstatte teksten og gå videre til neste treff: Trykk på skjermtasten **ERSTATT**. Hvis du vil erstatte alle teksttreffene: Trykk på skjermtasten **ERSTATT ALLE**. Hvis du ikke ønsker å erstatte teksten, men gå videre til neste treff: Trykk på skjermtasten **SØK**



- ▶ Avslutte søkefunksjonen: Trykk på skjermtasten Avslutt

4.3 filbehandling: grunnleggende

Filer

Filer i styringen	Type
Programmer	
i HEIDENHAIN-format	.H
i DIN/ISO-format	.I
Kompatible programmer	
HEIDENHAIN-enhetsprogrammer	.HU
HEIDENHAIN-konturprogrammer	.HC
Tabeller for	
Verktøy	.T
Verktøyskifter	.TCH
Nullpunkter	.D
Punkter	.PNT
Nullpunkter	.PR
Touch-prober	.TP
Sikkerhetskopifiler	.BAK
Avhengige data (f.eks. inndelingspunkter)	.DEP
Fritt definerbare tabeller	.TAB
Paletter	.P
Tekster som	
ASCII-filer	.A
Protokollfiler	.TXT
Hjelpfiler	.CHM
CAD-data som	
ASCII-filer	.DXF .IGES .STEP

Når du legger inn et bearbeidingsprogram i styringen, må du først gi programmet et navn. Styringen lagrer programmet i det interne minnet som en fil med det samme navnet. Også tekster og tabeller blir lagret som filer av styringen.

For at det skal være raskt å finne igjen og arbeide med filene, har styringen et eget vindu til filbehandling. Her kan du håndtere de ulike filene, kopiere, slette og skifte navn på dem.

Med styringen kan du behandle og lagre filer opp til en bestemt samlet mengde på **2 GB**.

Et enkelt NC-program kan være på maksimalt **2 GB**.



Avhengig av innstillingene genererer styringen sikkerhetskopifiler med filendelsen *.bak etter redigering og lagring av NC-programmer. Dette fører til at den tilgjengelige lagringsplassen reduseres.

Navn på filer

For programmer, tabeller og tekster legger styringen en endelse til filnavnet. Endelsen er skilt fra resten av filnavnet med et punktum. Denne endelsen viser filtypen.

Filnavn	filtype
PROG20	.l

Filnavn, stasjonsnavn og katalognavn på styringen er underlagt følgende standard: The Open Group Base Specifications Issue 6 IEEE Std 1003.1, 2004 Edition (Posix-standard).

Følgende tegn er tillatt:

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 _ -

Følgende tegn har en spesiell betydning:

Tegn	Beskrivelse
.	Det siste punktet i et filnavn skiller ad filendelsen
\ og /	for katalogtre
:	skiller ad stasjonsbetegnelser fra katalogen

Ingen andre tegn må brukes for å unngå problemer ved f.eks. overføringen av filer. Tabellnavn må begynne med en bokstav.



Maksimalt tillatt banelengde er 255 tegn. Banelengden omfatter betegnelsene for stasjonen, katalogen og filen inkludert filendelsen.

Mer informasjon: "Baner", Side 173

Vise eksternt opprettede filer på styringen

Det er installert noen tilleggsverktøy på styringen som gjør at du kan vise og delvis også redigere filer som er opprettet i følgende tabeller.

Filtyper	Type
PDF-filer	pdf
Excel-tabeller	xls
	csv
Internett-filer	html
Tekstfiler	txt
	ini
Grafikkfiler	bmp
	gif
	jpg
	png

Mer informasjon: "Tilleggsverktøy for behandling av eksterne filtyper", Side 186

Sikkerhetskopiering av data

HEIDENHAIN anbefaler at de nye programmene og filene som opprettes på styringen, sikkerhetskopieres over til en PC med jevne mellomrom.

Med det kostnadsfrie dataoverføringsprogrammet **TNCremo** tilbyr HEIDENHAIN en enkel mulighet til å ta sikkerhetskopier av de dataene som er lagret på styringen.

Du kan også sikkerhetskopiere filene direkte fra styringen. **Mer informasjon:** "Backup og Restore", Side 112

I tillegg trenger du et lagringsmedium der du kan sikkerhetskopiere alle maskinspesifikke data (PLS-program, maskinparametere osv.). Ta eventuelt kontakt med maskinprodusenten om denne muligheten.



Med jevne mellomrom bør du slette filer som du ikke lenger har bruk for, slik at styringen alltid har tilstrekkelig lagringsplass for systemfiler (f.eks. verktøytabeller).

4.4 Arbeide med filbehandlingen

Kataloger

Det er mulig å lagre svært mange programmer og filer på harddisken. Legg derfor de enkelte filene i kataloger (mapper) slik at du beholder oversikten. I disse katalogene kan du så opprette nye kataloger, såkalte underkataloger. Med tasten **-/+** eller **ENT** kan du vise eller skjule underkataloger.

Baner

En bane angir stasjonen og samtlige kataloger, eventuelt underkataloger der en fil er lagret. De enkelte leddene skilles med bakovervendte skråstreker \.



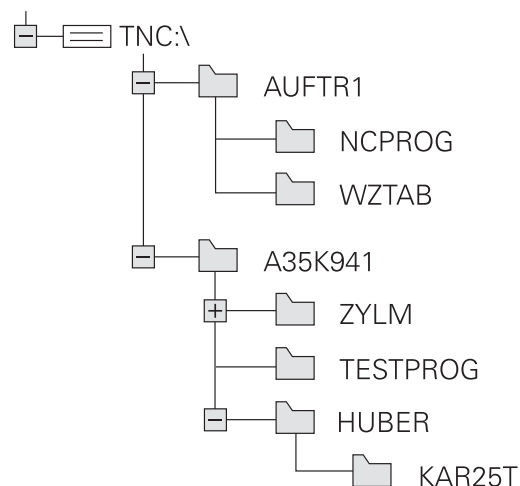
Maksimalt tillatt banelengde er 255 tegn. Banelengden omfatter betegnelsene for stasjonen, katalogen og filen inkludert filendelsen.

Eksempel

Katalogen AUFTR1 ble opprettet på stasjonen **TNC**. Deretter ble det i katalogen AUFTR1 opprettet en underkatalog kalt NCPROG. I denne underkatalogen ble bearbeidingsprogrammet PROG1.H kopiert inn. Bearbeidingsprogrammet får dermed banen:

TNC:\AUFTR1\NCPROG\PROG1.H

Grafikken til høyre viser et eksempel på en katalogvisning med ulike baner.



Oversikt: Funksjonene i filbehandlingen

Funksjonstast	Funksjon	Side
	Kopiere enkeltfiler	178
	Vise bestemte filtyper	176
	Opprette ny fil	178
	Vise de 10 sist valgte filene	181
	Slette fil	181
	Merke fil	183
	Gi filen nytt navn	184
	Beskytte fil mot endring og sletting	185
	Oppheve filbeskyttelse	185
	Importere verktøytabelen til en iTNC 530	243
	Tilpasse tabellformatet	496
	Administrere nettstasjonene	196
	Velge redigeringsprogram	185
	Sortere filer etter egenskaper	184
	Kopiere katalog	181
	Slette katalog med alt innhold	
	Aktualisere katalog	
	Gi katalogen nytt navn	
	Opprette ny katalog	

Velge filbehandling

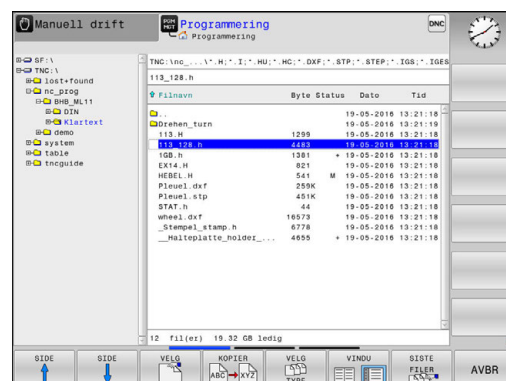


- ▶ Trykk på tasten **PGM MGT**
- ▶ Styringen viser vinduet for filbehandlingen (bildet viser grunninnstillingen. Hvis styringen har en annen skjerminndeling, trykker du på funksjonstasten **VINDU**).

Det smale vinduet til venstre viser tilgjengelige stasjoner og kataloger. Stasjonene betegner enheter som data kan lagres eller overføres til. En av stasjonene er harddisken til styringen. Andre stasjoner er grensesnittene (RS232, Ethernet), der du for eksempel kan koble til en PC. En av katalogene er merket med mappesymbolet (venstre vindu), og har mappenavnet uthevet (høyre vindu). Underkataloger er rykket inn mot høyre. Hvis det finnes flere underkataloger, kan disse vises eller skjules med tasten **-/+**.

Hvis katalogstrukturen er lengre enn skjermbildet, kan du navigere i det ved hjelp av rullefeltet eller en tilkoblet mus.

Det brede vinduet til høyre viser alle filene som er lagret i den valgte katalogen. Det vises flere typer informasjon til hver fil. Denne informasjonen blir nærmere forklart i tabellen under.



Visning	Beskrivelse
Filnavn	Filnavn og filtype
Byte	Filstørrelse i byte
Status	Filegenskaper:
E	Programmet er valgt i driftsmodusen Programmering .
S	Programmet er valgt i driftsmodusen Programtest .
M	Programmet er valgt i en programkjøringsmodus
+	Programmet har skjulte avhengige filer med filendelsen DEP, f.eks. ved bruk av verktøyinnsatstesten
	Filen er beskyttet mot endring og sletting.
	Filen er beskyttet mot endring og sletting fordi den kjøres
Dato	Datoen da filen sist ble endret.
Tid	Klokkeslettet da filen sist ble endret.



Hvis du vil vise de avhengige filene, setter du maskinparameteren **dependentFiles**(nr. 122101) på **MANUELL**.

Velge stasjoner, kataloger og filer



- Velge filbehandling: Trykk på tasten **PGM MGT**

Naviger med en tilkoblet mus eller trykk på piltastene eller skjermtastene for å flytte markøren til det ønskede feltet på skjermen:



- Flytte markøren fra høyre til venstre vindu, og omvendt



- Flytte markøren opp og ned i vinduet



- Flytte markøren side for side opp og ned i vinduet



Trinn 1: Velg stasjon

- Merke stasjonen i venstre vindu



- Velge stasjon: Trykk på skjermtasten **VELG**, eller



- Trykk på tasten **ENT**

Trinn 2: Velg katalog

- ▶ Merke katalogen i venstre vindu: Det høyre vinduet viser automatisk alle filene i den katalogen som er merket (lys bakgrunn)

Trinn 3: Velge fil

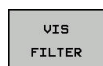
- ▶ Trykk på skjermtasten **VELG TYPE**



- ▶ Trykk på skjermtasten for ønsket filtype, eller



- ▶ trykk på skjermtasten **VIS ALLE** for å vise alle filer, eller



- ▶ bruk jokertegnet, f.eks. **4*.H** for å vise alle filer med filtype .H som begynner med 4

- ▶ Merk filen i høyre vindu



- ▶ Trykk på skjermtasten **VELG**, eller



- ▶ Trykk på tasten **ENT**
- > Styringen aktiverer den valgte filen i den driftsmodusen som du har åpnet filbehandlingen i.



Når du angir første bokstav på filen du søker etter i filbehandlingen, hopper markøren automatisk til første program med den bokstaven.

Opprette ny katalog

- ▶ Merk katalogen i venstre vindu, der du vil opprette en underkatalog

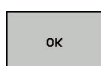


- ▶ Trykk på skjermtasten **NY KATALOG**

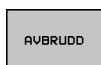
- ▶ Angi katalognavn



- ▶ Trykk på tasten **ENT**



- ▶ Trykk på skjermtasten **OK** for å bekrefte eller



- ▶ Trykk på skjermtasten **AVBRUDD** for å avbryte

Opprette ny fil

- ▶ Velg katalogen der du ønsker å opprette en ny fil, i venstre vindu.
- ▶ Plasser markøren i høyre vindu.



- ▶ Trykk på skjermtasten **NY FIL**

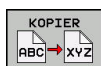
- ▶ Angi filnavnet med endelsen



- ▶ Trykk på tasten **ENT**

Kopiere enkeltfil

- ▶ Flytt markøren til den filen som skal kopieres



- ▶ Trykk på funksjonstasten **KOPIER**: Velg kopieringsfunksjon.

- > Styringen åpner et overlappingsvindu.

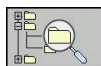
Kopier filen til den aktuelle katalogen

- ▶ Angi navn på målfilen

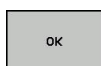


- ▶ Trykk på tasten **ENT** eller funksjonstasten **OK**.
- > Styringen kopierer filen til den aktuelle katalogen. Den opprinnelige filen beholdes.

Kopiere fil til en annen katalog



- ▶ Trykk på funksjonstasten **Mappe** for å kunne velge ut målkatalogen i et overlappingsvindu



- ▶ Trykk på tasten **ENT** eller funksjonstasten **OK**.
- > Styringen kopierer filen med samme navn til den valgte katalogen. Den opprinnelige filen beholdes.



Når du har startet kopieringen med tasten **ENT** eller funksjonstasten **OK**, viser styringen en fremdriftsindikator.

Kopiere filer til en annen katalog

- ▶ Velg skjerminndeling med like store vinduer

Høyre vindu

- ▶ Trykk på skjermtasten **VIS TRE**
- ▶ Flytt markøren til den katalogen som du vil kopiere filene til, og vis filene i denne katalogen med tasten **ENT**

Venstre vindu

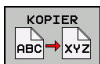
- ▶ Trykk på skjermtasten **VIS TRE**
- ▶ Velg katalogen med de filene som du ønsker å kopiere, og vis filene ved å trykke på skjermtasten **VIS FILER**



- ▶ Trykk på skjermtasten Merk: Vis funksjonene for merking av filer



- ▶ Trykk på skjermtasten Merk fil: Flytt markøren til filen som du ønsker å kopiere, og merk den. Hvis du ønsker det, kan du merke flere filer på samme måte.



- ▶ Trykk på skjermtasten Kopier: Kopier de merkede filene til målkatalogen

Mer informasjon: "Merk filer", Side 183

Hvis du har merket filer både i venstre og høyre vindu, vil styringen kopiere fra den katalogen der markøren står.

Overskrive filer

Hvis du kopierer filer til en katalog der det finnes filer med samme navn, vil styringen spørre om du vil at filene i målkatalogen skal overskrives:

- ▶ Overskriv alle filer (feltet **Eksisterende filer** er valgt): Trykk på skjermtasten **OK**, eller
- ▶ ikke overskriv filer: Trykk på skjermtasten **AVBRUDD**

Hvis du vil overskrive en beskyttet fil, må du velge feltet **Beskyttede filer** eller eventuelt avbryte prosessen.

Kopiere tabell

Importere linjer til en tabell

Når du kopierer en tabell til en eksisterende tabell, kan du overskrive enkeltlinjer med skjermtasten **ERSTATT FELT**.

Forutsetninger:

- måltabellen må finnes
- Filen som skal kopieres, kan bare inneholde de linjene som skal erstattes
- Tabellene må ha identisk filtype

MERKNAD

OBS! Fare for tap av data!

Funksjonen **ERSTATT FELT** overskriver automatisk alle linjene til målfilen som finnes i den kopierte tabellen. Styringen gjennomfører ikke noen automatisk lagring av de opprinnelige dataene før de blir erstattet. Det kan føre til tabellen blir uopprettelig skadet.

- ▶ Opprett eventuelt sikkerhetskopier av tabellene før du erstatter data
- ▶ Vær forsiktig når du bruker funksjonen **ERSTATT FELT**.

Eksempel

Du har målt verktøylengden og verktøyradiusen på 10 nye verktøy med en forhåndsinnstillingsenhet. Deretter oppretter enheten verktøytabellen TOOL_Import.T med 10 linjer, dvs. 10 verktøy.

- ▶ Kopier denne tabellen fra et eksternt lagringsmedium til en hvilken som helst katalog
- ▶ Kopier den eksternt opprettede tabellen inn i den eksisterende tabellen TOOL.T ved hjelp av filbehandlingen til styringen:
- Styringen spør om den eksisterende verktøytabellen TOOL.T skal overskrives:
- ▶ Hvis du trykker på funksjonstasten **ERSTATT FELT**, overskriver styringen den gjeldende filen TOOL.T fullstendig. Etter kopieringen består TOOL.T av bare 10 linjer.
- ▶ Du kan også trykke på funksjonstasten **ERSTATT FELT**. Da overskriver styringen de 10 linjene i filen TOOL.T. Styringen endrer ikke dataene i de øvrige linjene.

Trekke ut linjer fra en tabell

I tabeller kan du merke én eller flere linjer og lagre dem i en separat tabell.

- ▶ Åpne tabellen som du vil kopiere linjer fra.
- ▶ Bruk piltastene til å velge den første linjen som skal kopieres.
- ▶ Trykk på funksjonstasten **TILLEGGS- FUNKSJON**
- ▶ Trykk på funksjonstasten **FILER**
- ▶ Merk eventuelt flere linjer.
- ▶ Trykk på funksjonstasten **LAGRE SOM**
- ▶ Angi navnet på en tabell der de valgte linjene skal lagres

Kopiere katalog

- ▶ Flytt markøren i høyre vindu til katalogen som du vil kopiere
- ▶ Trykk på funksjonstasten **KOPIER**
- ▶ Stylingen viser vinduet for valg av målkataloger.
- ▶ Velg målkatalog og bekreft med tasten **ENT** eller funksjonstasten **OK**.
- ▶ Stylingen kopierer den valgte katalogen inkludert underkataloger til den valgte målkatalogen.

Velge en av de sist valgte filene



- ▶ Velge filbehandling: Trykk på tasten **PGM MGT**

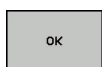


- ▶ Vise de ti sist valgte filene: Trykk på skjermtasten **SISTE FILER**

Bruk piltastene til å flytte markøren til filen som du vil velge:



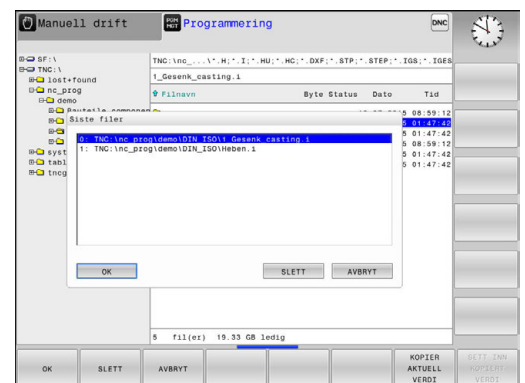
- ▶ Flytte markøren opp og ned i vinduet



- ▶ Velge fil: Trykk på skjermtasten **OK**, eller



- ▶ Trykk på tasten **ENT**



Med skjermtasten **KOPIER AKTUELL VERDI** kan du kopiere banen til en merket fil. Du kan bruke den kopierte banen på nytt senere, f.eks. ved oppkalling av et program ved hjelp av tasten **PGM CALL**.

Slette fil

MERKNAD

OBS! Fare for tap av data!

Funksjonen **SLETT** sletter filen permanent. Stylingen lagrer ikke filen automatisk, f.eks. i en papirkurv, før den blir slettet. Filene er dermed uopprettelig fjernet.

- ▶ Sikkerhetskopier viktige data regelmessig til eksterne stasjoner

- ▶ Flytt markøren til den filen som skal slettes



- ▶ Velge slettefunksjon: Trykk på funksjonstasten **SLETT**.
- ▶ Stylingen spør om filen skal slettes.
- ▶ Bekrefte sletting: Trykk på skjermtasten **OK** eller
- ▶ Avbryte sletting: Trykk på skjermtasten **AVBRUDD**

Slette katalog

MERKNAD

OBS! Fare for tap av data!

Funksjonen **SLETT ALLE** sletter alle filene i katalogen permanent. Styringen lagrer ikke filene automatisk, f.eks. i en papirkurv, før de blir slettet. Filene er dermed uopprettelig fjernet.

- ▶ Sikkerhetskopier viktige data regelmessig til eksterne stasjoner

- ▶ Flytt markøren til den katalogen som du vil slette



- ▶ Velge slettefunksjon: Trykk på funksjonstasten **SLETT**.
- ▶ Styringen spør om katalogen og alle underkataloger og filer virkelig skal slettes.
- ▶ Bekrefte sletting: Trykk på skjermtasten **OK** eller
- ▶ Avbryte sletting: Trykk på skjermtasten **AVBRUDD**

Merk filer

Skjermtast	Merkefunksjon
	Merke enkeltfiler
	Merke alle filene i en katalog
	Oppheve merking av enkelte filer
	Oppheve merking av alle filer
	Kopiere alle merkede filer

Funksjoner som kopiering eller sletting av filer kan du utføre både på enkeltfiler og på flere filer samtidig. Slik merker du flere filer:

- Flytt markøren til den første filen

	► Vise merkefunksjonene: Trykk på skjermtasten FILER
	► Merke fil: Trykk på skjermtasten MERK FIL
	► Flytt markøren til den neste filen
	
	► Merke flere filer: Trykk på skjermtasten MERK FIL osv.

Kopiere merkede filer

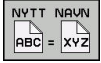
	► Forlat den aktive funksjonstastlinjen
	► Trykk på funksjonstasten KOPIER

Slette merkede filer:

	► Forlat den aktive funksjonstastlinjen
	► Trykk på funksjonstasten SLETT

Gi fil nytt navn

- Flytt markeringen til den filen som skal få nytt navn



- Velg funksjonen for å gi nytt navn: Trykk på funksjonstasten **NYTT NAVN**
- Angi et nytt filnavn. Filtypen kan ikke endres.
- Utføre endring av navn: Trykk på skjermtasten **OK** eller tasten **ENT**

Sorter filer

- Velg mappen med filene du vil sortere



- Trykk på skjermtasten **SORTER**
- Velg skjermtasten med det tilsvarende visningskriteriet.
 - **SORTER ETTER NAVN**
 - **SORTER ETTER STØRRELSE**
 - **SORTER ETTER DATO**
 - **SORTER ETTER TYPE**
 - **SORTER ETTER STATUS**
 - **USORT.**

Tilleggsfunksjoner

Beskytte fil/Opphev filbeskyttelse

- Flytt markøren til den filen som skal beskyttes



- Velge tilleggsfunksjoner: Trykk på skjermtasten **TILLEGGSFUNK.**



- Aktivere filbeskyttelse: Trykk på skjermtasten **BESKYTT**. Filen får beskyttelsessymbol



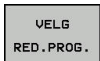
- Oppheve filbeskyttelse: Trykk på skjermtasten **UBESKYTT**.

Velge redigeringsprogram

- Flytt markøren i høyre vindu til filen du vil åpne



- Velge tilleggsfunksjoner: Trykk på skjermtasten **TILLEGGSFUNK.**



- Valg av redigeringsprogram som den valgte filen skal åpnes med: Trykk på skjermtasten **VELG RED.PROG..**
- Merk ønsket redigeringsprogram.
- Trykk på funksjonstasten **OK** når du vil åpne filen.

Koble USB-enhet til og fra

Styringen kjenner automatisk igjen tilkoblede USB-enheter med støttede filsystemer.

- Når du skal koble fra en USB-enhet, gjør du følgende:



- Flytt markøren til venstre vindu
- Trykk på skjermtasten **TILLEGGSFUNK.**



- Fjerne USB-enheten

Mer informasjon: "USB-enheter på styringen", Side 197

Tilleggsverktøy for behandling av eksterne filtyper

Du kan vise eller bearbeide ulike eksternt opprettede filtyper på styringen ved hjelp av tilleggsverktøyene.

Filtyper	Beskrivelse
PDF-filer (pdf)	Side 187
Excel-tabeller (xls, csv)	Side 188
Internett-filer (htm, html)	Side 189
ZIP-arkiv (zip)	Side 190
Tekstfiler (ASCII-filer, f.eks. txt, ini)	Side 191
Videofiler (ogg, oga, ogv, ogx)	Side 192
Grafikkfiler (bmp, gif, jpg, png)	Side 192



Filer med endelsene pdf, xls, zip, bmp, gif, jpg og png må overføres binært fra PC-en til styringen. Tilpass overføringsprogramvaren TNCremo ved behov (menypunkt >**Ekstra** >**Konfigurasjon** >**Modus**).



Når du bruker en TNC 620 med berøringsbetjening, kan du erstatte enkelte tastetrykk med gester.

Mer informasjon: "Betjene berøringsskjerm", Side 125

Vise PDF-filer

Når du vil åpne PDF-filer direkte i styringen, gjør du følgende:

PGM
MGT

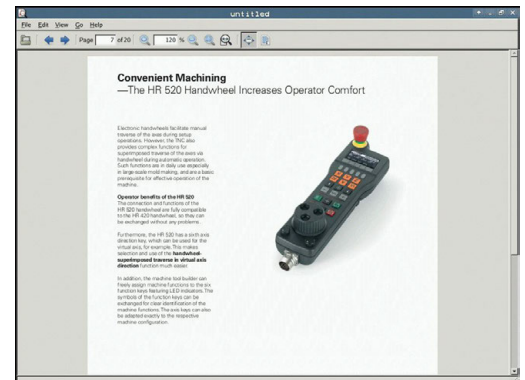
- ▶ Velge filbehandling: Trykk på tasten **PGM MGT**
- ▶ Velg katalogen der PDF-filen er lagret.
- ▶ Flytt markøren til PDF-filen
- ▶ Trykk på tasten **ENT**
- ▶ Styringen åpner PDF-filen med tilleggsverktøyet **Dokumentvisning** i et eget vindu.



Med tastekombinasjonen ALT+TAB kan du til enhver tid veksle tilbake til styringsgrensesnittet og la PDF-filen være åpen. Alternativt kan du også veksle tilbake til styringsgrensesnittet ved å klikke på det tilsvarende symbolet i oppgavelinjen.



Når du plasserer musepekeren over en knapp, vises en kort tekst med tips om knappens gjeldende funksjon. Du finner mer informasjon om hvordan du bruker **Dokumentvisning** under **Hjelp**.



Når du vil avslutte **dokumentvisning**, gjør du følgende:

- ▶ Velg meny punkt **Fil** med musen.
 - ▶ Velg meny punkt **Lukk**
 - ▶ Styringen går tilbake til filbehandling.
- Lukk **Dokumentvisningen** på følgende måte hvis du ikke bruker mus:



- ▶ Trykk på funksjonsvalgtasten.
- ▶ **Dokumentvisningen** åpner rullegardinmenyen **Fil**.



- ▶ Flytt markøren til meny punkt **Lukk**



- ▶ Trykk på tasten **ENT**
- ▶ Styringen går tilbake til filbehandling.

Vise og redigere Excel-filer

Når du skal åpne og redigere Excel-filer med endelsen **xls**, **xlsx** eller **csv** direkte i styringen, gjør du følgende:



- ▶ Velge filbehandling: Trykk på tasten **PGM MGT**
- ▶ Velg katalogen der Excel-filen er lagret
- ▶ Flytt markøren til Excel-filen



- ▶ Trykk på tasten **ENT**
- > Styringen åpner Excel-filen med tilleggsverktøyet **Gnumeric** i et eget vindu.



Med tastekombinasjonen ALT+TAB kan du til enhver tid veksle tilbake til styringsgrensesnittet og la Excel-filen være åpen. Alternativt kan du også veksle tilbake til styringsgrensesnittet ved å klikke på det tilsvarende symbolet i oppgavelinjen.



Når du plasserer musepekeren over en knapp, vises en kort tekst med tips om knappens gjeldende funksjon. Du finner mer informasjon om hvordan du bruker **Gnumeric** under **Hjelp**.

Når du vil avslutte **Gnumeric**, gjør du følgende:

- ▶ Velg menypunktet **Fil** med musen.
- ▶ Velg menypunktet **Lukk**
- > Styringen går tilbake til filbehandlingen.

Hvis du ikke bruker mus, lukker du tilleggsverktøyet **Gnumeric** på følgende måte:



- ▶ Trykk på funksjonsvalgtasten.
- > Tilleggsverktøyet **Gnumeric** åpner rullegardinmenyen **Fil**.



- ▶ Flytt markøren til menypunktet **Lukk**



- ▶ Trykk på tasten **ENT**
- > Styringen går tilbake til filbehandlingen.

Vise Internett-filer



Konfigurer og bruk sandkassen på styringen. Av sikkerhetsgrunner må du bare åpne nettleseren i sandkassen.

For å åpne Internett-filer med endelsen **htm** eller **html** direkte i styringen, gjør du følgende:

PGM
MGT

- ▶ Velge filbehandling: Trykk på tasten **PGM MGT**
- ▶ Velg katalogen der Internett-filen er lagret
- ▶ Flytt markøren til Internett-filen
- ▶ Trykk på tasten **ENT**
- ▶ Styringen åpner Internett-filen med tilleggsverktøyet **Nettleser** i et eget vindu.

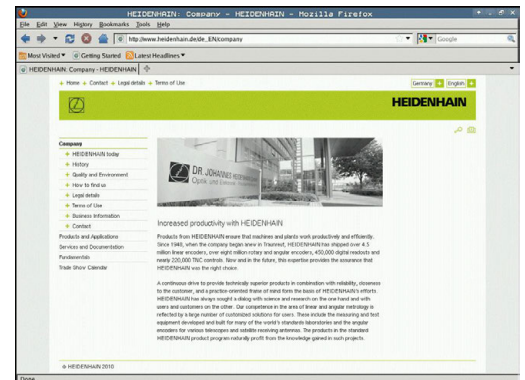
ENT



Med tastekombinasjonen ALT+TAB kan du til enhver tid veksle tilbake til styringsgrensesnittet og la PDF-filen være åpen. Alternativt kan du også veksle tilbake til styringsgrensesnittet ved å klikke på det tilsvarende symbolet i oppgavelinjen.



Når du plasserer musepekeren over en knapp, vises en kort tekst med tips om knappens gjeldende funksjon. Du finner mer informasjon om hvordan du bruker **Nettleseren** under **Hjelp**.



Når du vil avslutte **Nettleser**, gjør du følgende:

- ▶ Velg meny punkt **File** med musen.
- ▶ Velg meny punkt **Quit**
- > Styringen går tilbake til filbehandlingen.

Lukk **Nettleseren** på følgende måte hvis du ikke bruker mus:



- ▶ Trykk på funksjonsvalgtasten: **Nettleser** åpner nedtrekksmenyen **Fil**



- ▶ Flytt markøren til meny punkt **Quit**

ENT

- ▶ Trykk på tasten **ENT**
- > Styringen går tilbake til filbehandlingen.



Du må ikke endre versjonen til nettleseren. Sikkerhetsinnstillingene fra SELinux vil da stoppe nettleseren.

Arbeide med ZIP-arkiver

For å åpne og redigere ZIP-arkiv med endelsen **zip** direkte i styringen, gjør du følgende:

PGM
MGT

- ▶ Velge filbehandling: Trykk på tasten **PGM MGT**
- ▶ Velg katalogen der arkivfilen er lagret

- ▶ Flytt markøren til arkivfilen

ENT

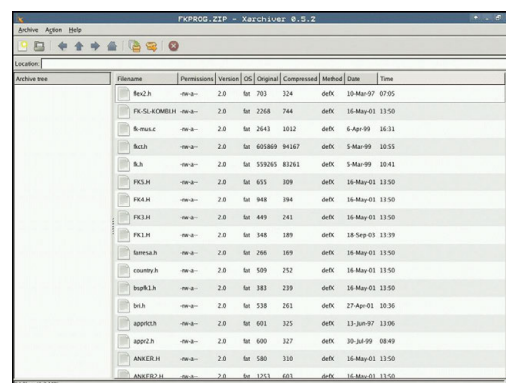
- ▶ Trykk på tasten **ENT**
- Styringen åpner arkivfilen med tilleggsverktøyet **Xarchiver** i et eget vindu.



Med tastekombinasjonen ALT+TAB kan du til enhver tid veksle tilbake til styringsgrensesnittet og la arkivfilen være åpen. Alternativt kan du også veksle tilbake til styringsgrensesnittet ved å klikke på det tilsvarende symbolet i oppgavelinjen.



Når du plasserer musepekeren over en knapp, vises en kort tekst med tips om knappens gjeldende funksjon. Du finner mer informasjon om hvordan du bruker **Xarchiver** under **Hjelp**.



Når du vil avslutte **Xarchiver**, gjør du følgende:

- ▶ Velg meny punkt **ARKIV** med musen.
- ▶ Velg meny punkt **Exit**
- Styringen går tilbake til filbehandlingen.

Lukk **Xarchiver** på følgende måte hvis du ikke bruker mus:



- ▶ Trykk på funksjonsvalgtasten.
- **Xarchiver** åpner rullegardinmenyen **ARKIV**.



- ▶ Flytt markøren til meny punkt **Exit**

ENT

- ▶ Trykk på tasten **ENT**
- Styringen går tilbake til filbehandlingen.

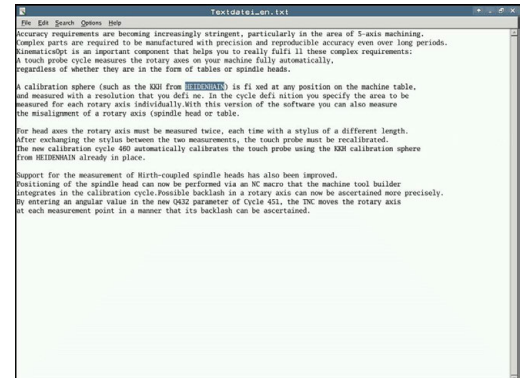
Vise eller redigere tekstfiler

Når du skal åpne og redigere tekstfiler (ASCII-filer, f.eks. med endelsen **.txt**), bruker du det interne tekstredigeringsprogrammet. Slik går du frem:

PGM
MGT

- ▶ Velge filbehandling: Trykk på tasten **PGM MGT**
- ▶ Velg stasjonen og katalogen der tekstfilen er lagret
- ▶ Flytt markøren til tekstfilen
- ▶ Trykk på tasten **ENT**
- ▶ Styringen åpner tekstfilen med det interne tekstredigeringsprogrammet.

ENT



Alternativt kan du også åpne ASCII-filer med tilleggsværktøyet **Leafpad**. Inne i **Leafpad** finner du de kjente snarveiene fra Windows, som du raskt kan redigere tekster med (CTRL+C, CTRL+V, ...).



Med tastekombinasjonen ALT+TAB kan du til enhver tid veksle tilbake til styringsgrensesnittet og la tekstfilen være åpen. Alternativt kan du også veksle tilbake til styringsgrensesnittet ved å klikke på det tilsvarende symbolet i oppgavelinjen.

Når du vil åpne **Leafpad**, gjør du følgende:

- ▶ Hold musen i oppgavelinjen, og velg HEIDENHAIN-ikonet **Meny**
- ▶ Velg menypunktene **Tools** og **Leafpad** i nedtrekksmenyen

Når du vil avslutte **Leafpad**, gjør du følgende:

- ▶ Velg menypunktet **Fil** med musen.
- ▶ Velg menypunktet **Exit**
- ▶ Styringen går tilbake til filbehandlingen.

Vise videofiler



Denne funksjonen må aktiveres og tilpasses av maskinprodusenten.

Når du skal åpne videofiler med endelsen **ogg**, **oga**, **ogv** eller **ogx** direkte i styringen, gjør du følgende:



- ▶ Velge filbehandling: Trykk på tasten **PGM MGT**
- ▶ Velg katalogen der videofilen er lagret
- ▶ Flytt markøren til videofilen

ENT

- ▶ Trykk på tasten **ENT**
- ▶ Styringen åpner videofilen i et eget vindu.

Vise grafikkfiler

Når du skal åpne grafikkfiler med endelsen **bmp**, **gif**, **jpg** eller **png** direkte i styringen, gjør du følgende:



- ▶ Velge filbehandling: Trykk på tasten **PGM MGT**
- ▶ Velg katalogen der grafikkfilen er lagret
- ▶ Flytt markøren til grafikkfilen

ENT

- ▶ Trykk på tasten **ENT**
- ▶ Styringen åpner grafikkfilen med tilleggsverktøyet **ristretto** i et eget vindu.



Med tastekombinasjonen ALT+TAB kan du til enhver tid veksle tilbake til styringsgrensesnittet og la grafikkfilen være åpen. Alternativt kan du også veksle tilbake til styringsgrensesnittet ved å klikke på det tilsvarende symbolet i oppgavelinjen.



Du finner mer informasjon om hvordan du bruker **ristretto** under **Hjelp**.



Når du vil avslutte **ristretto**, gjør du følgende:

- ▶ Velg menypunktet **Fil** med musen.
- ▶ Velg menypunktet **Exit**
- Styringen går tilbake til filbehandlingen.

Hvis du ikke bruker mus, lukker du tilleggsverktøyet **ristretto** på følgende måte:



- ▶ Trykk på funksjonsvalgtasten.
- Tilleggsverktøyet **ristretto** åpner rullegardinmenyen **Fil**.



- ▶ Flytt markøren til menypunktet **Exit**

ENT

- ▶ Trykk på tasten **ENT**
- Styringen går tilbake til filbehandlingen.

Tilleggsverktøy for ITC-er

Med de påfølgende tilleggsverktøyene kan du foreta ulike innstillinger for berøringsskjermene til de tilkoblede ITC-ene.

ITC-er er industri-PC-er uten eget lagringsmedia og dermed uten eget operativsystem. Disse egenskapene skiller ITC-ene fra IPC-ene.

ITC-er kan brukes på mange store maskiner, f.eks. som kloner av den egentlige styringen.



Følg maskinhåndboken!

Visningen og funksjonene til de tilkoblede ITCene og IPCene defineres og konfigureres av maskinprodusenten.

Tilleggsverktøy	Bruk
ITC-kalibrering	4-punktkalibrering
ITC Gestures	Konfigurasjon av gest-styringen
ITC Touchscreen Configuration	Valg av berøringsfølsomheten



Styringen viser bare tilleggsverktøyene for ITC-ene i oppgavelinjen når ITC-ene er tilkoblet.

ITC-kalibrering

Ved hjelp av tilleggsverktøyet **ITC Calibration** regulerer du posisjonen til den synlige musepekeren med den faktiske berøringsposisjonen til fingeren din.

En kalibrering med tilleggsverktøyet **ITC Calibration** anbefales i følgende tilfeller:

- etter en utskiftning av berøringsskjermen
- ved endring av berøringsskjermens posisjon (feil på parallellaksen på grunn av endret synsvinkel)

Kalibreringen omfatter følgende trinn:

- ▶ Start tilleggsverktøyet på styringen ved hjelp av oppgavelinjen
- > ITCen åpner kalibreringsgrensesnittet med fire berøringspunkter i skjermhjørnene
- ▶ Berør de fire synlige berøringspunktene etter hverandre
- > ITCen lukker kalibreringsgrensesnittet etter vellykket kalibrering

ITC Gestures

Maskinprodusenten konfigurerer gest-styringen til berøringsskjermen ved hjelp av tilleggsverktøyet **ITC Gestures**.



Følg maskinhåndboken!

Denne funksjonen skal bare brukes etter avtale med produsenten av maskinen!

ITC Touchscreen Configuration

Du velger følsomheten til berøringsskjermen ved hjelp av tilleggsværktøyet **ITC Touchscreen Configuration**.

ITCen gir følgende valgmuligheter:

- **Normal følsomhet (Cfg 0)**
- **Høy følsomhet (Cfg 1)**
- **Lav følsomhet (Cfg 2)**

Bruk innstillingen **Normal følsomhet (Cfg 0)** som standard. Hvis du har vanskeligheter med betjene denne innstillingen med hansker, velger du innstillingen **Høy følsomhet (Cfg 1)**.



Hvis berøringsskjermen til ITCen ikke er beskyttet mot vannsprut, velger du innstillingen **Lav følsomhet (Cfg 2)**. Dermed unngår du at ITCen tolker vanndråper som berøringer.

Konfigureringen omfatter følgende trinn:

- ▶ Start tilleggsværktøyet på styringen ved hjelp av oppgavelinjen
- > ITCen åpner et overlappingsvindu med tre valgpunkter
- ▶ Velg berøringsfølsomhet
- ▶ Trykk på knappen **OK**
- > TNCen lukker overlappingsvinduet

Dataoverføring til/fra et eksternt lagringsmedium



Før du kan overføre data til et eksternt lagringsmedium, må du definere datagrensesnittet.

Mer informasjon: "Definere datagrensesnitt", Side 703



- ▶ Velge filbehandling: Trykk på tasten **PGM MGT**



- ▶ Velge skjerminndeling for dataoverføring: Trykk på skjermtasten **VINDU**.

Trykk på piltastene for å flytte markøren til filen som du vil overføre:



- ▶ Flytte markøren opp og ned i vinduet



- ▶ Flytte markøren fra høyre vindu til venstre vindu, og omvendt



Hvis du vil kopiere fra styringen til et eksternt lagringsmedium, flytter du markøren i det venstre vinduet til den filen som skal kopieres.

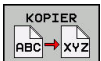
Hvis du vil kopiere fra det eksterne lagringsmediet til styringen, flytter du markøren i det høyre vinduet til den filen som skal kopieres.



- ▶ Velg annen stasjon eller katalog: Trykk på skjermtasten **VIS TRE**

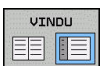


- ▶ Velg den ønskede katalogen med piltastene
- ▶ Velg ønsket fil: Trykk på skjermtasten **VIS FILER**
- ▶ Velg den ønskede filen med piltastene

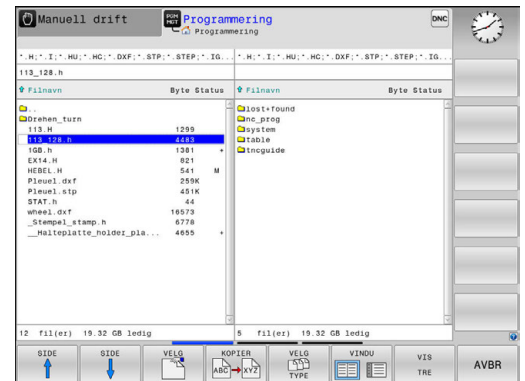


- ▶ Overføre enkeltfiler: Trykk på skjermtasten **KOPIER**

- ▶ Bekreft med funksjonstasten **OK** eller med tasten **ENT**.
- > Styringen åpner et statusvindu som gir informasjon om kopieringsforløpet, eller



- ▶ Avslutte dataoverføring: Trykk på funksjonstasten **VINDU**.
- > Styringen går tilbake til standardvinduet for filbehandlingen.



Styringen i nettverket



Beskytt dataene og styringen ved å bruke maskinen i et sikkert nettverk.



Du kobler styringen til nettverket ved hjelp av Ethernet-kortet.

Mer informasjon: "Ethernet-grensesnitt", Side 709

Styringen protokollfører mulige feilmeldinger under driften av nettverket.

Når styringen er koblet til et nettverk, har du tilgang til ekstra stasjoner i det venstre katalogvinduet. Alle de funksjonene som er beskrevet over (velge stasjon, kopiere filer osv.), gjelder også for nettstasjonene hvis adgangsrettighetene tillater det.

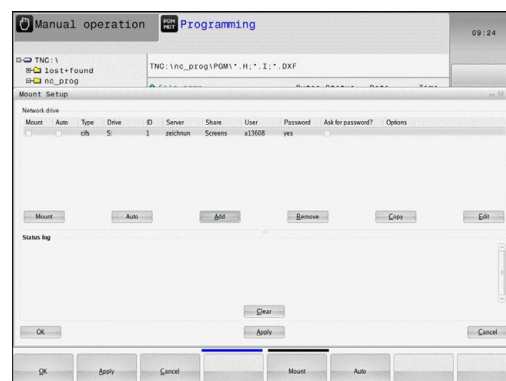
Koble nettverksstasjonen til og fra

PGM
MGT

- ▶ Velge filbehandling: Trykk på tasten **PGM MGT**

NETTVERK

- ▶ Velge nettverksinnstillinger: Trykk på skjermtasten **NETTVERK** (2. skjermtaststrekke)
- ▶ Administrere nettverksstasjoner: Trykk på skjermtasten **KOBLE TIL DERFINER NETTVERK**.
- ▶ I et vindu viser styringen mulige nettverksstasjoner som du har tilgang til.
- ▶ Ved hjelp av skjermtastene som beskrives nedenfor, kan du definere forbindelsen for hver stasjon.



Funksjons-tast	Funksjon
Koble til	Opprett nettverksforbindelsen. Styringen merker kolonnen Mount når forbindelsen er aktiv.
Koble fra	Lukk nettverksforbindelsen
Auto	Opprett nettverksforbindelsen automatisk når du slår på styringen. Styringen merker kolonnen Auto hvis forbindelsen opprettes automatisk.
Legg til	Opprette en ny nettverksforbindelse
Fjern	Slette en eksisterende nettverksforbindelse
Kopier	Kopier nettverksforbindelsen
Edit	Bearbeid nettverksforbindelsen
Tøm	Slette statusvindu

USB-enheter på styringen



Du må bare bruke USB-grensesnittet til overføring og sikkerhetskopiering av filer. NC-programmer som du vil bearbeide og utføre, må du først lagre på harddisken til styringen. Dermed forhindrer du dobbel dataarkivering samt mulige problemer på grunn av dataoverføring under bearbeidingen.

Det er svært enkelt å lagre eller overføre data til styringen ved hjelp av USB-enheter. Styringen støtter følgende USB-blokkenheter:

- Diskettstasjoner med filsystemet FAT/VFAT
- Minnepenner med filsystemet FAT/VFAT
- Harddisker med filsystemet FAT/VFAT
- CD-ROM-stasjoner med filsystemet Joliet (ISO9660)

Styringen gjenkjenner slike USB-enheter automatisk. Styringen støtter ikke USB-enheter med andre filsystemer (f.eks. NTFS). Hvis slike blir koblet til, viser styringen feilmeldingen **USB: TNC støtter ikke enheten**.



Hvis du får en feilmelding når du kobler til et USB-datamedium, må du kontrollere innstillingen i sikkerhetsprogramvaren SELinux.

Mer informasjon: "Sikkerhetsprogramvare SELinux", Side 109

Hvis styringen viser feilmeldingen **USB: TNC støtter ikke enheten** ved bruk av en USB-hub, må du ignorere og kvittere for meldingen ved hjelp av tasten **CE**.

Hvis styringen gjentatte ganger ikke kjenner igjen en USB-enhet med filsystemet FAT/VFAT på korrekt måte, må du kontrollere grensesnittet ved hjelp av en annen enhet. Hvis problemet da blir løst, bruker du heretter den fungerende enheten.

Arbeide med USB-enheter



Følg maskinhåndboken!
Maskinprodusenten kan gi faste navn for USB-enheter.

I filbehandlingen ser du USB-enheter som egne stasjoner i katalogstrukturen, slik at du kan bruke funksjonene som er beskrevet i avsnittene over, til filbehandlingen.

Når du overfører en større fil til en USB-enhet i filbehandlingen, viser styringen dialogen **Skrivetilgang på USB-enhet** frem til filoverføringen er avsluttet. Med funksjonstasten **SKJULE** lukker du dialogen. Filoverføringen fortsetter likevel i bakgrunnen. Styringen viser et varsel frem til filoverføringen er avsluttet.

Fjerne USB-enhet

- ▶ Når du skal koble fra en USB-enhet, gjør du følgende:



- ▶ Flytt markøren til venstre vindu
- ▶ Trykk på skjermtasten **TILLEGGSFUNK.**
- ▶ Fjerne USB-enheten

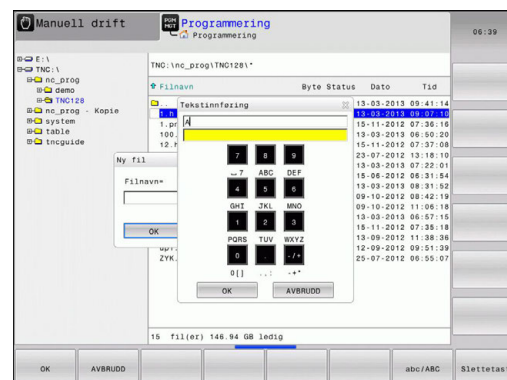


5

**Programmerings-
hjelp**

5.1 Skjermtastatur

Hvis du bruker kompaktversjonen (uten alfanumerisk tastatur) av styringen, kan du angi bokstaver og spesialtegn med skjermtastaturet eller med et PC-tastatur som er forbundet via USB-tilkoblingen.



Angi tekst med skjermbildetastaturet

- ▶ Trykk på tasten **GOTO** hvis du vil angi bokstaver, f.eks. for programnavn eller katalognavn, med skjermtastaturet.
- > Styringen åpner et vindu hvor styringens inndatafelt for tall vises sammen med den tilsvarende bokstavtilordningen.
- ▶ Gjennom eventuelt å trykke flere ganger på den aktuelle tasten, beveger du markøren til det ønskede tegnet
- ▶ Vent til styringen overfører det valgte tegnet til inndatafeltet før du angir neste tegn.
- ▶ Trykk på skjermtasten **OK** hvis du vil ta i bruk teksten i det åpnete dialogfeltet

Du kan velge mellom store og små bokstaver med skjermtasten **abc/ABC**. Hvis maskinprodusenten har definert ytterligere spesialtegn, kan du kalle opp og sette inn disse med skjermtasten **SPESIALTEGN**. Hvis du vil slette enkelttegn, trykker du på skjermtasten **BACKSPACE**.

5.2 Sette inn kommentar

Bruk

Du kan legge til kommentarer i et NC-program for å forklare eller gi tips til programtrinn.



Styringen viser lengre kommentarer ulikt avhengig av maskinparameteren **lineBreak** (nr. 105404). Enten brytes linjene i kommentaren eller tegnet >> symboliserer ytterligere innhold. Siste tegn i en kommentarblokk kan ikke være en tilde (~).

Du kan legge inn en kommentar på flere måter.

Kommentar når programmet skrives

- ▶ Angi data for en NC-blokk.
- ▶ Trykk på ; (semikolon) på det alfanumeriske tastaturet.
- Styringen viser spørsmålet **Kommentar?**
- ▶ Skriv inn kommentaren.
- ▶ Avslutt NC-blokken med tasten **END**.

Sette inn kommentar senere

- ▶ Velg NC-blokken som du vil legge inn en kommentar i.
- ▶ Velg det siste ordet i NC-blokken med høyre piltast:
- ▶ Trykk på ; (semikolon) på det alfanumeriske tastaturet.
- Styringen viser spørsmålet **Kommentar?**
- ▶ Skriv inn kommentaren.
- ▶ Avslutt NC-blokken med tasten **END**.

Kommentar i separat blokk

- ▶ Velg NC-blokken som du vil legge til kommentaren bak.
- ▶ Åpne programmeringsdialogen med tasten ; (semikolon) på det alfanumeriske tastaturet.
- ▶ Skriv inn kommentaren, og avslutt NC-blokken med tasten **END**.

Kommentere ut NC-blokk senere

Hvis du vil endre en eksisterende NC-blokk til en kommentar, går du frem på følgende måte:

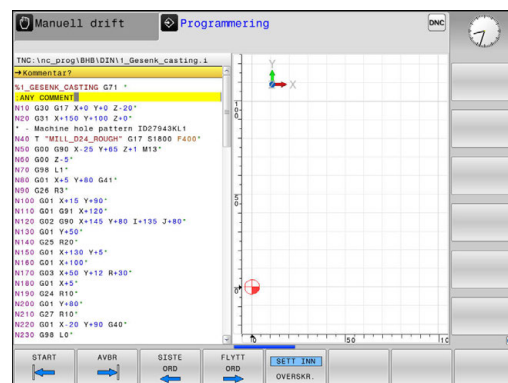
- ▶ Velg NC-blokken som du vil kommentere ut.



- ▶ Trykk på funksjonstasten **SETT INN KOMMENTAR**

Alternativ

- ▶ Trykk på tasten < på det alfanumeriske tastaturet
- Styringen oppretter en ; (semikolon) på begynnelsen av blokken.
- ▶ Trykk på **SLUTT**-tasten



Endre kommentar om NC-blokk

Hvis du vil endre en utkommentert NC-blokk til en aktiv NC-blokk, går du frem på følgende måte:

- Velg kommentarblokken som du vil endre.



- Trykk på funksjonstasten **FJERN KOMMENTAR**

Alternativ

- Trykk på tasten > på det alfanumeriske tastaturet
- Styringen fjerner ; (semikolon) på begynnelsen av blokken.
- Trykk på **SLUTT**-tasten

Funksjoner for redigering av kommentar

Funksjonstast	Funksjon
	Hoppe til begynnelsen av kommentaren
	Hoppe til slutten av kommentaren
	Hopp til begynnelsen av et ord. Du skiller ad ord med et mellomromstegn.
	Hopp til slutten av et ord. Du skiller ad ord med et mellomromstegn.
	Veksle mellom tilføyings- og overskrivingsmodus

5.3 Redigere NC-program etter ønske

Det er ikke mulig å angi bestemte syntakselementer direkte ved hjelp av de tilgjengelige tastene og funksjonstasten i NC-redigeringsprogrammet, f.eks. LN-blokker.

For å hindre at et eksternt tekstredigeringsprogram brukes tilbyr styringen følgende muligheter:

- Fri syntaksangivelse i tekstredigeringsprogrammet som er integrert i styringen
- Fri syntaksangivelse i NC-redigeringsprogrammet ved hjelp av tasten ?

Fri syntaksangivelse i tekstredigeringsprogrammet som er integrert i styringen

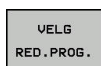
Når du skal legge til et eksisterende NC-program med ekstra syntaks, går du frem på følgende måte:



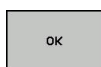
- ▶ Trykk på tasten **PGM MGT**
- > Styringen åpner filbehandlingen.



- ▶ Trykk på skjermtasten **TILLEGGSFUNK.**



- ▶ Trykk på funksjonstasten **VELG RED.PROG.**
- > Styringen åpner et valgvindu.



- ▶ Velg alternativet **TEKSTREDIGERINGSPROGRAM.**
- ▶ Bekreft valget med **OK.**
- ▶ Legg til ønsket syntaks.



Styringen utfører ikke noen kontroll av syntaksen i tekstredigeringsprogrammet. Kontroller angivelsene dine i NC-redigeringsprogrammet etterpå.

Fri syntaksangivelse i NC-redigeringsprogrammet ved hjelp av tasten ?



For denne funksjonen trenger du et tastatur som er koblet til via USB.

Når du skal legge til et eksisterende, åpnet NC-program med ekstra syntaks, går du frem på følgende måte:



- ▶ Angi **?**
- > Styringen åpner en ny NC-blokk.



- ▶ Legg til ønsket syntaks.
- ▶ Bekreft angivelsen med **END.**



Styringen utfører en kontroll av syntaksen etter bekreftelsen. Feil fører til **ERROR**-blokker.

5.4 Visning av NC-programmene

Syntaksfremheving

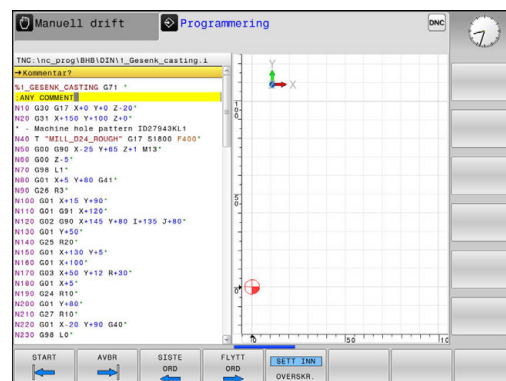
Styringen viser syntakselementer med forskjellige farger avhengig av betydningen deres. Fargefremhevingen gjør at programmer er mer oversiktlige og enklere å lese.

Fargefremheving av syntakselementer

Bruk	Farge
Standardfarge	Sort
Visning av kommentarer	Grønn
Visning av tallverdier	Blå
Visning av blokknummeret	Lilla
Visning av FMAX	Oransje
Visning av matingen	Brun

Rullefelt

Med rullefeltet på høyre side av programvinduet kan du forskyve skjermbildeinnholdet med musen. I tillegg kan du ved hjelp av størrelsen og posisjonen til rullefeltet dra konklusjoner om programlengden og posisjonen til markøren.



5.5 Dele inn programmer

Definisjon, mulige bruksområder

Styringen gir deg muligheten til å kommentere bearbeidingsprogrammene med inndelingsblokker.

Inndelingsblokker er tekster (maks. 252 tegn) som fungerer som kommentarer eller overskrifter for de etterfølgende programlinjene.

Lange og komplekse programmer kan utformes på en mer forståelig og oversiktlig måte ved hjelp av logiske inndelingsblokker.

Dette gjør det enklere å foreta endringer i programmet på et senere tidspunkt. Inndelingsblokker kan settes inn hvor som helst i et bearbeidingsprogram.

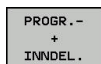
I tillegg kan inndelingsblokkene vises i et eget vindu, og de kan også bearbeides eller utvides. Bruk en egnet skjerminndeling til dette.

Inndelingspunkter som legges til, administrerer styringen i en separat fil (filendelse .SEC.DEF). Dermed blir navigeringshastigheten i inndelingsvinduet høyere.

I følgende driftsmodi kan du velge skjermbildeinndelingen **PROGR. + INNDEL.**:

- Programkjøring enkeltblokk
- Programkjøring blokkrekke
- Programmering

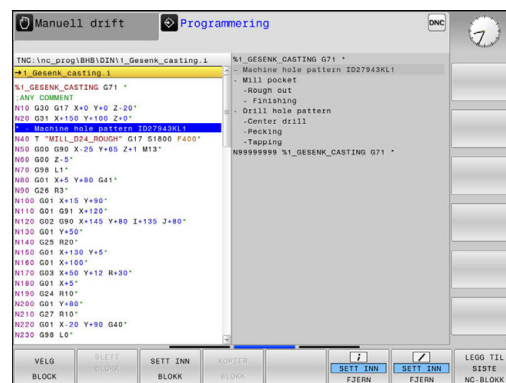
Vise inndelingsvindu / bytte aktivt vindu



- Vise inndelingsvindu: Trykk på skjermtasten **PROGR. + INNDEL** for skjermbildeinndeling



- Bytte aktivt vindu: Trykk på skjermtasten **BYTT VINDU**



Legge til inndelingsblokk i programvinduet

- ▶ Velg blokken som du vil legge til en inndelingsblokk bak



- ▶ Trykk på **SPEC FCT**-tasten



- ▶ Trykk på skjermtasten **PROGRAM MERINGS HJELP**.



- ▶ Trykk på skjermtasten **SETT INN INNDELING**.
- ▶ Angi inndelingstekst



- ▶ Endre ev. inndelingsdybden med funksjonstastene



Du kan også legge inn inndelingsblokker med tastekombinasjonen **Shift+ 8**.

Velge blokker i inndelingsvinduet

Når du hopper fra en blokk til en annen i inndelingsvinduet, viser styringen samtidig blokkvisningen i programvinduet. På den måten kan du hoppe over store programdeler i få trinn.

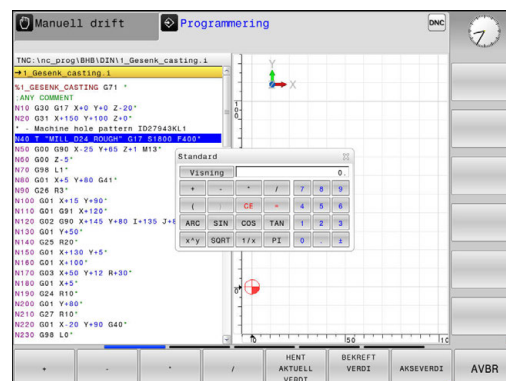
5.6 Kalkulatoren

Bruk

Kontrollsystemet har en kalkulator med de viktigste matematiske funksjonene.

- Kalkulatoren åpnes og lukkes ved å trykke på tasten **CALC**.
- Velge regnefunksjoner: Velg kortkommandoen med en funksjonstast, eller angi den med et eksternt alfanumerisk tastatur.

Beregningsfunksjon	Hurtigtast (funksjonstast)
Addere	+
Subtrahere	-
Multiplisere	*
Dividere	/
Regning med parentes	()
Arkuskosinus	ARC
Sinus	SIN
Kosinus	COS
Tangens	TAN
Potensere verdier	X^Y
Trekke ut kvadratrot	SQRT
Invers-funksjon	1/x
PI (3,14159265359)	PI
Legge til verdi i bufferminne	M+
Mellomlagre verdi	MS
Kalle opp bufferminne	MR
Slette bufferminne	MC
Naturlig logaritme	LN
Logaritme	LOG
Ekspontialfunksjon	e^x
Kontrollere fortegn	SGN
Opprette absoluttverdi	ABS



Beregningsfunksjon	Hurtigtast (funksjonstast)
Redusere plasser etter komma i et tall	HEL
Redusere plasser foran komma i et tall	FRAC
Modulverdi	MOD
Velge visning	Visning
Slette verdi	CE
Måleenhet	MM eller INCH
Visning av vinkelverdi i buemål (standard: vinkelverdi i grader)	RAD
Velge visningsmåte for tallverdi	DEC (desimal) eller HEX (heksadesimal)

Overføre den beregnede verdien til programmet.

- ▶ Velg ordet som den beregnede verdien skal overføres til, ved hjelp av piltastene.
- ▶ Åpne kalkulatoren med tasten **CALC**, og utfør den ønskede beregningen.
- ▶ Trykk på funksjonstasten **BEKREFT VERDI**
- > Styringen overfører verdien til det aktive inndatafeltet og lukker kalkulatoren.



Du kan også ta i bruk verdier fra et NC-program i lommekalkulatoren. Hvis du trykker på funksjonstasten **HENT AKTUELL VERDI** eller tasten **GOTO**, tar styringen i bruk verdien fra det aktive inndatafeltet i lommekalkulatoren.

Lommekalkulatoren blir værende aktiv også etter skifte til en ny driftsmodus. Trykk på skjermtasten **END** for å lukke lommekalkulatoren.

Funksjoner i lommekalkulatoren

Funksjonstast	Funksjon
AKSEVERDI	Ta i bruk verdien for den aktuelle akseposisjonen som nominell verdi eller referanseverdi i lommekalkulatoren
HENT AKTUELL VERDI	Ta i bruk verdier fra det aktive inntastingsfeltet i lommekalkulatoren
BEKREFT VERDI	Ta i bruk tallverdien fra lommekalkulatoren i det aktive inndatafeltet
KOPIER AKTUELL VERDI	Kopiere tallverdien fra lommekalkulatoren
SETT INN KOPIERT VERDI	Sett inn kopiert tallverdi i lommekalkulatoren
SKJÆRE-DATA-REGNEMASK.	Åpne skjæredatamaskin



Du kan også forskyve kalkulatoren med piltastene på tastaturet. Hvis du har koblet til en mus, kan du også forskyve kalkulatoren med denne.

5.7 Skjæredatamaskin

Bruk

Med den nye skjæredatamaskinen kan du beregne spindelturtallet og matingen for en bearbeidingsprosess. De beregnede verdiene kan du deretter ta i bruk i NC-programmet i en åpent matings- eller turtallsdialog.

Når du skal åpne skjæredatamaskinen, trykker du på skjermtasten **SKJÆREDATAREGNEMASK.**. Styringen viser funksjonstasten når du:

- åpner lommekalkulatoren (trykk på tasten **CALC**)
- åpner dialogfeltet for angivelse av turtall i T-blokk
- åpner dialogfeltet for mateangivelse i kjøreblokkene
- angir en matehastighet i manuell drift (trykk på skjermtast **F**)
- angir et spindelturtall i manuell drift (trykk på skjermtast **S**)

Avhengig om du beregner et turtall eller en matehastighet vises skjæredatamaskinen med ulike inndatafelt:

Vindu for turtallsberegning:

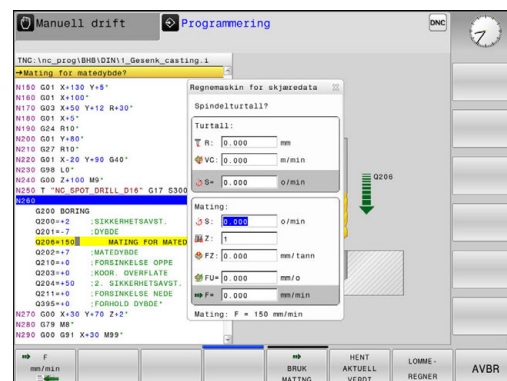
Kjenningsbokstav	Beskrivelse
R:	Verktøyradius (mm)
VC:	Skjærehastighet (m/min)
S=	Resultat for spindelturtall 2000 (o/min)

Vindu for matehastighetsberegning:

Kjenningsbokstav	Beskrivelse
S:	Spindelturtall (o/min)
Z:	Antall tenner på verktøyet (n)
FZ:	Mating per tann (mm/tann)
FU:	Mating per omdreining (mm/1)
F=	Resultat for mating /mm/min)



Du overtar matingen fra **T**-blokken ved hjelp av funksjonstasten **F AUTO** i de etterfølgende posisjoneringsblokkene og syklusene. Hvis du må endre matingen i etterkant, trenger du bare tilpasse mateverdien i **T**-blokk.



Funksjoner i skjæredatamaskinen

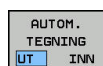
Skjermtast	Funksjon
	Ta i bruk turtall fra skjæredatamaskinskjemaet i et åpent dialogfelt
	Ta i bruk mating fra skjæredatamaskinskjemaet i et åpent dialogfelt
	Ta i bruk skjærehastighet fra skjæredatamaskinskjemaet i et åpent dialogfelt
	Ta i bruk mating per tann fra skjæredatamaskinskjemaet i et åpent dialogfelt
	Ta i bruk mating per omdreining fra skjæredatamaskinskjemaet i et åpent dialogfelt
	Ta i bruk verktøyradius i skjæredatamaskinformularet
	Ta i bruk turtall fra det åpne dialogfeltet i skjæredatamaskinformularet
	Ta i bruk mating fra det åpne dialogfeltet i skjæredatamaskinformularet
	Ta i bruk mating per omdreining fra det åpne dialogfeltet i skjæredatamaskinformularet
	Ta i bruk mating per tann fra det åpne dialogfeltet i skjæredatamaskinformularet
	Ta i bruk verdi fra det åpne dialogfeltet i skjæredatamaskinformularet
	Skifte til lommekalkulator
	Forskyve skjæredatamaskin i pilretning
	Bruke inch-verdier i skjæredatamaskinen
	Lukke skjæredatamaskin

5.8 Programmeringsgrafikk

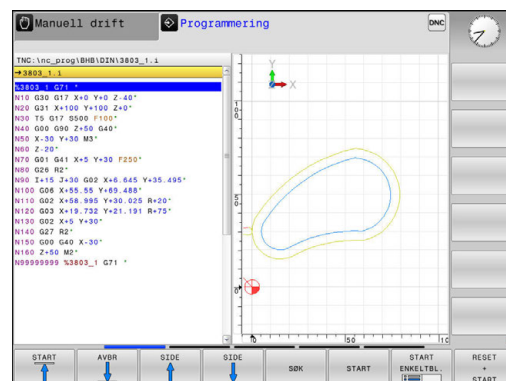
Inkludere eller ikke inkludere programmeringsgrafikk

Mens du oppretter et NC-program, kan styringen vise den programmerte konturen som 2D-strekgrafikk.

- ▶ Trykk på tasten **Skjerminndeling**.
- ▶ Trykk på funksjonstasten **PROGR. + GRAFIKK**
- Styringen viser NC-programmet til venstre og grafikken til høyre.



- ▶ Sett funksjonstasten **AUTOM. TEGNING** til **PÅ**.
- Mens du skriver inn programmet, viser styringen hver programmerte bevegelse i grafikkvinduet til høyre.



Hvis styringen ikke skal inkludere grafikken, setter du funksjonstasten **AUTOM. TEGNING** til **AV**.



Når **AUTOM. TEGNING** er satt til **PÅ**, tar styringen ikke hensyn til følgende programinnhold ved opprettelse av 2D-strekgrafikk:

- Programdelgjentakelser
- Hoppkommandoer
- M-funksjoner, som f.eks. M2 eller M30
- Syklusoppkallinger
- Advarsel på grunn av sperrede verktøy

Du må derfor kun bruke automatisk tegning under konturprogrammeringen.

Styringen stiller tilbake verktøydataene når du åpner et program på nytt eller trykker på skjermtasten **NULLSTILL + START**.

Styringen bruker ulike farger i programmeringsgrafikken:

- **blå**: entydig bestemt konturelement
- **lilla**: ikke entydig bestemt konturelement enda, kan f.eks. fortsatt endres av en RND
- **lyseblå**: borer og gjenger
- **oker**: midtpunktbane for verktøy
- **rød**: hurtiggangbevegelse

Mer informasjon: "Grafikk for FK-programmering", Side 311

Opprette programmeringsgrafikk for eksisterende program

- Med piltastene velger du den blokken som grafikken skal opprettes til, eller trykk på **GOTO** og angi ønsket blokknummer direkte.



- Stille tilbake verktøydata som har vært aktive hittil og opprette grafikk: Trykk på skjermtasten **NULLSTILL + START**.

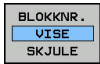
Flere funksjoner:

Funksjonstast	Funksjon
	Still tilbake verktøydata som har vært aktive hittil. Opprette programmeringsgrafikk
	Opprette programmeringsgrafikk blokkvis
	Opprette programmeringsgrafikk komplett, eller fullføre etter NULLSTILL + START
	Stanse programmeringsgrafikk Denne funksjonstasten vises bare mens styringen oppretter en programmeringsgrafikk
	Velge visninger ■ Plantegning ■ Visning forfra ■ Sidevisning
	Vise eller skjule verktøystrekninger
	Vise eller skjule verktøystrekninger i hurtig-gang

Vise og skjule blokknumre



- Skifte funksjonstastrekke



- Vise blokknummer: Sett funksjonstasten **BLOKKNR. VISE SKJULE** til **VISE**
- Skjule blokknummer: Sett funksjonstasten **BLOKKNR. VISE SKJULE** til **SKJULE**

Slette grafikk



- Skifte funksjonstastrekke

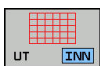


- Slette grafikk: Trykk på skjermtasten **SLETT GRAFIKK**

Vise rutenett



- Skifte funksjonstastrekke



- Vise rutenett: Trykk på funksjonstasten **Vis rutenett**

Forstørre eller forminske utsnitt

Du kan selv definere hvordan en grafikk skal vises.

- Skifte skjermtastrekke

Følgende funksjoner blir dermed tilgjengelige:

Skjermtast	Funksjon
 	Forskyve utsnitt
 	
	Forminske utsnitt
	Forstørre utsnitt
	Stille tilbake utsnitt

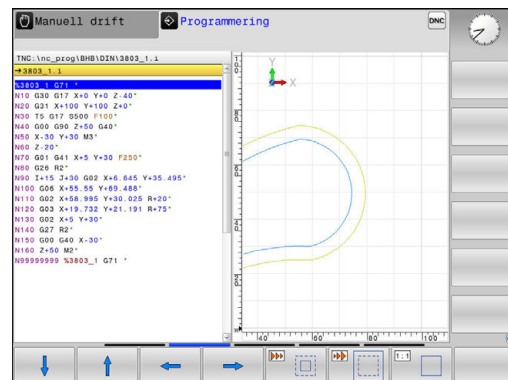
Gjenopprett det opprinnelige utsnittet med skjermtasten

RESET BLK FORM.

Visningen av grafikken kan også endres ved hjelp av musetasten.

Følgende funksjoner er tilgjengelige:

- Når du skal forskyve den viste modellen, holder du nede den midtre musetasten, eventuelt musehjulet, og beveger på musen. Hvis du samtidig holder nede Shift-tasten, kan du bare forskyve modellen horisontalt eller vertikalt.
- Når du skal zoomer inn på et bestemt område, holder du den venstre musetasten nede og velger området. Når du slipper opp venstre musetast, forstørrer styringen visningen.
- Når du skal forstørre eller forminske et ønsket område raskt, dreier du musehjulet forover eller bakover.



5.9 Feilmeldinger

Vise feil

Styringen viser feil bla. ved:

- feil inndata
- logiske feil i NC-programmet
- ikke utførbare konturelementer
- ulovlig bruk av touch-probe

Styringen viser en oppstått feil med rød skrift i toppteksten.



Styringen bruker ulike farger for ulike feilklasser:

- rød for feil
- gul for advarsler
- grønn for merknader
- blå for informasjon

Lange feilmeldinger over flere linjer vises forkortet. Fullstendig informasjon om alle ubehandlede feil finner du i feilvinduet.

Styringen viser en feilmelding i toppteksten frem til den slettes eller blir erstattet av en feil med høyere prioritet (feilklasser).

Informasjon som bare vises et kort øyeblikk, blir hele tiden vist på nytt.

En feilmelding som inneholder nummeret til en NC-blokk, ble forårsaket av denne NC-blokken eller en forutgående.

Dersom det unntaksvis skulle oppstå en **Feil under databehandlingen**, åpner styringen automatisk feilvinduet. En slik feil kan du ikke rette opp. Avslutt systemet og start styringen på nytt.

Åpne feilvindu



- ▶ Trykk på tasten **ERR**.
- > Styringen åpner feilvinduet og viser alle utestående feilmeldinger fullstendig.

Lukke feilvindu



- ▶ Trykk på skjermtasten **AVBR**, eller



- ▶ Trykk på tasten **ERR**.
- > Styringen lukker feilvinduet.

Detaljerte feilmeldinger

Styringen viser mulige årsaker til feilen samt muligheter for å rette opp feilen:

► Åpne feilvindu

TILLEGGS-
INFO.

- Informasjon om årsak til og utbedring av feilen: Plasser markøren på feilmeldingen og trykk på funksjonstasten **TILLEGGSINFO.**
- Styringen åpner et vindu med informasjon om årsaker til og utbedring av feilen.
- Lukk info: Trykk på skjermtasten **TILLEGGSINFO.** på nytt



Funksjonstasten INTERN INFO.

Skjermtasten **INTERN INFO.** gir informasjon om feilmeldingen som utelukkende er av betydning ved service.

► Åpne feilvindu

INTERN
INFO.

- Detaljert informasjon om feilmelding: Plasser markøren på feilmeldingen, og trykk på funksjonstasten **INTERN INFO.**
- Styringen åpner et vindu med intern informasjon om feilen.
- Lukk detaljert visning: Trykk på skjermtasten **INTERN INFO.** på nytt

Funksjonstasten FILTER

Ved hjelp av skjermtasten **FILTER** kan du filtrere identiske advarsler som er oppført rett etter hverandre.

► Åpne feilvindu

TILLEGGS-
FUNK.

- Trykk på skjermtasten **TILLEGGSFUNK.**

FILTER
UT **INN**

- Trykk på skjermtasten **FILTER**. Styringen filtrerer de identiske advarslene

- Lukke filter: Trykk på skjermtasten **TILBAKE**

Slette feil

Slette feil utenfor feilvinduet



- Slette feil eller merknader som vises i toppteksten: Trykk på **CE**-tasten



I noen situasjoner kan du ikke bruke **CE**-tasten til å slette feilen, da tasten brukes til andre funksjoner.

Slette feil

- Åpne feilvindu



- Slette enkelte feil: Plasser markøren på feilmeldingen, og trykk på skjermtasten **SLETT**.



- Slette alle feil: Trykk på skjermtasten **SLETT ALLE**.



Hvis årsaken til en feil ikke er blitt løst, kan feilen ikke slettes. I dette tilfellet vil feilmeldingen beholdes.

Feilprotokoll

Styringen lagrer oppståtte feil og viktige hendelser (f.eks. systemstart) i en feilprotokoll. Kapasiteten til feilprotokollen er begrenset. Når feilprotokollen er full, bruker styringen en fil til. Når denne også er full, vil den første feilprotokollen slettes og skrives på nytt, osv. Bytt ved behov fra **GJELDENDE FIL** til **FORRIGE FIL** for å se gjennom feilhistorikken.

- Åpne feilvindu.



- Trykk på skjermtasten **PROTOKOLLFILER**



- Åpne feilprotokoll: Trykk på funksjonstasten **FEILPROTOKOLL**.



- Velg forrige feilprotokoll ved behov: Trykk på funksjonstasten **FORRIGE FIL**.



- Velg gjeldende feilprotokoll ved behov: Trykk på funksjonstasten **GJELDENDE FIL**.

Den eldste oppføringen i feilprotokollen står først, og den nyeste sist i filen.

Tasteprotokoll

Styringen lagrer inntastinger og viktige hendelser (f.eks. systemstart) i en tasteprotokoll. Kapasiteten til tasteprotokollen er begrenset. Hvis tasteprotokollen er full, vil det opprettes en tasteprotokoll til. Når denne også er full, vil den første tasteprotokollen slettes og skrives på nytt, osv. Bytt ved behov fra **GJELDENE FIL** til **FORRIGE FIL** for å se gjennom tastehistorikken.

	► Trykk på skjermtasten PROTOKOLLFILER
	► Åpne tasteprotokoll: Trykk på skjermtasten TASTEPROTOKOLL
	► Velg forrige tasteprotokoll ved behov: Trykk på skjermtasten FORRIGE FIL .
	► Velg gjeldende tasteprotokoll ved behov: Trykk på skjermtasten GJELDENE FIL .

Styringen lagrer hver inntasting på kontrollpanelet i en tasteprotokoll. Den eldste oppføringen står først og den nyeste sist i filen.

Oversikt over taster og skjermtaster for å gå gjennom protokollen

Skjermtas- ter/taster	Funksjon
	Hoppe til tasteprotokollstart
	Hoppe til tasteprotokollslutt
	Søk e. tekst
	Gjeldende tasteprotokoll
	Forrige tasteprotokoll
	Linje forover/bakover
	
	Tilbake til hovedmeny

Merknader

Ved en betjeningsfeil, for eksempel bruk av en ikke-tillatt tast eller inntasting av en verdi som er utenfor gyldighetsområdet, viser styringen en merknad i toppteksten for å gjøre deg oppmerksom på betjeningsfeilen. Styringen sletter merknadsteksten ved neste gyldige inntasting.

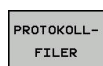
Lagre servicefiler

Ved behov kan du lagre den aktuelle tilstanden til styringen slik at en servicetekniker kan bruke den for å analysere situasjonen. En gruppe servicefiler vil da lagres (feil- og tasteprotokoll, samt ytterligere filer som gir informasjon om den aktuelle tilstanden til maskinen og bearbeidingen).

Hvis du utfører funksjonen **LAGRE SERVICEFILER** flere ganger med samme filnavn, vil den forrige lagrede gruppen med servicefiler overskrives. Ved ny utførelse av funksjonen bør du derfor bruke et annet filnavn.

Lagre servicefiler

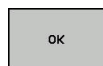
- Åpne feilvindu



- Trykk på skjermtasten **PROTOKOLLFILER**



- Trykk på funksjonstasten **LAGRE SERVICEFILER**
- Styringen åpner et vindu der du kan angi et filnavn eller en hel filbane for servicefilen.



- Lagre servicefiler: Trykk på skjermtasten **OK**

Kalle opp hjelpesystemet TNCguide

Du kan åpne hjelpesystemet til styringen ved hjelp av en funksjonstast. Hjelpesystemet viser deg umiddelbart de samme feilforklaringene som du får ved å trykke på tasten **HELP**.



Følg maskinhåndboken!

Hvis maskinprodusenten også gir deg tilgang til et hjelpesystem, viser styringen den ekstra funksjonstasten **Maskinprodusent**. Denne kan du bruke når du vil åpne dette separate hjelpesystemet. Der finner du mer utfyllende informasjon om den ubehandlede feilmeldingen.



- Åpne hjelpen til HEIDENHAIN-feilmeldinger



- Åpne hjelpen til maskinspesifikke feilmeldinger, hvis den finnes.

5.10 Kontekstsensitiv hjelpesystem TNCguide

Bruk



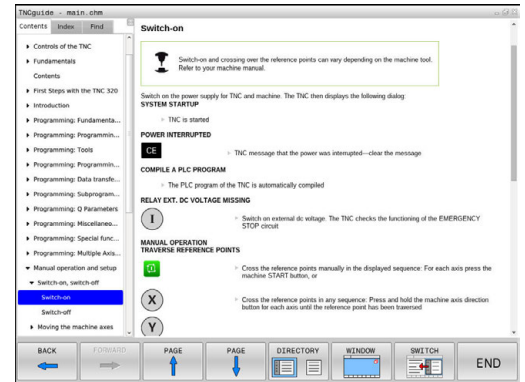
Før du kan bruke TNCguide, må du laste ned hjelpefilene fra hjemmesiden til HEIDENHAIN.

Mer informasjon: "Laste ned gjeldende hjelpefil", Side 226

Det kontekstsensitive hjelpesystemet **TNCguide** inneholder brukerdokumentasjonen i HTML-format. Du åpner TNCguide med tasten **HELP**. I enkelte tilfeller vil styringen straks vise den tilhørende informasjonen (kontekstsensitiv oppkalling). Når du redigerer i en NC-blokk og trykker på **HELP**-tasten, kommer du som regel direkte til det stedet i dokumentasjonen der den aktuelle funksjonen er beskrevet.



Styringen forsøker å starte TNCguide i det språket som du har stilt inn som dialogspråk. Hvis den nødvendige språkversjonen mangler, åpner styringen den engelske versjonen.



Følgende brukerdokumentasjon er tilgjengelig i TNCguide:

- Brukerhåndbok for klartekstprogrammering (**BHBKlartext.chm**)
- Brukerhåndbok DIN/ISO (**BHBIso.chm**)
- Brukerhåndbok for syklusprogrammering (**BHBtchprobe.chm**)
- Liste over alle NC-feilmeldinger (**errors.chm**)

I tillegg finnes det en bokfil **main.chm**, der alle eksisterende CHM-filer er vist.



Maskinprodusenten har også mulighet til å legge inn mer maskinspesifikk dokumentasjon i **TNCguide**. Disse dokumentene ligger i så fall som en egen bok i filen **main.chm**.

Arbeide med TNCguide

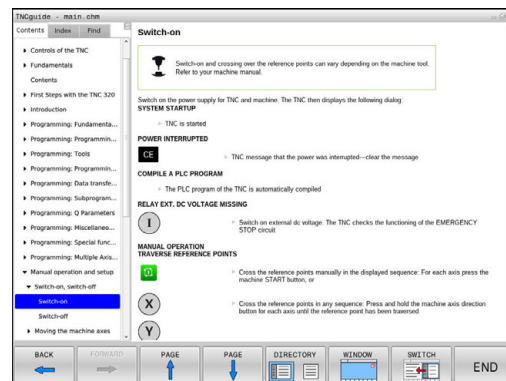
Kalle opp TNCguide

Du kan starte TNCguide på flere måter:

- ▶ Trykk på tasten **HELP**
- ▶ Klikk med musen på skjermtastene, forutsatt at du på forhånd har klikket på hjelpesymbolet nederst til høyre i skjermbildet
- ▶ Åpne en hjelpefil (CHM-fil) via filbehandlingen. Styringen kan åpne alle CHM-filer, selv de som ikke er lagret på harddisken til styringen.



På Windows-programmeringsstasjonen blir TNCguide åpnet i nettleseren som er definert som standard internt i systemet.



Mange av skjermtastene har en kontekstsensitiv oppkalling. Det gir deg direkte tilgang til funksjonsbeskrivelsen for den enkelte skjermtasten. Denne funksjonen kan du velge med musen. Slik går du frem:

- ▶ Velg skjermtastrekken der den aktuelle skjermtasten befinner seg.
- ▶ Klikk med musen på hjelpesymbolet som styringen viser rett til høyre over skjermtastrekken.
- Musepekeren forandrer seg til et spørsmålstegn.
- ▶ Klikk med spørsmålstegnet på den funksjonstasten som du ønsker å få forklart funksjonen til.
- Styringen åpner TNCguide. Hvis det ikke eksisterer et inngangspunkt for den valgte funksjonstasten, åpner styringen bokfilen **main.chm**. Du kan søke etter ønsket forklaring per søk i fulltekst eller per navigasjon.

Også når du redigerer en NC-blokk, er en kontekstsensitiv oppkalling tilgjengelig:

- ▶ Velg ønsket NC-blokk
- ▶ Marker det ønskede ordet.
- ▶ Trykk på tasten **HELP**
- Styringen starter opp hjelpesystemet og viser beskrivelsen for den aktive funksjonen. Dette gjelder ikke for tilleggsfunksjoner eller sykluser fra maskinprodusenten.

Navigere i TNCguide

Den enkleste måten å navigere i TNCguide på, er ved hjelp av musen. På den venstre siden ser du innholdsfortegnelsen. Klikk på trekanten som peker mot høyre for å se de neste kapitlene. Hvis du vil gå direkte til en side, klikker du på den aktuelle oppføringen. Den fungerer på akkurat samme måte som Windows Utforsker.

Lenker til andre steder i teksten (kryssreferanser) vises i blått og med understreket tekst. Når du klikker på lenken, åpnes det aktuelle tekststedet.

Selvsagt kan du også betjene TNCguide ved hjelp av taster og skjermtaster. I tabellen under finner du en oversikt over tastefunksjonene.

Skjermtast	Funksjon
	Innholdsfortegnelsen til venstre er aktiv: Velg den oppføringen som ligger foran eller bak
	Tekstvinduet til høyre er aktivt: Flytt siden oppover eller nedover hvis du ikke kan se teksten eller grafikken i sin helhet
	- Venstre innholdsfortegnelse er aktiv: åpne innholdsfortegnelse - Tekstvinduet til høyre er aktivt: ingen funksjon
	- Innholdsfortegnelsen til venstre er aktiv: lukk innholdsfortegnelse - Tekstvinduet til høyre er aktivt: ingen funksjon
	- Innholdsfortegnelsen til venstre er aktiv: Vis den valgte siden ved hjelp av markørtasten - Høyre tekstvindu er aktivt: Når markøren står på en lenke, går du til siden som lenken er knyttet til
	- Innholdsfortegnelsen til venstre er aktiv: Bytt mellom arkfanene for visning av innholdsfortegnelse, visning av stikkordregister og funksjonen for søk i fulltekst, og skift til høyre skjerm-side - Tekstvinduet til høyre er aktivt: Gå tilbake til venstre vindu
	Innholdsfortegnelsen til venstre er aktiv: Velg den oppføringen som ligger foran eller bak
	Tekstvinduet til høyre er aktivt: Gå til neste lenke
	Vis den sist viste siden.
	Bla forover, hvis du har valgt funksjonen Vis siste side gjentatte ganger.
	Bla én side tilbake.

Skjermtast	Funksjon
	Bla én side fremover.
	Vise/skjule innholdsfortegnelsen.
	Skifte mellom fullskjermvisning og redusert visning. Ved redusert visning ser du fremdeles en del av styringsgrensesnittet.
	Fokus skiftes internt til styringsprogrammet, slik at du kan betjene styringen når TNCguide er åpen. Når fullskjermvisningen er aktiv, reduserer styringen automatisk vindusstørrelsen før skifte av fokus.
	Avslutte TNCguide

Stikkordregister

De viktigste stikkordene er oppført i stikkordregisteret (fane **Register**), og kan velges direkte med et museklikk eller med piltastene.

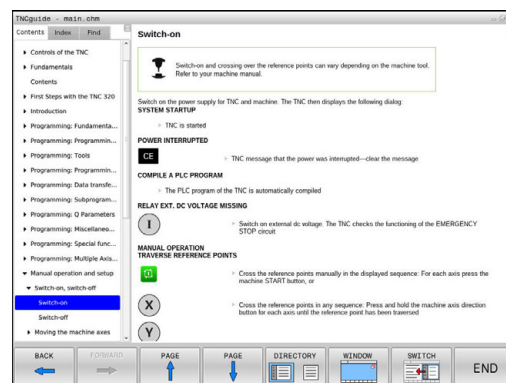
Den venstre siden er aktiv.



- ▶ Velg arkfane **Register**
- ▶ Naviger til ønsket stikkord med piltastene eller musen.

Alternativ:

- ▶ Skriv inn de første bokstavene.
- ▶ Styringen synkroniserer deretter stikkordregisteret i henhold til teksten som er tastet inn, slik at du lettere kan finne stikkordet i listen.
- ▶ Vis informasjon om det valgte stikkordet ved hjelp av tasten **ENT**



Søk i fulltekst

Under fanen **Søk** kan du søke gjennom hele TNCguide etter et bestemt ord.

Den venstre siden er aktiv.



- ▶ Velg fanen **Søk**
- ▶ Aktiver inndatafeltet **Søk:**
- ▶ Angi ordet du vil søke etter
- ▶ Bekreft med **ENT**-tasten
- Styringen lister opp alle treff som inneholder dette ordet.
- ▶ Naviger til ønsket sted med piltastene.
- ▶ Vis det valgte tekststedet ved hjelp av tasten **ENT**.



I fulltekst-søk kan du bare søke etter ett enkelt ord om gangen.

Hvis du aktiverer funksjonen **Søk bare i titler**, søker styringen bare i alle overskriftene og ikke i hele teksten. Du aktiverer funksjonen med musen eller ved å velge den og deretter bekrefte med mellomromstasten.

Laste ned gjeldende hjelpefil

Hjelpefilene som gjelder for din styringsprogramvare, finner du på HEIDENHAINs hjemmeside:

http://content.heidenhain.de/doku/tnc_guide/html/en/index.html

Slik navigerer du til de gjeldende hjelpefilene:

- ▶ TNC-styringer
- ▶ Serie, f.eks. TNC 600
- ▶ Ønsket NC-programvarenummer, f.eks. TNC 620 (81760x-04)
- ▶ Velg ønsket språkversjon i tabellen **Online-hjelp (TNCguide)**.
- ▶ Laste ned ZIP-fil
- ▶ Pakke ut ZIP-fil
- ▶ Lagre de utpakkede CHM-filene på styringen i katalogen **TNC:-\tncguide\de**, eller i den aktuelle underkatalogen for språket



Hvis du overfører CHM-filene til styringen med TNCremo, velger du her binærmodusen for filer med endelsen **.chm**.

Språk	TNC-katalog
Tysk	TNC:\tncguide\de
Engelsk	TNC:\tncguide\en
Tsjekkisk	TNC:\tncguide\cs
Fransk	TNC:\tncguide\fr
Italiensk	TNC:\tncguide\it
Spansk	TNC:\tncguide\es
Portugisisk	TNC:\tncguide\pt
Svensk	TNC:\tncguide\sv
Dansk	TNC:\tncguide\da
Finsk	TNC:\tncguide\fi
Nederlandsk	TNC:\tncguide\nl
Polsk	TNC:\tncguide\pl
Ungarsk	TNC:\tncguide\hu
Russisk	TNC:\tncguide\ru
Kinesisk (forenklet)	TNC:\tncguide\zh
Kinesisk (tradisjonelt)	TNC:\tncguide\zh-tw
Slovensk	TNC:\tncguide\sl
Norsk	TNC:\tncguide\no
Slovakisk	TNC:\tncguide\sk
Koreansk	TNC:\tncguide\kr
Tyrkisk	TNC:\tncguide\tr
Rumensk	TNC:\tncguide\ro

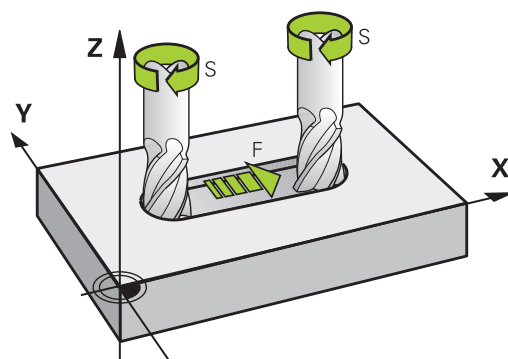
6

Verktøy

6.1 Verktøyrelevante inndata

Mating F

Matingen **F** er den hastigheten som verktøyets sentrum beveger seg med i sin bane. Maksimal mating kan være forskjellig for hver maskinakse og fastsettes ved hjelp av maskinparametere.



Innføring

Matingen kan angis i **T**-blokken (verktøyoppkalling) og i alle posisjoneringsblokker.

Mer informasjon: "Programmere verktøybevegelser i DIN/ISO", Side 161

I millimeterprogrammer angis matingen **F** i enheten mm/min, og i Inch-programmer angis den i 1/10 tommer/min på grunn av oppløsningen.

Hurtiggang

Du angir hurtiggang ved å velge **G00**.



For å kjøre maskinen i hurtiggang kan du også programmere den aktuelle tallverdien, f.eks. **G01 F30000**. Denne hurtiggangen aktiveres i motsetning til **G00** ikke bare for én enkelt blokk, men helt til du programmerer en ny mating.

Virketid

Matingen som er programmert med en tallverdi, gjelder helt frem til blokken der det blir programmert en ny mating. **G00** gjelder bare for blokken som den ble programmert i. Etter blokken med **G00** blir den siste matingen som er programmert med en tallverdi, gjeldende på nytt.

Endringer under programkjøring

Mens programmet kjøres, kan du endre matingen ved hjelp av potensiometeret F for matingen.

Potensiometeret for matingen reduserer den programmerte matingen, ikke matingen som er beregnet av styringen.

Spindelturtall S

Spindelturtallet S angir i omdreininger per minutt (o/min) i en **T**-blokk (verktøyoppkalling). En annen mulighet er å definere en skjærehastighet Vc i meter per minutt (m/min).

Programmert endring

I NC-programmet kan du forandre spindelturtallet med en **T-blokk** ved bare å angi nytt spindelturtall:



- ▶ Programmere spindelturtallet: Trykk på tasten **S** på alfatastaturet.
- ▶ Angi nytt spindelturtall



Hvis du ikke angir noen verktøyakse i **T**-blokken når du angir verktøynummeret som allerede er vekslet inn, blir bare turtallet endret.

Hvis du også angir verktøyaksen i **T**-blokken, veksler styringen inn et søsterverktøy når et søsterverktøy er definert.

Endringer under programkjøring

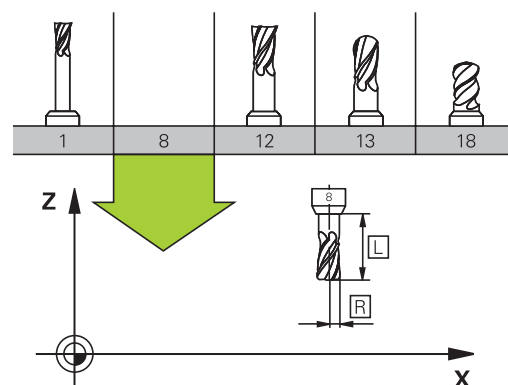
Mens programmet kjøres, kan du endre spindelturtallet ved hjelp av potensiometeret S for spindelturtall.

6.2 Verktøydata

Forutsetning for verktøykorrigering

Vanligvis programmerer du koordinatene for banebevegelsene i henhold til målene som emnet har på tegningen. For at styringen skal kunne beregne banen til verktøyets sentrum, og dermed kunne utføre en verktøykorrigering, må du angi lengde og radius for hvert enkelt verktøy som blir brukt.

Verktøydata kan du enten angi direkte i programmet med funksjonen **G99**, eller separat i verktøytabellen. Når du angir verktøydata i tabellene, får du tilgang til ytterligere verktøyspesifikk informasjon. Når bearbeidingsprogrammet kjører, tar styringen hensyn til all informasjonen som er lagt inn.



Verktøynummer, verktøynavn

Hvert verktøy har et nummer mellom 0 og 32767. Når du arbeider med verktøytabellene, kan du i tillegg tilordne verktøynavn. Verktøynavnet må ikke inneholde mer enn 32 tegn.



Tillatte spesialtegn: # \$ % & , - _ . 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

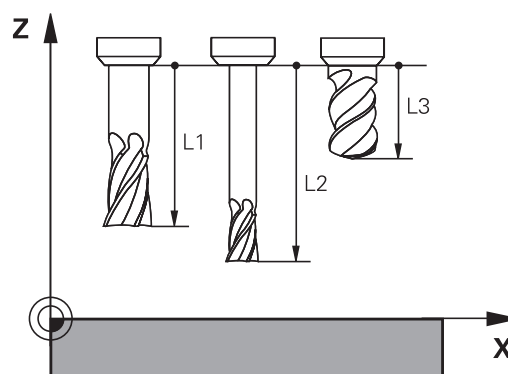
Styringen erstatter automatisk små bokstaver med tilsvarende store bokstaver når du lagrer.

Forbudte tegn: <mellomrom> ! " ' () * + : ; < = > ? [/] ^ ` { | } ~

Verktøyet med nummer 0 er definert som nullpunktsverktøy, og har lengde $L=0$ og radius $R=0$. Tilsvarende definerer du verktøyet T0 med $L=0$ og $R=0$ i verktøytabellene.

Verktøylengde L

Verktøylengde L bør prinsipielt alltid oppgis som absolutt lengde i forhold verktøynullpunktet. Styringen er avhengig av den totale lengden på verktøyet for mange funksjoner i forbindelse med fleraksebearbeiding.



Verktøyradius R

Angi verktøyradius R direkte.

Deltaverdier for lengder og radier

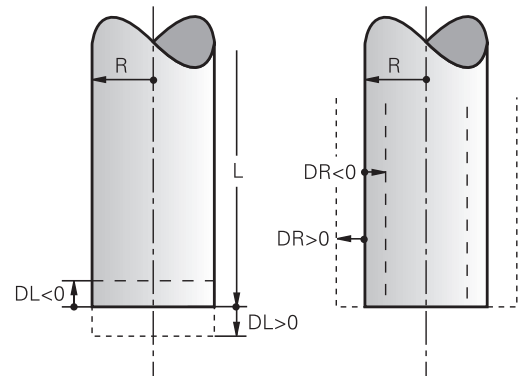
Deltaverdiene betegner avvik i lengden og radiusen på verktøyene.

En positiv deltaverdi står for en toleranse (**DL**, **DR**>0). Ved bearbeiding med toleranse angir du verdien for toleransen med **T** når du programmerer verktøyoppkallingen.

En negativ deltaverdi betyr et undermål (**DL**, **DR**<0). Et undermål blir registrert i verktøytabellen som slitasje på verktøyet.

Deltaverdien angir du som en tallverdi, og i en **T**-blokk kan du også overføre verdien med en Q-parameter.

Inndataområde: Deltaverdiene kan maksimalt være $\pm 99,999$ mm.



Deltaverdier fra verktøytabellen påvirker den grafiske fremstillingen av simuleringen for materialfjerning.

Deltaverdier fra **T**-blokken forandrer ikke den viste størrelsen på **verktøyet** i simuleringen. De programmerte deltaverdiene forskyver imidlertid **verktøyet** i simuleringen med den definerte verdien.



Deltaverdier fra **T**-blokken påvirker posisjonsvisningen avhengig av den valgfrie maskinparameteren **progToolCallDL** (nr. 124501).

Legge inn verktøydata i NC-programmet



Følg maskinhåndboken!

Maskinprodusenten fastsetter hvilke funksjoner **G99**-funksjonen skal ha.

Nummer, lengde og radius for et bestemt verktøy legger du inn én gang i en **G99**-blokk i bearbeidingsprogrammet:

- Velge verktøydefinisjon: Trykk på tasten **TOOL DEF**.



- **Verktøynummer**: Gi verktøyet et verktøynummer.
- **Verktøylengde**: Korrigeringsverdi for lengden.
- **Verktøyradius**: Korrigeringsverdi for radiusen.



I løpet av dialogen kan du legge inn verdien for lengde og radius direkte i dialogfeltet. Trykk på den ønskede aksefunksjonstasten.

Eksempel

N40 G99 T5 L+10 R+5*

Angi verktøydata i tabellen

I verktøytabellen kan du definere opptil 32 767 verktøy og lagre tilhørende verktøydata. Se dessuten informasjonen om redigeringsfunksjonene i dette kapittelet.

Du må bruke verktøytabellene i følgende tilfeller:

- Hvis du vil bruke indekserte verktøy, som f.eks. trinnbor med flere lengdekorrigeringer
Mer informasjon: "Indeksert verktøy", Side 235
- Hvis maskinen er utstyrt med en automatisk verktøyveksler
- Hvis du vil avslutte bearbeidingen med bearbeidingssyklusene G122
Mer informasjon: Brukerhåndbok for syklusprogrammering
- Hvis du vil arbeide med bearbeidingssyklusene 251 til 254
Mer informasjon: Brukerhåndbok syklusprogrammering

MERKNAD

OBS! Fare for tap av data!

Hvis linje 0 slettes fra verktøytabellen, blir tabellstrukturen ødelagt. Sperrede verktøy blir deretter ikke lenger gjenkjent som sperret, noe som også gjør at det ikke er mulig å søke etter søsterverktøy. Det å føye til en linje 0 på et senere tidspunkt løser ikke dette problemet. Den opprinnelige verktøytabellen er permanent skadet!

- ▶ Gjenopprette verktøytabell
 - utvide defekt verktøytabell med en ny linje 0
 - kopiere defekt verktøytabell (f.eks. toolcopy.t)
 - slette defekt verktøytabell (aktuell tool.t)
 - Kopiere kopi (toolcopy.t) som tool.t
 - Slette kopi (toolcopy.t)
- ▶ Ta kontakt med HEIDENHAIN-kundeservice (NC-servicetelefon)



Alle tabellnavn må begynne med en bokstav. Vær oppmerksom på denne forutsetningen når du oppretter og administrerer ytterligere tabeller.

Du kan velge tabellvisningen med tasten **Skjerminndeling**. En listevisning eller en formularvisning er tilgjengelig.

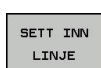
Ytterligere innstillinger, som f.eks. **SORTER/ SKJUL KOLONNER**, kan du foreta etter at du har åpnet filen.

Indeksert verktøy

Trinnbør, T-notfres, skivefres eller generelle verktøy med flere lengde- og radiusangivelser kan ikke defineres fullstendig i bare en linje i verktøytabellen. Hver tabellinje tillater bare én lengde- og radiusdefinisjon.

For å kunne tilordne flere korrekturdata til et verktøy (flere verktøytabellinjer), må du utvide en eksisterende verktøydefinisjon(**T 5**) med et ytterligere indeksert verktøynummer (f.eks. **T 5.1**). Hver ekstra tabellinje består dermed av det opprinnelige verktøynummeret, et punktum og en indeks (stigende fra 1 til 9). Den opprinnelige verktøytabellinjen inneholder dermed den maksimale verktøylengden. Lengdene til de etterfølgende tabellinjene nærmer seg verktøyholderpunktet.

Når du skal opprette et indeksert verktøynummer (tabellinje), går du frem på følgende måte:



- ▶ Åpne verktøytabell
- ▶ Trykk på skjermtasten **Insert Line**
- > Styringen åpner overlappingsvinduet **Insert Line**.
- ▶ Definer antallet ytterligere linjer i inndatafeltet **Antall linjer=**.
- ▶ Angi det opprinnelige verktøynummeret i inndatafeltet **Verktøynummer**.
- ▶ Bekreft med **OK**
- > Styringen utvider verktøytabellen med de ekstra tabellinjene.

Hurtigsøk etter verktøynavn:

Når funksjonstasten **REDIGER** står på **AV**, kan du søke etter et verktøynavn på følgende måte:

- ▶ Angi de første bokstavene til verktøynavnet. f.eks. **MI**.
- Styringen viser et dialogvindu med den angitte teksten og hopper til det første søkeresultatet.
- ▶ Angi flere bokstaver for å begrense utvalget, f.eks. **MILL**.
- ▶ Hvis styringen ikke finner noen flere resultater med de angitte bokstavene, kan du hoppe mellom søkeresultatene på samme måte som med piltastene ved å trykke på den sist angitte bokstaven, f.eks. **L**.

Hurtigsøket fungerer også ved valg av verktøy i **TOOL CALL**-blokken.

Verktøytabell: standard verktøydata

Fork.	Inndata	Dialog
T	Nummeret som brukes for å kalle opp verktøyet i programmet (f.eks. 5, indeksert: 5.2).	-
NAVN	Navn som brukes for å hente frem verktøy i programmet (maks. 32 tegn, bare store bokstaver, ingen mellomrom)	Verktøynavn?
L	Verktøylengde L	Verktøylengde?
R	Verktøyradius R	Verktøyradius?
R2	Verktøyradius R2 for radiusfres for hjørner (bare for tredimensjonal radiuskorrigering ellergrafisk fremstilling av bearbeidingen med radiusfres)	Verktøyradius 2?
DL	Deltaverdi for verktøylengde L	Forstørret verktøylengde?
DR	Deltaverdi for verktøyradius R	Forstørret verktøyradius?
DR2	Deltaverdi for verktøyradius R2	Tillegg 2 verktøyradius?
TL	Sperre verktøy (TL : for T ool L ocked = eng. verktøy sperret)	Verktøy sperret? Ja=ENT/ Nei=NOENT
RT	Nummeret på søsterverktøyet (hvis det finnes) som erstatningsverktøy (RT : for R eplacement T ool = eng. erstatningsverktøy) Tomt felt eller angivelsen 0 betyr at det ikke er definert noe søsterverktøy.	Søsterverktøy?
TIME1	Verktøyets maksimale levetid i minutter. Denne funksjonen er maskinavhengig, og blir beskrevet i brukerhåndboken	Maksimal verktøylevetid?
TIME2	Verktøyets maksimale levetid i minutter ved en verktøyoppkalling: Hvis den gjeldende levetiden når eller overskrider denne verdien, tar styringen i bruk søsterverktøyet ved neste T-blokk (ved angivelse av verktøyaksen)	Maks verkt. levetid v. TOOL CALL?
CUR_TIME	Verktøyets faktiske levetid i minutter: Styringen teller automatisk opp den faktiske levetiden (CUR_TIME : for CUR rent T IME = eng. faktisk/løpende tid). Du kan legge inn forhåndsinnstillinger for brukte verktøy	Aktuell verktøylevetid?
TYPE	Verktøytype: Trykk på ENT -tasten for å redigere feltet. Tasten GOTO åpner et vindu der du kan velge verktøytypen (åpne overlappingsvinduet i verktøybehandlingen)	Verktøytype?

Fork.	Inndata	Dialog
	ved hjelp av funksjonstasten -UTVALG). Du kan tilordne verktøytyper slik at du kan filtrere verktøyene etter ønsket type i visningsfilteret	
DOC	Kommentar til verktøy (maks. 32 tegn)	Verktøykommentar?
PLS	Informasjon om dette verktøyet, som skal overføres til PLS	PLS-status?
LCUTS	Skjærelengde for verktøyet for syklusene 22, 233, 256, 257	Skjærelengde i verktøyaksen?
ANGLE	Maksimum innstikkingsvinkel for verktøyet ved pendlende innstikkingsbevegelse for syklusene 22 og 208	Maksimal innstikkingsvinkel?
NMAX	Begrensning i spindelturtallet for dette verktøyet. Både den programmerte verdien (feilmelding) og turtallsøkningen med potensiometer blir kontrollert. Funksjon inaktiv: tast inn -. Inndataområde: 0 til +999 999, funksjon inaktiv: angi -	Maksimalturtall [1/min]
LIFTOFF	Her bestemmer du om styringen skal kjøre verktøyet tilbake i retning mot den positive verktøyaksen ved en NC-stopp for å unngå stillstandsmerker på konturen. Når Y er definert, hever styringen verktøyet fra konturen hvis M148 ble aktivert. Mer informasjon: "Heve verktøyet automatisk fra konturen ved NC-stopp: M148", Side 470	Heving tillatt? Ja=ENT / Nei=NOENT
TP_NO	Henvvisning til nummeret på touch-proben i touch-probe-tabellen	Nummer på touch-probe
T-ANGLE	Verktøyets spissvinkel. Brukes av syklusen Sentrering (syklus 240) for å kunne beregne sentreringsdybden ut fra diameterangivelsen.	Spissvinkel
PITCH	Gjengestigningen til verktøyet. Brukes av syklusene ved gjengeboring (syklus 206, 207 og 209). Et positivt fortegn tilsvarer en høyregjenge	Verktøy gjengestigning?
LAST_USE	Dato og klokkeslett for når styringen sist byttet ut verktøyet via T-blokk	Dato/kl.sl., siste verktøyanrop
PTYP	Verktøytype for bearbeiding i pocket table Funksjonen defineres av maskinprodusenten. Les alltid informasjonen i maskinhåndboken.	Verktøytype for pocket table?
ACC	Aktivere eller deaktivere aktiv antivibrasjonsfunksjon for det aktuelle verktøyet (Side 482). Inndataområde: N (inaktiv) og Y (aktiv)	ACC aktiv? Ja=ENT/Nei=NOENT
KINEMATIC	Vis verktøyholderkinematikken med funksjonstasten VELG (i verktøybehandlingen ved hjelp av funksjonstast -UTVALG) og overta filnavn og bane med funksjonstasten OK . Mer informasjon: "Tilordne parametriserte verktøyholder-maler", Side 481	Verktøyholderkinematikk
OVRTIME	Tid for overskridelse av verktøyets levetid i minutter Mer informasjon: "Overskride levetid", Side 253 Funksjonen defineres av maskinprodusenten. Les alltid informasjonen i maskinhåndboken.	Verktøyets standtid overdratt

Verktøytabell: verktøydata for automatisk verktøymåling

Følg maskinhåndboken!

Maskinprodusenten fastsetter om forskyvningen **R-OFFS** skal regnes med for et verktøy med **CUT 0**.

Fork.	Inndata	Dialog
CUT	Antall verktøyskjær (maks. 99 skjær)	Antall skjær?
LTOL	Tillatt avvik fra verktøylengden L for slitasjeregistrering. Styringen sperrer verktøyet (status L) hvis den angitte verdien overskrides. Inndataområde: 0 til 0,9999 mm	Slitetoleranse: Lengde?
RTOL	Tillatt avvik fra verktøyradius R for slitasjeregistrering. Styringen sperrer verktøyet (status L) hvis den angitte verdien overskrides. Inndataområde: 0 til 0,9999 mm	Slitetoleranse: Radius?
R2TOL	Tillatt avvik fra verktøyradius R2 for slitasjeregistrering. Styringen sperrer verktøyet (status L) hvis den angitte verdien overskrides. Inndataområde: 0 til 0,9999 mm	Slitetoleranse: Radius 2?
DIRECT	Verktøyets skjæreretning ved oppmåling med dreierende verktøy	Freseretning? M4=ENT/ M3=NOENT
R-OFFS	Lengdeoppmåling: Verktøyets forskyvning mellom midtpunktet på nålen og midtpunktet på verktøyet. Forhåndsinnstilling: Ingen verdi angitt (forskyvning = verktøyradius)	Verktøy-offset: Radius?
L-OFFS	Radiusoppmåling: Verktøyets ekstra forskyvning i forhold til offsetToolAxis , mellom den øvre kanten på nålen og den nedre kanten på verktøyet. Forhåndsinnstilling: 0	Verktøy-offset: Lengde?
LBREAK	Tillatt avvik fra verktøylengden L for registrering av brudd. Styringen sperrer verktøyet (status L) hvis den angitte verdien overskrides. Inndataområde: 0 til 3,2767 mm	Bruddtoleranse: Lengde?
RBREAK	Tillatt avvik fra verktøyradius R for registrering av brudd. Styringen sperrer verktøyet (status L) hvis den angitte verdien overskrides. Inndataområde: 0 til 0,9999 mm	Bruddtoleranse: Radius?



Beskrivelse av sykluser for automatisk verktøymåling.

Mer informasjon: Brukerhåndbok syklusprogrammering

Redigere verktøytabeller

Verktøytabelen som er gyldig for programkjøringen, har filnavnet TOOL.T og må lagres i katalogen **TNC:\table**.

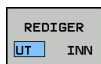
Verktøytabellene som du arkiverer eller vil bruke i programtesten, gis et nytt filnavn med filendelsen.T. For driftsmodusene **Programtest** og **Programmering** bruker styringen som standard også verktøytabelen TOOL.T. I driftsmodusen **Programtest** trykker du på skjermtasten **VERKTØYTABELL** for å redigere.

Åpne verktøytabel TOOL.T:

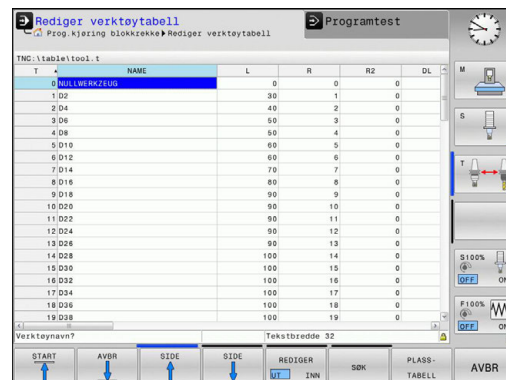
- ▶ Velg ønsket maskindriftsmodus



- ▶ Velge verktøytabel: Trykk på skjermtasten **VERKTØYTABELL**



- ▶ Sett skjermtasten **REDIGER** til **PÅ**



Når du redigerer verktøytabelen, er det valgte verktøyet sperret. Hvis dette verktøyet trengs i NC-programmet som kjøres, viser styringen meldingen: **Verktøytabel låst**.

Når et nytt verktøy blir opprettet, blir kolonnene Lengde og Radius værende tomme frem til de blir angitt manuelt. Hvis du forsøker å bytte til et slikt nyopprettet verktøy, avbrytes styringen med en feilmelding. Det betyr at du ikke kan bytte til et verktøy som ikke inneholder noen geometridata.

Du kan navigere og redigere med tastaturet eller en tilkoblet mus på følgende måte:

- Piltaster: navigere fra celle til celle
- Tasten ENT: hoppe til neste celle, ved valgfelt: åpne valgdialogen
- Museklikk på en celle: navigere til celle
- Dobbeltklikke på en celle: sette markøren i cellen, ved valgfelt: åpne valgdialogen

Skjermtast	Redigeringsfunksjoner for verktøytabelen
	Velg tabellstart
	Velg tabellslutt
	Velge forrige tabellside
	Velge neste tabellside
	Søke tekst eller verdi
	Hoppe til begynnelsen av linjen

Skjermtast	Redigeringsfunksjoner for verktøytabellen
	Hoppe til slutten av linjen
	Kopiere aktivt felt
	Sette inn det kopierte feltet
	Legge til de linjene (verktøyene) som skal skrives inn, nederst i tabellen.
	Sett inn linje med verktøynummer som kan angis
	Slette gjeldende linje (verktøy)
	Sortere verktøy etter innhold i en valgfri kolonne
	Velg mulige angivelser fra et overlappingsvindu
	Tilbakestille verdi
	Sette markøren i den aktuelle cellen

Vis bare bestemte verktøytyper (filterinnstilling)

- ▶ Trykk på skjermtasten **TABELL FILTER**
- ▶ Velg ønsket verktøytype med funksjonstasten
- ▶ Styringen viser bare verktøyene for den valgte typen.
- ▶ Oppheve filter igjen: Trykk på skjermtasten **VIS ALLE**



Følg maskinhåndboken!

Maskinprodusenten tilpasser funksjonsomfanget for den enkelte filterfunksjonen til maskinen.

Skjermtast	Filterfunksjoner for verktøytabellen
	Velge filterfunksjon
	Oppheve filterinnstillinger og vise alle verktøy
	Bruke standardfilter
	Vise alle bor i verktøytabellen
	Vise alle fres i verktøytabellen
	Vise alle gjengebor/gjengefres i verktøytabellen
	Vise alle prober i verktøytabellen

Skjule eller sortere kolonnene i verktøytabellen

Du kan tilpasse visningen av verktøytabellen til dine behov. Kolonner som ikke vises kan du enkelt skjule:

- ▶ Trykk på skjermtasten **SORTER/ SKJUL KOLONNER**.
- ▶ Velg ønsket kolonnenavn med piltastene
- ▶ Trykk på skjermtasten **WISE KOLONNE** for å fjerne denne kolonnen fra tabellvisningen

Du kan også endre rekkefølgen som tabellkolonnene skal vises i:

- ▶ Med dialogfeltet **Flytt før:** kan du endre rekkefølgen som tabellkolonnene skal vises i. De markerte oppføringene i **Viste kolonner:** flyttes foran denne kolonnen

Du kan navigere i skjemaet med en tilkoblet mus eller med styringstastaturet. Navigering med styringstastaturet:



- ▶ Trykk på navigasjonstasten for å gå til inndatafeltet.
- ▶ I et inntastingsfelt kan du navigere med piltastene.
- ▶ Gå til menyer som kan åpnes med tasten **GOTO**



Med funksjonen **Fastlegg antall kolonner** kan du fastsette hvor mange kolonner (0–3) som skal fastlegges i venstre kant av skjermbildet. Disse kolonnene er fortsatt synlige når du navigerer til høyre i tabellen.

Åpne en vilkårlig verktøytabell

- ▶ Velg driftsmodusen **Programmering**



- ▶ Velge filbehandling: Trykk på tasten PGM MGT
- ▶ Velg en fil, eller angi et nytt filnavn. Bekreft med tasten **ENT** eller med funksjonstasten **VELG**

Når du har åpnet en verktøytabell for redigering, kan du flytte markøren i tabellen med piltastene eller med skjermtastene til hvilken som helst posisjon. Du kan overskrive lagrede verdier eller legge inn nye i hvilken som helst posisjon.

Mer informasjon: "Redigere verktøytabeller", Side 239

Lukke en vilkårlig verktøytabell

- ▶ Åpne filbehandling, og velg en fil av en annen filtype, f.eks. et NC-program

Importere verktøytabeller



Følg maskinhåndboken!

Maskinprodusenten kan tilpasse funksjonen
TILPASS TABELL/ NC-PGM.

Maskinprodusenten kan muliggjøre f.eks. automatisk fjerning av omlyder fra tabeller og NC-programmer ved hjelp av oppdateringsregler.

Når du leser en verktøytabell ut fra en iTNC 530 og inn i en TNC 620, må du tilpasse format og innhold før du kan bruke verktøytabellen. På TNC 620 kan du enkelt gjennomføre tilpasningen av verktøytabellen med funksjonen **TILPASS TABELL/ NC-PGM**. Styringen konverterer innholdet i den innleste verktøytabellen til et format som er gyldig for TNC 620, og lagrer endringene i den valgte filen.

Slik overfører du dataene:

- ▶ Lagre verktøytabellen for iTNC 530 i katalogen **TNC:\table**



- ▶ Velg driftsmodusen **Programmering**



- ▶ Trykk på tasten **PGM MGT**



- ▶ Flytt markøren til verktøytabellen som du vil importere



- ▶ Trykk på skjermtasten **TILLEGGSFUNK.**



- ▶ Trykk på funksjonstasten **TILPASS TABELL/ NC-PGM**
- ▶ Styringen spør om den valgte verktøytabellen skal overskrives.
- ▶ Trykk på funksjonstasten **AVBRUDD**
- ▶ Som et alternativ til å overskrive, kan du trykke på funksjonstasten **OK**.

- ▶ Åpne den konverterte tabellen og kontrollere innholdet
- > Nye kolonner i verktøytabellen vises med grønn farge
- ▶ Trykk på funksjonstasten **FJERNE OPPDATERINGSMERKNADER**
- > Grønne kolonner blir hvite igjen



I kolonnen **Navn** i verktøytabellen er følgende tegn tillatt:

\$ % & , - . 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 _

Under importen blir et komma endret til et punktum.

Styringen overskriver den aktuelle verktøytabellen

ved import av en ekstern tabell med identisk navn,

For å unngå tap av data bør du sikkerhetskopiere den opprinnelige verktøytabellen før importen!

I avsnittet Filbehandling finner du en beskrivelse av hvordan du kan kopiere verktøytabeller via styringens filbehandling.

Mer informasjon: "Kopiere tabell", Side 180

Ved import av verktøytabeller i iTNC 530 blir også alle definerte verktøytyper overført. Verktøytyper som ikke er tilgjengelige, importeres som type **undefinert**.

Kontroller verktøytabellen etter importen.

Overskrive verktøydata fra en ekstern PC

Bruk

Med dataoverføringsprogrammet TNCremo fra HEIDENHAIN kan du på en svært enkel måte overskrive hvilke som helst verktøydata fra en ekstern PC.

Mer informasjon: "Programvare for dataoverføring", Side 707

Denne muligheten er praktisk når du registrerer verktøydata på en ekstern forhåndsinnstiller og ønsker å overføre dataene til styringen.

Forutsetninger

I tillegg til alternativ nr. 18 HEDENHAIN DNC er det nødvendig med TNCremo fra versjon 3.1 med TNCremoPlus-funksjoner.

Fremgangsmåte

- ▶ Kopier verktøytabellen TOOL.T til styringen, f.eks. etter TST.T.
- ▶ Start dataoverføringsprogrammet TNCremo på PC-en.
- ▶ Opprett forbindelse til styringen.
- ▶ Overfør den kopierte verktøytabellen TST.T til PC-en.
- ▶ Reduser TST.T til de linjene og kolonnene som du vil endre på (se illustrasjonen). Du kan bruke et hvilket som helst tekstredigeringsprogram. Pass på at toppteksten ikke endres, og at dataene alltid står vannrett i kolonnen. Verktøynumrene (kolonne T) må ikke nødvendigvis være fortløpende
- ▶ Velg menypunktet <Extras> og <TNCcmd> i TNCremo: TNCcmd starter.
- ▶ Du overfører filen TST.T til styringen ved å legge inn kommandoen under og utføre den med returtasten (se illustrasjonen): put tst.t tool.t /m



Ved overføringen overskrives bare de verktøydataene som er definert i delfilen, (f.eks. TST.T). Ingen andre verktøydata i tabellen TOOL.T blir endret.

I filbehandlingen finner du en beskrivelse av hvordan du kan kopiere verktøytabeller via styringens filbehandling.

Mer informasjon: "Kopiere tabell", Side 180

BEGIN	TST	.T	MM	
T	NAME		L	R
1			+12.5	+9
3			+23.15	+3.5
[END]				

```

TNC640(340594) - TNCcmd
TNCcmdPlus - WIN32 Command Line Client for HEIDENHAIN Controls - Version: 5.92
Connecting with TNC640(340594) (192.168.56.101)
Connection established with TNC640, NC Software 340595 07 Dev
TNC:\nc_prog\> put tst.t tool.t /m
  
```

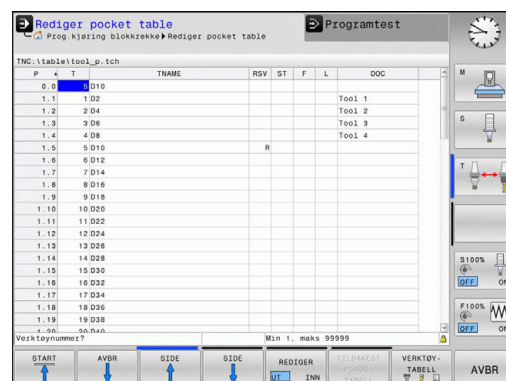
Pocket table for verktøyveksler



Følg maskinhåndboken!

Maskinprodusenten tilpasser funksjonsomfanget for den enkelte pocket table til maskinen.

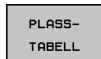
Du behøver en pocket table for automatisk verktøyskifte. I pocket table administrerer du tilordningen av verktøyveksleren. Pocket table befinner seg i katalogen **TNC:\table**. Maskinprodusenten kan tilpasse navn, bane og innhold for pocket table. Eventuelt kan du også velge forskjellige visninger med skjermtastene i menyen **TABELL FILTER**.



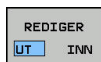
Redigere pocket table i en driftsmodus for programkjøring



- Velge verktøytabell: Trykk på skjermtasten **VERKTØY-TABELL**



- Trykk på funksjonstasten **PLASSTABELL**



- Sett skjermtasten **REDIGER** til **PÅ**. På noen maskiner er dette ikke nødvendig eller mulig: Følg maskinhåndboken

Velg pocket table i driftsmodusen Programmering

Velg plasstabellen i driftsmodusen Programmering på følgende måte:



- ▶ Velge filbehandling: Trykk på tasten **PGM MGT**
- ▶ Trykk på funksjonstasten **VIS ALLE**.
- ▶ Velg fil eller angi et nytt filnavn.
- ▶ Bekreft med tasten **ENT** eller med funksjonstasten **VELG**.

Fork.	Inndata	Dialog
P	Plassnummer for verktøyet i verktøymagasinet	-
T	Verktøynummer	Verktøynummer?
RSV	Plassreservering for flatemagasin	Plassreserv.: Ja = ENT/Nei = NOENT
ST	Verktøy er spesialverktøy (ST : for S pecial T ool = eng. spesialverktøy). Hvis et spesialverktøy blokkerer plassen før og etter sin egen plass, må du sperre den aktuelle plassen i kolonnen L (status L).	Spesialverktøy?
F	Verktøy må alltid settes tilbake på den samme plassen i magasinet (F :for F ixed = eng. fast)	Fast plass? Ja = ENT / Nei = NO ENT
L	Sperre plass (L :for L ocked = eng. sperret)	Plass blokkert Ja = ENT/ Nei = NO ENT
DOC	Visning av kommentaren til verktøyet i TOOL.T	-
PLS	Informasjon om dette verktøyet, som skal overføres til denne verktøyplassen i PLS	PLS-status?
P1 ... P5	Funksjonen defineres av maskinprodusenten. Følg maskindokumentasjonen	Verdi?
PTYP	Verktøytype Funksjonen defineres av maskinprodusenten. Følg maskindokumentasjonen	Verktøytype for pocket table?
LOCKED_ABOVE	Flatemagasin: sperre plassen over	Sperre plassen over?
LOCKED_BELOW	Flatemagasin: sperre plassen under	Sperre plassen under?
LOCKED_LEFT	Flatemagasin: sperre plassen til venstre	Sperre plassen til venstre?
LOCKED_RIGHT	Flatemagasin: sperre plassen til høyre	Sperre plassen til høyre?

Funksjonstast	Redigeringsfunksjoner for pocket table
	Velg tabellstart
	Velg tabellslutt
	Velge forrige tabellside
	Velge neste tabellside
	Tilbakestille pocket table Avhengig av den valgfrie maskinparameteren enaleReset (nr.106102)
	Tilbakestille kolonnen for verktøynummer T Avhengig av maskinparameteren showResetColumnT (nr.)
	Hoppe til begynnelsen av linjen
	Hoppe til slutten av linjen
	Simulere verktøyskift
	Velge verktøy fra verktøytabellen: Styringen viser innholdet i verktøytabellen. Velg verktøy med piltastene, og overfør det til pocket table med funksjonstasten OK
	Tilbakestille verdi
	Sette markøren i den aktuelle cellen
	Sortere visning



Følg maskinhåndboken!

Maskinprodusenten definerer funksjon, egenskap og beskrivelse for de ulike visningsfiltrene.

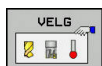
Kalle opp verktøydata

Før du kaller opp verktøyet, har du definert det i en **g99**-blokk eller i en verktøytabell.

Du programmerer en verktøyoppkalling **T** i NC-programmet ved hjelp av følgende angivelser:



- ▶ Trykk på tasten **TOOL CALL**
- ▶ **Verktøynummer**: Angi nummeret eller navnet til verktøyet. Med skjermtasten **VERKTØYNAVN** kan du angi et navn, med skjermtasten **QS** kan du angi en strengparameter. Styringen setter automatisk et verktøynavn i anførselstegn. En strengparameter må være tilordnet et verktøynavn på forhånd. Navnet refererer til en oppføring i den aktive verktøytabellen TOOL.T.



- ▶ Trykk alternativt på funksjonstasten **VELG**.
- ▶ Styringen åpner et vindu hvor du kan velge et verktøy direkte fra verktøytabellen TOOL.T.
- ▶ Hvis du skal kalle opp et verktøy med andre korrigeringsverdier, angir du indeksen som er definert i verktøytabellen. Sett et desimaltegn foran indeksen.
- ▶ **Parallell spindelakse X/Y/Z**: Angi verktøyakse
- ▶ **Spindelturtall S**: Angi spindelturtall S i omdreininger per minutt (o/min). En annen mulighet er å definere en skjærehastighet Vc i meter per minutt (m/min). Trykk i så fall på funksjonstasten **VC**.
- ▶ **Mating F**: Angi matingen **F** i millimeter per minutt (mm/min). Matingen vil gjelde helt til du programmerer en ny mating i en posisjoneringsblokk eller en **T**-blokk.
- ▶ **Toleranse verktøylengde DL**: deltaverdi for verktøylengden
- ▶ **Toleranse verktøyradius DR**: deltaverdi for verktøyradiusen
- ▶ **Toleranse verktøyradius DR2**: deltaverdi for verktøyradius 2



Hvis du ikke angir noen verktøyakse i **T**-blokken når du angir verktøynummeret som allerede er vekslet inn, blir bare turtallet endret.

Hvis du også angir verktøyaksen i **T**-blokken, veksler styringen inn et søsterverktøy når et søsterverktøy er definert.

Valg av verktøy i overlappingsvinduet

Hvis du åpner overlappingsvinduet for verktøyvalg, markerer styringen alle verktøyene i verktøymagasinet med grønn farge.

Du kan søke etter et verktøy i overlappingsvinduet på følgende måte:



- ▶ Trykk på tasten **GOTO**
- ▶ Trykk alternativt på funksjonstasten **SØK**.
- ▶ Angi verktøynavnet eller verktøynummeret.
- ▶ Trykk på tasten **ENT**
- ▶ Styringen hopper til det første verktøyet med det angitte søkekriteriet.



Følgende funksjoner kan du utføre med en tilkoblet mus:

- Når du klikker på en kolonne i tabellhodet, sorterer styringen dataene i stigende eller synkende rekkefølge.
- Ved å klikke på en kolonne i tabellhodet og deretter skyve mens du holder musetasten nede, kan du endre kolonnebredden.

Du kan konfigurere overlappingsvinduene som vises ved søk etter verktøynummer og etter verktøynavn, adskilt fra hverandre. Sorteringsrekkefølgen og kolonnebreddene blir opprettholdt også etter at styringen er slått av.

Verktøyoppkall

Oppkallingen gjelder verktøy nummer 5 i verktøyakse Z med spindelturtall 2500 o/min og en matehastighet på 350 mm/min. Toleransen for verktøylengden og verktøyradiusen 2 er på 0,2 eller eventuelt 0,05 mm, mens undermålet for verktøyradiusen er på 1 mm.

Eksempel

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

Bokstaven **D** foran **L**, **R** og **R2** står for deltaverdi.

Forvalg av verktøy



Følg maskinhåndboken!

Forvalg av verktøy med **G51** er en maskinavhengig funksjon.

Når du bruker verktøytabeller, foretar du et forhåndsvalg for det neste verktøyet som skal brukes, ved hjelp av en **G51**-blokk. I tillegg angir du verktøynummeret, en Q-parameter eller et verktøynavn i anførselstegn.

Verktøyskift

Automatisk verktøyskift



Følg maskinhåndboken!
Verktøyskift er en maskinavhengig funksjon.

Ved automatisk verktøyskift blir ikke programkjøringen avbrutt.
Ved en verktøyoppkalling med **T** skifter styringen ut verktøyet fra verktøymagasinet.

Automatisk verktøyskift ved overskridelse av levetiden: **M101**



Følg maskinhåndboken!
M101 er en maskinavhengig funksjon.

Etter en forhåndsinnstilt levetid kan styringen automatisk skifte til et søsterverktøy og fortsette bearbeidingen med dette. Aktiver da tilleggsfunksjonen **M101**. Funksjonen **M101** kan oppheves med **M102**.

I kolonnen **TIME2** i verktøytabellen angir du levetiden for verktøyet. Når denne er utløpt, fortsettes bearbeidingen med et søsterverktøy. I kolonnen **CUR_TIME** angir styringen den til enhver tid aktuelle levetiden til verktøyet. Hvis den aktuelle levetiden overskrider den angitte verdien i kolonnen **TIME2**, vil et søsterverktøy skiftes inn senest ett minutt etter utløp av levetiden på neste mulige programpunkt. Skiftet finner først sted etter at NC-blokken er avsluttet.

Styringen utfører det automatiske verktøyskiftet på et egnet programpunkt. Det automatiske verktøyskiftet vil ikke gjennomføres:

- mens bearbeidingssykluser utføres
- mens en radiuskorrigering (**G41/G42**) er aktiv
- rett etter en fremkjøringsfunksjon **APPR**
- rett før en tilbakekjøringsfunksjon **DEP**
- rett før og etter **G24** og **G25**
- mens makroer utføres
- mens et verktøyskifte utføres
- rett etter en **T**-blokk eller **G99**
- mens SL-sykluser utføres

MERKNAD

Kollisjonsfare!

Styringen trekker alltid først tilbake verktøyet i verktøyaksen ved et automatisk verktøyskift med **M101**. Under tilbaketrekkingen er det kollisjonsfare for verktøy som oppretter undersnitt, f.eks. skivefres eller T-notfres!

- Deaktiver verktøyskift med **M102**.

Hvis ikke noe annet er definert av maskinprodusenten, posisjonerer styringen i henhold til følgende logikk etter verktøyskiftet:

- Hvis målposisjonen i verktøyaksen er under den aktuelle posisjonen, blir verktøyaksen posisjonert sist.
- Hvis målposisjonen i verktøyaksen er over den aktuelle posisjonen, blir verktøyaksen posisjonert først.

Under kontrollen av levetiden eller beregningen av det automatiske verktøyskiftet kan bearbeidingstiden forlenges, avhengig av NC-programmet. Dette kan du påvirke med den valgfrie inntastingsparameteren **BT** (Block Tolerance).

Når du velger funksjonen **M101**, fortsetter styringen dialogen med forespørselen etter **BT**. Her definerer du antallet NC-blokker (1–100) som det automatiske verktøyskiftet kan forsinkes med. Tidsrommet som dette utgjør, og som verktøyskiftet forsinkes med, er avhengig av innholdet i NC-blokkene (f.eks. mating, distanse). Hvis du ikke definerer **BT**, bruker styringen verdien 1 eller én av standardverdiene fastsatt av maskinprodusenten.



Jo høyere verdien **BT** er, desto mindre er innvirkningen til en eventuell forlengelse av kjøretiden via funksjonen **M101**. Merk at det automatiske verktøyskiftet dermed vil utføres senere!

For å regne ut en egnet utgangsverdi for **BT**, bruker du formelen **BT = 10 : gjennomsnittlig bearbeidingstid for en NC-blokk i sekunder**. Rund av resultatet. Hvis den beregnede verdien er større enn 100, bruker du den maksimale inntastingsverdien 100.

Hvis du vil tilbakestille gjeldende standtid for et verktøy (f.eks. etter bytte av skjæreplater), angir du verdien 0 i kolonnen CUR_TIME.

Overskride levetid

Denne funksjonen må aktiveres og tilpasses av maskinprodusenten.

Verktøytilstanden på slutten av den planlagte levetiden avhenger bl.a. av verktøytypen, typen bearbeiding og emnematerialet. I kolonnen **OVRTIME** i verktøytabellen angir du tiden i minutter som verktøyet kan brukes ut over levetiden.

Maskinprodusenten bestemmer om denne kolonnen skal være aktivert og hvordan den skal brukes ved verktøysøket.

Forutsetninger for NC-blokker med vektorer for flatenormaler og 3D-korrigerings

Den aktive radiusen (**R + DR**) til søsterverktøyet må ikke avvike fra radiusen til det opprinnelige verktøyet. Deltaverdier (**DR**) angir du enten i verktøytabellen eller i **T**-blokken. Ved avvik viser styringen en melding og skifter ikke verktøyet. Denne meldingen forbigobles med M-funksjonen **M107** og aktiveres igjen med **M108**.

Verktøyinnsatstest

Forutsetninger



Følg maskinhåndboken!

Funksjonen Verktøyinnsatstest blir aktivert av maskinprodusenten.

For å kunne gjennomføre en verktøyinnsatstest, må du slå på **Generere verktøyinnsatsfiler** i MOD-menyen.

Mer informasjon: "Verktøyinnsatsfil", Side 697

Generere verktøyinnsatsfil

Avhengig av innstillingene i MOD-menyen har du følgende muligheter når du skal generere verktøyinnsatsfilen:

- Fullstendig simulering av NC-programmet i driftsmodusen **Programtest**
- Fullstendig bearbeiding av NC-programmet i driftsmodusen **Programkjøring, blokkrekke/enkeltblokk**
- I driftsmodusen **Programtest** trykker du på funksjonstasten **ERST VERK. INNSATSFIL** (også mulig uten simulering).

Den genererte verktøyinnsatsfilen ligger i samme katalog som NC-programmet. Den inneholder følgende informasjon:

Kolonne	Beskrivelse
TOKEN	■ TOOL: verktøyinnsatstid per verktøyoppkalling. Innføringene er oppført i kronologisk rekkefølge ■ TTOTAL: total innsatstid for et verktøy ■ STOTAL: Oppkalling av et underprogram. Innføringene er oppført i kronologisk rekkefølge ■ TIMETOTAL: NC-programmets totale bearbeidingstid blir lagt inn i kolonnen WTIME. I kolonnen PATH merker styringen banenavnet til det respektive NC-programmet. Kolonnen TIME inneholder summen av alle TIME-poster (matingstid uten hurtiggangbevegelser). Styringen setter alle øvrige kolonner på 0. ■ TOOLFILE: I kolonnen PATH merker styringen banenavnet til den verktøytabellen du har gjennomført programtesten med. Ved den egentlige verktøyinnsatstesten kan styringen dermed fastslå om du har gjennomført programtesten med TOOL.T
TNR	Verktøynummer (-1: verktøy ennå ikke skiftet ut)
IDX	Verktøyindeks
NAVN	Verktøynavn fra verktøytabellen

Kolonne	Beskrivelse
TIME	Verktøyinnsatstiden i sekunder (matingstid uten hurtiggangsbevegelser)
WTIME	Verktøyinnsatstiden i sekunder (total innsatstid fra verktøyskift til verktøyskift)
RAD	Verktøyradius R + toleranse verktøyradius DR fra verktøytabellen. Enhet er mm
BLOCK	Blokknummeret der T -blokken har blitt programmert
PATH	■ TOKEN = TOOL: Banenavnet på det aktive hoved- eller underprogrammet ■ TOKEN = STOTAL: Banenavnet på underprogrammet
T	Verktøynummer med verktøyindeksen
OVRMAX	Maksimal oppstått mateoverstyring under bearbeidingen. Under programtestingen angir styringen her verdien 100 (%).
OVRMIN	Minimal oppstått mateoverstyring under bearbeidingen. Under programtestingen angir styringen her verdien -1.
NAMEPROG	■ 0: Verktøynummer er programmert ■ 1: Verktøynavn er programmert

Styringen lagrer verktøyinnsatstidene i en separat fil med endelsen **pgmname.I.T.DEP**. Denne filen er kun synlig hvis maskinparameteren **dependentFiles** (Nr. 122101) er satt til **MANUAL**.

Ved verktøyinnsatstesten for en palettfil finnes det to muligheter:

- Når markøren står på en palettinnføring i palettfilen, utfører styringen verktøyinnsatstesten for hele paletten.
- Når markøren står på en programinnføring i palettfilen, utfører styringen verktøyinnsatstesten bare for det valgte programmet.

Bruk verktøyinnsatstest

I driftsmodiene **Programkjøring**, **blokkrekke/enkeltblokk** kan du teste om verktøyene som du skal bruke i det valgte programmet, er tilgjengelig og har tilstrekkelig resttid før du starter programmet. Styringen sammenligner samtidig levetidens aktuelle verdier i verktøytabellen med de nominelle verdiene i filen for verktøyinnsats.

BRUK AV
VERKTØY

- ▶ Trykk på funksjonstasten **VERKTØYINNSATS**

BRUK-
INNSATS-
TEST

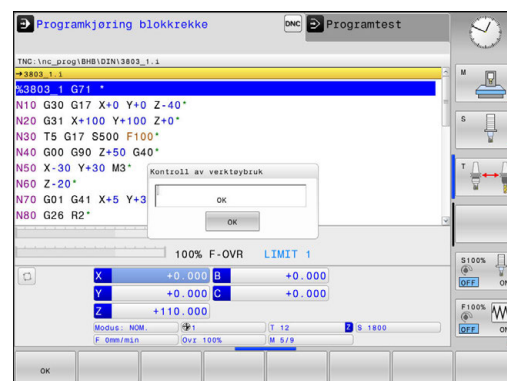
- ▶ Trykk på funksjonstasten **BRUKINNSATSTEST**
- > Styringen åpner overlappingsvinduet **Kontroll av verktøybruk** med resultatet av innsatstesten.

OK

- ▶ Trykk på skjermtasten **OK**
- > Styringen lukker overlappingsvinduet.

ENT

- ▶ Trykk alternativt på tasten **ENT**



Du kan spørre etter verktøyinnsatstesten med funksjonen **D18 ID975 NR1**.

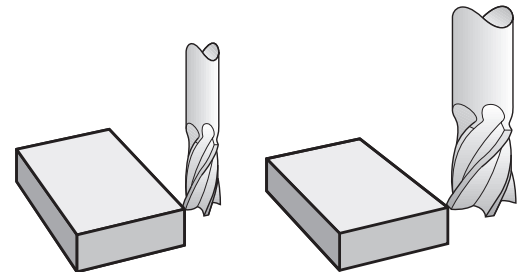
6.3 Verktøykorrigering

Innføring

Styringen korrigerer verktøybanen med korrigeringsverdien for verktøylengden i spindelaksen og med verktøyradiusen i arbeidsplanet.

Når et bearbeidingsprogram opprettes direkte i styringen, gjelder radiuskorrigeringen av verktøyet bare for arbeidsplanet.

Styringen tar da med opptil fem akser, inkludert roteringsaksene, i beregningen.



Verktøykorrigering for lengde

Verktøykorrigeringen for lengden virker med en gang du kaller opp et verktøy. Den oppheves så snart det kalles opp et verktøy med lengde $L=0$ (f.eks. **T 0**)

MERKNAD

Kollisjonsfare!

Styringen bruker de definerte verktøylengdene til verktøylengdekorrekturen. Feil verktøylengder fører også til feil verktøylengdekorrektur. Ved verktøylengder med lengden **0** og etter en **T 0** utfører styringen ikke noen lengdekorrektur og ingen kollisjonstest. Det er fare for kollisjon under de etterfølgende verktøyposisjoneringene!

- Du må alltid definere verktøy med den faktiske verktøylengden (ikke bare differanser).
- Du må bare bruke **T 0** til å tømme spindelen.

Ved en lengdekorrigering blir det tatt hensyn til deltaverdier både fra **T**-blokken og fra verktøytabellen.

Korreksjonsverdi = $L + DL_{CALL\ T\text{-blokk}} + DL_{TAB}$ med

L: Verktøylengde **L** fra **G99**-blokk eller verktøytabell

DL_{CALL T-blokk}: Toleranse **DL** for lengde fra **T**-blokk

DL_{TAB}: Toleranse **DL** for lengde fra verktøytabellen.

Verktøyradiuskorrigering

Programblokken for en verktøybevegelse inneholder:

- **G41** eller **G42** for en radiuskorrigering
- **G40** når det ikke skal utføres noen radiuskorrigering

Radiuskorrigeringen vil gjelde så snart det kalles opp et verktøy og det blir kjørt med en lineær blokk i arbeidsplanet med **G41** eller **G42**.



Styringen opphever radiuskorrigeringen i følgende tilfeller:

- Lineær blokk med **G40**
- Funksjonen **DEP** for å forlate en kontur
- Valg av et nytt program via **PGM MGT**

Ved en radiuskorrigering tar styringen hensyn til deltaverdier både fra **T**-blokken og fra verktøytabellen:

Korreksjonsverdi = $R + DR_{CALLT\text{-}blokk} + DR_{TAB}$ med

R: Verktøyradius **R** fra **G99**-blokk eller verktøytabell

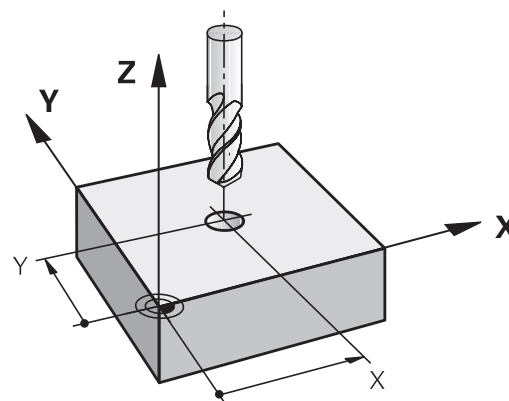
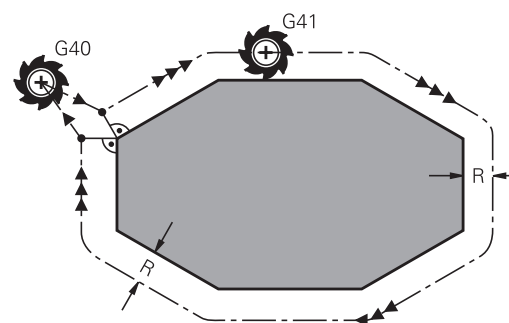
DR_{CALLT-blokk}: Toleranse **DR** for radius fra **T**-blokk

DR_{TAB}: Toleranse **DR** for radius fra verktøytabellen

Banebevegelser uten radiuskorrigering: **G40**

Verktøyet kjører i arbeidsplanet med sentrum i den programmerte banen, eller eventuelt frem til de programmerte koordinatene.

Bruk: boring, forhåndsposisjonering.



Banebevegelser med radiuskorrigering: G42 og G41

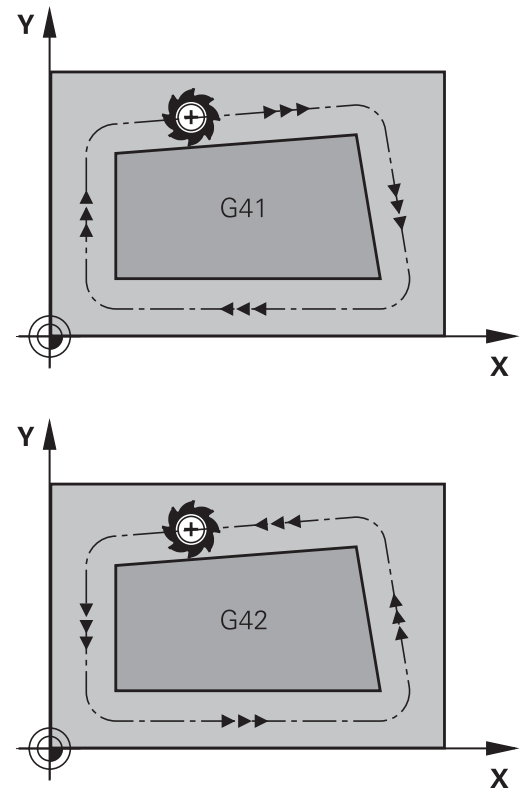
G42: Verktøyet kjører rundt konturen mot høyre.

G41: Verktøyet kjører rundt konturen mot venstre.

Verktøyet sentrum vil da ha en avstand tilsvarende verktøyet radius fra den programmerte konturen. **Høyre** og **venstre** betegner posisjonen til verktøyet i kjøreretningen langs emnekonturen.



Mellom to NC-blokker med ulik radiuskorrigering **G42** og **G41** må det minst være én posisjoneringsblokk i arbeidsplanet uten radiuskorrigering (dvs. med **G40**). Styringen aktiverer en radiuskorrigering ved slutten av blokken der den ble programmert første gang. Ved aktivering av radiuskorrigeringen med **RR/RLG42/G41** og ved oppheving med **G40** posisjonerer styringen alltid verktøyet loddrett på det programmerte start- eller sluttpunktet. Posisjoner verktøyet foran det første konturpunktet eller etter det siste konturpunktet. Verktøyet må posisjoneres på en slik måte at konturen ikke blir skadet.

**Inntasting av radiuskorrigering**

Radiuskorrigeringen angis i en **G01**-blokk: Angi koordinatene for målpunktet, og bekreft med tasten **ENT**.

G 4 1

- ▶ Verktøybevegelse til venstre for den programmerte konturen: Trykk på skjermtasten **G41** eller

G 4 2

- ▶ Verktøybevegelse til høyre for den programmerte konturen: Trykk på skjermtasten **G42** eller

G 4 0

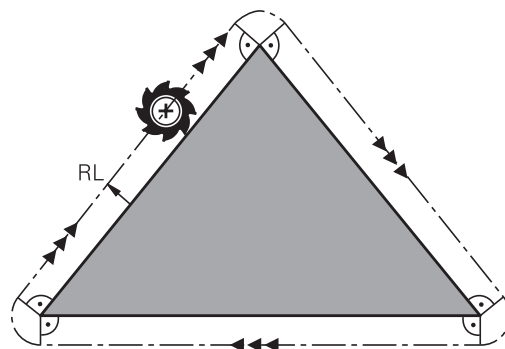
- ▶ Verktøybevegelse uten radiuskorrigering, eventuelt oppheving av radiuskorrigering: Trykk på **G40**-funksjonen

END

- ▶ Avslutte blokk: Trykk på tasten **END**

Radiuskorrigering Bearbeide hjørner

- Utvendige hjørner:
Når du har programmert en radiuskorrigering, fører styringen verktøyet til de utvendige hjørnene på en overgangsbue. Hvis det er nødvendig, reduserer styringen matingen på de utvendige hjørnene, f.eks. ved store retningsendringer
- Innvendige hjørner:
For innvendige hjørner regner styringen ut skjæringspunktet for banene som verktøyets sentrum kjører på etter korrigering. Ut fra dette punktet kjører verktøyet langs det neste konturelementet. På den måten oppstår det ikke skader på de innvendige hjørnene på emnet. Det betyr at størrelsen på verktøyradiusen for en bestemt kontur ikke kan velges fritt

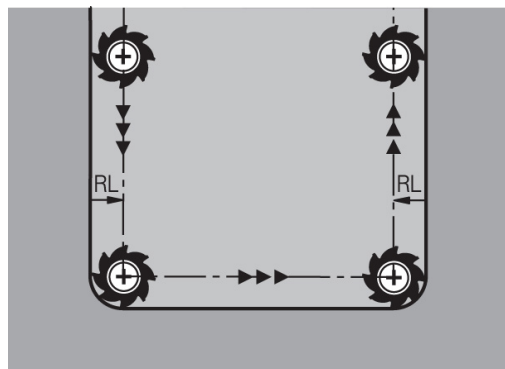


MERKNAD

Kollisjonsfare!

For at styringen skal kunne kjøre frem til eller forlate en kontur, trenger den sikre fremkjørings- og bortkjøringsposisjoner. Disse posisjonene må muliggjøre utjevningsbevegelsene ved aktivering og deaktivering av radiuskorrektoren. Feil posisjoner kan føre til skader på konturen. Det er fare for kollisjon under bearbeidingen!

- Programmer sikre frem- og bortkjøringsposisjoner utenfor konturen
- Ta hensyn til verktøyradiusen
- Ta hensyn til fremkjøringsstrategien



6.4 Verktøybehandling (alternativ nr. 93)

grunnleggende



Følg maskinhåndboken!

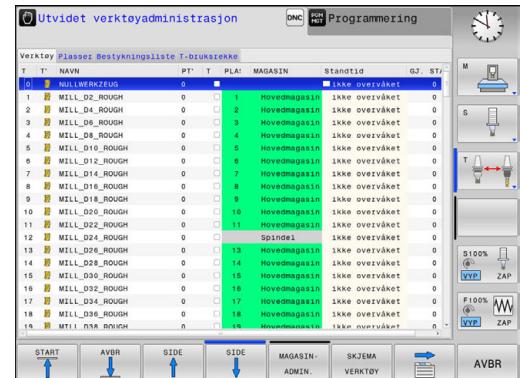
Verktøybehandling er en maskinavhengig funksjon som kan deaktiveres delvis eller helt. Maskinprodusenten fastsetter det nøyaktige funksjonsområdet.

Med verktøybehandling kan maskinprodusenten gjøre forskjellige funksjoner for verktøyhåndtering tilgjengelig. Eksempler:

- Visning og bearbeiding av alle verktøydata fra verktøytabelen og touch-probe-tabellen.
- Oversiktlig visning av verktøydataene i skjemaer som kan tilpasses
- Betegnelse på de enkelte verktøydataene i den nye tabellvisningen etter ønske
- Blandet visning av data fra verktøytabelen og pocket table
- Rask sortering av alle verktøydata med et museklikk
- Bruk av grafiske hjelpemidler, f.eks. forskjellige farger på verktøy- eller magasinstatus
- Gjøre en programspesifikk eller palettspesifikk bestykningsliste over alle verktøy tilgjengelig
- Gjøre en programspesifikk eller palettspesifikk bruksrekkefølge for alle verktøy tilgjengelig
- Kopiering og innsetting av alle verktøydata som tilhører et verktøy
- Grafisk visning av verktøytypen i tabellvisningen og detaljvisningen for bedre oversikt over de tilgjengelige verktøytypene



Når du redigerer et verktøy i verktøybehandling, er det valgte verktøyet sperret. Hvis dette verktøyet trengs i NC-programmet som kjøres, viser styringen meldingen: **Verktøytabel låst.**



Kalle opp verktøybehandling



Følg maskinhåndboken!

Oppkallingen av verktøybehandling kan variere i forhold til fremgangsmåten som beskrives nedenfor.



- ▶ Velge verktøytabell: Trykk på skjermtasten **VERKTØYTABELL**



- ▶ Skift til neste funksjonstastrekke.



- ▶ Trykk på skjermtasten **VERKTØYADMIN**.
- ▶ Styringen skifter til den nye tabellvisningen.

Visning av verktøybehandling

I den nye visningen viser styringen all verktøyinformasjon i følgende fire arkivkortfaner:

- **Tools:** verktøyspesifikk informasjon
- **Plasser:** plassspesifikk informasjon
- **Bestykningsliste:** Liste over alle verktøy i NC-programmet som er valgt i driftsmodusen for programkjøring (bare når det allerede er opprettet en fil for verktøyinnsats)
Mer informasjon: "Verktøyinnsatstest", Side 254
- **T-bruksrekke:** Liste over rekkefølgen til alle verktøyene som byttes inn i programmet og som er valgt i driftsmodusen for programkjøring (bare når det allerede er opprettet en fil for verktøyinnsats)
Mer informasjon: "Verktøyinnsatstest", Side 254



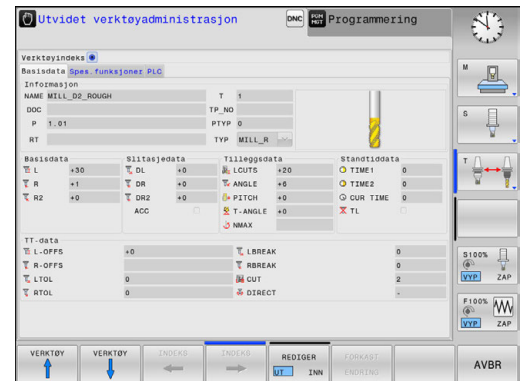
Når en palettabell blir valgt i driftsmodusen for programkjøring, blir **Bestykningsliste** og **T-bruksrekke** beregnet for hele palettabellen.

Redigere verktøybehandling

Verktøybehandling kan betjenes med musen samt taster og funksjonstaster:

Funksjons- Redigeringsfunksjoner i verktøybehandlingen

	Velg tabellstart
	Velg tabellslutt
	Velge forrige tabellside
	Velge neste tabellside
	Hent frem formularvisningen for det merkede verktøyet. Alternativ funksjon: Trykk på tasten ENT .
	Gå videre i fanen: Verktøy, Plasser, Utstyrliste, T-innsatsrekke
	Søkefunksjon: I søkefunksjonen kan du velge kolonnen det skal søkes i, og deretter velge søkebegrepet fra en liste eller skrive inn søkebegrepet
	Importere verktøy
	Eksportere verktøy
	Slette merkede verktøy
	Legge til flere linjer på slutten av tabellen
	Oppdater tabellvisning
	Vise kolonne Programmerte verktøy (når fanen Plasser er aktiv)
	Definere innstillinger: ■ SORTERE KOLONNE er aktiv: Klikk med musen på kolonnehodet for å sortere kolonneinnholdet ■ SKYVE KOLONNE er aktiv: Kolonnen kan flyttes ved hjelp av dra og slipp
	Tilbakestill manuelt utførte innstillinger (flyttede kolonner) til opprinnelig tilstand





Du kan bare redigere verktøydataene i formularavisningen. Du kan aktivere formularavisningen ved å trykke på funksjonstasten **SKJEMA VERKTØY** eller på tasten **ENT** for verktøyet som markøren står på.

Hvis du betjener verktøybehandling uten mus, kan du også aktivere og deaktivere funksjoner som velges via kontrollboksen med tasten **-/+**.

I verktøybehandling kan du søke etter verktøynummer eller plassnummer med tasten **GOTO**.

Følgende funksjoner kan du i tillegg utføre med mus:

- Sorteringsfunksjon: Når du klikker på en kolonne i tabellhodet, sorterer styringen dataene i stigende eller synkende rekkefølge (avhengig av aktivert innstilling for funksjonstasten)
- Forskyve kolonner: Ved å klikke på en kolonne i tabellhodet og deretter skyve mens du holder musetasten nede, kan du plassere kolonnene i den rekkefølgen du ønsker. Styringen lagrer foreløpig ikke kolonnerekkefølgen når du går ut av verktøybehandling (avhengig av aktivert innstilling for funksjonstasten)
- Vise tilleggsinformasjon i formularavisningen: Styringen viser tipstekster når du har satt funksjonstasten **REDIGERE AV/PÅ** til **PÅ**, og holder musepekeren over et aktivt felt i ett sekund.

Rediger ved aktiv formularvisning

Ved aktiv formularvisning er følgende funksjoner tilgjengelige:

**Funksjons- Redigeringsfunksjoner i skjemavisning
tast**

	Velg verktøydataene til det forrige verktøyet
	Velg verktøydataene til det neste verktøyet
	Velg forrige verktøyindeks (bare aktiv når indeksering er aktiv)
	Velg neste verktøyindeks (bare aktiv, når indeksering er aktiv)
	Åpne overlappingsvinduet for valg (bare aktivt ved valgfelt)
	Forkast endringer som du har utført etter oppkall av skjemaet
	Sette inn verktøyindeks
	Slette verktøyindeks
	Kopiere verktøydataene for det valgte verktøyet
	Sette inn kopierte verktøydata i det valgte verktøyet

Slette merkede verktøydata

Ved hjelp av denne funksjonen kan du enkelt slette verktøydata når du ikke lenger har behov for dem.

Slik går du frem når du skal slette:

- ▶ Merk verktøydataene du vil slette i verktøybehandling, med piltastene eller musen
- ▶ Trykk på funksjonstasten **MARKERTE VERKTØY SLETT**
- ▶ Styringen viser et overlappingsvindu med verktøydataene som skal slettes.
- ▶ Start slettingen med funksjonstasten **START**.
- ▶ Styringen viser et overlappingsvindu med statusen til sletteprosessen.
- ▶ Avslutt sletteprosessen med tasten eller funksjonstasten **END**

MERKNAD

OBS! Fare for tap av data!

Funksjonen **MARKERTE VERKTØY SLETT** sletter verktøydataene permanent. Styringen lagrer ikke dataene automatisk, f.eks. i en papirkurv, før de blir slettet. Dataene er dermed uopprettelig fjernet.

- ▶ Sikkerhetskopier viktige data regelmessig til eksterne stasjoner



Verktøydata fra verktøy som fortsatt er lagret i pocket table, kan ikke slettes. Du må fjerne verktøyene fra magasinet først.

Tilgjengelige verktøytyper

Verktøybehandling viser de ulike verktøytypene med et ikon. Følgende verktøytyper er tilgjengelige:

Ikon	Verktøytype	Verktøytypenummer
	udefinert,****	99
	Freseverktøy,MILL	0
	Bor,DRILL	1
	Gjengebor,TAP	2
	NC-forbor,CENT	4
	Dreieverktøy,TURN	29
	Touch-probe, TCHP	21
	Brotsj,REAM	3
	Forsenker,CSINK	5
	Senkbor,TSINK	6
	Utboringsverktøy, BOR	7
	Senkebor, BCKBOR	8
	Gjengefres, GF	15
	Gjengefres med forsenkningsfase, GSF	16
	Gjengefres med enkeltplate, EP	17
	Gjengefres med vendeplate, WSP	18
	Borgjengefres, BGF	19
	Rundgjengefres, ZBGF	20

Ikon	Verktøytype	Verktøytypenummer
	Grovfres,MILL_R	9
	Slettfres,MILL_F	10
	Grov-/slettfres,MILL_RF	11
	Dybdeslettfres,MILL_FD	12
	Sideslettfres,MILL_FS	13
	Planfres,MILL_FACE	14

Importer og eksporter verktøydata

Importer verktøydata



Følg maskinhåndboken!

Maskinprodusenten kan muliggjøre f.eks. automatisk fjerning av omlyder fra tabeller og NC-programmer ved hjelp av oppdateringsregler.

Ved hjelp av denne funksjonen kan du enkelt importere verktøydata som du f.eks. har målt eksternt på en forhåndsinnstiller. Filen som skal importeres må svare til CSV-formatet (**c**omma **s**eparated **v**alue). Filformatet **CSV** beskriver oppbyggingen av en tekstfil for utveksling av enkelt strukturerte data. Derfor må importfilen være oppbygd på følgende måte:

- **Linje 1:** I den første linjen defineres de enkelte kolonnenavnene som de definerte dataene i de neste linjene skal havne i. Kolonnenavnene er atskilt med et komma.
- **Andre linjer:** Alle de andre linjene inneholder dataene som du vil importere inn i verktøytabellen. Rækkefølgen på dataene må stemme overens med rækkefølgen til kolonnenavnene i linje 1. Dataene skilles med et komma, desimaltall defineres med et desimaltegn.

Slik går du frem når du skal importere:

- ▶ Kopier verktøytabellen som skal importeres til styringens harddisk, til katalogen **TNC:\system\tooltab**
- ▶ Start utvidet verktøybehandling
- ▶ Trykk på funksjonstasten **VERKTØY IMPORT** i verktøybehandling
- ▶ Styringen viser et overlappingsvindu med CSV-filene som er lagret i katalogen **TNC:\system\tooltab**
- ▶ Velg filen som skal importeres, med piltastene eller musen, og bekreft med tasten **ENT**
- ▶ Styringen viser innholdet i CSV-filen i et overlappingsvindu.
- ▶ Start importeringen med funksjonstasten **UTFØR**



- CSV-filen som skal importeres må være lagret i katalogen **TNC:\system\tooltab**.
- Når du importerer verktøydata for verktøy som allerede finnes (nummer i pocket table), viser styringen en feilmelding. Du kan da velge om du vil hoppe over denne dataposten, eller om du vil legge til et nytt verktøy. Styringen setter inn et nytt verktøy i den første tomme linjen i verktøytabelen.
- Hvis den importerte CSV-filen inneholder ukjente tabellkolonner, viser styringen en melding ved importen. En ytterligere merknad informerer om at dataene ikke må overføres.
- Pass på at kolonnebetegnelsene er angitt korrekt.
Mer informasjon: "Angi verktøydata i tabellen", Side 234
- Du kan importere de verktøydataene du ønsker. Den enkelte dataposten må ikke inneholde alle kolonnene (eller dataene) i verktøytabelen.
- Rekkefølgen til kolonnenavnene kan tilpasses etter ønske, men dataene må være definert slik at de passer til rekkefølgen.

Eksempel

T,L,R,DL,DR	Linje 1 med kolonnenavn
4,125.995,7.995,0,0	Linje 2 med verktøydata
9,25.06,12.01,0,0	Linje 3 med verktøydata
28,196.981,35,0,0	Linje 4 med verktøydata

Eksportere verktøydata

Ved hjelp av denne funksjonen kan du enkelt eksportere verktøydata, og f.eks. lese dem inn i verktøydatabasen til CAM-systemet. Styringen lagrer den eksporterte filen i CSV-format (**c**omma **s**eparated **v**alue). Filformatet **CSV** beskriver oppbyggingen av en tekstfil for utveksling av enkelt strukturerte data. Eksportfilen er bygd opp som følger:

- **Linje 1:** I den første linjen lagrer styringen kolonnenavnene som definerer de forskjellige verktøydataene. Kolonnenavnene er atskilt med komma.
- **Andre linjer:** Alle de andre linjene inneholder verktøydata som du har eksportert. Rekkefølgen på dataene stemmer overens med rekkefølgen til kolonnenavnene i linje 1. Dataene er atskilt med komma. Styringen angir desimaltallene med et desimaltegn.

Slik går du frem når du skal eksportere:

- ▶ Merk verktøydataene du vil eksportere i verktøybehandlingen, med piltastene eller musen
- ▶ Trykk på funksjonstasten **VERKTØY EKSPORT**
- > Styringen viser et overlappingsvindu.
- ▶ Angi navnet på CSV-filen, og bekreft med tasten **ENT**
- ▶ Start eksportprosessen med funksjonstasten **UTFØR**
- > Styringen viser et overlappingsvindu med statusen til eksportprosessen.
- ▶ Avslutt eksporteringen med tasten eller skjermtasten **END**



Styringen lagrer vanligvis den eksporterte CSV-filen i katalogen **TNC:\system\tooltab**.

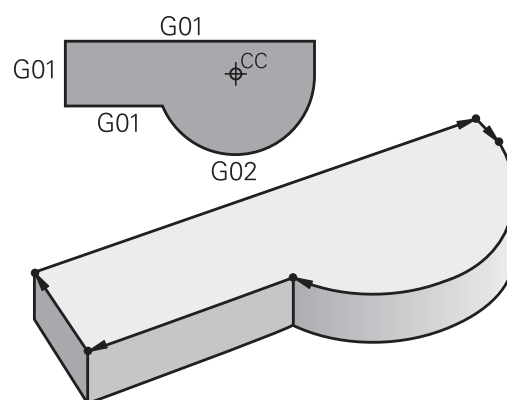
7

**Programmere
konturer**

7.1 Verktøybevegelser

Banefunksjoner

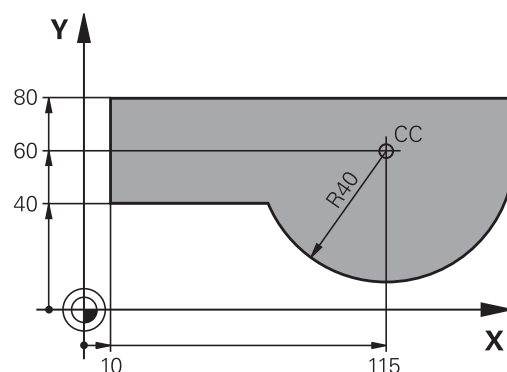
En emnekontur består vanligvis av flere konturelementer som linjer og sirkelbuer. Med banefunksjonene programmerer du verktøybevegelsene for **linjer** og **sirkelbuer**.



Fri konturprogrammering FK (alternativ nr. 19)

Hvis det ikke foreligger noen tegning med NC-kompatible mål, og målangivelsene for NC-programmet er ufullstendige, programmerer du emnekonturen med den frie konturprogrammeringen. Styringen beregner den informasjonen som mangler.

FK-programmering kan også brukes til å programmere verktøybevegelser for **linjer** og **sirkelbuer**.



Tilleggsfunksjonene M

Med tilleggsfunksjonene i styringen styrer du

- programkjøringen, f.eks. et avbrudd i programkjøringen.
- maskinfunksjonene, som inn- og utkobling av spindelroteringen og kjølevæsken
- verktøyets bevegelser i banen

Underprogrammer og programdelgjentakelser

Bearbeidingsstrinn som skal gjentas, legger du inn bare én gang som et underprogram eller en programdelgjentakelse. Og når du ønsker at en del av et program bare skal utføres under bestemte betingelser, legger du programtrinnene inn i et underprogram. I tillegg kan et bearbeidingsprogram kalle opp og få utført et annet program.

Mer informasjon: "Underprogrammer og programdelgjentakelser", Side 343

Programmere med Q-parametere

I bearbeidingsprogrammet står det Q-parametre i stedet for tallverdier: En Q-parameter får tilordnet en tallverdi på et annet sted. Med Q-parametrene kan du programmere matematiske funksjoner som styrer programkjøringen, eller beskriver en kontur.

Ved hjelp av Q-parameterprogrammering kan du i tillegg foreta målinger med 3D-touch-proben under en programkjøring.

Mer informasjon: "Programmere Q-parameter", Side 363

7.2 Banefunksjonenes grunnleggende egenskaper

Programmering av verktøybevegelser for en bearbeiding

Når du oppretter et bearbeidingsprogram, programmerer du banefunksjonene for de enkelte elementene etter hverandre i emnekonturen. Da legger du inn koordinatene for sluttpunktene til konturelementene fra måltegningen. Ut fra disse koordinatangivelsene, verktøydataene og radiuskorrigeringen fastsetter styringen den faktiske kjøreavstanden for verktøyet.

Alle maskinaksene som du har programmert i NC-blokken til en banefunksjon, kjøres samtidig.

Bevegelser som er parallelle med maskinaksene

Hvis NC-blokken inneholder en koordinatangivelse, kjører styringen verktøyet parallelt frem til den programmerte maskinaksen.

Avhengig av maskinkonstruksjonen vil det enten være verktøyet som beveger seg under bearbeidingen, eller maskinbordet med det oppspente emnet. Ved programmering av banebevegelsen går du ut fra at det er verktøyet som beveger seg.

Eksempel

```
N50 G00 X+100*
```

N50	Blokknummer
G00	Banefunksjon Linje i ilgang
X+100	Koordinater for sluttpunktet

Verktøyet opprettholder Y- og Z-koordinatene, og kjører frem til posisjon X = 100.

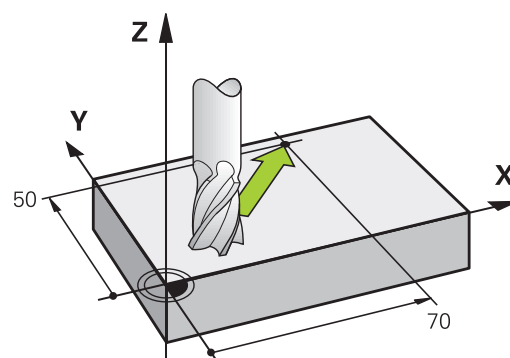
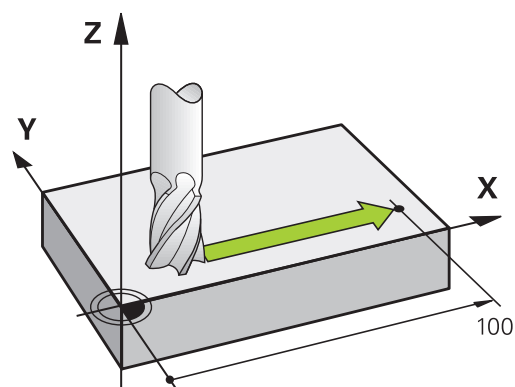
Bevegelser i hovedplanene

Hvis NC-blokken inneholder to koordinatangivelser, kjører styringen verktøyet til det programmerte planet.

Eksempel

```
N50 G00 X+70 Y+50*
```

Verktøyet opprettholder Z-koordinatene og kjører i XY-planet til posisjonen X = 70, Y = 50.

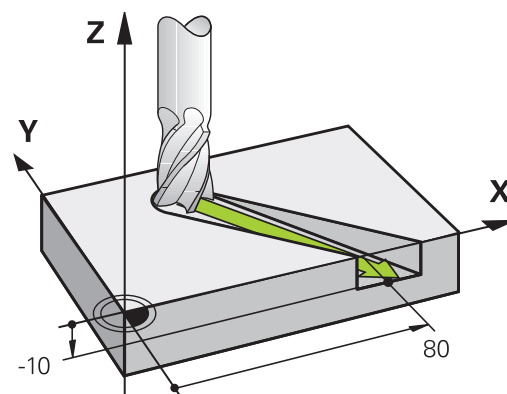


Tredimensjonal bevegelse

Hvis NC-blokken inneholder tre koordinatangivelser, kjører styringen verktøyet frem til den programmerte posisjonen med en tredimensjonal bevegelse.

Eksempel

```
N50 G01 X+80 Y+0 Z-10*
```

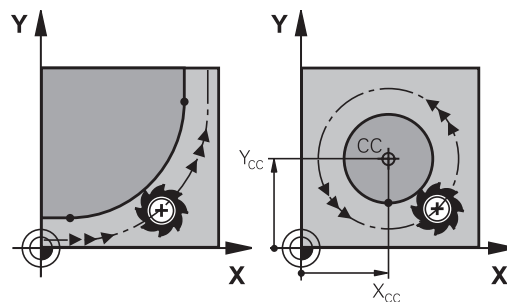


Sirkler og sirkelbuer

Ved sirkelbevegelser kjører styringen to maskinakser samtidig: Verktøyet beveger seg i forhold til emnet i en sirkelbane. For sirkelbevegelser kan du angi et sirkelmidtpunkt med **I** og **J**.

Du bruker banefunksjonene for sirkelbuer til å programmere sirkler i hovedplanet: Hovedplanet defineres med verktøyoppkallingen **T** med fastsetting av spindelaksen:

Spindelakse	Hovedplan
(G17)	XY, også UV, XV, UY
(G18)	ZX, også WU, ZU, WX
(G19)	YZ, også VW, YW, VZ



Sirkler som ikke ligger parallelt med hovedplanet, kan også programmeres med funksjonen **Drei arbeidsplan** eller med Q-parametere.

Mer informasjon: "PLANE-funksjonen: Rotere arbeidsplanet (alternativ nr. 8)", Side 507

Mer informasjon: "Prinsipp og funksjonsoversikt", Side 364

Rotasjonsretning ved sirkelbevegelser

For sirkelbevegelser uten tangential overgang til andre konturelementer angir du rotasjonsretning på følgende måte:

Dreiling med urviseren: **G02/G12**

Dreiling mot urviseren: **G03/G13**

Radiuskorrigering

Radiuskorrigeringen må stå i den blokken som du kjører frem til det første konturelementet med. Radiuskorrigeringen kan ikke aktiveres i en blokk for en sirkelbane. Programmer den på forhånd i en lineær blokk.

Mer informasjon: "Banebevegelser - rettvinklede koordinater", Side 290

Forhåndsposisjonering**MERKNAD****Kollisjonsfare!**

Styringen utfører ikke en automatisk kollisjonstest mellom verktøyet og emnet. Feil forhåndsposisjonering kan i tillegg føre til skader på konturen. Det er fare for kollisjon under tilkjøringen!

- ▶ Programmer egnet forhåndsposisjon
- ▶ Kontroller forløpet og konturen ved hjelp av den grafiske simuleringen

7.3 Kjøre frem til og forlate kontur

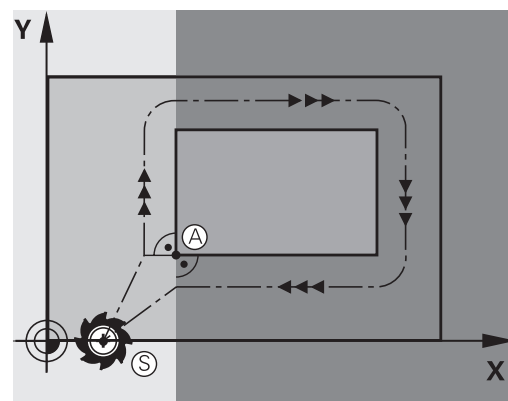
Startpunkt og sluttpunkt

Verktøyet kjører ut fra startpunktet og frem til det første konturpunktet. Krav til startpunktet:

- Programmert uten radiuskorrigering
- Fremkjøring medfører ikke kollisjonsfare
- Ligger nært det første konturpunktet

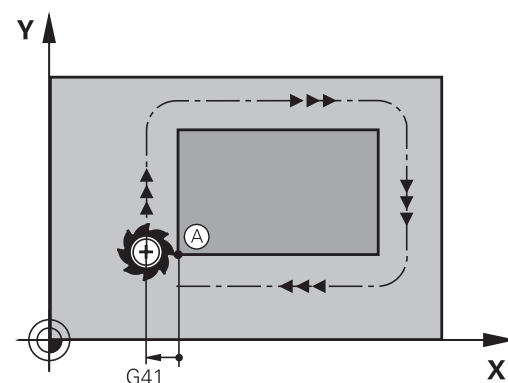
Eksempel i illustrasjonen til høyre:

Hvis du definerer startpunktet i det mørkegrå området, vil konturen bli skadet ved fremkjøring til det første konturpunktet.



Første konturpunkt

Programmer en radiuskorrigering for verktøybevegelsen frem til det første konturpunktet.



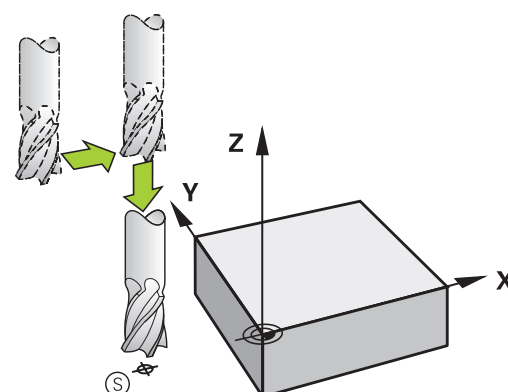
Kjøre frem til startpunktet i spindelaksen

Under kjøring frem til startpunktet må verktøyet kjøres til arbeidsdybde i spindelaksen. Ved kollisjonsfare kjøres verktøyet separat frem til startpunktet i spindelaksen.

Eksempel

N40 G00 Z-10*

N30 G01 X+20 Y+30 G41 F350*



Sluttpunkt

Forutsetninger ved valg av sluttunkt:

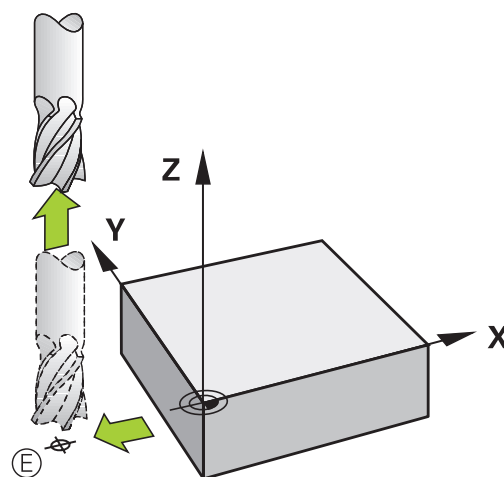
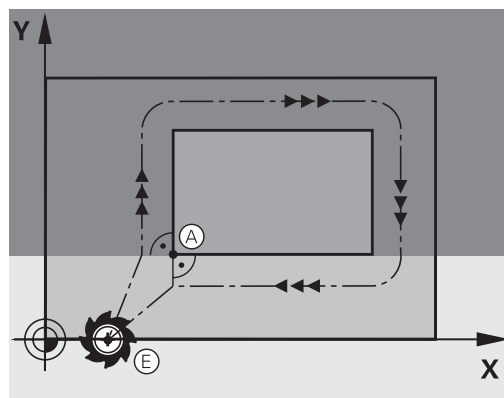
- Fremkjøring medfører ikke kollisjonsfare
- Ligger nært det siste konturpunktet
- Unngå konturskade: Det optimale sluttunktet ligger i forlengelsen av verktøybanen for bearbeiding av det siste konturelementet.

Eksempel i illustrasjonen til høyre:

Hvis du definerer sluttunktet i det mørkegrå området, vil konturen bli skadet ved fremkjøring til det sluttunktet.

Kjøre tilbake fra sluttunktet i spindelaksen:

Programmer spindelaksen separat ved kjøring tilbake fra sluttunktet.



Eksempel

```
N50 G01 G40 X+60 Y+70 F700*
```

```
N60 G00 Z+250*
```

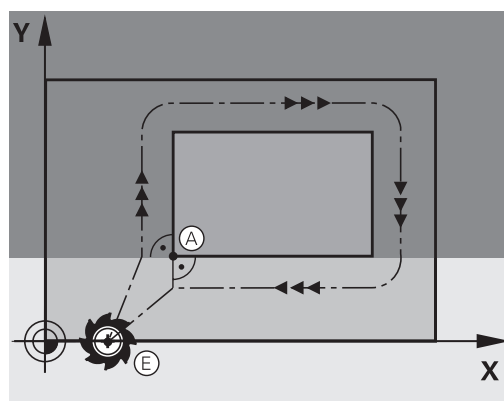
Samme startpunkt og sluttunkt

Ønsker du samme startpunkt og sluttunkt, programmerer du ingen radiuskorrigering.

Unngå konturskade: Det optimale startpunktet ligger mellom forlengelsene av verktøybanene for bearbeiding av det første og siste konturelementet.

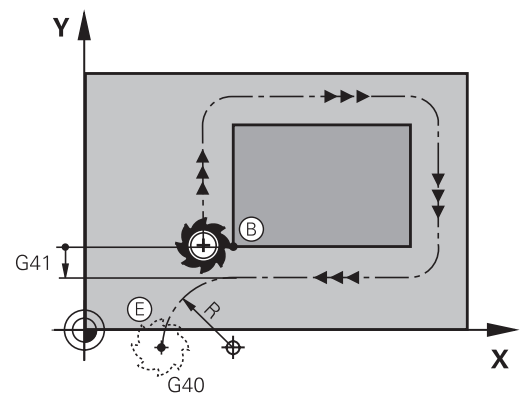
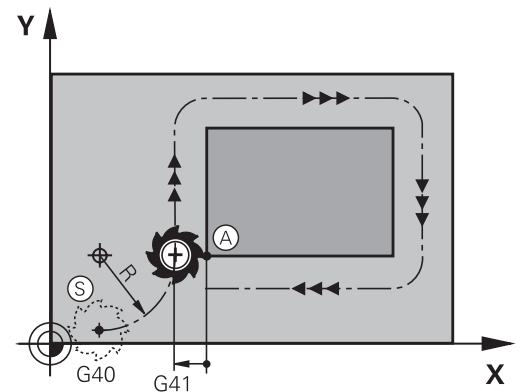
Eksempel i illustrasjonen til høyre:

Hvis du definerer sluttunktet i det mørkegrå området, vil konturen bli skadet ved frem- og bortkjøring til/fra sluttunktet.



Tangential frem- og tilbakekjøring

Med **G26** (ill. i midten til høyre) kan du kjøre tangentielt frem til emnet, og med **G27** (ill. nede til høyre) kan du kjøre tangentielt bort fra emnet. På den måten unngår du frikjøringsmerker.



Start- og sluttpunkt

Start- og sluttpunktet ligger nært inntil første eller siste konturpunkt utenfor emnet, og skal programmeres uten radiuskorrigering.

Kjøre frem

- **G26** angis etter blokken der det første konturpunktet er programmert: Dette er den første blokken med radiuskorrigering **G41/G42**.

Kjøre tilbake

- **G27** angis etter blokken der det siste konturpunktet er programmert: Dette er den siste blokken med radiuskorrigering **G41/G42**.



Radiusen for **G26** og **G27** må være slik at styringen kan utføre sirkelbanen mellom startpunktet og det første konturpunktet, samt det siste konturpunktet og sluttpunktet.

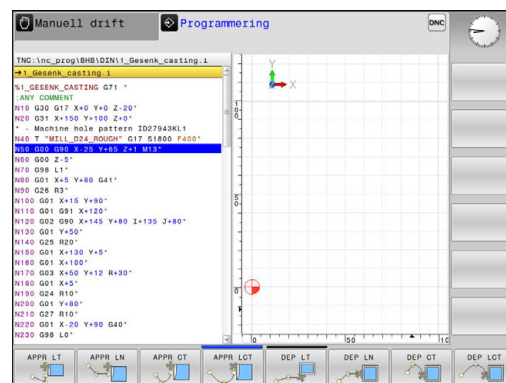
Eksempel

N50 G00 G40 G90 X-30 Y+50*	Startpunkt
N60 G01 G41 X+0 Y+50 F350*	Første konturpunkt
N70 G26 R5*	Kjøre frem tangentielt med radius R = 5 mm
...	
Programmere konturelementer	
...	Siste konturpunkt
N210 G27 R5*	Kjøre tilbake tangentielt med radius R = 5 mm
N220 G00 G40 X-30 Y+50*	Sluttpunkt

Oversikt: Baneformer ved kjøring til og fra en kontur

Funksjonene **APPR** (eng. approach = kjøre til) og **DEP** (eng. departure = kjøre fra) aktiveres med **APPR/DEP**. Deretter kan du velge følgende baneformer med funksjonstastene:

Kjøre frem	Kjøre tilbake	Funksjon
		Linje med tangential tilknytning
		Linje loddrett på konturpunktet
		Sirkelbane med tangential tilknytning
		Sirkelbane med tangential tilknytning til en kontur, kjøring til og fra et tilleggspunkt utenfor konturen på et tangentialt tilknyttet linjestykke.

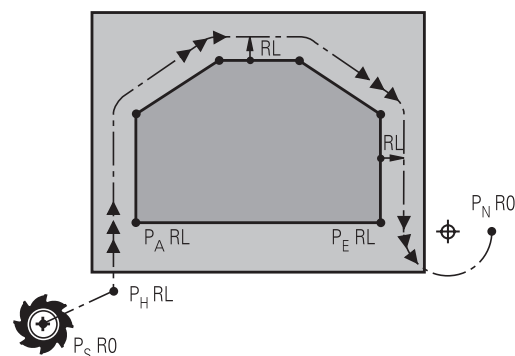


Kjøre til og fra en skruelinje

Ved kjøring til og fra en skruelinje (heliks) kjører verktøyet i forlengelsen av skruelinjen, og går over i konturen i en tangential sirkelbane. Til det bruker du funksjonen **APPR CT** og eventuelt **DEP CT**.

Viktige posisjoner ved frem- og tilbakekjøring

- Startpunkt P_S
Denne posisjonen programmerer du umiddelbart før APPR-blokken. P_S ligger utenfor konturen, og systemet kjører frem til posisjonen uten radiuskorrigering (G40).
- Tilleggspunkt P_H
Frem- og tilbakekjøringen fører ved noen baneformer over et tilleggspunkt P_H , som styringen beregner ut fra angivelsene i APPR- og DEP-blokken. Styringen kjører fra den aktuelle posisjonen til tilleggspunktet P_H i den sist programmerte matingen. Hvis du har programmert **G00** (posisjonering med ilgang) i den siste posisjoneringsblokken før fremkjøringsfunksjonen, kjører styringen også til tilleggspunktet P_H i ilgang.
- Første konturpunkt P_A og siste konturpunkt P_E
Det første konturpunktet P_A programmerer du i APPR-blokken, og det siste konturpunktet P_E med en ønsket banefunksjon. Hvis APPR-blokken også inneholder Z-koordinaten, kjører styringen verktøyet simultant til det første konturpunktet P_A .
- Sluttpunkt P_N
Posisjonen P_N ligger utenfor konturen, og beregnes ut fra dine innføringer i DEP-blokken. Hvis DEP-blokken også inneholder Z-koordinaten, kjører styringen verktøyet simultant til sluttpunktet P_N .



R0=G40; RL=G41; RR=G42

Forkortelser	Beskrivelse
APPR	eng. APPRoach = kjøring til
DEP	eng. DEParture = kjøring fra
L	eng. Line = linje
C	eng. Circle = sirkel
T	Tangential (uavbrutt, glatt overgang)
N	Normal (loddrett)

MERKNAD

Kollisjonsfare!

Styringen utfører ikke en automatisk kollisjonstest mellom verktøyet og emnet. Feil forposisjonering og feil tilleggspunkter P_H kan i tillegg føre til skader på konturen. Det er fare for kollisjon under tilkjøringen!

- Programmer egnet forhåndsposisjon
- Kontroller tilleggspunktet P_H , forløpet og konturen ved hjelp av den grafiske simuleringen



Ved funksjonene **APPR LT**, **APPR LN** og **APPR CT** kjører styringen frem til tilleggspunktet P_H med den sist programmerte matingen (også **FMAX**). Ved funksjonen **APPR LCT** kjører styringen frem til tilleggspunktet P_H med den matingen som er programmert i APPR-blokken. Hvis det ikke har blitt programmert noen mating før fremkjøringsblokken, vil styringen vise en feilmelding.

Polarkoordinater

Konturpunktene for følgende frem- og tilbakekjøringsfunksjoner kan også programmeres med polarkoordinater:

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

Trykk da på den oransje tasten **P** etter at du har valgt en funksjon for frem- eller tilbakekjøring med funksjonstasten.

Radiuskorrigerings

Radiuskorrigeringen programmerer du sammen med det første konturpunktet P_A i APPR-blokken. DEP-blokker opphever radiuskorrigeringen automatisk.



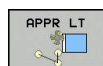
Hvis du programmerer **APPR LN** eller **APPR CT** med **G40**, stopper styringen bearbeidingen eller simuleringen med en feilmelding.

Denne atferden avviker fra styringen iTNC 530!

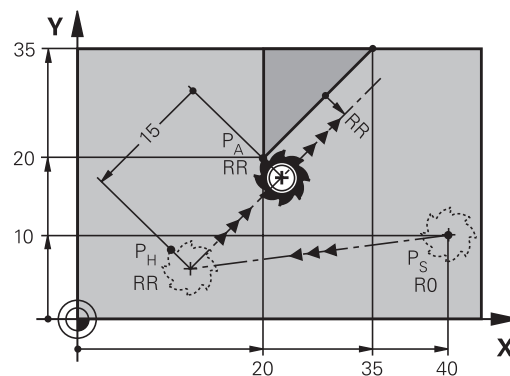
Kjøre frem på en linje med tangential tilknytning: APPR LT

Styringen kjører verktøyet på en linje fra startpunktet P_S til tilleggspunktet P_H . Derfra kjører den frem til det første konturpunktet P_A , tangentialt på en linje. Tilleggspunktet P_H har avstanden **LEN** til det første konturpunktet P_A .

- ▶ Hvilken som helst banefunksjon: Kjør frem til startpunktet P_S
- ▶ Åpne dialogen med tasten **APPR/DEP** og skjermtasten **APPR LT**



- ▶ Koordinatene for det første konturpunktet P_A
- ▶ **LEN**: avstand fra tilleggspunktet P_H til det første konturpunktet P_A
- ▶ Radiuskorrigering **G41/G42** for bearbeidingen



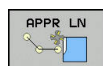
R0=G40; RL=G41; RR=G42

Eksempel

N70 G00 X+40 Y+10 G40 M3*	Kjør frem til P_S uten radiuskorrigering
N80 APPR LT X+20 Y+20 Z-10 LEN15 G42 F100*	P_A med radiuskorr. G42, avstand P_H til P_A : LEN=15
N90 G01 X+35 Y+35*	Sluttpunktet på det første konturelementet
N100 G01 ...*	Neste konturelement

Kjøre på en linje loddrett til det første konturpunktet: APPR LN

- ▶ Hvilken som helst banefunksjon: Kjør frem til startpunktet P_S
- ▶ Åpne dialogen med tasten **APPR/DEP** og skjermtasten **APPR LN**



- ▶ Koordinatene for det første konturpunktet P_A
- ▶ Lengde: avstand til tilleggspunktet P_H . **LEN** må alltid angis med positiv verdi
- ▶ Radiuskorrigering **G41/G42** for bearbeidingen

Eksempel

N70 G00 X+40 Y+10 G40 M3*	Kjør frem til P_S uten radiuskorrigering
N80 APPR LN X+10 Y+20 Z-10 LEN15 G24 F100*	P_A med radiuskorr. G42
N90 G01 X+20 Y+35*	Sluttpunktet på det første konturelementet
N100 G01 ...*	Neste konturelement

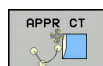
Kjør frem til en sirkelbane med tangential tilknytning: APPR CT

Styringen kjører verktøyet på en linje fra startpunktet P_S til tilleggspunktet P_H . Derfra kjører det i en sirkelbane, som går tangentialt over i det første konturelementet og frem til det første konturpunkt P_A .

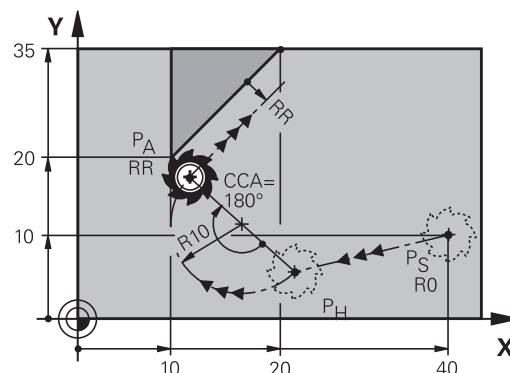
Sirkelbanen fra P_H til P_A er bestemt gjennom radiusen R og sentervinkelen **CCA**. Rotasjonsretningen til sirkelbanen bestemmes med bevegelsen til det første konturelementet.

- ▶ Hvilken som helst banefunksjon: Kjør frem til startpunktet P_S
- ▶ Åpne dialogen med tasten **APPR/DEP** og skjermtasten

APPR CT



- ▶ Koordinatene for det første konturpunktet P_A
- ▶ Radius R for sirkelbanen
 - Kjøre frem til siden av et emne som er definert med radiuskorrigering: Angi R med positiv verdi
 - Kjøre frem fra siden av emnet: Angi R negativt.
- ▶ Sentervinkelen **CCA** i sirkelbanen
 - Angi kun positive verdier for CCA.
 - Maksimum inntastet verdi 360°
- ▶ Radiuskorrigering **G41/G42** for bearbeidingen



R0=G40; RL=G41; RR=G42

Eksempel

N70 G00 X+40 Y+10 G40 M3*	Kjør frem til PS uten radiuskorrigering
N80 APPR CT X+10 Y+20 Z-10 CCA180 R+10 G42 F100*	PA med radiuskorr. G42, radius $R = 10$
N90 G01 X+20 Y+35*	Sluttpunktet på det første konturelementet
N100 G01 ...*	Neste konturelement

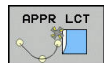
Kjøre frem i en sirkelbane med tangential tilknytning til konturen og linjestykket: APPR LCT

Styringen kjører verktøyet på en linje fra startpunktet P_S til tilleggspunktet P_H . Derfra kjører den til det første konturpunktet P_A i en sirkelbane. Matingen som er programmert i APPR-blokken, gjelder for hele distansen som styringen kjører i fremkjøringsblokken (distanse $P_S - P_A$).

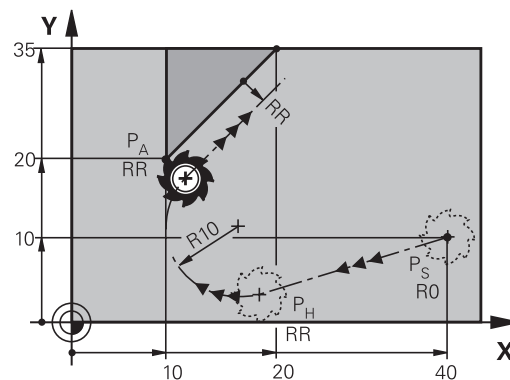
Hvis du har programmert alle tre hovedaksene X, Y og Z i fremkjøringsblokken, kjører styringen samtidig for alle tre aksene fra posisjonen som er definert i APPR-blokken, til tilleggspunktet P_H . Deretter kjører styringen fra P_H til P_A bare i arbeidsplanet.

Sirkelbanen går tangentialt over i både linjen $P_S - P_H$ og det første konturelementet. Dermed er den entydig definert med radiusen R.

- Hvilken som helst banefunksjon: Kjør frem til startpunktet P_S
- Åpne dialog med tasten **APPR/DEP** og skjermtasten **APPR LCT**



- Koordinatene for det første konturpunktet P_A
- Radius R for sirkelbanen Angi R med positiv verdi
- Radiuskorrigering **G41/G42** for bearbeidingen



R0=G40; RL=G41; RR=G42

Eksempel

N70 G00 X+40 Y+10 G40 M3*	Kjør frem til PS uten radiuskorrigering
N80 APPR LCT X+10 Y+20 Z-10 R10 G42 F100*	PA med radiuskorr. G42, radius R = 10
N90 G01 X+20 Y+35*	Sluttpunktet på det første konturelementet
N100 G01 ...*	Neste konturelement

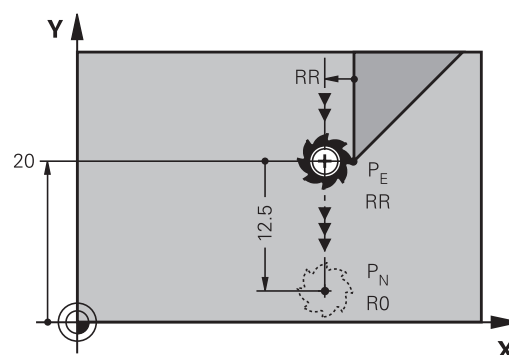
Kjøre tilbake på en linje med tangential tilknytning: DEP LT

Styringen kjører verktøyet på en linje fra det siste konturpunktet P_E til sluttpunktet P_N . Linjen ligger i forlengelsen av det siste konturelementet. P_N befinner seg i avstanden **LEN** fra P_E .

- ▶ Programmer det siste konturelementet med sluttpunktet P_E og radiuskorrigering
- ▶ Åpne dialogen med tasten **APPR/DEP** og skjermtasten **DEP LT**



- ▶ **LEN**: Angi avstanden til sluttpunktet P_N fra det siste konturelementet P_E .



R0=G40; RL=G41; RR=G42

Eksempel

N20 G01 Y+20 G42 F100*	Siste konturelement: PE med radiuskorrigering
N30 DEP LT LEN12.5 F100*	Kjør tilbake med LEN = 12,5 mm
N40 G00 Z+100 M2*	Kjør fri Z, hopp tilbake, programslutt

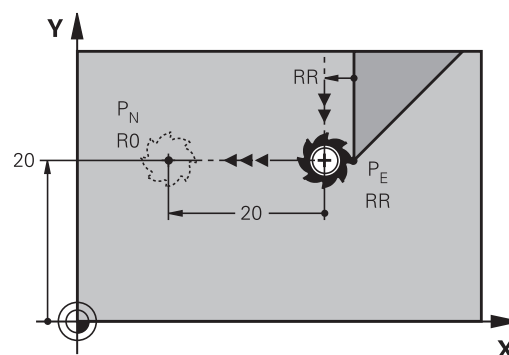
Kjøre tilbake på en linje loddrett til det siste konturpunktet: DEP LN

Styringen kjører verktøyet på en linje fra det siste konturpunktet P_E til sluttpunktet P_N . Linjen går loddrett bort fra det siste konturpunktet P_E . P_N befinner seg i en avstand til P_E som utgjør **LEN** + verktøyradius.

- ▶ Programmer det siste konturelementet med sluttpunktet P_E og radiuskorrigering
- ▶ Åpne dialogen med tasten **APPR/DEP** og skjermtasten **DEP LN**



- ▶ **LEN**: Angi avstanden til sluttpunktet P_N . Det er viktig at **LEN** gis positiv verdi



R0=G40; RL=G41; RR=G42

Eksempel

N20 G01 Y+20 G42 F100*	Siste konturelement: PE med radiuskorrigering
N30 DEP LN LEN+20 F100*	Kjør loddrett tilbake fra konturen med avstand LEN = 20 mm
N40 G00 Z+100 M2*	Kjør fri Z, hopp tilbake, programslutt

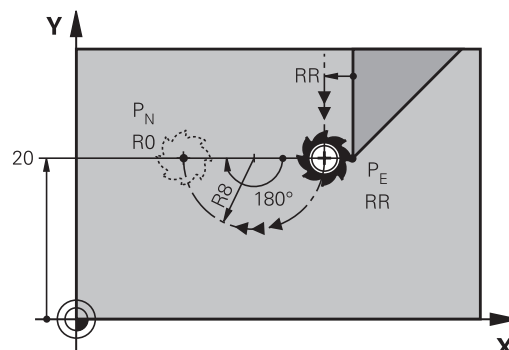
Kjøre tilbake på en sirkelbane med tangential tilknytning: DEP CT

Styringen kjører verktøyet i en sirkelbane fra det siste konturpunktet P_E til sluttpunktet P_N . Sirkelbanen går tangentialt over i det siste konturelementet.

- ▶ Programmer det siste konturelementet med sluttpunktet P_E og radiuskorrigering
- ▶ Åpne dialogen med tasten **APPR/DEP** og skjermtasten **DEP CT**



- ▶ Sentervinkelen **CCA** i sirkelbanen
- ▶ Radius R for sirkelbanen
 - Verktøyet skal forlate emnet på den siden som er definert med radiuskorrigeringen: Angi R med positiv verdi.
 - Verktøyet skal forlate emnet på **motsatt** side av den som er definert med radiuskorrigeringen: Angi R med negativ verdi.



R0=G40; RL=G41; RR=G42

Eksempel

N20 G01 Y+20 G42 F100*	Siste konturelement: PE med radiuskorrigering
N30 DEP CT CCA 180 R+8 F100*	Sentervinkel = 180°, sirkelbaneradius = 8 mm
N40 G00 Z+100 M2*	Kjør fri Z, hopp tilbake, programslutt

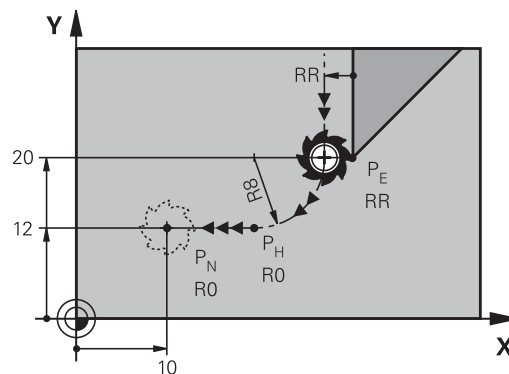
Kjøre frem i en sirkelbane med tangential tilknytning til konturen og linjestykket: DEP LCT

Styringen kjører verktøyet i en sirkelbane fra det siste konturpunktet P_E til et tilleggspunkt P_H . Derfra kjører den på en linje til sluttpunktet P_N . Det siste konturelementet og linjen fra $P_H - P_N$ har tangentiale overganger til sirkelbanen. Dermed er sirkelbanen entydig definert med radiusen R.

- ▶ Programmer det siste konturelementet med sluttpunktet P_E og radiuskorrigering
- ▶ Åpne dialogen med tasten **APPR DEP** og funksjonstasten **DEP LCT**



- ▶ Angi koordinatene for sluttpunktet P_N
- ▶ Radius R for sirkelbanen Angi R med positiv verdi



R0=G40; RL=G41; RR=G42

Eksempel

N20 G01 Y+20 G42 F100*	Siste konturelement: PE med radiuskorrigering
N30 DEP LCT X+10 Y+12 R+8 F100*	Koordinater PN, sirkelbaneradius=8 mm
N40 G00 Z+100 M2*	Kjør fri Z, hopp tilbake, programslutt

7.4 Banebevegelser - rettvinklede koordinater

Oversikt over banefunksjoner

Banefunksjonstast	Funksjon	Verktøybevegelse	Nødvendige inndata	Side
	Linje L eng.: Line G00 og G01	Linje	Koordinater for sluttunktet på linjen	291
	Fas: CHF eng.: CHamFer G24	Fas mellom to rette linjer	Faslengde	292
	Sirkelmidtpunkt CC ; eng.: Circle Center I og J	Ingen	koordinater for sirkelmidtpunkt/polen	294
	Sirkelbue C eng.: Circle G02 og G03	Sirkelbane rundt sirkelmidtpunkt CC til sirkelbues sluttunkt	Koordinater for sluttunktet på sirkelen, rotasjonsretning	295
	Sirkelbue CR eng.: Circle by Radius G05	Sirkelbane med fastsatt radius	Koordinater for sluttunktet på sirkelen, sirkelradius, rotasjonsretning	296
	Sirkelbue CT eng.: Circle Tangential G06	Sirkelbane med tangential tilknytning til det forrige og påfølgende konturelementet	Koordinater for sluttunktet på sirkelen	298
	Hjørneavrunding RND eng.: RouNDing of Corner G25	Sirkelbane med tangential tilknytning til det forrige og påfølgende konturelementet	Hjørneradius R	293
	Fri konturprogrammering FK	Linje eller sirkelbane med vilkårlig tilknytning til forrige konturelement	"Banebevegelser – Fri konturprogrammering FK (alternativ nr. 19)", Side 309	312

Programmere banefunksjoner

Du kan enkelt programmere banefunksjoner ved hjelp av de grå banefunksjonstastene. Styringen ber om nødvendige inndata i de påfølgende dialogene.



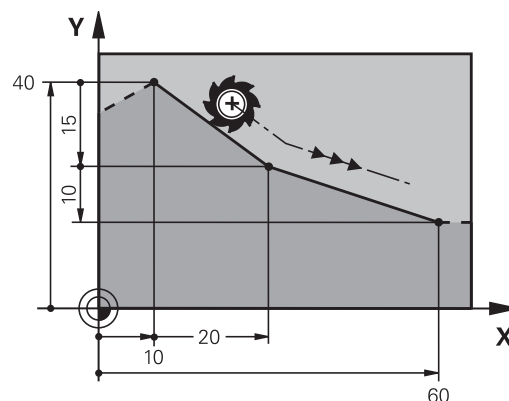
Hvis du angir DIN/ISO-funksjonene med et tilkoblet USB-tastatur, må du passe på at du bruker store bokstaver.
Styringen skriver automatisk store bokstaver på starten av blokken.

Linje i hurtiggang G00 eller linje med mating F G01

Styringen kjører verktøyet på en linje fra den gjeldende posisjonen til sluttpunktet på linjen. Startpunktet er sluttpunktet til den foregående blokken.



- ▶ Trykk på **L**-tasten for å åpne en NC-blokk for en lineær bevegelse med mating
- ▶ **Koordinater** for sluttpunktet på linjene, hvis nødvendig
- ▶ **Radiuskorrigerings** G40/G41/G42
- ▶ **Mating F**
- ▶ **Tilleggsfunksjon M**



Hurtiggangbevegelse

En lineær blokk for en hurtiggangsbevegelse (**G00**-blokk) kan også åpnes med tasten **L**:

- ▶ Trykk på **L**-tasten for å åpne en NC-blokk for en lineær bevegelse
- ▶ Bruk piltasten til å gå til inndataområdet for G-funksjonene til venstre.
- ▶ Trykk på skjermtasten **G00** for en kjørebevegelse med hurtiggang

Eksempel

```
N70 G01 G41 X+10 Y+40 F200 M3*
```

```
N80 G91 X+20 Y-15*
```

```
N90 G90 X+60 G91 Y-10*
```

Overfør aktuell posisjon

En lineær blokk (**G01**-blokk) kan også opprettes med tasten

Overfør aktuell posisjon:

- ▶ Kjør verktøyet i manuell drift frem til posisjonen som skal overføres.
- ▶ Skifte skjermvisning til programmering
- ▶ Velg NC-blokken som den lineære blokken skal legges inn bak.



- ▶ Trykk på tasten **Overfør aktuell posisjon**
- ▶ Styringen oppretter en lineær blokk med koordinatene for den aktuelle posisjonen.

Legge inn fas mellom to rette linjer

Du kan påføre en fas på konturhjørner som oppstår mellom to rette linjer.

- I de lineære blokkene før og etter **G24**-blokken programmerer du alltid begge koordinatene for planet der fasen skal utføres.
- Radiuskorrigeringen må være den samme før og etter en **G24**-blokk.
- Fasen må kunne utføres med det aktuelle verktøyet.



- **Fassegment:** lengde på fasen, hvis nødvendig:
- **Mating F** (gjelder bare **G24**-blokken)

Eksempel

```
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*
```

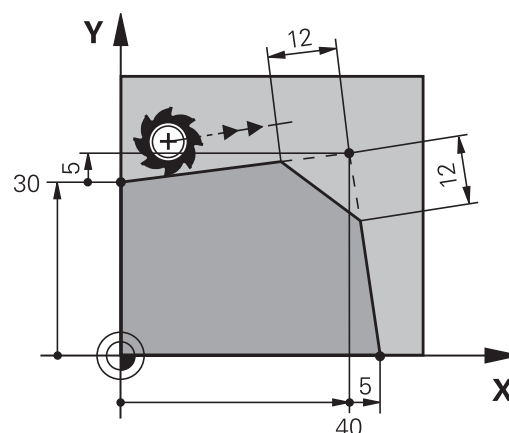


Ikke start en kontur med en **G24**-blokk.

Faser blir bare utført i arbeidsplanet.

Det kjøres ikke frem til det hjørnepunktet som ble skåret vekk av fasen.

Mating som er programmert i en **G24**-blokk, gjelder bare for denne CHF-blokken. Deretter blir matingen som var programmert før denne **G24**-blokken, aktiv på nytt.



Hjørneavrunding G25

Funksjonen **G25** runder av konturhjørner.

Verktøyet kjører frem i en sirkelbane som går tangentialt over i både det foregående og det neste konturelementet.

Avrundingsbuen må kunne utføres med det oppkalte verktøyet.



- ▶ **Avrundingsradius:** sirkelbuens radius, hvis nødvendig:
- ▶ **Mating F** (gjelder bare i **G25**-blokken)

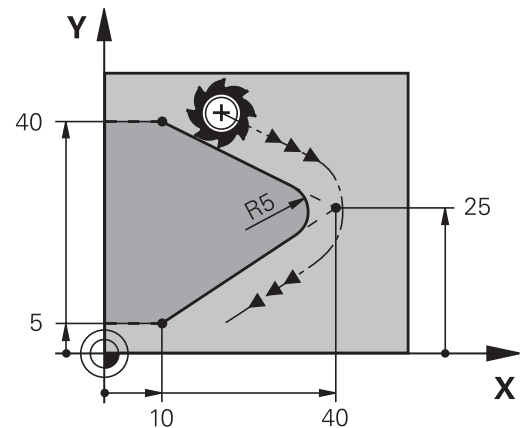
Eksempel

```
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*
```



Det forutgående og etterfølgende konturelementet bør inneholde begge koordinatene for planet der hjørneavrundingen skal utføres. Hvis du bearbeider konturen uten radiuskorrigering av verktøyet, må du programmere begge koordinatene i planet.

Systemet kjører ikke frem til hjørnepunktet.

Mating som er programmert i en **G25**-blokk, gjelder bare i denne **G25**-blokken. Deretter vil matingen som var programmert før denne **G25**-blokken, bli aktiv på nytt.

En **G25**-blokk kan også brukes til å kjøre forsiktig frem til konturen.

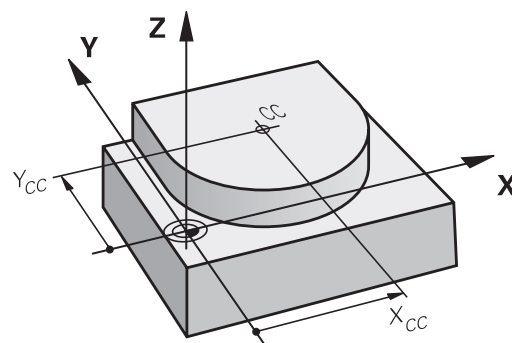
Sirkelmidtpunkt I, J

Du definerer sirkelsentrum for sirkelbaner som programmeres med funksjonene **G02**, **G03** eller **G05**. For å gjøre dette må du

- angi de rettvillede koordinatene for sirkelsenteret på arbeidsplanet, eller
- overføre den sist programmerte posisjonen, eller
- overføre koordinatene med tasten **Overfør aktuell posisjon**

SPEC
FCT

- ▶ Programmere sirkelmidtpunkt: Trykk på tasten **SPEC FCT**
- ▶ Trykk på skjermtasten **PROGRAM FUNKSJONER**
- ▶ Trykk på skjermtasten **DIN/ISO**
- ▶ Trykk på skjermtasten **I** eller **J**
- ▶ Angi koordinater for sirkelmidtpunktet eller for å overføre den sist programmerte posisjonen: **G29**.



Eksempel

N50 I+25 J+25*

eller

N10 G00 G40 X+25 Y+25*

N20 G29*

Programlinjene 10 og 20 har ikke tilknytning til illustrasjonen.

Gyldighet

Sirkelmidtpunktet gjelder helt til det blir programmert et nytt sirkelmidtpunkt.

Angi sirkelmidtpunkt inkrementelt

En inkrementelt angitt koordinat for sirkelmidtpunkt refererer alltid til den sist programmerte verktøyposisjonen.



Med **I** og **J** definerer du en posisjon som sirkelmidtpunkt: Verktøyet kjører ikke frem til denne posisjonen.
Sirkelsentrum er samtidig pol for polarkoordinatene.

Sirkelbane rundt sirkelmidtpunkt

Definer sirkelmidtpunkt **I, J** før du programmerer sirkelbanen. Den siste verktøyposisjonen som programmeres før sirkelbanen, er startpunktet for sirkelbanen.

Rotasjonsretning

- Med klokken: **G02**
- Mot klokken: **G03**
- Uten angivelse av rotasjonsretning: **G05**. Styringen kjører sirkelbanen med den sist programmerte rotasjonsretningen

- ▶ Kjør verktøyet til startpunktet i sirkelbanen

J

- ▶ **Angi koordinatene** for sirkelmidtpunkt

I

C

- ▶ Angi **koordinatene** for sluttpunktet på sirkelbuen, hvis nødvendig:
- ▶ **Mating F**
- ▶ **Tilleggsfunksjon M**



Styringen kjører vanligvis sirkelbevegelsene i det aktive arbeidsplanet. Du kan også programmere sirkler som ikke ligger innenfor det aktive arbeidsplanet. Hvis du roterer disse sirkelbevegelsene samtidig, oppstår det tredimensjonale sirkler (sirkler i tre akser), f.eks. **G2 Z... X...** (ved verktøyakse Z).

Eksempel

N50 I+25 J+25*

N60 G01 G42 X+45 Y+25 F200 M3*

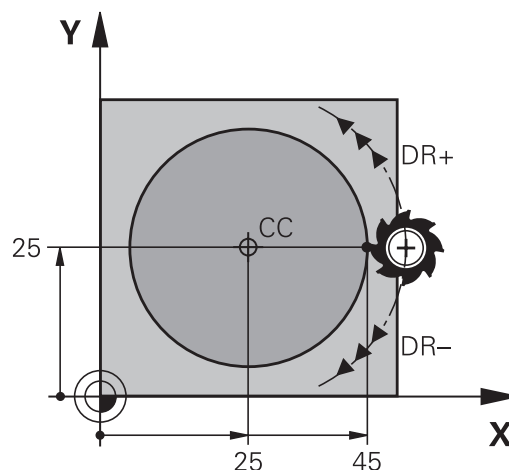
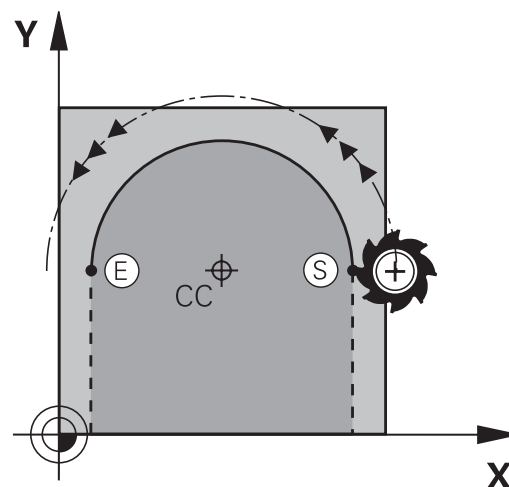
N70 G03 X+45 Y+25*

Full sirkel

Programmer de samme koordinatene for sluttpunktet som for startpunktet.



Start- og sluttpunkt for sirkelbevegelsen må ligge i sirkelbanen.
Verdien for toleranse ved inntasting kan maks. være på 0,016 mm. Toleransen ved inntasting stilles inn i maskinparameteren **circleDeviation**(nr. 200901).
Den minste sirkelen som styringen kan kjøre: 0,016 mm.



Sirkelbane G02/G03/G05 med definert radius

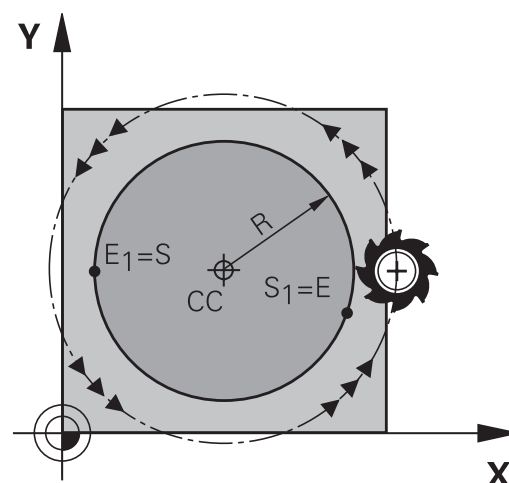
Verktøyet kjører i en sirkelbane med radius R.

Rotasjonsretning

- Med klokken: **G02**
- Mot klokken: **G03**
- Uten angivelse av rotasjonsretning: **G05**. Styringen kjører sirkelbanen med den sist programmerte rotasjonsretningen



- ▶ **Koordinater** for sluttpunktet på sirkelbuen
- ▶ **Radius R** OBS: Det er fortegnet som bestemmer størrelsen på sirkelbuen.
- ▶ **Tilleggsfunksjon M**
- ▶ **Mating F**



Full sirkel

For en full sirkel programmerer du to sirkelblokker etter hverandre:

Sluttpunktet til den første halvsirkelen er startpunktet for den andre. Sluttpunktet til den andre halvsirkelen er startpunktet for den første.

Sentrumsvinkel CCA og sirkelbueradius R

Startpunktet og sluttpunktet på konturen lar seg forbinde med hverandre med fire ulike sirkelbuer med samme radius:

Mindre sirkelbue: $CCA < 180^\circ$

Radius har positivt fortegn $R > 0$

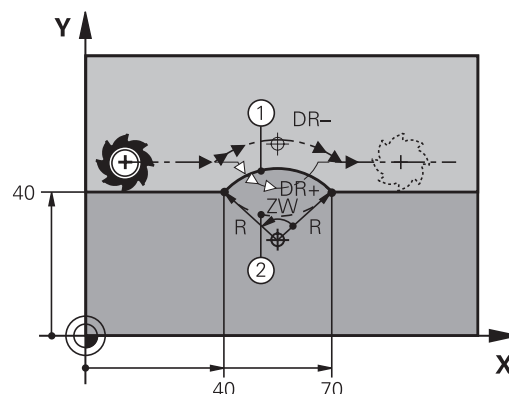
Større sirkelbue: $CCA > 180^\circ$

Radius har negativt fortegn $R < 0$

Med rotasjonsretningen fastsetter du om sirkelbuen skal bue utover (konveks) eller innover (konkav):

Konveks: roteringsretning **G02** (med radiuskorrigering **G41**)

Konkav: roteringsretning **G03** (med radiuskorrigering **G41**)



Avstanden fra start- og sluttpunktet på sirkeldiameteren kan ikke være større enn sirkeldiameteren.

Radius kan maksimum være på 99,9999 m.

Vinkelaksene A, B og C støttes.

Styringen kjører vanligvis sirkelbevegelsene i det aktive arbeidsplanet. Du kan også programmere sirkler som ikke ligger innenfor det aktive arbeidsplanet. Hvis du roterer disse sirkelbevegelsene samtidig, oppstår det tredimensjonale sirkler (sirkler i tre akser).

Eksempel

```
N100 G01 G41 X+40 Y+40 F200 M3*
```

```
N110 G02 X+70 Y+40 R+20* (bue 1)
```

eller

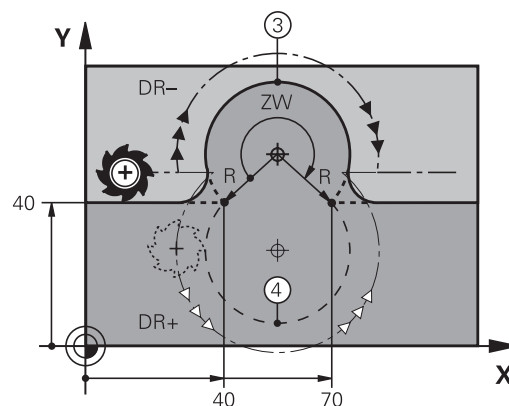
```
N110 G03 X+70 Y+40 R+20* (bue 2)
```

eller

```
N110 G02 X+70 Y+40 R-20* (bue 3)
```

eller

```
N110 G03 X+70 Y+40 R-20* (bue 4)
```



Sirkelbane G06 med tangential tilknytning

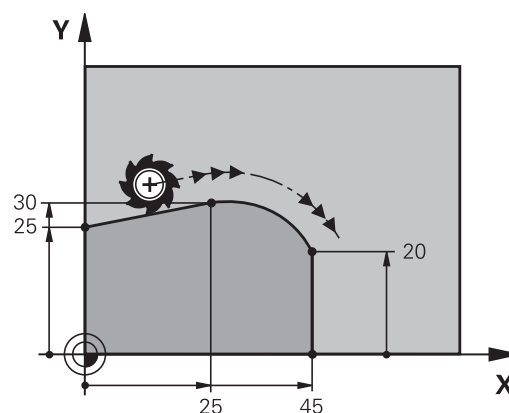
Verktøyet kjører i en sirkelbue som går tangentialt over i det allerede programmerte konturelementet.

En overgang er tangential når det ikke oppstår verken knekk eller hjørner i skjæringspunktene for konturelementene. Det vil si at de går jevnt over i hverandre.

Det konturelementet som går tangentialt over i sirkelbuen, programmeres rett før **G06**-blokken. Det er nødvendig med minst to posisjoneringsblokker.



- ▶ **Koordinater** for sluttpunktet på sirkelbuen, hvis nødvendig:
- ▶ **Mating F**
- ▶ **Tilleggsfunksjon M**



Eksempel

```
N70 G01 G41 X+0 Y+25 F300 M3*
```

```
N80 X+25 Y+30*
```

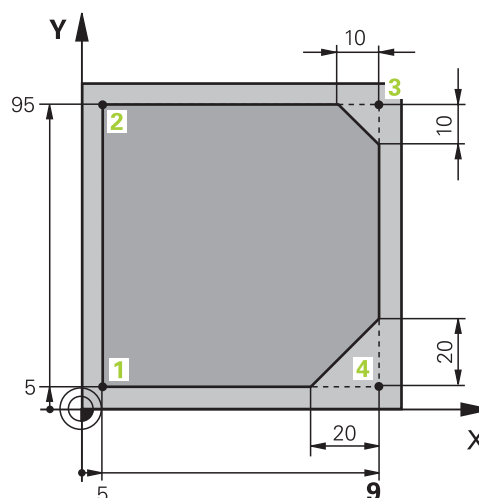
```
N90 G06 X+45 Y+20*
```

```
N100 G01 Y+0*
```



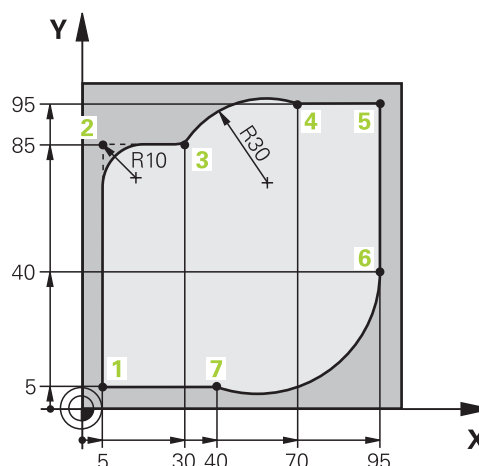
G06-blokken og det allerede programmerte konturelementet må inneholde begge koordinatene for planet der sirkelbuen skal utføres.

Eksempel: Lineær bevegelse og kartesisk fasing



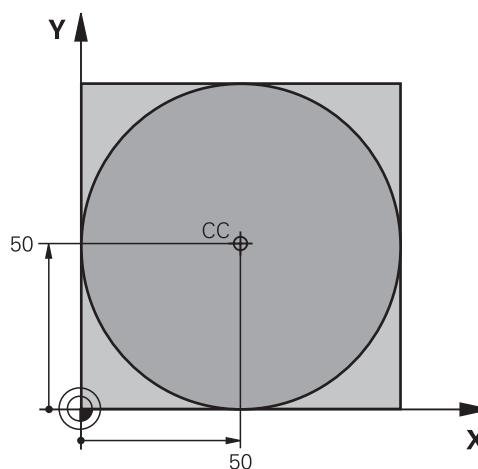
%LINEAR G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*	Råmnedefinisjon for grafisk simulering av bearbeidingen
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T1 G17 S4000*	Verktøyoppkalling med spindelakse og spindelturtall
N40 G00 G40 G90 Z+250*	Kjør fri verktøyet i spindelaksen med hurtiggang
N50 X-10 Y-10*	Forhåndsposisjoner verktøy
N60 G01 Z-5 F1000 M3*	Kjør i bearbeidingsdybden med mating $F = 1000$ mm/min
N70 G01 G41 X+5 Y+5 F300*	Kjør frem til konturen på punkt 1, aktiver radiuskorrigering G41
N80 G26 R5 F150*	Tangential fremkjøring
N90 Y+95*	Kjør frem til punkt 2
N100 X+95*	Punkt 3: første linje for hjørne 3
N110 G24 R10*	Programmere en fas med lengde 10 mm
N120 Y+5*	Punkt 4: andre linje for hjørne 3, første linje for hjørne 4
N130 G24 R20*	Programmere en fas med lengde 20 mm
N140 X+5*	Kjør frem til siste konturpunkt 1, den andre linjen for hjørne 4
N150 G27 R5 F500*	Tangential tilbakekjøring
N160 G40 X-20 Y-20 F1000*	Frikjør arbeidsplanet, opphev radiuskorrigeringen
N170 G00 Z+250 M2*	Frikjør verktøy, avslutt program
N99999999 %LINEAR G71 *	

Eksempel: kartesisk sirkelbevegelse



%CIRCULAR G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*	Råemnedefinisjon for grafisk simulering av bearbeidingen
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T1 G17 S4000*	Verktøyoppkalling med spindelakse og spindelturtall
N40 G00 G40 G90 Z+250*	Kjør fri verktøyet i spindelaksen med hurtiggang
N50 X-10 Y-10*	Forhåndsposisjoner verktøy
N60 G01 Z-5 F1000 M3*	Kjør i bearbeidingsdybden med mating $F = 1000$ mm/min
N70 G01 G41 X+5 Y+5 F300*	Kjør frem til konturen på punkt 1, aktiver radiuskorrigering G41
N80 G26 R5 F150*	Tangential fremkjøring
N90 Y+85*	Punkt 2: første linje for hjørne 2
N100 G25 R10*	Legg til radius med $R = 10$ mm, mating: 150 mm/min
N110 X+30*	Kjør frem til punkt 3: startpunktet for sirkelen
N120 G02 X+70 Y+95 R+30*	Kjør frem til punkt 4: sluttpunktet for sirkelen med G02, radius 30 mm
N130 G01 X+95*	Kjør frem til punkt 5
N140 Y+40*	Kjør frem til punkt 6
N150 G06 X+40 Y+5*	Kjøre frem til punkt 7: Sluttpunktet for sirkelen, sirkelbue med tangential tilkobling til punkt 6, styringen kalkulerer radiusen selv
N160 G01 X+5*	Kjør frem til siste konturpunkt 1
N170 G27 R5 F500*	Kjør tilbake fra konturen i en sirkelbane med tangential tilknytning
N180 G40 X-20 Y-20 F1000*	Frikjør arbeidsplanet, opphev radiuskorrigeringen
N190 G00 Z+250 M2*	Kjør fri verktøyet i verktøyaksen, programslutt
N99999999 %CIRCULAR G71 *	

Eksempel: kartesisk full sirkel



%C-CC G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*	Råemnedefinisjon
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T1 G17 S3150*	Verktøyoppkalling
N40 G00 G40 G90 Z+250*	Frikjør verktøy
N50 I+50 J+50*	Definer sirkelmidtpunkt
N60 X-40 Y+50*	Forhåndsposisjoner verktøy
N70 G01 Z-5 F1000 M3*	Kjør til bearbeidingsdybden
N80 G41 X+0 Y+50 F300*	Kjør frem til startpunktet for sirkelen, radiuskorrigering G41
N90 G26 R5 F150*	Tangential fremkjøring
N100 G02 X+0*	Kjør frem til sirkelsluttpunktet (=sirkelstartpunktet)
N110 G27 R5 F500*	Tangential tilbakekjøring
N120 G01 G40 X-40 Y-50 F1000*	Frikjør arbeidsplanet, opphev radiuskorrigeringen
N130 G00 Z+250 M2*	Kjør fri verktøyet i verktøyaksen, programslutt
N99999999 %C-CC G71 *	

7.5 Banebevegelser – polarkoordinater

Oversikt

Ved hjelp av polarkoordinatene fastsetter du en posisjon med en vinkel **H** og en avstand **R** til en allerede definert pol **I, J**.

Polarkoordinater kan med fordel benyttes ved:

- posisjoner på sirkelbuer
- emnetegninger med vinkelangivelser, f.eks. for hullsirkler

Oversikt over banefunksjonene med polarkoordinater

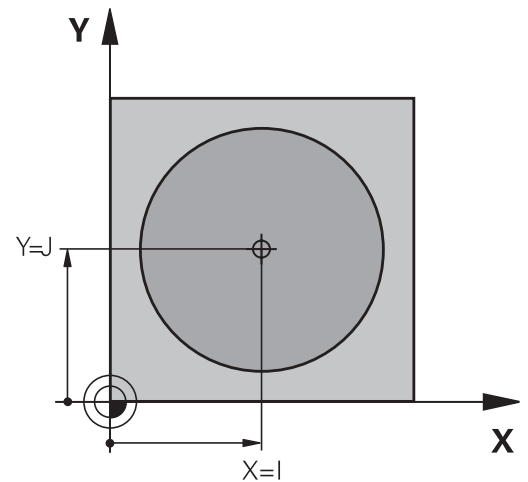
Banefunksjonstast	Verktøybevegelse	Nødvendige inndata	Side
 L + P	Linje	Polarradius, polarvinkel for slutt-punktet på linjen	303
 C + P	Sirkelbane omkring sirkelmidd-punkt/pol til sirkelbuens slutt-punkt	Polarvinkel for sluttpunktet på sirkelen	304
 CR + P	Sirkelbane tilsvarende aktiv rotasjonsretning	Polarvinkel for sluttpunktet på sirkelen	304
 CT + P	Sirkelbane med tangential tilknytning til det forrige kontur-elementet	Polarradius, polarvinkel for slutt-punktet på sirkelen	304
 C + P	Overlagring av en sirkelbane med en linje	Polarradius, polarvinkel for sirkelsluttpunktet, koordinaten for sluttpunktet i verktøyaksen	305

Utgangspunkt for polarkoordinatene: Pol I, J

Polen (I, J) kan fastsettes på ønsket sted i bearbeidingsprogrammet før du angir posisjoner med polarkoordinater. Gå frem på samme måte for å fastsette polen som for programmering av sirkelsentrum.

SPEC
FCT

- ▶ Programmere pol: Trykk på tasten **SPEC FCT**.
- ▶ Trykk på skjermtasten **PROGRAM FUNKSJONER**
- ▶ Trykk på skjermtasten **DIN/ISO**
- ▶ Trykk på skjermtasten **I** eller **J**
- ▶ **Koordinater:** Angi rettvinklede koordinater for polen, eller for å overføre den sist programmerte posisjonen: Angi **G29**. Definer polen før du programmerer polarkoordinatene. Polen må bare programmeres med rettvinklede koordinater. Polen er gyldig helt til du definerer en ny pol.



Eksempel

N120 I+45 J+45*

Linje i hurtiggang G10 eller linje med mating F G11

Verktøyet kjører på en linje fra den gjeldende posisjonen til sluttpunktet på linjen. Startpunktet er sluttpunktet til den foregående blokken.

L

- ▶ **Polarkoordinatradius R:** Angi avstanden fra sluttpunktet på linjen til polen CC.

P

- ▶ **Polarkoordinatvinkel H:** Vinkelposisjonen til sluttpunktet på linjen mellom -360° og $+360^\circ$

Fortegnet til **H** defineres med vinkelreferanseaksen:

- Vinke fra vinkelreferanseaksen til **R** mot urviseren: **H**>0
- Vinke fra vinkelreferanseaksen til **R** med urviseren: **H**<0

Eksempel

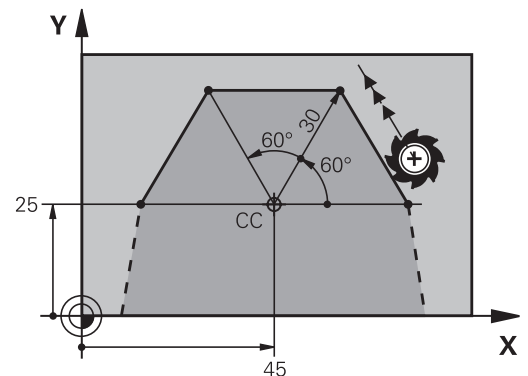
N120 I+45 J+45*

N130 G11 G42 R+30 H+0 F300 M3*

N140 H+60*

N150 G91 H+60*

N160 G90 H+180*



Sirkelbane G12/G13/G15 rundt pol I, J

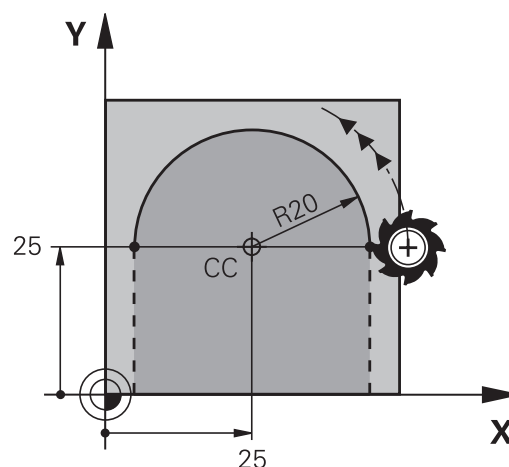
Radiusen til polarkoordinatene **R** er også radiusen til sirkelbuen. **R** defineres med avstanden fra startpunktet til polen **I, J**. Den siste verktøyposisjonen som programmeres før sirkelbanen, er startpunktet for sirkelbanen.

Rotasjonsretning

- Med urviseren: **G12**
- Mot urviseren: **G13**
- Uten angivelse av rotasjonsretning: **G15**. Styringen kjører sirkelbanen med den sist programmerte rotasjonsretningen



- **Polarkoordinatvinkel H:** Vinkelposisjonen til sluttpunktet på sirkelbanen mellom $-99999,9999^\circ$ og $+99999,9999^\circ$



Eksempel

N180 I+25 J+25*

N190 G11 G42 R+20 H+0 F250 M3*

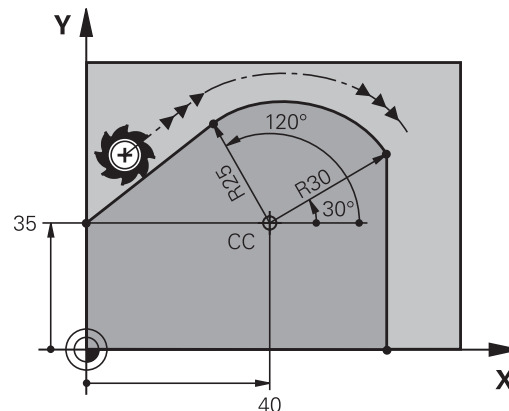
N200 G13 H+180*

Sirkelbane G16 med tangential tilknytning

Verktøyet kjører i en sirkelbane som går tangentialt over i et forutgående konturelement.



- **Polarkoordinatradius R:** avstanden fra sluttpunktet på sirkelbanen til polen **I, J**
- **Polarkoordinatvinkel H:** vinkelposisjonen til sluttpunktet på sirkelbanen



Polen er **ikke** sentrum i kontursirkelen.

Eksempel

N120 I+40 J+35*

N130 G01 G42 X+0 Y+35 F250 M3*

N140 G11 R+25 H+120*

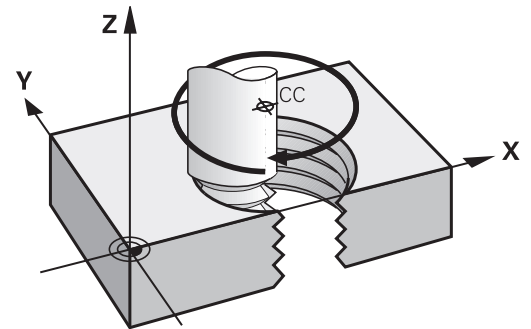
N150 G16 R+30 H+30*

N160 G01 Y+0*

Skruelinje (heliks)

En skruelinje oppstår når man har overlaging av en sirkelbevegelse og en lineær bevegelse loddrett på denne. Sirkelbanen programmerer du i et hovedplan.

Banebevegelserne for skruelinjen kan du bare programmere i polarkoordinater.



Bruk

- Innvendige og utvendige gjenger med store diametre
- Smørespor

Beregne skruelinjen

Til programmeringen trenger du inkrementell angivelse av totalvinkelen som verktøyet kjører på skruelinjen, og total høyde på skruelinjen.

Antall gjenger n:	Gjengetråder + gjengeoverløp på gjengestart og -slutt
Total høyde h:	Stigning P x antall gjenger n
Inkrementell totalvinkel	Antall gjenger x 360° + vinkel for gjengestart + vinkel for gjengeoverløp
G91 H:	
Startkoordinat Z:	Stigning P x (gjengetråder + gjengeoverløp ved gjengestart)

Formen på skruelinjen

Tabellen viser forholdet mellom arbeidsretningen, rotasjonsretningen og radiuskorrigeringen for visse baneformer.

Innvendig gjenge	Arbeidsretning	Rotasjonsretning	Radiuskorrigering
høyregjenge	Z+	G13	G41
venstregjenge	Z+	G12	G42
høyregjenge	Z–	G12	G42
venstregjenge	Z–	G13	G41
Utvendig gjenge			
høyregjenge	Z+	G13	G42
venstregjenge	Z+	G12	G41
høyregjenge	Z–	G12	G41
venstregjenge	Z–	G13	G42

Programmere skruelinje

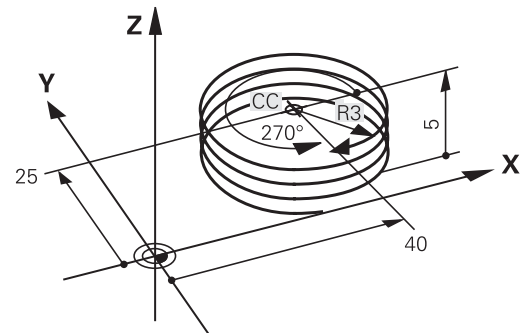


Angi rotasjonsretningen og den inkrementelle totalvinkelen **G91 h** med samme fortegn, ellers kan verktøyet bli kjørt i feil bane.

For totalvinkelen **G91 h** kan det angis en verdi mellom $-99\,999,9999^\circ$ og $+99\,999,9999^\circ$.



- ▶ **Polarkoordinatvinkel:** Totalvinkelen som verktøyet kjører på skruelinjen, må angis inkrementelt. **Etter at vinkelen er angitt, velger du verktøyakse med en tast for aksevalg.**
- ▶ **Koordinater** for høyden på skruelinjen angis inkrementelt.
- ▶ **Angi radiuskorrigering** i henhold til tabell



Eksempel: gjenger M6 x 1 mm med 5 gjenger

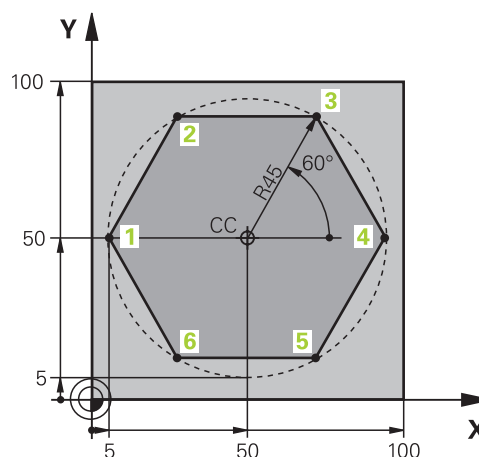
N120 I+40 J+25*

N130 G01 Z+0 F100 M3*

N140 G11 G41 R+3 H+270*

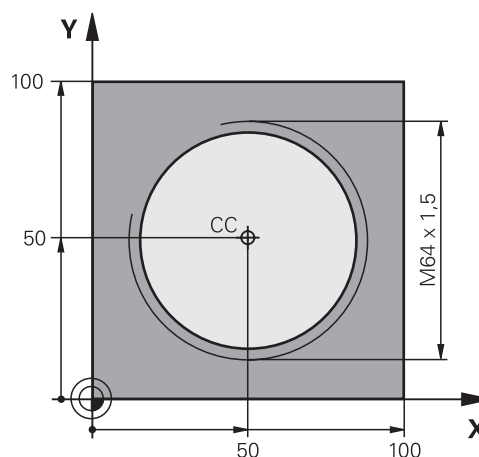
N150 G12 G91 H-1800 Z+5*

Eksempel: polar, lineær bevegelse



%LINEARPO G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*	Råemne definisjon
N20 G31 G90 X+100 Y+100 z+0*	
N30 T1 G17 S4000*	Verktøyoppkalling
N40 G00 G40 G90 Z+250*	Definer nullpunkt for polarkoordinater
N50 I+50 J+50*	Frikjør verktøy
N60 G10 R+60 H+180*	Forhåndsposisjoner verktøy
N70 G01 Z-5 F1000 M3*	Kjør til bearbeidingsdybden
N80 G11 G41 R+45 H+180 F250*	Kjør frem til konturen på punkt 1
N90 G26 R5*	Kjør frem til konturen på punkt 1
N100 H+120*	Kjør frem til punkt 2
N110 H+60*	Kjør frem til punkt 3
N120 H+0*	Kjør frem til punkt 4
N130 H-60*	Kjør frem til punkt 5
N140 H-120*	Kjør frem til punkt 6
N150 H+180*	Kjør frem til punkt 1
N160 G27 R5 F500*	Tangential tilbakekjøring
N170 G40 R+60 H+180 F1000*	Frikjør arbeidsplanet, opphev radiuskorrigeringen
N180 G00 Z+250 M2*	Frikjør spindelaksen, programslutt
N99999999 %LINEARPO G71 *	

Eksempel: heliks



%HELIX G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*	Råemnedefinisjon
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T1 G17 S1400*	Verktøyoppkalling
N40 G00 G40 G90 Z+250*	Frikjør verktøy
N50 X+50 Y+50*	Forhåndsposisjoner verktøy
N60 G29*	Overfør siste programmerte posisjon som pol
N70 G01 Z-12,75 F1000 M3*	Kjør til bearbeidingsdybden
N80 G11 G41 R+32 H+180 F250*	Kjør til første konturpunkt
N90 G26 R2*	tilknytning
N100 G13 G91 H+3240 Z+13,5 F200*	Kjør heliks
N110 G27 R2 F500*	Tangential tilbakekjøring
N120 G01 G40 G90 X+50 Y+50 F1000*	Frikjør verktøy, avslutt program
N130 G00 Z+250 M2*	
N99999999 %HELIX G71 *	

7.6 Banebevegelser – Fri konturprogrammering FK (alternativ nr. 19)

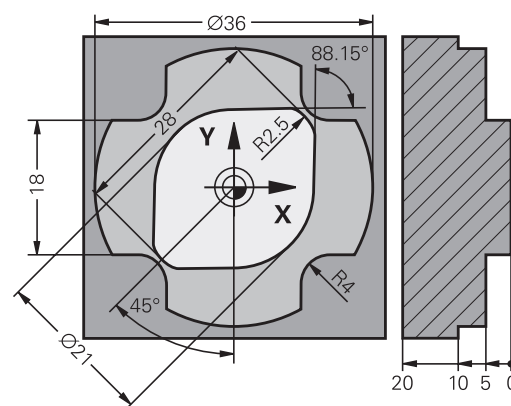
Grunnleggende

Emnetegninger som ikke har NC-kompatible mål, inneholder ofte koordinatangivelser som du ikke kan taste inn ved hjelp av de grå dialogtastene.

Disse verdiene programmerer du direkte med den frie konturprogrammeringen FK, f.eks.

- hvis kjente koordinater ligger på konturelementet eller i nærheten
- hvis retningsangivelser viser til et annet konturelement
- hvis retningsangivelser og angivelser av konturbevegelsene er kjent

Styringen beregner konturen ut fra de kjente koordinatangivelsene og støtter programmeringsdialogen med den interaktive FK-grafikken. Illustrasjonen oppe til høyre viser en dimensjonering som enklest legges inn ved hjelp av FK-programmering.





Merknader til programmeringen

Du kan bare programmere konturelementer i arbeidsplanet hvis du bruker den frie konturprogrammeringen.

Arbeidsplanet for FK-programmering fastsettes etter følgende hierarki:

- 1. Med planet som er beskrevet i en **FPOL**-blokk
- 2. Med arbeidsplanet som er definert i **TOOL CALLT**-blokken (f.eks. **TOOL CALLG17** = X/Y-plan)
- 3. Hvis ikke noe passer er standardplanet Z/Y aktivt

Visningen av FK-skjermtastene er avhengig av spindelaksen i råemne definisjonen. Hvis du angir spindelaksen **G17** i råemne definisjonen, viser styringen f.eks. bare FK-funksjonstaster for X/Y-planet.

Legg inn alle tilgjengelige data for hvert konturelement. Programmer også verdier i hver blokk, som ikke endrer seg: Data som ikke er programmert, gjelder som ukjent.

Q-parametere er tillatt i alle FK-elementer unntatt i elementer med relative referanser (f.eks. **RX** eller **RAN**), dvs. elementer med referanse til andre NC-blokker.

Når du blander konvensjonell og fri konturprogrammering i programmet, må hvert enkelt FK-segment være entydig definert.

Styringen trenger et fast utgangspunkt for alle beregninger. Rett før FK-segmentet programmerer du en posisjon som inneholder begge koordinatene i arbeidsplanet. Du programmerer ved hjelp av de grå dialogtastene. Ikke programmer Q-parametere i denne blokken.

Når den første blokken i FK-segmentet er en **FCT**- eller **FLT**-blokk, må du programmere minst to NC-blokker med de grå dialogtastene, slik at fremkjøringsretningen kan defineres entydig.

Et FK-segment kan ikke starte rett bak et **L**-merke.

Grafikk for FK-programmering



Hvis du vil bruke grafikken under FK-programmeringen, velger du skjerminndelingen **PROGR. + GRAFIKK**.

Mer informasjon: "Programmere", Side 91

Hvis koordinatangivelsene er ufullstendige, vil det ofte ikke være mulig å definere en emnekontur entydig. I så fall viser styringen de ulike løsningene i FK-grafikken, slik at du kan velge ut den som blir riktig.

Styringen bruker ulike farger i FK-grafikken:

- **blå:** entydig bestemt konturelement
Styringen viser det siste FK-elementet med blå farge først etter frakjøringsbevegelsen.
- **lilla:** konturelement som fortsatt ikke er entydig bestemt
- **oker:** midtpunktbane for verktøy
- **rød:** hurtiggangbevegelse
- **grønn:** flere løsninger er mulig

Når dataene gir flere mulige løsninger og konturelementet vises med grønn farge, velger du riktig kontur ved å

- VIS**
LØSNING

► trykke på skjermtasten **VIS LØSNING** helt til konturelementet vises riktig. Hvis det ikke er mulig å skille de mulige løsningene fra hverandre i standardvisningen, bruker du zoomfunksjonen.
- VELG**
LØSNING

► Det viste konturelementet stemmer overens med tegningen: Bekreft med skjermtasten **VELG LØSNING**

Hvis du synes det er for tidlig å bekrefte konturen som blir vist med grønn farge, trykker du på skjermtasten **START ENKELTB.** for å gå videre i FK-dialogen.



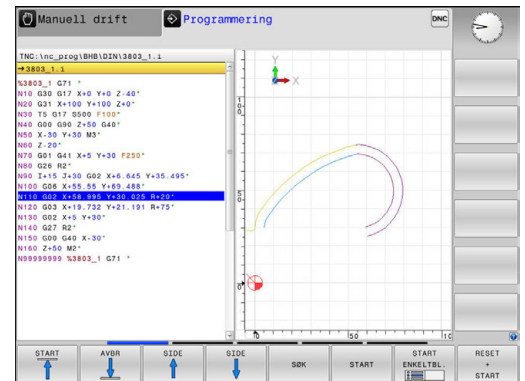
Imidlertid bør du bekrefte de konturelementene som er grønne, så tidlig som mulig med **VELG LØSNING**, for på den måten å begrense antall mulige løsninger for de etterfølgende konturelementene.

Vise blokknumre i grafikkvinduet

Slik viser du blokknummer i grafikkvinduet:

- BLOKKNR.**
VISE
SKJUL

► Still skjermtasten **VIS SKJUL BLOKKNR.** på **VIS** (funksjonstastlinje 3)



Åpne FK-dialog

Når du trykker på den grå banefunksjonstasten FK, viser styringen de funksjonstastene som du kan åpne FK-dialogen med. Du deaktiverer funksjonstastene ved å trykke én gang til på tasten **FK**.

Når du åpner FK-dialogen med en av disse funksjonstastene, viser styringen flere funksjonstastlinjer som du kan bruke til å angi kjente koordinater, retningsangivelser og angivelser for konturbevegelser.

Funksjonstast	FK-element
	Linje med tangential tilknytning
	Linje uten tangential tilknytning
	Sirkelbue med tangential tilknytning
	Sirkelbue uten tangential tilknytning
	Pol for FK-programmering

Pol for FK-programmering

-  ► Vise funksjonstastene for fri konturprogrammering: Trykk på tasten **FK**.
-  ► Åpne dialog for definisjon av polen: Trykk på funksjonstasten **FPOL**.
- Styringen viser akse-funksjonstastene i det aktive arbeidsplanet.
- Oppgi polkoordinatene med disse funksjonstastene.



Polen for FK-programmeringen blir værende aktiv helt til du definerer en ny via FPOL.

Programmere linjer fritt

Linje uten tangential tilknytning



- Vise funksjonstastene for fri konturprogrammering: Trykk på tasten **FK**



- Åpne dialog for frie linjer: Trykk på funksjonstasten **FL**.
- > Styringen viser flere funksjonstaster.
- Legg inn alle kjente data i blokken ved hjelp av disse funksjonstastene.
- > FK-grafikken viser den programmerte konturen med lilla farge inntil det er lagt inn tilstrekkelig informasjon. Ved flere løsningsmuligheter brukes grafikken grønt.

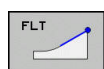
Mer informasjon: "Grafikk for FK-programmering", Side 311

Linje med tangential tilknytning

Hvis linjen går tangentialt over i et annet konturelement, åpner du dialogen med funksjonstasten :



- Vise funksjonstastene for fri konturprogrammering: Trykk på tasten **FK**.



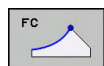
- Åpne dialog: Trykk på funksjonstasten **FLT**
- Legg inn alle kjente data i blokken ved hjelp av funksjonstastene

Programmere sirkelbaner fritt

Sirkelbane uten tangential tilknytning



- ▶ Vise skjermtastene for fri konturprogrammering: Trykk på tasten **FK**



- ▶ Åpne dialog for fri sirkelbue: Trykk på funksjonstasten **FC**.
- ▶ Styringen viser funksjonstastene som du bruker når du legger inn data direkte for sirkelbanen eller sirkelsentrum.
- ▶ Legg inn alle kjente data i blokken ved hjelp av disse funksjonstastene.
- ▶ FK-grafikken viser den programmerte konturen med lilla farge inntil det er lagt inn tilstrekkelig informasjon. Ved flere løsningsmuligheter brukes grafikken grønt.

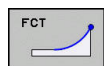
Mer informasjon: "Grafikk for FK-programmering", Side 311

Sirkelbane med tangential tilknytning

Hvis sirkelbanen går tangentialt over i et annet konturelement, åpner du dialogen med funksjonstasten **FCT**:



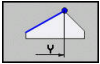
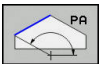
- ▶ Vise funksjonstastene for fri konturprogrammering: Trykk på tasten **FK**.



- ▶ Åpne dialog: Trykk på skjermtasten **FCT**
- ▶ Legg inn alle kjente data i blokken ved hjelp av funksjonstastene

Inntastingsmuligheter

Sluttpunktkoordinater

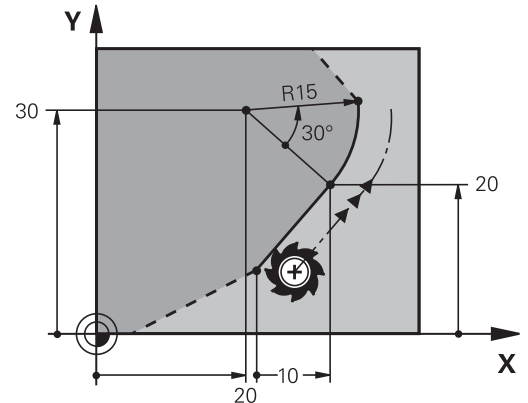
Funksjonstaster	Kjent informasjon
 	Rettvinklede koordinater X og Y
 	Polarkoordinater som refererer til FPOL

Eksempel

N70 FPOL X+20 Y+30*

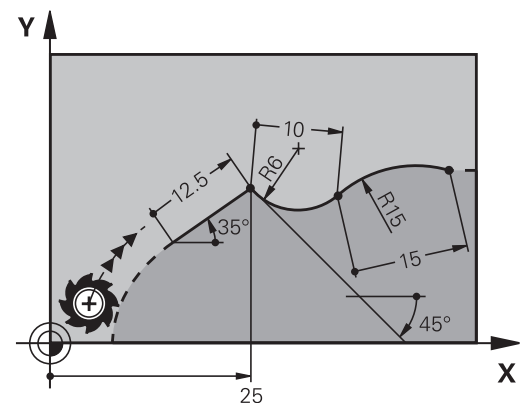
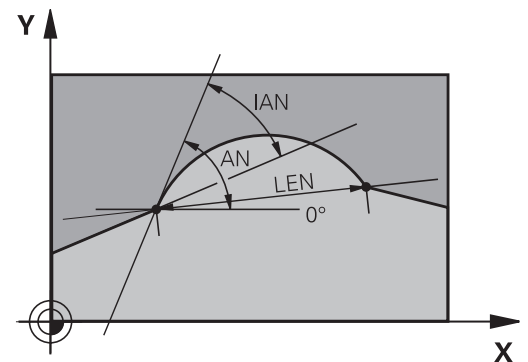
N80 FL IX+10 Y+20 G42 F100*

N90 FCT PR+15 IPA+30 DR+ R15*



Retning og lengde for konturelementer

Funksjonstaster	Kjent informasjon
	Linjens lengde
	Linjens hellingsvinkel
	Kordelengden LEN til sirkelbuesegmentet
	Hellingsvinkel AN på innløpstangenten
	Sentervinkel til sirkelbuesegmentet



MERKNAD

Kollisjonsfare!

Den inkrementelle hellingsvinkelen **IAN** refererer til retningen til den forrige posisjoneringsblokken. NC-programmer fra eldre styringer (også iTNC 530) er ikke compatible. Det er fare for at det oppstår en kollisjon under utføring av importerte NC-programmer!

- Kontroller forløpet og konturen ved hjelp av den grafiske simuleringen
- Tilpass importerte NC-programmer ved behov

Eksempel

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*

Sirkelmidtpunkt CC, radius og rotasjonsretning i FC-/FCT-blokken

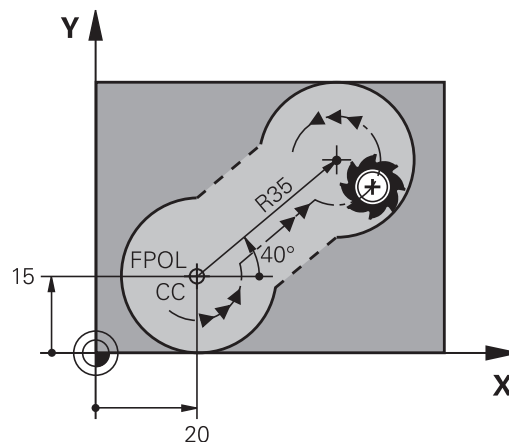
For fritt programmerte sirkelbaner beregner styringen et sirkelsentrum ut fra de data som du har tastet inn. Dermed kan du også med FK-programmering programmere en full sirkel i en blokk.

Hvis du vil definere sirkelmidtpunkt i polarkoordinater, må du definere polen med funksjonen FPOL i stedet for med CC.

FPOL fungerer da med **FPOL** til neste blokk, og fastsettes med rettvinklede koordinater.

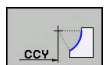
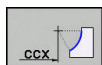


Et sirkelsentrum eller en pol som er programmert eller automatisk beregnet, gjelder bare for sammenhengende, vanlige segmenter eller FK-segmenter. Hvis et FK-segment deler to vanlig programmerte programsegmenter, går informasjonen om et sirkelsentrum eller en pol tapt. Begge de vanlig programmerte segmentene må inneholde egne eller eventuelt også identiske CC-blokker. Omvendt fører også et vanlig segment mellom to FK-segmenter til at denne informasjonen går tapt.

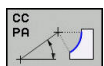
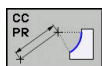


Funksjonstaster

Kjent informasjon



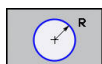
Sentrum i rettvinklede koordinater



Sentrum i polarkoordinater



Rotasjonsretning for sirkelbanen



Radius for sirkelbanen

Eksempel

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*

Lukkede konturer

Med funksjonstasten **CLSD** angir du starten og slutten på en lukket kontur. Dermed blir antall mulige løsninger redusert for det siste konturelementet.

CLSD angir du i den første og siste blokken i et FK-segment i tillegg til en annen konturangivelse.



Konturstart: CLSD+
Konturslutt: CLSD-

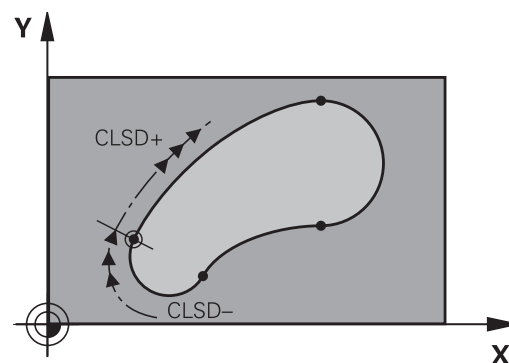
Eksempel

```
N10 G01 X+5 Y+35 G41 F500 M3*
```

```
N20 FC DR- R15 CLSD+ CCX+20 CCY+35*
```

```
...
```

```
N30 FCT DR- R+15 CLSD-*
```



Tilleggspunkter

Både for frie linjer og frie sirkelbaner kan du legge inn koordinater for tilleggspunkter på eller ved siden av konturen.

Tilleggspunkter på en kontur

Tilleggspunkter befinner seg direkte på linjen, eventuelt på forlengelsen av linjen, eller direkte på sirkelbanen.

Funksjonstaster			Kjent informasjon
			X-koordinaten for tilleggspunktet P1 eller P2 for en linje
			Y-koordinaten for tilleggspunktet P1 eller P2 for en linje
			X-koordinaten for tilleggspunktet P1, F2 eller P3 for en sirkelbane
			Y-koordinaten for tilleggspunktet P1, F2 eller P3 for en sirkelbane

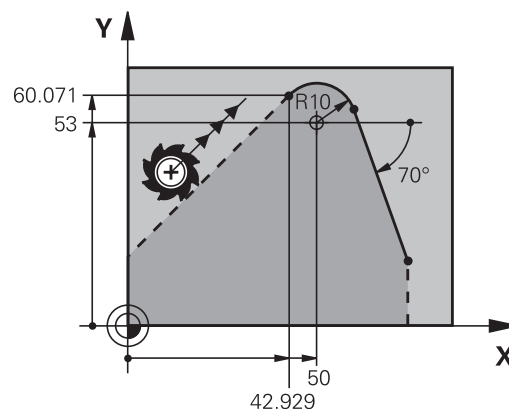
Tilleggspunkter ved siden av en kontur

Funksjonstaster			Kjent informasjon
			X- og Y-koordinater for tilleggspunktet ved siden av en linje
			Avstanden fra tilleggspunktet til linjen
			X- og Y-koordinat for et tilleggspunkt ved siden av en sirkelbane
			Avstanden fra tilleggspunktet til sirkelbanen

Eksempel

N10 FC DR- R10 P1X+42.929 P1Y+60.071*

N20 FLT AN-70 PDX+50 PDY+53 D10*



relativreferanser

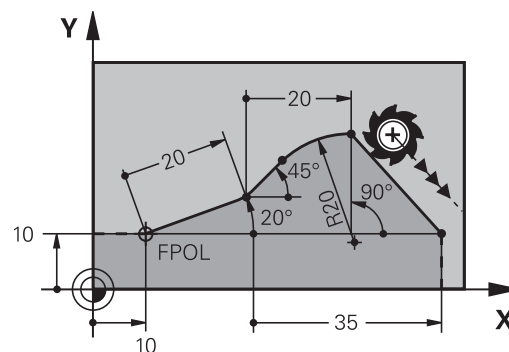
Relativreferanser er angivelser som refererer til et annet konturelement. Funksjonstaster og programord for **Relativreferanser** begynner med en **R**. Illustrasjonen til høyre viser målangivelser som du bør bruke ved programmering av relativreferanser.



Koordinater med relative referanser må alltid angis inkrementelt. I tillegg angir du blokknummeret til konturelementet som det refereres til.

Konturelementet som du angir blokknummeret til, kan ikke stå mer enn 64 posisjoneringsblokker før blokken der du programmerer referansen.

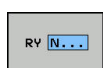
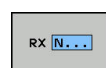
Hvis du sletter en blokk som du har brukt som referanse, vil styringen avgi en feilmelding. Endre programmet før du sletter denne blokken.



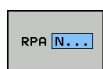
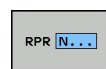
Relativ referanse til blokk N: Sluttpunktkoordinater

Funksjonstaster

Kjent informasjon



Rettvinklede koordinater med referanse til blokk N



Polarkoordinater med referanse til blokk N

Eksempel

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*

Relativ referanse til blokk N: Retning og avstand til konturelementet

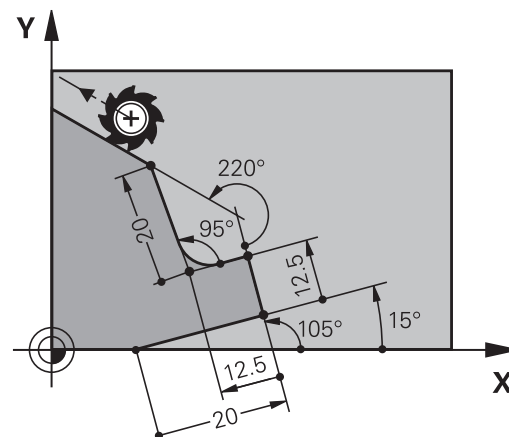
Funksjonstast	Kjent informasjon
	Vinkelen mellom en linje og et annet konturelement, eller mellom en innløpstangent på en sirkelbue og et annet konturelement
	Linje parallell med annet konturelement
	Avstanden fra linjene til det parallelle konturelementet

Eksempel

```

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*

```



Relativ referanse til blokk N: Sirkelmidtpunkt CC

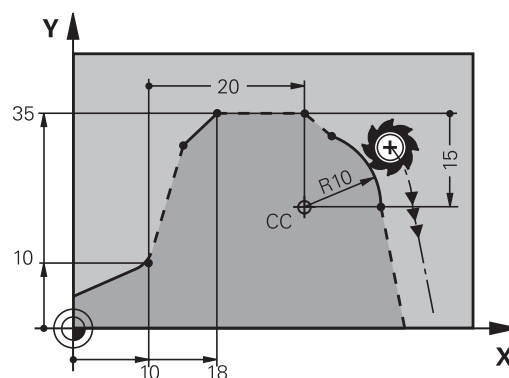
Funksjonstast		Kjent informasjon
		Rettvinklede koordinater for sirkelsentrum med referanse til blokk N
		Polarkoordinater for sirkelsentrum med referanse til blokk N

Eksempel

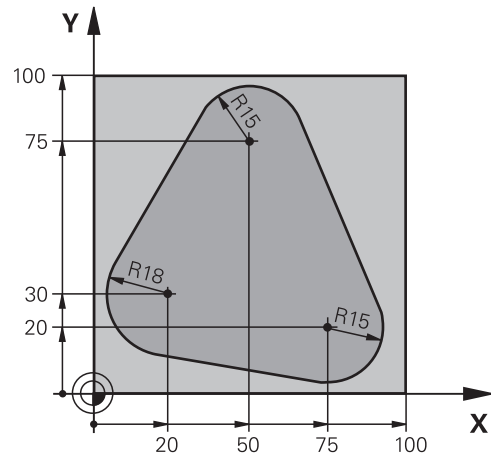
```

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*

```



Eksempel: FK-programmering 1



%FK1 G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*	Råemnedefinisjon
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T 1 G17 S500*	Verktøyoppkall
N40 G00 G90 Z+250 G40 M3*	Frikjør verktøy
N50 G00 X-20 Y+30 G40*	Forhåndsposisjoner verktøy
N60 G01 Z-10 G40 F1000*	Kjør til bearbeidingsdybden
N70 APPR CT X+2 Y+30 CCA90 R+5 G41 F250*	Kjør frem konturen til en sirkel med tangential tilknytning
N80 FC DR- R18 CLSD+ CCX+20 CCY+30*	FK-segment:
N90 FLT*	Programmer kjente data til hvert konturelement
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*	Forlat konturen på en sirkel med tangential tilknytning
N160 G00 X-30 Y+0*	
N170 G00 Z+250 M2*	Frikjør verktøy, avslutt program
N99999999 %FK1 G71 *	

8

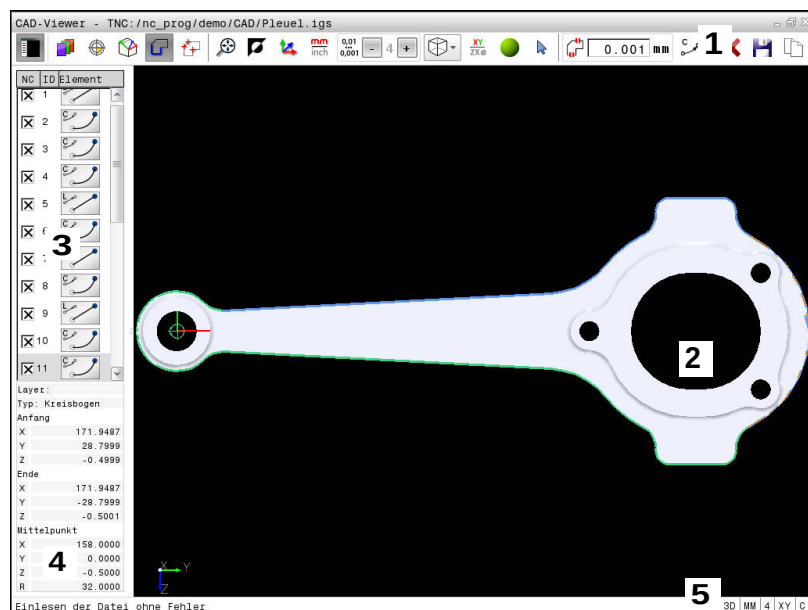
**Overføre data fra
CAD-filer**

8.1 Skjerminndeling CAD-Viewer

Grunnleggende informasjon om CAD-Viewer

Skjermvisning

Når du åpner **CAD-Viewer**, er følgende skjerminndelinger tilgjengelige:



- 1 Menyrekke
- 2 Grafikkvindu
- 3 Listvisningsvindu
- 4 Informasjonsvindu for elementer
- 5 Statusrekke

Filformater

Ved hjelp av **CAD-Viewer** kan du åpne standardiserte CAD-dataformater direkte på styringen.

Styringen viser følgende filformater:

Opprette	Type	Format
Step	.STP og .STEP	■ AP 203 ■ AP 214
Iges	.IGS og .IGES	■ Versjon 5.3
DXF	.DXF	■ R10 til 2015

8.2 CAD Import (alternativ nr. 42)

Bruk



Hvis styringen er stilt inn på DIN/ISO, blir de ekstraherte konturene eller bearbeidingsposisjonene likevel vist som klartekstprogram **.H**.

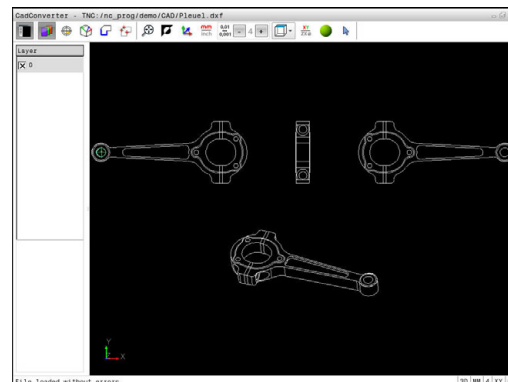
Du kan åpne CAD-filer direkte i styringen og ekstrahere konturer eller bearbeidingsposisjoner fra disse og deretter lagre dem som klartekstprogrammer eller som punktfiler. Klartekstprogrammer som er ekstrahert på denne måten, kan også kjøres av eldre HEIDENHAIN-styringer, fordi konturprogrammene bare inneholder **L**- og **CC/C**-blokker.

Når du kjører filer i driftsmodusen **Programmering**, oppretter styringen konturprogrammer med endelsen **.H** og punktfiler med endelsen **.PNT**. Du kan velge filtypen i lagringsdialogboksen. Hvis du vil legge en valgt kontur eller en valgt bearbeidingsposisjon direkte inn i et NC-program, bruker du bufferminnet til styringen.



Merknader om betjening:

- Før dataene leses inn i styringen, må du kontrollere at filnavnet bare inneholder tillatte tegn. **Mer informasjon:** "Navn på filer", Side 171
- Styringen støtter ikke binære DXF-formater. Lagre DXF-filen i CAD- eller tegneprogrammet i ASCII-format.



Arbeide med CAD-Viewer



For å kunne bruke **CAD-Viewer** uten berøringsskjerm må du ha en mus eller en styreplate. Driftsmodusene og funksjonene samt valg av konturer og bearbeidingsposisjoner er kun mulig med en mus eller en styreplate.

CAD-Viewer kjører som separat program på det tredje skrivebordet til styringen. Du kan derfor veksle frem mellom maskindriftsmoduser, programmeringsdriftsmoduser og **CAD-Viewer** med tasten for veksling mellom skjermbilder. Hvis du vil legge til konturer eller bearbeidingsposisjoner i et klartekstprogram ved kopiering via bufferminnet, er det ekstra nyttig.



Når du bruker en TNC 620 med berøringsbetjening, kan du erstatte enkelte tastetrykk med gester.

Mer informasjon: "Betjene berøringsskjerm", Side 125

Åpne CAD-fil



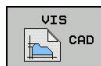
- Trykk på tasten **Programmering**



- Velge filbehandling: Trykk på tasten **PGM MGT**



- Skjermtastmeny for å velge hvilke filtyper som skal vises: Trykk på skjermtasten **VELG TYPE**



- Vise alle CAD-filer: Trykk på funksjonstasten **VIS CAD** eller **VIS ALLE**



- Velg katalogen der CAD-filen er lagret.
- Velg ønsket CAD-fil

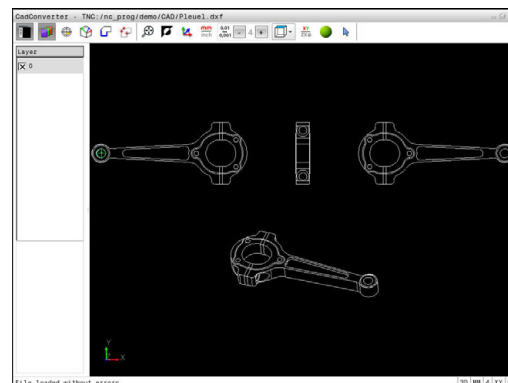


- Ta i bruk med tasten **ENT**
- > Styringen starter **CAD-Viewer** og viser innholdet i filen på skjermen. I vinduet Listervisning viser styringen layerne (planene), og i vinduet Grafikk viser den tegningen.

Grunninnstillinger

Grunninnstillingene som er oppført nedenfor, velges med ikonene i topplinjen.

Ikon	Innstilling
	Vise eller skjule listevisningsvinduet for å forstørre grafikkvinduet
	Visning av forskjellige layers
	Sette nullpunkt
	Sette nullpunkt
	Velge konturen
	Velge boreposisjoner
	Sett zoom til maksimal visning av hele grafikken
	Skifte bakgrunnsfarge (svart eller hvit)
	Veksle mellom 2D- og 3D-modus. Den aktive modusen er uthevet med en annen farge
	Still inn måleenhet mm eller inch for DXF-fil. Styringen viser konturprogrammet og bearbeidingsposisjonene i denne måleenheten. Den aktive måleenheten er uthevet med rød farge
	Stille inn oppløsning: Oppløsningen bestemmer hvor mange desimaler som styringen oppretter konturprogrammet med. Grunninnstilling: 4 desimaler ved måleenheten mm og 5 desimaler ved måleenheten inch
	Veksle mellom ulike visninger av modellen f.eks. Oppe
  	Velge og oppheve valg: Det aktive symbolet + tilsvarer at tasten Shift er trykket, det aktive symbolet - tilsvarer at tasten CTRL er trykket og det aktive symbolet Markør tilsvarer musen



Følgende ikoner viser styringen kun i bestemte moduser.

Ikon	Innstilling
	Det sist gjennomførte trinnet blir forkastet.
	Modusen Konturoverføring: Toleransen bestemmer hvor lang avstand det kan være mellom konturelementer som ligger ved siden av hverandre. Ved hjelp av toleransen kan du rette opp unøyaktigheter som oppstod da tegningen ble opprettet. Grunninnstillingen er fastsatt til 0,001 mm
	Modus sirkelbuer: Sirkelbuemodusen bestemmer om sirkler skal vises i C-format eller CR-format i NC-programmet, f.eks. for sylinderflateinterpolasjon.
	Modusen Punktoverføring: Bestemmer om styringen skal vise kjøreavstanden for verktøyet i en stiplet linje når bearbeidingsposisjonene velges.
	Modusen Veioptimering: Styringen optimerer kjørebevegelsen til verktøyet, slik at det er kortere kjørebevegelser mellom bearbeidingsposisjonene. Du kan nullstille optimeringen ved å betjene den flere ganger.
	Modus boreposisjoner: Styringen åpner et overlappingsvindu der du kan filtrere alle boringene iht. størrelsen.



Merknader om betjening:

- Du må stille inn riktig måleenhet, da CAD-filen ikke inneholder noen informasjon om dette.
- Når du oppretter NC-programmer for eldre styringer, må du begrense oppløsningen til tre desimaler. I tillegg må du fjerne kommentarene som **CAD-Viewer** viser i konturprogrammet.
- Styringen viser de aktive grunninnstillingene i statuslinjen på skjermen.

Stille inn layer

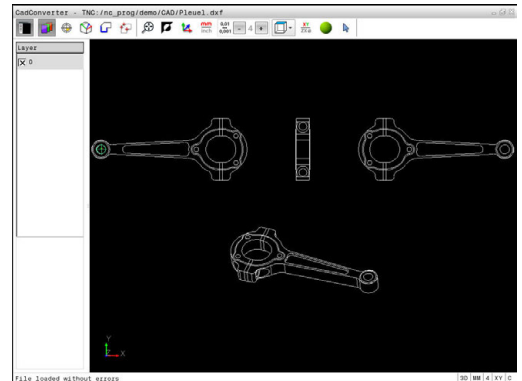
CAD-filer inneholder som regel flere layer (plan). Layer-teknikken gjør det mulig for konstruktøren å ordne de forskjellige elementene i grupper, f.eks. de egentlige emnekonturene, dimensjoneringslinjer, hjelpe- og konstruksjonslinjer, skravurer og tekster.

Hvis du skjuler overflødige plan, blir grafikken mer oversiktlig og du får lettere tilgang til informasjonen du trenger.



Merknader om betjening:

- CAD-filen som skal bearbeides, må inneholde minst ett layer. Styringen flytter automatisk elementene som ikke er tilordnet et layer, til det anonyme layeret.
- Det er også mulig å velge en kontur når konstruktøren har lagret linjene i forskjellige layer.



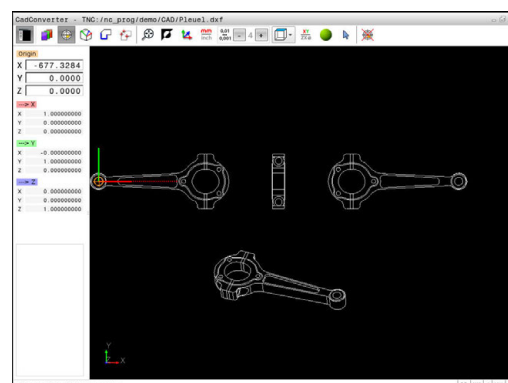
- ▶ Velg modusen for å stille inn layeret.
- > Styringen viser alle layerne som finnes i CAD-filen, i vinduet Listevising.
- ▶ Skjule layer: Velg hvilket layer du vil skjule, med venstre musetast, og skjul det ved å klikke på kontrollboksen.
- ▶ Du kan alternativt bruke mellomromstasten
- ▶ Vise layer: Velg hvilket layer du vil vise, med venstre musetast, og vis det ved å klikke på kontrollboksen.
- ▶ Du kan alternativt bruke mellomromstasten

Fastsette nullpunkt

Nullpunktet til tegningen i CAD-filen kan ikke alltid brukes som nullpunkt for emnet uten videre. Derfor har styringen en funksjon som gjør det mulig å sette nullpunktet for emnet på et egnet punkt ved å klikke på et element. I tillegg kan du bestemme retningen til koordinatsystemet.

Følgende punkter kan brukes som nullpunkter:

- Ved startpunktet, sluttpunktet eller midten av en linje
- Ved startpunktet, sentrum eller sluttpunktet av en sirkelbue
- Ved kvadrantovergangene eller sentrum av en full sirkel
- skjæringspunktet til
 - to linjer, også når skjæringspunktet ligger i forlengelsen av linjene
 - En linje – en sirkelbue
 - En linje – en hel sirkel
 - Sirkel – sirkel (uansett delsirkel eller full sirkel)



Merknader om betjening:

- Du kan også endre nullpunkt etter at du har valgt konturen. Styringen beregner de faktiske konturdataene først når du har lagret den valgte konturen i et konturprogram.
- I NC-programmet blir nullpunktet og den valgfrie retningen lagt inn som en kommentar som begynner med **origin**

Velg nullpunkt på et enkelt element



- ▶ Velg modus for å bestemme nullpunktet
 - ▶ Plasser musepekeren på det ønskede elementet
 - > Stjernesymboler viser hvilke nullpunkter du kan velge på det aktuelle elementet.
 - ▶ Klikk på den stjernen du vil bruke som nullpunkt.
 - ▶ Hvis det valgte elementet er for lite, bruker du zoomfunksjonen.
 - > Styringen setter nullpunktet på det valgte punktet.
 - > Du kan justere koordinatsystemet ved behov.
- Mer informasjon:** "Justere koordinatsystemet", Side 331

Velg skjæringspunktet mellom to elementer som nullpunkt

- ▶ Velg modus for å bestemme nullpunktet
- ▶ Klikk på det første elementet (linje, hel sirkel eller sirkelbue) med den venstre musetasten
- ▶ Elementet blir uthevet med en annen farge.
- ▶ Klikk på det andre elementet (linje, hel sirkel eller sirkelbue) med den venstre musetasten
- ▶ Skjæringspunktet markeres med et nullpunktsymbol.
- ▶ Du kan justere koordinatsystemet ved behov.

Mer informasjon: "Justere koordinatsystemet", Side 331



Merknader om betjening:

- Hvis det finnes flere mulige skjæringspunkter, velger styringen det skjæringspunktet som ligger nærmest det valgte punktet på det andre elementet.
- Hvis to elementer ikke har et direkte skjæringspunkt, fastsetter styringen automatisk skjæringspunktet i forlengelsen av elementene.
- Hvis styringen ikke kan beregne skjæringspunkt, oppheves markeringen av det valgte elementet.

Hvis et nullpunkt er fastsatt, endres fargen til ikonet Sette nullpunkt.

Du kan slette et nullpunkt ved å trykke på ikonet .

Justere koordinatsystemet

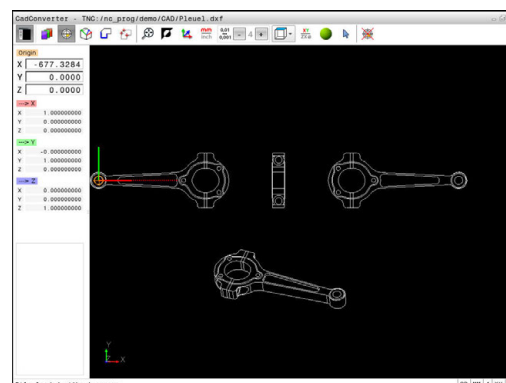
Du bestemmer posisjonen til koordinatsystemet ved å justere aksene.



- ▶ Nullpunktet er allerede satt
- ▶ Klikk på et element som er plassert i positiv X-retning, med venstre musetast
- ▶ Styringen justerer X-aksen og viser denne med rød farge i listevisningen.
- ▶ Klikk på et element som er plassert omtrent i positiv Y-retning, med venstre musetast
- ▶ Styringen justerer Y-aksen og Z-aksen og viser disse med grønn og blå farge i listevisningen.

Elementinformasjon

I informasjonsvinduet for elementet viser styringen hvor langt det valgte nullpunktet ligger fra tegningens nullpunkt og hvordan dette referansesystemet er orientert i forhold til tegningen.



Fastsette nullpunkt

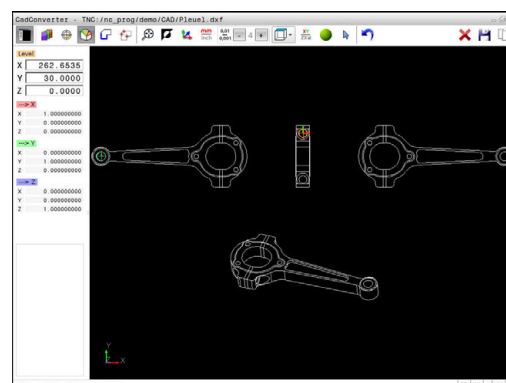
Emnets nullpunkt ligger ikke alltid slik at du kan bearbeide hele komponenten. Styringen har derfor en funksjon som gjør det mulig å definere et nytt nullpunkt og en dreining. I tillegg kan du bestemme retningen til koordinatsystemet.

Du kan definere nullpunktet og retningen til koordinatsystemet ved de samme punktene som et nullpunkt.

Mer informasjon: "Fastsette nullpunkt", Side 330



I NC-programmet blir nullpunktet lagt inn som kommentar med funksjonen **TRANS DATUM AXIS**, og den valgfrie retningen blir lagt inn som kommentar med **PLANE VECTOR**.



Velg nullpunkt på et enkelt element



- ▶ Velg modus for å bestemme nullpunktet
- ▶ Plasser musepekeren på det ønskede elementet
- > Stjernesymboler viser hvilke nullpunkter du kan velge på det aktuelle elementet.
- ▶ Klikk på den stjernen du vil bruke som nullpunkt.
- ▶ Hvis det valgte elementet er for lite, bruker du zoomfunksjonen.
- > Styringen setter nullpunktet på det valgte punktet.
- > Du kan justere koordinatsystemet ved behov.

Mer informasjon: "Justere koordinatsystemet", Side 333

Velg skjæringspunktet mellom to elementer som nullpunkt

- ▶ Velg modus for å bestemme nullpunktet
- ▶ Klikk på det første elementet (linje, hel sirkel eller sirkelbue) med den venstre musetasten
- ▶ Elementet blir uthevet med en annen farge.
- ▶ Klikk på det andre elementet (linje, hel sirkel eller sirkelbue) med den venstre musetasten
- ▶ Skjæringspunktet markeres med et nullpunktsymbol.
- ▶ Du kan justere koordinatsystemet ved behov.

Mer informasjon: "Justere koordinatsystemet", Side 333



Merknader om betjening:

- Hvis det finnes flere mulige skjæringspunkter, velger styringen det skjæringspunktet som ligger nærmest det valgte punktet på det andre elementet.
- Hvis to elementer ikke har et direkte skjæringspunkt, fastsetter styringen automatisk skjæringspunktet i forlengelsen av elementene.
- Hvis styringen ikke kan beregne skjæringspunkt, oppheves markeringen av det valgte elementet.

Hvis et nullpunkt er fastsatt, endres fargen til ikonet  Fastsette nullpunkt.

Du kan slette et nullpunkt ved å trykke på ikonet .

Justere koordinatsystemet

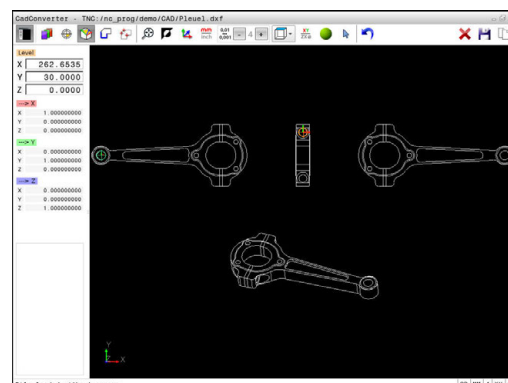
Du bestemmer posisjonen til koordinatsystemet ved å justere aksene.



- ▶ Nullpunktet er allerede satt
- ▶ Klikk på et element som er plassert i positiv X-retning, med venstre musetast
- ▶ Styringen justerer X-aksen og viser denne med rød farge i listevisningen.
- ▶ Klikk på et element som er plassert omtrent i positiv Y-retning, med venstre musetast
- ▶ Styringen justerer Y-aksen og Z-aksen og viser disse med grønn og blå farge i listevisningen.

Elementinformasjon

I informasjonsvinduet for elementet viser styringen hvor langt det valgte nullpunktet ligger fra tegningens nullpunkt.

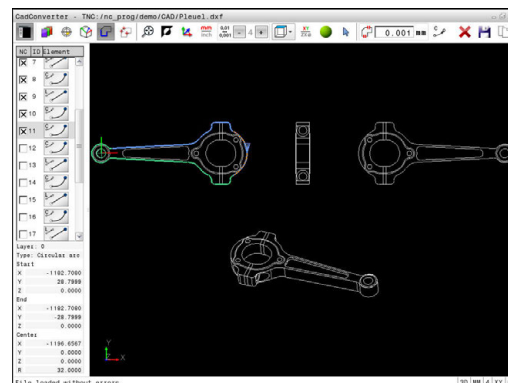


Velge og lagre kontur



Merknader om betjening:

- Hvis alternativ nr. 42 ikke er aktivert, er demomodusen aktiv. Du kan velge opptil 10 elementer med demomodusen.
- Fastsett rotasjonsretningen ved konturvalget slik at den stemmer overens med den ønskede bearbeidingsretningen.
- Velg det første konturelementet slik at det er mulig å kjøre frem til det uten at det oppstår kollisjon.
- Bruk zoom-funksjonen hvis konturelementene ligger svært tett inntil hverandre.



Følgende elementer kan velges som kontur:

- Line segment (linje)
- Circle (hel sirkel)
- Circular arc (delsirkel)
- Polyline (polylinje)

Ved ønskede kurver, som f.eks. spline og ellipse, kan du velge sluttpunktene og midtpunktene. Disse kan også velges som en del av konturen, og omdannes til polylinjer ved eksporten.

Elementinformasjon

I informasjonsvinduet for elementer viser styringen forskjellig informasjon om det siste konturelementet du valgte ved å klikke med musen i listevisningsvinduet eller grafikkvinduet.

- **Layer:** viser i hvilket plan du befinner deg
- **Type:** viser hvilket element det dreier seg om, f.eks. linje
- **Koordinater:** viser startpunkt og sluttpunkt for et element og eventuelt sirkelsentrum og radius



- ▶ Velg modusen for å velge konturen
- > Grafikkvinduet er aktivt for valg av kontur.
- ▶ Slik velger du et konturelement: Plasser musepekeren på det ønskede elementet.
- > Styringen viser rotasjonsretningen i en stiplet linje.
- ▶ Du kan endre rotasjonsretningen ved å plassere musepekeren på den andre siden av sentrumet til et element
- ▶ Velg elementet med den venstre musetasten.
- > Styringen viser det valgte konturelementet i blått.
- ▶ Hvis flere konturelementer kan velges i den valgte rotasjonsretningen, merker styringen disse elementene i grønt. Ved forgreninger blir det elementet som har det minste retningsavviket, valgt.
- ▶ Når du klikker på det siste grønne elementet, overfører du alle elementene til konturprogrammet
- > Styringen viser alle konturelementene som er valgt, i listevisningsvinduet. Styringen viser elementer som fortsatt er merket med grønt, uten merke i kolonnen **NC**. Styringen lagrer ikke slike elementer i konturprogrammet.
- ▶ Du kan også overta merkede elementer ved å klikke i listevisningsvinduet i konturprogrammet
- ▶ Etter at du har valgt et element, kan du ved behov oppheve valget ved å klikke på elementet i grafikkvinduet samtidig som du holder **CTRL**-knappen nede.



- ▶ Alternativt kan du oppheve valget av alle valgte elementer ved å klikke på ikonet.



- ▶ Lagre valgte konturelementer i bufferminnet til styringen for å kunne legge til konturen i et klartekstprogram



- ▶ Alternativt kan du lagre valgte konturelementer i et klartekstprogram
- > Styringen viser et overlappingsvindu der du kan angi målkatalogen, et ønsket filnavn og filtypen.



- ▶ Bekreft inntastingen
- > Styringen lagrer konturprogrammet i den valgte katalogen.



- ▶ Hvis du vil velge flere konturer, trykker du på ikonet for oppheving av valgte elementer og velger neste kontur som beskrevet tidligere



Merknader om betjening:

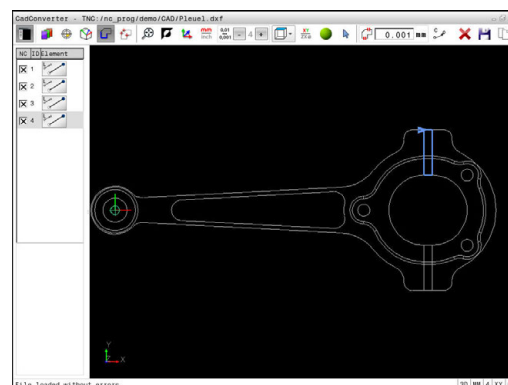
- Styringen inkluderer to råemnedefinisjoner (**BLK FORM**) i konturprogrammet. Den første definisjonen inneholder målene til hele CAD-filen, den andre – og dermed den definisjonen som gjelder i første rekke – omfatter de valgte konturelementene, slik at det oppstår en optimert råemnestørrelse.
- Styringen lagrer bare de elementene som er valgt (blått merkede elementer), det vil si at de er krysset av i listevisningsvinduet.

Dele opp, forlenge og forkorte konturelementer

Slik endrer du konturelementer:



- ▶ Grafikkvinduet er aktivt for valg av kontur
- ▶ Velg startpunkt: Velg et element eller skjæringspunktet mellom to elementer (ved hjelp av ikonet +)
- ▶ Velg neste konturelement: Plasser musepekeren på det ønskede elementet
- ▶ Styringen viser rotasjonsretningen i en stiplet linje.
- ▶ Når du velger elementet, viser styringen det valgte konturelementet i blått.
- ▶ Hvis elementene ikke kan kobles sammen, viser styringen det valgte elementet i grått.
- ▶ Hvis flere konturelementer kan velges i den valgte rotasjonsretningen, merker styringen disse elementene i grønt. Ved forgreninger blir det elementet som har det minste retningsavviket, valgt.
- ▶ Når du klikker på det siste grønne elementet, overfører du alle elementene til konturprogrammet.



Merknader om betjening:

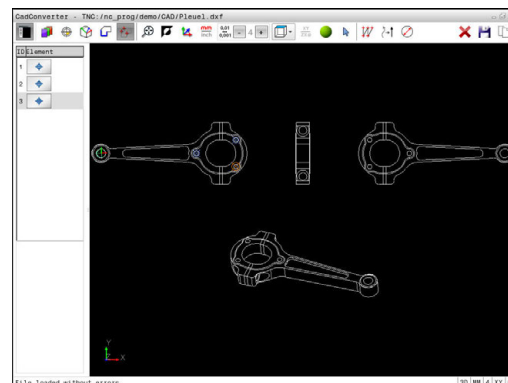
- Du velger rotasjonsretningen til konturen med det første konturelementet.
- Når konturelementet er en linje, forlenger eller forkorter styringen konturelementet lineært. Når konturelementet er en sirkelbue, forlenger eller forkorter styringen sirkelbuen sirkulært.

Velge og lagre bearbeidingsposisjoner



Merknader om betjening:

- Hvis alternativ nr. 42 ikke er aktivert, er demomodusen aktiv. Du kan velge opptil 10 elementer med demomodusen.
- Bruk zoom-funksjonen hvis konturelementene ligger svært tett inntil hverandre.
- Velg eventuelt grunninnstilling slik at styringen viser verktøybanene. **Mer informasjon:** "Grunninnstillinger", Side 327



Du har tre muligheter for å velge bearbeidingsposisjoner:

- Enkeltvalg: Du kan velge ønsket bearbeidingsposisjon med et museklikk.
Mer informasjon: "Enkeltvalg", Side 338
- Hurtigvalg av boreposisjoner med museområde: Du kan markere et område med musen for å velge alle boreposisjonene i det området.
Mer informasjon: "Hurtigvalg av boreposisjoner via museområdet", Side 339
- Hurtigvalg av boreposisjoner via ikon: Trykk på ikonet, og så viser styringen alle tilgjengelige boringsdiameterer.
Mer informasjon: "Hurtigvalg av boreposisjoner via ikon", Side 340

Velg en filtype

Du kan velge følgende feiltyper:

- Punkttabell (.PNT)
- Klartekstprogram (.H)

Hvis du lagrer bearbeidingsposisjonene i et klartekstprogram, genererer styringen for hver bearbeidingsposisjon en separat lineær blokk med syklusoppkalling (L X... Y... Z... F MAX M99). Dette programmet kan du også overføre til gamle HEIDENHAIN-styringer og kjøre det der.

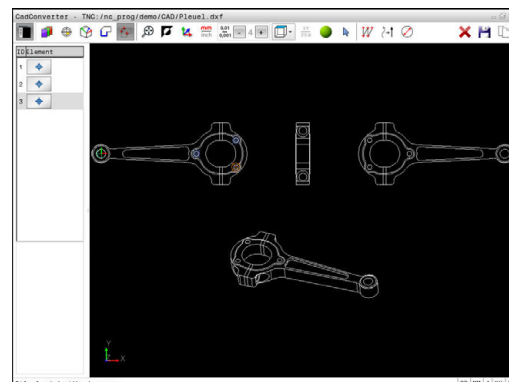


Punkttabellene (.PNT) til TNC 640 og iTNC 530 er ikke compatible. Overføringen og kjøringen av den andre styringstypen fører til problemer og uforutsett atferd.

Enkeltvalg



- ▶ Velg modusen for valg av bearbeidingsposisjon.
- > Grafikkvinduet er aktivt for valg av posisjon.
- ▶ Slik velger du en bearbeidingsposisjon: Plasser musepekeren på det ønskede elementet.
- > Styringen viser elementet i oransje.
- > Hvis du samtidig trykker på Shift-tasten, viser styringen stjernesymboler for bearbeidingsposisjoner som kan velges, på elementet.
- ▶ Hvis du klikker på en sirkel, overtar styringen sirkelsentrumet direkte som bearbeidingsposisjon.
- > Hvis du samtidig trykker på Shift-tasten, viser styringen stjernesymboler for bearbeidingsposisjoner som kan velges.
- > Styringen overfører den valgte posisjonen til listevisningsvinduet (visning av et punktsymbol).
- ▶ Etter at du har valgt et element, kan du ved behov oppheve valget ved å klikke på elementet i grafikkvinduet samtidig som du holder CTRL-knappen nede.
- ▶ Alternativt kan du velge elementet fra listevisningsvinduet og trykke på tasten **DEL**.
- ▶ Alternativt kan du oppheve valget av alle valgte elementer ved å klikke på ikonet.
- ▶ Lagre valgte bearbeidingsposisjoner i bufferminnet til styringen, og legg dem deretter til i et klartekstprogram som posisjoneringsblokk med syklusoppkalling.
- ▶ Alternativt kan du lagre valgte bearbeidingsposisjoner i en punktfil.
- > Styringen viser et overlappingsvindu der du kan angi målkatalogen, et ønsket filnavn og filtypen.
- ▶ Bekreft inntastingen
- > Styringen lagrer konturprogrammet i den valgte katalogen.
- ▶ Hvis du vil velger flere bearbeidingsposisjoner: Trykk på ikonet for oppheving av valgte elementer og velg som beskrevet tidligere



Hurtigvalg av boreposisjoner via museområdet



- ▶ Velg modusen for valg av bearbeidingsposisjon.
- ▶ Grafikkvinduet er aktivt for valg av posisjon.
- ▶ Slik velger du bearbeidingsposisjoner: Trykk på Shift-tasten, og merk et område med venstre musetast.
- ▶ Styringen overtar alle hele sirkler som befinner seg fullstendig i området, som boreposisjon.
- ▶ Styringen åpner et overlappingsvindu der du kan filtrere alle boringene iht. størrelsen.
- ▶ Angi filterinnstillingene og bekreft med funksjonstasten **OK**.

Mer informasjon: "Filterinnstillinger", Side 341

- ▶ Styringen overfører de valgte posisjonene til listevisningsvinduet (visning av et punktsymbol).
- ▶ Etter at du har valgt et element, kan du ved behov oppheve valget ved å klikke på elementet i grafikkvinduet samtidig som du holder CTRL-knappen nede.
- ▶ Alternativt kan du velge elementet fra listevisningsvinduet og trykke på tasten **DEL**.
- ▶ Alternativt kan du velge alle elementer ved å merke et område på nytt og i tillegg holde nede CTRL-tasten.



- ▶ Lagre valgte bearbeidingsposisjoner i bufferminnet til stylingen, og legg dem deretter til i et klartekstprogram som posisjoneringsblokk med syklusoppkalling.



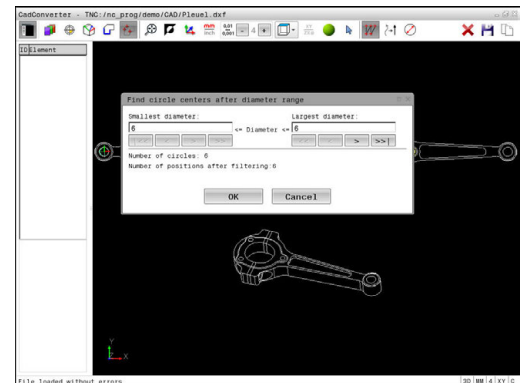
- ▶ Alternativt kan du lagre valgte bearbeidingsposisjoner i en punktfil.
- ▶ Stylingen viser et overlappingsvindu der du kan angi målkatalogen, et ønsket filnavn og filtypen.

ENT

- ▶ Bekreft inntastingen
- ▶ Stylingen lagrer konturprogrammet i den valgte katalogen.



- ▶ Hvis du vil velger flere bearbeidingsposisjoner: Trykk på ikonet for oppheving av valgte elementer og velg som beskrevet tidligere



Hurtigvalg av boreposisjoner via ikon



- ▶ Velg modusen for valg av bearbeidingsposisjoner.
- > Grafikkvinduet er aktivt for valg av posisjon.
- ▶ Velg ikon.
- > Styringen åpner et overlappingsvindu der du kan filtrere alle boringene iht. størrelsen.
- ▶ Angi eventuelt filterinnstillingene og bekreft med funksjonstasten **OK**.

Mer informasjon: "Filterinnstillinger", Side 341

- > Styringen overfører de valgte posisjonene til listevisningsvinduet (visning av et punktsymbol).
- ▶ Etter at du har valgt et element, kan du ved behov oppheve valget ved å klikke på elementet i grafikkvinduet samtidig som du holder CTRL-knappen nede.
- ▶ Alternativt kan du velge elementet fra listevisningsvinduet og trykke på tasten **DEL**.
- ▶ Alternativt kan du oppheve valget av alle valgte elementer ved å klikke på ikonet.



- ▶ Lagre valgte bearbeidingsposisjoner i bufferminnet til styringen, og legg dem deretter til i et klartekstprogram som posisjoneringsblokk med syklusoppkalling.



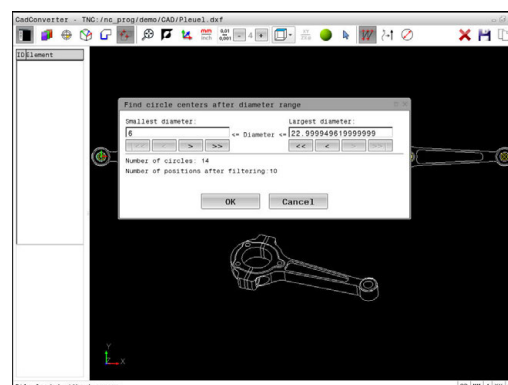
- ▶ Alternativt kan du lagre valgte bearbeidingsposisjoner i en punktfil.
- > Styringen viser et overlappingsvindu der du kan angi målkatalogen, et ønsket filnavn og filtypen.

ENT

- ▶ Bekreft inntastingen
- > Styringen lagrer konturprogrammet i den valgte katalogen.



- ▶ Hvis du vil velge flere bearbeidingsposisjoner: Trykk på ikonet for oppheving av valgte elementer og velg som beskrevet tidligere



Filterinnstillinger

Når boreposisjonene er merket med hurtigvalg, viser styringen et overlappingsvindu der den minste borediameteren som er funnet, vises til venstre og den største til høyre. Med knappene nedenfor diametervisningen kan du stille inn diameteren slik at du kan overføre de valgte borediameterene.

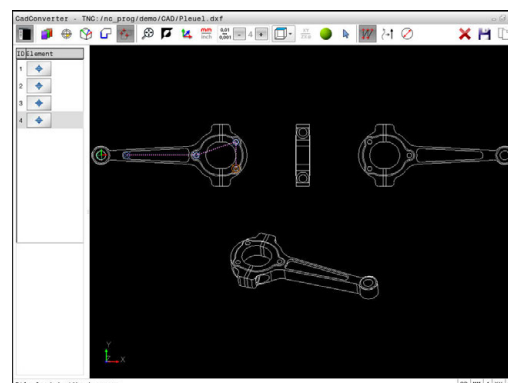
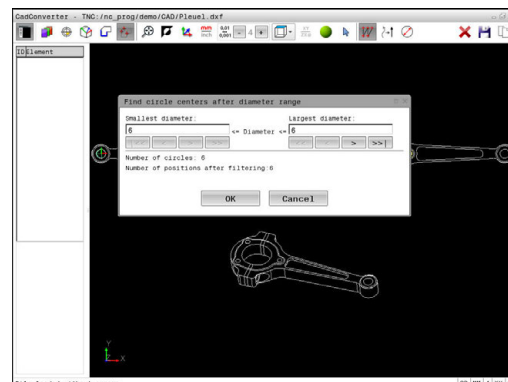
Følgende knapper er tilgjengelig:

Ikon	Filterinnstilling, minste diameter
	Vis minste diameter som er funnet (grunninnstilling)
	Vis den nest minste diameteren som er funnet.
	Vis den nest største diameteren som er funnet.
	Vis største diameter som er funnet. Styringen setter filteret for den minste diameteren til den verdien som er satt for den største diameteren.

Ikon	Filterinnstilling for største diameter
	Vis minste diameter som er funnet. Styringen setter filteret for den største diameteren til den verdien som er satt for den minste diameteren.
	Vis den nest minste diameteren som er funnet.
	Vis den nest største diameteren som er funnet.
	Vis største diameter som er funnet (grunninnstilling)

Du kan vise verktøybanen ved hjelp av ikonet **VIS VERKTØYBANE**.

Mer informasjon: "Grunninnstillinger", Side 327

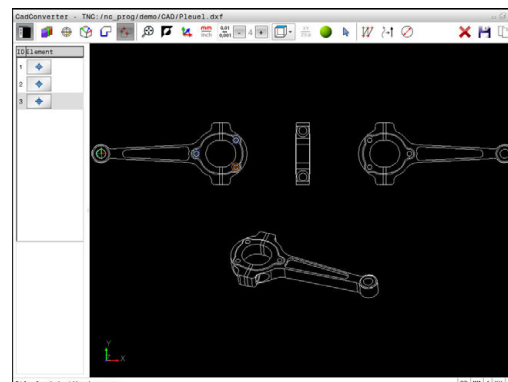


Elementinformasjon

I informasjonsvinduet for elementer viser styringen koordinatene til bearbeidingsposisjonen som du valgte sist med et museklikk i listevisningsvinduet eller grafikkvinduet.

Visningen av grafikken kan også endres ved hjelp av musetasten. Følgende funksjoner er tilgjengelige:

- ▶ Når du skal dreie den viste modellen tredimensjonalt, holder du nede den høyre musetasten og beveger på musen.
- ▶ Når du skal forskyve den viste modellen, holder du nede den midtre musetasten, eller musehjulet, og beveger på musen.
- ▶ Når du skal zoome inn på et bestemt område, holder du den venstre musetasten nede og velger området.
- > Når du slipper opp venstre musetast, forstørrer styringen visningen.
- ▶ Når du skal forstørre og forminske et ønsket område raskt, dreier du musehjulet forover eller bakover.
- ▶ Når du skal gå tilbake til standardvisningen, trykker du på Shift-tasten og dobbeltklikker samtidig med den høyre musetasten. Hvis du bare dobbeltklikker med høyre musetast, blir ikke rotasjonsretningen endret



9

**Underpro-
grammer og
programdelgjenta-
kelser**

9.1 Gi navn til underprogrammer og programdelgjentakelser

Bearbeidingstrinn som er programmert, kan utføres om igjen med underprogrammer og programdelgjentakelser.

Label

Underprogrammer og programdelgjentakelser begynner i behandlingsprogrammet med merket **G98 I** som er en forkortelse for LABEL (engelsk for merke).

LABEL får et nummer mellom 1 og 65535 eller et navn du definerer selv. Et LABEL-nummer eller et LABEL-navn kan bare tilordnes én gang i programmet med tasten **LABEL SET** eller ved å angi **G98**. Antall labelnavn som kan angis, begrenses bare av det interne minnet.



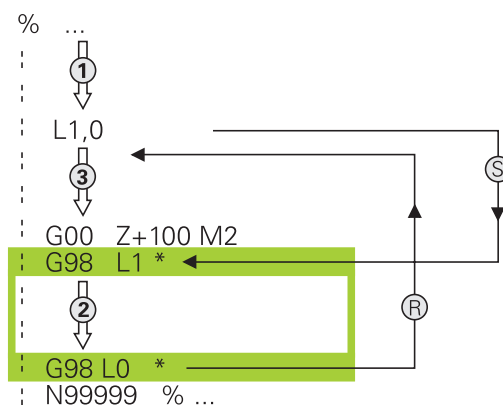
Ikke bruk et labelnummer eller et labelnavn flere ganger!

Label 0 (**G98 L0**) kjennetegner slutten på et underprogram og kan derfor brukes ubegrenset.

9.2 Underprogrammer

Virkemåte

- 1 Styringen utfører bearbeidingsprogrammet frem til oppkallingen av et underprogram **Ln,0**.
- 2 Fra og med dette punktet bearbeider styringen det oppkalte underprogrammet frem til underprogramslutt **G98 L0**.
- 3 Deretter fortsetter styringen bearbeidingsprogrammet med den blokken som kommer etter underprogramoppkallingen **Ln,0**.



Merknader til programmeringen

- Et hovedprogram kan inneholde så mange underprogrammer man vil.
- Du kan starte underprogrammer i en vilkårlig rekkefølge og så ofte du ønsker.
- Et underprogram skal ikke starte av seg selv.
- Programmere underprogrammene bak blokken med M2 eller M30
- Hvis underprogrammer i bearbeidingsprogrammet står foran blokken med M2 eller M30, starter de minst en gang uten oppkalling

Programmere underprogrammer

LBL
SET

- ▶ Angi start: Trykk på tasten **LBL SET**.
- ▶ Tast inn nummeret på underprogrammet. Hvis du ønsker å bruke LABEL-navn: Trykk på skjermtasten **LBL-NAME** for å skifte til tekstinntasting
- ▶ Angi innhold
- ▶ Angi slutten: Trykk på tasten **LBL SET** og tast inn labelnummer **0**.

Starte underprogrammer

LBL
CALL

- ▶ Kalle opp underprogram: Trykk på tasten **LBL CALL**.
- ▶ Underprogramnummeret på underprogrammet som skal startes. Hvis du ønsker å bruke LABEL-navn: Trykk på skjermtasten **LBL-NAME** for å skifte til tekstinntasting.

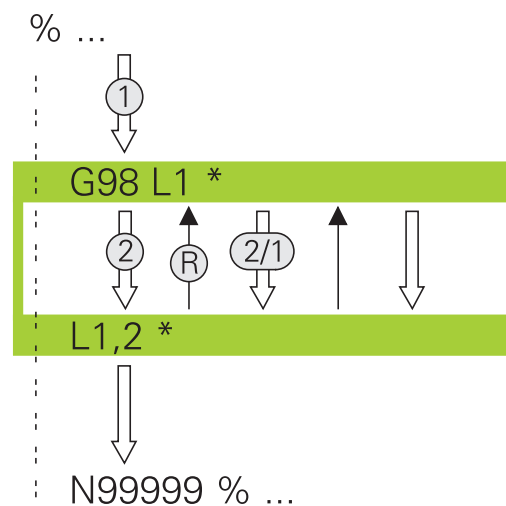


L 0 er ikke tillatt, da det tilsvarer oppkalling av slutten på et underprogram.

9.3 Programdelgjentakelser

Label G98

Programdelgjentakelser begynner med merket **G98 L**. En programdelgjentakelse slutter med **Ln, m**.



Virkemåte

- 1 Styringen utfører bearbeidingsprogrammet frem til slutten av programdelen (**Ln,m**)
- 2 Deretter gjentar styringen programdelen mellom den oppkalte LABEL og labeloppkallingen **Ln,m** så ofte som du har angitt under **m**
- 3 Deretter fortsetter styringen å utføre bearbeidingsprogrammet.

Merknader til programmeringen

- Du kan gjenta en programdel inntil 65 534 ganger etter hverandre.
- Styringen utfører alltid programdeler én gang mer enn antallet programmerte gjentakelser, da den første gjentakelsen begynner etter den første bearbeidingen.

Programmere programdelgjentakelser

LBL
SET

- ▶ Angi start: Trykk på tasten **LBL SET**, og tast inn LABEL-nummeret for den programdelen som skal gjentas. Hvis du ønsker å bruke LABEL-navn: Trykk på skjermtasten **LBL-NAME** for å skifte til tekstinntasting
- ▶ Angi programdel.

Starte programdelgjentakelser

LBL
CALL

- ▶ Kalle opp programdel: Trykk på tasten **LBL CALL**
- ▶ Programdelnummeret på programdelen som skal startes. Hvis du ønsker å bruke LABEL-navn: Trykk på funksjonstasten **LBL-NAME** for å skifte til tekstinntasting
- ▶ Angi antall gjentakelser **REP** og bekreft med tasten **ENT**

9.4 Vilkårlig NC-program som underprogram

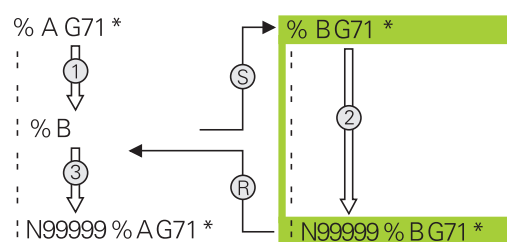
Oversikt over funksjonstaster

Hvis du trykker på tasten **PGM CALL**, viser styringen følgende funksjonstaster:

Funksjons- tast	Funksjon
HENT OPP PROGRAM	Kalle opp NC-program med %
NULLPUNKT VELG TABELL	Velg nullpunkttabell med :%TAB:
PUNKTER VELG TABELL	Velg punkttabell med :%PAT:
VELG KONTUR	Velg konturprogram med :%CNT:
VELG PROGRAM	Velg NC-program med :%PGM:
HENT FREM VALGT PROGRAM	Kalle opp sist valgte fil med %<>%
VELG SYKLUS	Velge vilkårlig NC-program med G: : som bearbeidingssyklus Mer informasjon om dette: Brukerhåndbok syklusprogrammering

Virkemåte

- 1 Styringen utfører NC-programmet til du kaller opp et annet NC-program med %.
- 2 Deretter utfører styringen det oppkalte NC-programmet til det er ferdig.
- 3 Deretter fortsetter styringen å bearbeide det oppkallende NC-programmet med den blokken som kommer etter programoppkallingen.



Merknader til programmeringen

- Styringen trenger ingen labels for å kalle opp et vilkårlig NC-program.
- Det oppkalte NC-programmet skal ikke inneholde oppkallingen % i det oppkallende NC-programmet (endeløs sløyfe).
- Det oppkalte NC-programmet må ikke inneholde tilleggsfunksjon **M2** eller **M30**. Hvis du har definert underprogrammer med labels i det oppkalte NC-programmet, kan du erstatte M2 eller M30 med hoppfunksjonen **D09 P01 +0 P02 +0 P03 99**

Hvis det oppkalte NC-programmet inneholder tilleggsfunksjonen **M2** eller **M30**, utløser styringen en advarsel. Styringen sletter automatisk advarselen så snart du velger et annet NC-program.

Starte vilkårlig program som underprogram

MERKNAD

Kollisjonsfare!

Styringen utfører ikke en automatisk kollisjonstest mellom verktøyet og emnet. Hvis koordinatomregningen i oppkalte NC-programmer ikke blir stilt tilbake målrettet, har disse transformasjonene også en innvirkning på det oppkallende NC-programmet. Det er fare for kollisjon under bearbeidingen!

- ▶ Still tilbake brukte koordinattransformasjoner i det samme NC-programmet
- ▶ Kontroller eventuelt forløpet ved hjelp av den grafiske simuleringen



Merknader til programmeringen:

- Hvis du bare taster inn programnavnet, må det programmet som er kalt opp, stå i samme katalog som programmet som skal kalles opp.
- Hvis programmet som er kalt opp, ikke er installert i samme katalog som det oppkallende programmet, må du angi det fullstendige banenavnet, f.eks. **TNC: \ZW35\SCHRUPP\PGM1.H**.

Alternativt kan du programmere relative baner:

- med utgangspunkt i katalogen til det oppkallende programmet: ett katalognivå oppover **..\PGM1.H**
- med utgangspunkt i katalogen til det oppkallende programmet: ett katalognivå nedover **DOWN \PGM2.H**
- med utgangspunkt i katalogen til det oppkallende programmet: ett katalognivå oppover og i en annen katalog **..\THERE\PGM3.H**
- Hvis du vil kalle opp et DIN/ISO-program, må du taste inn filtypen .I bak programnavnet.
- Du kan også starte et vilkårlig program via syklusen **G39**.
- Du kan også kalle opp et vilkårlig program via funksjonen **Velg syklus (G: :)**.
- På en -programoppkalling med % virker Q-parametere generelt globalt. Vær derfor oppmerksom på at endringer på Q-parameterne i det startede programmet også påvirker programmet som skal startes.

Oppkalling med Kalle opp program

Med funksjonen % kaller du opp et ønsket program som underprogram. Styringen kjører det oppkalte programmet på det stedet som du åpnet det i programmet.

PGM
CALL

- ▶ Velg funksjonene for programoppkalling: Trykk på tasten **PGM CALL**.

HENT OPP
PROGRAM

- ▶ Trykk på funksjonstasten **HENT OPP PROGRAM**.
- > Styringen starter dialogen for definisjon av programmet som skal kalles opp.
- ▶ Angi banenavnet med skjermtastaturet,

eller

VELG
FIL

- ▶ Trykk på funksjonstasten **VELG FIL**
- > Styringen viser et vindu der du kan velge programmet som skal kalles opp.
- ▶ Bekreft med **ENT**-tasten

Oppkalling med VELG PROGRAM og KALL OPP VALGT PROGRAM

Med funksjonen **%:PGM:** velger du et ønsket program som underprogram, og kaller det opp på et annet sted i programmet. Styringen kjører det oppkalte programmet på det stedet som du åpnet det i programmet med **%<>%**.

Funksjonen **%:PGM:** er også tillatt med strengparametere, slik at du kan styre programoppkallinger variabelt.

Slik velger du programmet:

- | | |
|---|---|
|  | <ul style="list-style-type: none"> ▶ Velg funksjonene for programoppkalling: Trykk på tasten PGM CALL. |
|  | <ul style="list-style-type: none"> ▶ Trykk på funksjonstasten VELG PROGRAM > Styringen starter dialogen for definisjon av programmet som skal kalles opp. |
|  | <ul style="list-style-type: none"> ▶ Trykk på funksjonstasten VELG FIL > Styringen viser et vindu der du kan velge programmet som skal kalles opp. ▶ Bekreft med ENT-tasten |

Slik kaller du opp det valgte programmet:

- | | |
|---|---|
|  | <ul style="list-style-type: none"> ▶ Velg funksjonene for programoppkalling: Trykk på tasten PGM CALL. |
|  | <ul style="list-style-type: none"> ▶ Trykk på funksjonstasten HENT FREM VALGT PROGRAM. > Styringen kaller opp det sist valgte programmet med %<>%. |



Hvis et program som har blitt kalt opp med **%<>%**, mangler, avbryter styringen bearbeidingen eller simuleringen med en feilmelding. For å unngå uønskede avbrytelser under programkjøringen kan alle baner kontrolleres ved programstart med hjelp av funksjonen **D18 (ID10 NR110 og NR111)**.

Mer informasjon: "D18 – Lese systemdata", Side 389

9.5 Nestinger

Nestingstyper

- Kalle opp underprogram i underprogram
- Programdelgjentakelser i programdelgjentakelser
- Kalle opp underprogram i programdelgjentakelser
- Programdelgjentakelser i underprogram

Nestingsdybde

Nestingsdybden fastsetter hvor ofte programdeler eller underprogrammer kan inneholde andre underprogrammer eller programdelgjentakelser.

- Maksimal nestingsdybde for underprogrammer: 19.
- Maksimal nestingsdybde for hovedprogramoppkallinger: 19. Her fungerer **G79** som en hovedprogramoppkalling
- Programdelgjentakelser kan du neste så ofte du ønsker.

Underprogram i underprogram

Eksempel

%UPGMS G71 *	
...	
N17 L "UP1",0*	Underprogrammet til G98 L1 startes
...	
N35 G00 G40 Z+100 M2*	Siste programblokk i
	hovedprogrammet med M2
N36 G98 L "UP1"	Starten på underprogram UP1
...	
N39 L2,0*	Underprogrammet til G98 L2 startes
...	
N45 G98 L0*	Slutten på underprogram 1
N46 G98 L2*	Starten på underprogram 2
...	
N62 G98 L0*	Slutten på underprogram 2
N99999999 %UPGMS G71 *	

Programutføring

- 1 Hovedprogram UPGMS utføres til blokk 17
- 2 Underprogram UP1 startes og utføres til blokk 39
- 3 Underprogram 2 startes og utføres til blokk 62. Slutten på underprogram 2 og hopp tilbake til det underprogrammet det ble hentet fra.
- 4 Underprogram UP1 utføres fra blokk 40 til blokk 45. Slutten på underprogram UP1 og hopp tilbake til hovedprogram UPGMS.
- 5 Hovedprogram UPGMS utføres fra blokk 18 til blokk 35. Hopp tilbake til blokk 1 og programslutt

Gjenta programdelgjentakelser

Eksempel

%REPS G71 *	
...	
N15 G98 L1*	Starten på programdelgjentakelse 1
...	
N20 G98 L2*	Starten på programdelgjentakelse 2
...	
N27 L2,2*	Programdeloppkall med 2 repetisjoner
...	
N35 L1,1*	Programdel mellom denne blokken og G98 L1
...	(Blokk N15) gjentas én gang
N99999999 %REPS G71 *	

Programutføring

- 1 Hovedprogram REPS utføres til blokk 27
- 2 Programdel mellom blokk 27 og blokk 20 gjentas 2 ganger
- 3 Hovedprogram REPS utføres fra blokk 28 til blokk 35
- 4 Programdel mellom blokk 35 og blokk 15 gjentas 1 gang (inneholder programdelgjentakelse mellom blokk 20 og blokk 27).
- 5 Hovedprogram REPS utføres fra blokk 36 til blokk 50. Hopp tilbake til blokk 1 og programslutt

Gjenta underprogram

Eksempel

%UPGREP G71 *	
...	
N10 G98 L1*	Starten på programdelgjentakelse 1
N11 L2,0*	Oppkalling av underprogram
N12 L1,2*	Programdeloppkall med 2 repetisjoner
...	
N19 G00 G40 Z+100 M2*	Siste blokk i hovedprogrammet med M2
N20 G98 L2*	Starten på underprogrammet
...	
N28 G98 L0*	Slutten på underprogrammet
N99999999 %UPGREP G71 *	

Programutføring

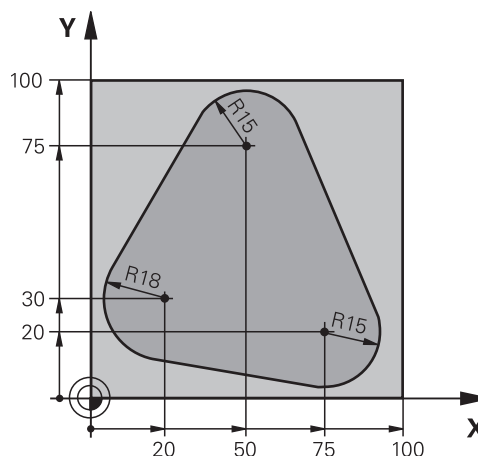
- 1 Hovedprogram UPGREP utføres til blokk 11
- 2 Underprogram 2 startes og utføres
- 3 Programdel mellom blokk 12 og blokk 10 gjentas 2 ganger:
Underprogram 2 gjentas 2 ganger
- 4 Hovedprogram UPGREP utføres fra blokk 13 til blokk 19. Hopp tilbake til blokk 1 og programslutt

9.6 Programmeringseksempler

Eksempel: Konturfresing i flere matinger

Programforløp:

- Forhåndsposisjoner verktøy på overkant av emne.
- Tast inn mating inkrementelt.
- Konturfresing
- Gjenta mating og konturfresing.

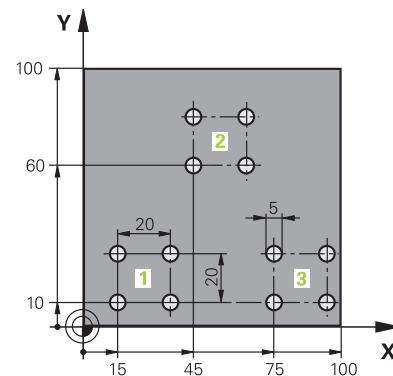


%PGMWDH G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40*	
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T1 G17 S3500*	Verktøyoppkalling
N40 G00 G40 G90 Z+250*	Frikjør verktøy
N50 I+50 J+50*	Sette pol
N60 G10 R+60 H+180*	Forhåndsposisjoner arbeidsplan
N70 G01 Z+0 F1000 M3*	Forhåndsposisjoner på overkant av emne
N80 G98 L1*	Merke for programdelgjentakelse
N90 G91 Z-4*	Inkrementell dybdemating (fri innføring)
N100 G11 G41 G90 R+45 H+180 F250*	Første konturpunkt
N110 G26 R5*	Kjør til kontur
N120 H+120*	
N130 H+60*	
N140 H+0*	
N150 H-60*	
N160 H-120*	
N170 H+180*	
N180 G27 R5 F500*	Forlat kontur
N190 G40 R+60 H+180 F1000*	Frikjør
N200 L1,4*	Hopp tilbake til Label 1, i alt fire ganger
N200 G00 Z+250 M2*	Frikjør verktøy, avslutt program
N99999999 %PGMWDH G71 *	

Eksempel: Boringsgrupper

Programforløp:

- Kjør til boringsgrupper i hovedprogram
- Kalle opp boringsgruppe (underprogram 1) i hovedprogrammet
- Programmer boringsgruppe bare én gang i underprogram 1

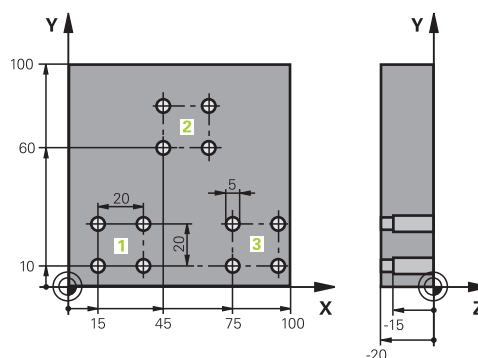


%UP1 G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40*	
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T1 G17 S3500*	Verktøyoppkalling
N40 G00 G40 G90 Z+250*	Frikjør verktøy
N50 G200 BOR	Syklusdefinisjon boring
Q200=2 ;SIKKERHETSAVST.	
Q201=-30 ;DYBDE	
Q206=300 ;MATING FOR MATEDYBDE	
Q202=5 ;MATEDYBDE	
Q210=0 ;FORSINKELSE OPPE	
Q203=+0 ;KOOR. OVERFLATE	
Q204=2 ;2. SIKKERHETSAVST.	
Q211=0 ;FORSINKELSE NEDE	
Q395=0 ;FORHOLD DYBDE	
N60 X+15 Y+10 M3*	Kjøre til startpunkt for boringsgruppe 1
N70 L1,0*	Kall opp underprogram for boringsgruppe
N80 X+45 Y+60*	Kjøre til startpunkt for boringsgruppe 2
N90 L1,0*	Kall opp underprogram for boringsgruppe
N100 X+75 Y+10*	Kjøre til startpunkt for boringsgruppe 3
N110 L1,0*	Kall opp underprogram for boringsgruppe
N120 G00 Z+250 M2*	Slutten på hovedprogrammet
N130 G98 L1*	Starten på underprogram 1: Boringsgruppe
N140 G79*	Starte syklus for boring 1
N150 G91 X+20 M99*	Kjør til boring 2, start syklus
N160 Y+20 M99*	Kjør til boring 3, start syklus
N170 X-20 G90 M99*	Kjør til boring 4, start syklus
N180 G98 L0*	Slutten på underprogram 1
N99999999 %UP1 G71 *	

Eksempel: Børingsgruppe med flere verktøy

Programforløp:

- Programmere bearbeidingscykluser i hovedprogrammet
- Start komplett boring (underprogram 1) i hovedprogrammet
- Kjør til børingsgrupper (underprogram 2), i underprogram 1
- Programmer børingsgruppe bare én gang i underprogram 2



%UP2 G71 *		
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40*		
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*		
N30 T1 G17 S5000*		Verktøyoppkalling sentreringsbor
N40 G00 G40 G90 Z+250*		Frikjør verktøy
N50 G200 BOR		Syklusdefinisjon sentrering
Q200=2	;SIKKERHETSAVST.	
Q201=-3	;DYBDE	
Q206=250	;MATING FOR MATEDYBDE	
Q202=3	;MATEDYBDE	
Q210=0	;FORSINKELSE OPPE	
Q203=+0	;KOOR. OVERFLATE	
Q204=10	;2. SIKKERHETSAVST.	
Q211=0.2	;FORSINKELSE NEDE	
Q395=0	;FORHOLD DYBDE	
N60 L1,0*		Kall opp underprogram 1 for komplett boring
N70 G00 Z+250 M6*		Verktøyskift
N80 T2 G17 S4000*		Verktøyoppkalling bor
N90 D0 Q201 P01 -25*		Ny dybde for boringen
N100 D0 Q202 P01 +5*		Ny mating for boringen
N110 L1,0*		Kall opp underprogram 1 for komplett boring
N120 G00 Z+250 M6*		Verktøyskift
N130 T3 G17 S500*		Verktøyoppkalling brotsj
N140 G201 SLIPING		Syklusdefinisjon brotsj
Q200=2	;SIKKERHETSAVST.	
Q201=-15	;DYBDE	
Q206=250	;MATING FOR MATEDYBDE	
Q211=0.5	;FORSINKELSE NEDE	
Q208=400	;MATING RETUR	
Q203=+0	;KOOR. OVERFLATE	
Q204=10	;2. SIKKERHETSAVST.	
N150 L1,0*		Kall opp underprogram 1 for komplett boring

N160 G00 Z+250 M2*	Slutten på hovedprogrammet
N170 G98 L1*	Starten på underprogram 1: Komplette boring
N180 G00 G40 G90 X+15 Y+10 M3*	Kjøre til startpunkt for boringsgruppe 1
N190 L2,0*	Kall opp underprogram 2 for boringsgruppe
N200 X+45 Y+60*	Kjøre til startpunkt for boringsgruppe 2
N210 L2,0*	Kall opp underprogram 2 for boringsgruppe
N220 X+75 Y+10*	Kjøre til startpunkt for boringsgruppe 3
N230 L2,0*	Kall opp underprogram 2 for boringsgruppe
N240 G98 L0*	Slutten på underprogram 1
N250 G98 L2*	Starten på underprogram 2: Boringsgruppe
N260 G79*	Starte syklus for boring 1
N270 G91 X+20 M99*	Kjør til boring 2, start syklus
N280 Y+20 M99*	Kjør til boring 3, start syklus
N290 X-20 G90 M99*	Kjør til boring 4, start syklus
N300 G98 L0*	Slutten på underprogram 2
N310 %UP2 G71 *	

10

**Programmieren Q-
parameter**

10.1 Prinsipp og funksjonsoversikt

Med Q-parameterne kan du bare definere hele delfamilier i ett NC-Program ved å programmere variable Q-parameter i stedet for konstante tallverdier.

Du kan bruke Q-parameter f.eks. for:

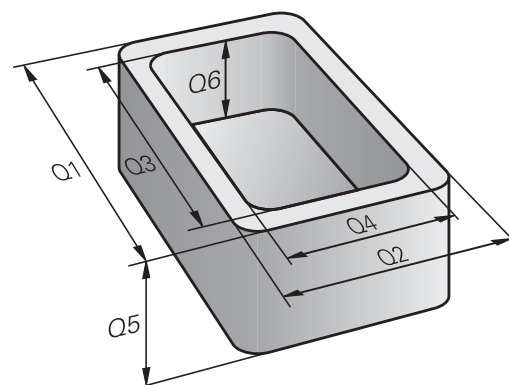
- Koordinatverdier
- Matinger
- Turtall
- Syklusdata

Med Q-parametere kan du også:

- programmere konturer som bestemmes med matematiske funksjoner
- gjøre utførelsen av bearbeidingstrinnene avhengig av logiske betingelser

Q-parameter består alltid av bokstaver og tall. Bokstavene bestemmer typen Q-parameter og tallene Q-parameterområdet.

Du finner detaljert informasjon i tabellen under:



Q-parametertype	Q-parameterområde	Beskrivelse
Q-parametere:		Parameterne virker på alle NC-programmer i minnet til styringen.
	0 – 99	Parametre for brukeren når det ikke oppstår noen overskridelser med HEIDENHAIN-SL-sykluser
	100 – 199	Parametre for spesialfunksjoner til styringen, som leses av NC-programmene til brukeren eller av syklusene
	200 – 1199	Parametre som først og fremst brukes for HEIDENHAIN-sykluser
	1200 – 1399	Parametre som først og fremst brukes ved produsentsykluser hvis verdiene gis tilbake til brukerprogrammet
	1400 – 1599	Parametre som først og fremst brukes for inndataparametre fra produsentsykluser
	1600 – 1999	Parametre for brukeren
QL-parametere:		Parameterne virker bare lokalt i et NC-program
	0 – 499	Parametre for brukeren
QR-parametere:		Parameterne virker kontinuerlig (remanent) på alle NC-programmer i minnet til styringen, også etter et strømbrudd
	0 – 99	Parametre for brukeren
	100 – 199	Parameter for HEIDENHAIN-funksjoner (f.eks. sykluser)
	200 – 499	Parameter for maskinprodusenten (f.eks. sykluser)

I tillegg har du mulighet til å bruke **QS**-parametere (**S** står for eng. string, dvs. streng) som gjør at du også kan behandle tekster på TNC.

Q-parametertype	Q-parameterområde	Beskrivelse
QS -parametere:		Parameterne virker på alle NC-programmer i minnet til styringen.
	0 – 99	Parametre for brukeren når det ikke oppstår noen overskridelser med HEIDENHAIN-SL-syklusene
	100 – 199	Parametere for spesialfunksjoner til styringen, som leses av NC-programmene til brukeren eller av syklusene
	200 – 1199	Parametere som først og fremst brukes for HEIDENHAIN-sykluser
	1200 – 1399	Parametere som først og fremst brukes ved produsentsykluser hvis verdiene gis tilbake til brukerprogrammet
	1400 – 1599	Parametre som først og fremst brukes for inndataparametre fra produsentsykluser
	1600 – 1999	Parametere for brukeren

MERKNAD

Kollisjonsfare!

Q-parametere blir brukt i HEIDENHAIN-sykluser, i maskinprodusentsykluser og i funksjoner fra tredjepartsleverandører. I tillegg kan du programmere Q-parametere i NC-programmene. Hvis ikke bare de anbefalte Q-parameterområdene brukes når Q-parametere benyttes, kan dette føre til overlappinger (vekselvirkninger) og dermed uønsket atferd. Det er fare for kollisjon under bearbeidingen!

- ▶ Du må bare bruke Q-parameterområder som er anbefalt av HEIDENHAIN.
- ▶ Les dokumentasjonen til HEIDENHAIN, maskinprodusenten og tredjepartsleverandøren.
- ▶ Kontroller forløpet ved hjelp av den grafiske simuleringen

Programmeringsmerknader

Du kan angi Q-parametere og tallverdier om hverandre i et NC-program.

Du kan tilordne tallverdier mellom –999 999 999 og +999 999 999 til Q-parametere. Inndataområdet er begrenset til maks. 16 tegn, av disse er inntil 9 før komma. Internt kan styringen beregne tallverdier av en størrelse på inntil 10^{10} .

QS-parametere kan tildeles maks. 255 tegn.



Styringen tilordner automatisk samme data til noen Q- og QS-parametere, f.eks. den aktuelle verktøyradiusen til Q-parameter **Q108**.

Mer informasjon: "Forhåndsinnstilte Q-parametere", Side 440

Styringen lagrer tallverdier internt i et binært tallformat (standard IEEE 754). På grunn av det brukte, normerte formatet viser styringen enkelte desimaltall ikke 100 % nøyaktig binært (avrundningsfeil). Hvis du bruker beregnede Q-parameterinnhold for hoppekommandoer eller posisjoneringer, må du ta hensyn til dette.

Du kan sette Q-parameteren tilbake til statusen **Udefinert**. Hvis en posisjon programmeres med et Q-parameter som er udefinert, ignorerer styringen denne bevegelsen.

Kall opp Q-parameterfunksjoner

Mens du taster inn et bearbeidingsprogram, trykker du på tasten **Q** (i feltet for tallinntasting og aksevalg under tasten **+/-**). Da viser styringen følgende funksjonstaster:

Funksjonstast	Funksjonsgruppe	Side
	Matematiske grunnfunksjoner	369
	Vinkelfunksjoner	372
	Hvis/så-avgjørelser, hopp	374
	Andre funksjoner	378
	Angi formel direkte	423
	Funksjon for bearbeiding av komplekse konturer	Se brukerhåndbok syklusprogrammering



Hvis du definerer eller tilordner en Q-parameter, viser styringen funksjonstastene **Q**, **QL** og **QR**. Du velger den ønskede parametertypen med disse funksjonstastene. Deretter definerer du parameternummeret.

Hvis datamaskinen er koblet til et USB-tastatur, kan du åpne dialogen for formelinnlesing direkte ved å trykke på **Q**-tasten.

10.2 Delfamilier – Q-parametere i stedet for tallverdier

Bruk

Med Q-parameterfunksjonen **d0: TILDELING** kan du tilordne tallverdier til Q-parametere. Da setter du inn en Q-parameter i stedet for en tallverdi i bearbeidingsprogrammet.

Eksempel

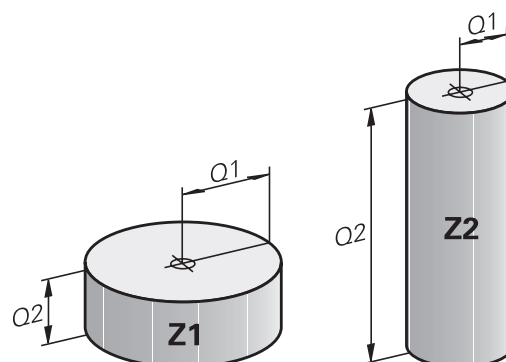
N150 D00 Q10 P01 +25*	Tildeling
...	Q10 får verdien 25
N250 G00 X +Q10*	tilsvarer G00 X +25

For delfamilier programmerer du f.eks. de karakteristiske emnedimensjonene som Q-parameter.

For bearbeidingen av de enkelte deler tilordner du en tallverdi til hver av disse parametrene.

Eksempel: Sylinder med Q-parametere

Sylinderradius:	$R = Q1$
Sylinderhøyde:	$H = Q2$
Sylinder Z1:	$Q1 = +30$ $Q2 = +10$
Sylinder Z2:	$Q1 = +10$ $Q2 = +50$



10.3 Beskrive konturer ved hjelp av matematiske funksjoner

Bruk

Med Q-parameterne kan du programmere matematiske grunnfunksjoner i bearbeidingsprogrammet:

- ▶ Velge Q-parameterfunksjonen: Trykk på **Q**-tasten (på talltastaturet til høyre). Funksjonstasten åpner en liste over Q-parameterfunksjoner
- ▶ Velge matematiske grunnfunksjoner: Trykk på funksjonstasten **GRUNNFUNK**.
- > Styringen viser følgende funksjonstaster

Oversikt

Funksjonstast	Funksjon
	D00: TILORDNING f. eks. D00 Q5 P01 +60 * Tilordne verdi direkte Tilbakestille Q-parameterverdi
	D01: ADDISJON z. B. D01 Q1 P01 -Q2 P02 -5 * Opprett og tildel sum av to verdier
	D02: SUBTRAKSJON f. eks. D02 Q1 P01 +10 P02 +5 * Opprett og tildel differanse av to verdier
	D03: MULTIPLIKASJON f. eks. D03 Q2 P01 +3 P02 +3 * Opprett og tildel produkt av to verdier
	D04: DIVISION f.eks. D04 Q4 P01 +8 P02 +Q2 * Opprett og tildel kvotient av to verdier Ikke tillatt: divisjon med 0!
	D05: ROT f.eks. D05 Q50 P01 4 * Trekke roten ut av et tall og tildele ikke tillatt: roten av negativ verdi!

Til høyre for = kan du angi:

- to tall
- to Q-parametere
- ett tall og en Q-parameter

Du kan gi Q-parameterne og tallverdiene i ligningene fortegn.

Programmere hovedregnetyper

Eksempel 1

Eksempel

N16 D00 Q5 P01 +10*

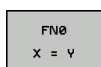
N17 D03 Q12 P01 +Q5 P02 +7*



- ▶ Velge Q-parameterfunksjoner: Trykk på tasten **Q**



- ▶ Velge matematiske grunnfunksjoner: Trykk på skjermtasten **GRUNNFUNK.**



- ▶ Velge Q-parameterfunksjonen TILDELING: Trykk på funksjonstasten **D0 X = Y**

PARAMETERNR. FOR RESULTAT?



- ▶ Angi **5** (nummer for Q-parameter), og bekreft med tasten **ENT**

1. VERDI ELLER PARAMETER?



- ▶ Angi **10**: Tildel tallverdien 10 til Q5, og bekreft med tasten **ENT**

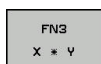
Eksempel 2



- ▶ Velge Q-parameterfunksjoner: Trykk på tasten **Q**



- ▶ Velge matematiske grunnfunksjoner: Trykk på skjermtasten **GRUNNFUNK.**



- ▶ Velge Q-parameterfunksjonen MULTIPLIKASJON: Trykk på funksjonstasten **D3 X * Y**

PARAMETERNR. FOR RESULTAT?



- ▶ Angi **12** (nummer for Q-parameter), og bekreft med tasten **ENT**

1. VERDI ELLER PARAMETER?



- ▶ Angi **Q5** som den første verdien, og bekreft med tasten **ENT**

2. VERDI ELLER PARAMETER?



- ▶ Angi **7** som den andre verdien, og bekreft med tasten **ENT**

Tilbakestille eksempel 3 – Q-parametere

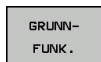
Eksempel

16 D00: Q5 SET UNDEFINED*

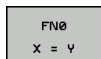
17 D00: Q1 = Q5*



- ▶ Velge Q-parameterfunksjoner: Trykk på tasten **Q**



- ▶ Velge matematiske grunnfunksjoner: Trykk på skjermtasten **GRUNNFUNK**.



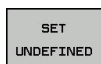
- ▶ Velge Q-parameterfunksjonen TILDELING: Trykk på funksjonstasten **D0 X = Y**

PARAMETERNR. FOR RESULTAT?



- ▶ Angi **5** (nummer for Q-parameter), og bekreft med tasten **ENT**

1. VERDI ELLER PARAMETER?



- ▶ Trykk på **SET UNDEFINED**



Funksjonen **D00** støtter også overføring av verdien **Undefined**. Hvis du vil overføre den udefinerte Q-parameteren uten **D00**, viser styringen feilmeldingen **Ugyldig verdi**.

10.4 Vinkelfunksjoner

Definisjoner

Sinus: $\sin \alpha = a / c$

Cosinus: $\cos \alpha = b / c$

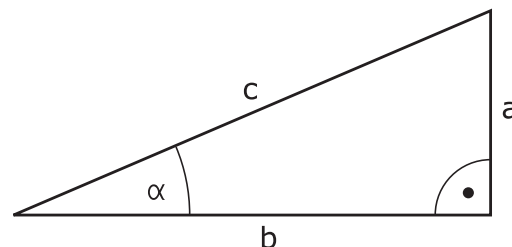
Tangens: $\tan \alpha = a / b = \sin \alpha / \cos \alpha$

Her er

- c siden overfor den rette vinkelen
- a siden overfor vinkelen α
- b den tredje siden

Styringen beregner vinkelen utfra tangens:

$$\alpha = \arctan (a / b) = \arctan (\sin \alpha / \cos \alpha)$$



Eksempel:

$a = 25 \text{ mm}$

$b = 50 \text{ mm}$

$$\alpha = \arctan (a / b) = \arctan 0,5 = 26,57^\circ$$

I tillegg gjelder:

$$a^2 + b^2 = c^2 \text{ (med } a^2 = a \times a)$$

$$c = \sqrt{a^2 + b^2}$$

Programmere vinkelfunksjoner

Vinkelfunksjonene vises når du trykker på skjermtasten

VINKELFUNK.. Styringen viser funksjonstastene i tabellen nedenfor.

Funksjonstast	Funksjon
	D06: SINUS f. eks. D06 Q20 P01 -Q5 * Fastsett og tilordne sinus for en vinkel i grader (°)
	D07: COSINUS f. eks. D07 Q21 P01 -Q5 * Fastsett og tilordne cosinus for en vinkel i grad (°)
	D08: ROT AV KVADRATSUM f. eks. D08 Q10 P01 +5 P02 +4 * Opprette og tilordne lengde av to verdier
	D13: VINKEL f. eks. D13 Q20 P01 +10 P02 -Q1 * Fastsette og tilordne vinkelen med arctan av motstående katet og naboside eller vinkelens sin og cos ($0 < \text{vinkel} < 360^\circ$)

10.5 Sirkelberegninger

Bruk

Med funksjonene for sirkelberegning kan du få styringen til å beregne sirkelsentrum og sirkelradius på grunnlag av tre eller fire sirkelpunkter. Sirkelberegning på grunnlag av fire punkter er mest nøyaktig.

Anvendelse: Disse funksjonene kan du f.eks. bruke hvis du ønsker å fastsette plasseringen og størrelsen på en boring eller delsirkel via den programmerbare probefunksjonen.

Funksjonstast Funksjon

D23
SIRKEL M.
3 PUNKTER

FN 23: Finne SIRKELDATA på grunnlag av tre sirkelpunkter
f. eks. **D23 Q20 P01 Q30**

Koordinatparene fra tre sirkelpunkter må være lagret i parameteren Q30 og de fem påfølgende parametrene, her altså til Q35.

Styringen lagrer deretter sirkelsentrum for hovedaksen (X ved spindelakse Z) i parameter Q20, sirkelsentrum for hjelpeaksen (Y ved spindelakse Z) i parameter Q21 og sirkelradiusen i parameter Q22.

Funksjonstast Funksjon

D24
SIRKEL M.
4 PUNKTER

FN 24: Finne SIRKELDATA på grunnlag av fire sirkelpunkter
f. eks. **D24 Q20 P01 Q30**

Koordinatparene fra fire sirkelpunkter må være lagret i parameter Q30 og de syv påfølgende parametrene, her altså til Q37.

Styringen lagrer deretter sirkelsentrum for hovedaksen (X ved spindelakse Z) i parameter Q20, sirkelsentrum for hjelpeaksen (Y ved spindelakse Z) i parameter Q21 og sirkelradiusen i parameter Q22.



Vær oppmerksom på at **D23** og **D24** ikke bare overskriver resultatparameteren, men de to påfølgende parametrene overskrives også automatisk.

10.6 Hvis/så-avgjørelser med Q-parametere

Bruk

Ved hvis/så-avgjørelser sammenligner styringen én Q-parameter med en annen Q-parameter eller en tallverdi. Hvis betingelsen er oppfylt, fortsetter styringen bearbeidingsprogrammet på den labelen som er programmert etter betingelsen.

Mer informasjon: "Gi navn til underprogrammer og programdelgjentakelser", Side 344

Hvis betingelsen ikke er oppfylt, utfører styringen neste blokk.

Hvis du vil starte et annet program som underprogram, må du programmere en programoppkalling med % bak labelen.

Absolutte hopp

Ved absolutte hopp er betingelsene alltid (= absolutt) oppfylt, f.eks.

D09 P01 +10 P02 +10 P03 1 *

Programmere hvis/så-avgjørelser

Muligheter for angivelse av hopp

Følgende angivelser er mulig ved betingelsen **IF**:

- Tall
- Tekster
- Q, QL, QR
- **QS** (strengparameter)

Du har følgende tre muligheter for angivelse av hoppadressen **GOTO**:

- **LBL-NAME**
- **LBL-NUMMER**
- **QS**

Hvis/så-avgjørelsene dukker opp når du trykker på funksjonstasten **HOPP**. Styringen viser følgende funksjonstaster:

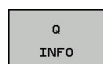
Funksjons- tast	Funksjon
D9 IF X EQ Y GOTO	D09: HVIS LIK, GÅ TIL f. eks. D09 P01 +Q1 P02 +Q3 P03 "UPCAN25" * Hvis begge verdier eller parametere er like, går du til angitt label
D9 IF X EQ Y GOTO	D09: HVIS UDEFINERT, GÅ TIL f. eks. D09 P01 +Q1 IS UNDEFINED P03 "UPCAN25" *
IS UNDEFINED	Hvis den angitte parameteren er udefinert, går du til angitt label
D9 IF X EQ Y GOTO	D09: HVIS DEFINERT, GÅ TIL f. eks. D09 P01 +Q1 IS DEFINED P03 "UPCAN25" *
IS DEFINED	Hvis den angitte parameteren er definert, går du til angitt label
D10 IF X NE Y GOTO	D10: HVIS ULIK, GÅ TIL f. eks. D10 P01 +10 P02 -Q5 P03 10 * Hvis begge verdier eller parametere er ulike, går du til angitt label
D11 IF X GT Y GOTO	D11: HVIS STØRRE, GÅ TIL f. eks. D11 P01 +Q1 P02 +10 P03 QS5 * Hvis første verdi eller parameter er større enn andre verdi eller parameter, går du til angitt label
D12 IF X LT Y GOTO	D12: HVIS MINDRE, GÅ TIL f. eks. D12 P01 +Q5 P02 +0 P03 "ANYNAME" * Hvis første verdi eller parameter er mindre enn andre verdi eller parameter, går du til angitt label

10.7 Kontrollere og endre Q-parametere

Fremgangsmåte

Du kan kontrollere og forandre Q-parametere i alle driftsmoduser.

- ▶ Avbryt ev. programkjøringen (trykk f.eks. på tasten **NC-STOPP** og funksjonstasten **INTERN STOPP**), eller stans programtesten

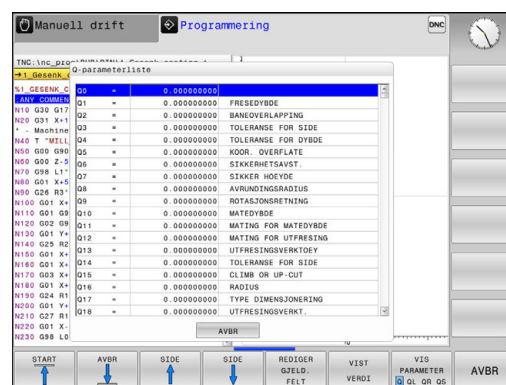
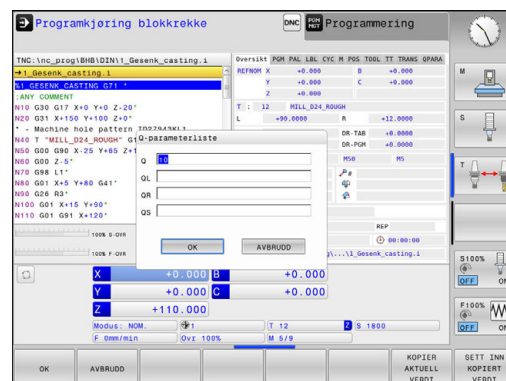


- ▶ Kalle opp Q-parameterfunksjoner: Trykk på funksjonstasten **Q INFO** eller **Q-tasten**
- ▶ Styringen viser alle parametere med tilhørende aktuelle verdier.
- ▶ Velg ønsket parameter med piltastene eller tasten **GOTO**.
- ▶ Hvis du vil endre verdien, trykker du på funksjonstasten **REDIGER GJELD. FELT**. Angi den nye verdien, og bekreft med tasten **ENT**
- ▶ Hvis du ikke vil endre verdien, trykker du på skjermtasten **VIST VERDI** eller avslutter dialogen med tasten **END**



Styringen bruker alle parametere med viste kommentarer i sykluser eller som overføringsparametere.

Hvis du vil styre eller endre lokale parametere, globale parametere eller strengparametere, trykker du på skjermtasten **VIS PARAMETER Q QL QR QS**. Styringen viser så den gjeldende parametertypen. Funksjonene som er beskrevet ovenfor gjelder også.

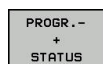


Du kan også vise Q-parametere i det ekstra statusvisningsfeltet i alle driftsmoduser (bortsett fra driftsmodusen **Programmering**).

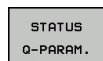
- ▶ Avbryt ev. programkjøringen (trykk f.eks. på tasten **NC-STOPP** og skjermtasten **INTERN STOPP**), eller stans programtesten



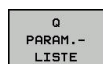
- ▶ Kall opp funksjonstastrekken for inndelingen av skjermbildet



- ▶ Velg skjermbildevising med ekstra statusvisning.
- ▶ I den høyre delen av skjermen viser styringen statusformularet **Oversikt**.



- ▶ Trykk på funksjonstasten **STATUS Q-PARAM.**



- ▶ Trykk på funksjonstasten **Q PARAM.LISTE**
- ▶ Styringen åpner et overlappingsvindu.
- ▶ Definer parameternumrene du vil kontrollere, for hver parametertype (Q, QL, QR, QS). Enkelte Q-parametere skiller du med et komma, etterfølgende Q-parametere forbinder du med en bindestrek, f.eks. 1,3,200-208. Inndataområdet for hver parametertype er 132 tegn



Visningen i fanen **QPARA** inneholder alltid åtte desimaler. Styringen viser resultatet av $Q1 = \cos 89.999$ for eksempel som 0.00001745. Veldig store eller veldig små verdier viser styringen med eksponensiell notasjon. Styringen viser resultatet av $Q1 = \cos 89.999 * 0.001$ som +1.74532925e-08, der e-08 tilsvarer faktoren 10^{-8} .

10.8 Ekstra funksjoner

Oversikt

Tilleggsfunksjonene vises når du trykker på funksjonstasten **SPESIALFUNK**. Styringen viser følgende funksjonstaster:

Funksjonstast	Funksjon	Side
	D14 Vise feilmeldinger	379
	D16 Vise tekster og Q-parameterverdier formatert	383
	D18 Lese systemdata	389
	D19 Overføre verdier til PLS	419
	D20 Synkronisere NC og PLS	420
	D26 Åpne fritt definerbar tabell	494
	D27 Skrive i en fritt definerbar tabell	495
	D28 Lese fra en fritt definerbar tabell	496
	D29 Overføre inntil åtte verdier til PLS	421
	D37 Eksportere lokale Q-parametere eller QS-parametere til et oppkallende program	422
	D38 Send informasjon fra NC-programmet	422

D14 – Vise feilmeldinger

Med funksjonen **D14** kan du vise programstyrte feilmeldinger som er forprogrammert av maskinprodusenten eller HEIDENHAIN. Hvis styringen kommer til en blokk med **D14** i løpet av programkjøringen eller programtesten, avbryter den prosessen og viser en melding. Deretter må du starte programmet på nytt.

Feilnummerområde	Standarddialog
0 ... 999	Maskinavhengig dialog
1000 ... 1199	Interne feilmeldinger

Eksempel

Styringen skal vise en melding når spindelen ikke er koblet inn.

N180 D14 P01 1000*

Feilmelding som er lagt inn av HEIDENHAIN

Feilnummer	Tekst
1000	Spindel?
1001	Verktøyakse mangler
1002	Verktøyradius for liten
1003	Verktøyradius for stor
1004	Område overskredet
1005	Feil startposisjon
1006	ROTTERING ikke tillatt
1007	SKALERING ikke tillatt
1008	SPEILING ikke tillatt
1009	Forskyvning ikke tillatt
1010	Mating mangler
1011	Inntastet verdi feil
1012	Feil fortegn
1013	Vinkel ikke tillatt
1014	Søkepunkt kan ikke nås
1015	For mange punkter
1016	Innles. selvmotsigende
1017	CYCL ufullstendig
1018	Plan feil definert
1019	Feil akse programmert
1020	Feil turtall
1021	Radiuskorleksjon udefinert
1022	Avrunding ikke definert
1023	Avrundingsradius for stor

Feilnummer	Tekst
1024	Udefinert programstart
1025	For dyp nesting
1026	Vinkelreferanse mangler
1027	Ingen bearb.syklus definert
1028	Sporbredde for liten
1029	Lomme for liten
1030	Q202 ikke definert
1031	Q205 ikke definert
1032	Angi Q218 større enn Q219
1033	CYCL 210 ikke tillatt
1034	CYCL 211 ikke tillatt
1035	Q220 for stor
1036	Angi Q222 større enn Q223
1037	Angi Q244 større enn 0
1038	Angi Q245 ulik Q246
1039	Angi vinkelområde < 360°
1040	Angi Q223 større enn Q222
1041	Q214: 0 ikke tillatt
1042	Kjøreretning ikke definert
1043	Ingen nullpunkttabell er aktiv
1044	Posisjonsfeil: sentrum 1. akse
1045	Posisjonsfeil: sentrum 2. akse
1046	Boring for liten
1047	Boring for stor
1048	Tapp for liten
1049	Tapp for stor
1050	Lomme for liten: justering 1.A.
1051	Lomme for liten: justering 2.A.
1052	Lomme for stor: kassering 1.A.
1053	Lomme for stor: kassering 2.A.
1054	Tapp for liten: kassering 1.A.
1055	Tapp for liten: kassering 2.A.
1056	Tapp for stor: justering 1.A.
1057	Tapp for stor: justering 2.A.
1058	TCHPROBE 425: feil størstemål
1059	TCHPROBE 425: feil minstemål
1060	TCHPROBE 426: feil størstemål

Feilnummer	Tekst
1061	TCHPROBE 426: feil minstemål
1062	TCHPROBE 430: diam. for stor
1063	TCHPROBE 430: diam. for liten
1064	Ingen måleakse definert
1065	Verktøybruddtoleranse overskr.
1066	Angi Q247 ulik 0
1067	Angi verdi Q247 større enn 5
1068	Nullpunkttabell?
1069	Angi type fresing Q351 ulik 0
1070	Reduser gjengedybde
1071	Utfør kalibreringsdata
1072	Toleranse overskredet
1073	Oppstart midt i program aktiv
1074	ORIENTERING ikke tillatt
1075	3DROT ikke tillatt
1076	Aktiver 3DROT
1077	Angi dybde negativt
1078	Q303 i målesyklus udefinert
1079	Verktøyakse ikke tillatt
1080	Kalkulert verdi er feil
1081	Selv Motsigende målepunkt
1082	Feil angitt sikker høyde
1083	Selv Motsig. nedsenk.måte
1084	Bearbeidingssyklus ikke tillatt
1085	Linjen er skrivebeskyttet
1086	Toleranse større enn dybde
1087	Ingen spissvinkel definert
1088	Data selv Motsigende
1089	Notposisjon 0 ikke tillatt
1090	Mating ulik 0 angitt
1091	Ikke tillatt å bytte til Q399
1092	Verktøy ikke definert
1093	Verktøynummer ikke tillatt
1094	Verktøynavn ikke tillatt
1095	Programvarealt. ikke aktivt
1096	Kan ikke gjenopprette kinematikk
1097	Funksjon ikke tillatt

Feilnummer	Tekst
1098	Selvmotsigende råemnemål
1099	Måleposisjon ikke tillatt
1100	Kinematikktilgang ikke mulig
1101	Målep. ikke i kjøreområde
1102	Kompens. forh.innst. i. mulig
1103	Verktøyradius for stor
1104	Nedsenk.måte ikke mulig
1105	Innstikk.vinkel definert feil
1106	Åpningsvinkel ikke definert
1107	Notbredde for stor
1108	Skaleringer ikke like
1109	Verktøydata inkonsekvente

D16 – Vise tekster og Q-parameterverdier formatert



Ved hjelp av **D16** kan du vise alle typer meldinger på skjermen fra NC-programmet. Styringen viser slike meldinger i et overlappingsvindu.

Mer informasjon: "Vise meldinger på skjermen", Side 387

Med funksjonen **D16** kan du vise Q-parameterverdier og tekster formatert, f.eks. for å lagre måleprotokoller. Hvis du viser verdiene, lagrer styringen dataene i den filen du definerer i **D16**-blokken. Den maksimale størrelsen til den viste filen er 20 kilobyte.

Når du skal bruke funksjonen **D16**, må du først programmere en tekstfil som fastsetter visningsformatet.

Tilgjengelige funksjoner

Bruk følgende formateringsfunksjoner til å opprette en tekstfil:

Spesialtegn	Funksjon
«.....»	Fastsett utgangsformat for tekst og variabler i anførselstegn.
%9.3F	Format for Q-parameter: ■ %: fastsette format ■ 9.3: totalt 9 tegn (inkl. desimaltegn), 3 desimaler ■ F: Floating (desimaltall), format for Q, QL, QR
%+7.3F	Format for Q-parameter: ■ %: fastsette format ■ +: tall høyrestilt ■ 7.3: totalt 7 tegn (inkl. desimaltegn), 3 desimaler ■ F: Floating (desimaltall), format for Q, QL, QR
%S	Format for tekstvariabel QS
%D eller %I	Format for heltall
,	Skilletegn mellom utdataformat og parameter
;	Tegn for blokkslutt, avslutter en linje
\n	Linjebryting
+	Q-parameterverdi høyrestilt
-	Q-parameterverdi venstrestilt

For overføring av forskjellig informasjon inn i protokollfilen står følgende funksjoner til rådighet:

Nøkkelord	Funksjon
CALL_PATH	Viser banenavnet på NC-programmet som FN16-funksjonen står i Eksempel: "Måleprogram: %S",CALL_PATH;
M_CLOSE	Lukker filen som du skriver inn i med FN16 Eksempel: M_CLOSE;
M_APPEND	Legger ved protokollen for nye inndata til den eksisterende protokollen. Eksempel: M_APPEND;
M_APPEND_MAX	Tilføyer ved nye overføring protokollen til den eksisterende protokollen inntil den maksimale filstørrelsen i kilobyte som skal overføres, overskrides. Eksempel: M_APPEND_MAX20;
M_TRUNCATE	Overskriver protokollen ved ny overføring. Eksempel: M_TRUNCATE;
L_ENGLISH	Viser bare tekst med dialogspråket engelsk
L_GERMAN	Viser bare tekst med dialogspråket tysk
L_CZECH	Viser bare tekst med dialogspråket tsjekkisk
L_FRENCH	Viser bare tekst med dialogspråket fransk
L_ITALIAN	Viser bare tekst med dialogspråket italiensk
L_SPANISH	Viser bare tekst med dialogspråket spansk
L_PORTUGUESE	Viser bare tekst med dialogspråket portugisisk
L_SWEDISH	Viser bare tekst med dialogspråket svensk
L_DANISH	Viser bare tekst med dialogspråket dansk
L_FINNISH	Viser bare tekst med dialogspråket finsk
L_DUTCH	Viser bare tekst med dialogspråket nederlandsk
L_POLISH	Viser bare tekst med dialogspråket polsk
L_HUNGARIA	Viser bare tekst med dialogspråket ungarsk
L_CHINESE	Viser bare tekst med dialogspråket kinesisk
L_CHINESE_TRAD	Viser bare tekst med dialogspråket kinesisk (tradisjonell)
L_SLOVENIAN	Viser bare tekst med dialogspråket slovensk
L_NORWEGIAN	Viser bare tekst med dialogspråket norsk
L_ROMANIAN	Viser bare tekst med dialogspråket rumensk
L_SLOVAK	Viser bare tekst med dialogspråket slovakisk
L_TURKISH	Viser bare tekst med dialogspråket tyrkisk
L_ALL	Viser tekst uavhengig av dialogspråket
HOUR	Antall timer i sanntid
MIN	Antall minutter i sanntid

Nøkkelord	Funksjon
SEC	Antall sekunder i sanntid
DAY	Dag i sanntid
MONTH	Måned (tall) i sanntid
STR_MONTH	Måned (strengforkortelse) i sanntid
YEAR2	År (to sifre) i sanntid
YEAR4	År (fire sifre) i sanntid

Opprette tekstfil

For å vise formatert tekst og Q-parameterverdier, må du opprette en tekstfil med tekstredigeringsprogrammet til styringen, der du definerer formatene og Q-parameterne som skal vises. Opprett denne filen med endelsen **.A**.

Eksempel på en tekstfil som fastsetter utdataformatet:

"MÅLEPROTOKOLL SKOVLHJULETS TYNGDEPUNKT";

"DATO: %02d.%02d.%04d",DAY,MONTH,YEAR4;

"KLOKKESLETT: %02d:%02d:%02d",HOUR,MIN,SEC;

"ANTALL MÅLEVERDIER: = 1";

"X1 = %9.3F", Q31;

"Y1 = %9.3F", Q32;

"Z1 = %9.3F", Q33;

I NC-programmet programmerer du D16 for å aktivere utdata:

Angi banen til kilden og banen til utdatafilen i D16-funksjonen .

I funksjonen **D16** fastsetter du utdatafilen som inneholder de viste tekstene. Styringen oppretter utdatafilen ved programslutt (**G71**), ved et programavbrudd (tasten **NC-STOPP**) eller ved hjelp av kommandoen **M_CLOSE**.



Hvis du bare angir filnavnet som banenavnet til protokollfilen, lagrer styringen protokollfilen i katalogen til NC-programmet med **D16**-funksjonen.

I stedet for fullstendige baner kan du programmere relative baner:

- med utgangspunkt i katalogen til den oppkallende filen: ett katalognivå nedover **D16 P01 MASKE \MASKE1.A/ PROT\PROT1.TXT**
- med utgangspunkt i katalogen til den oppkallende filen: ett katalognivå oppover og i en annen katalog **D16 P01 ../MASKE\MASKE1.A/ ../PROT1.TXT**

Eksempel

```
N90 D16 P01 TNC:\MASKE\MASKE1.A/ TNC:\PROT1.TXT
```

Styringen oppretter så filen PROT1.TXT:

MÅLEPROTOKOLL SKOVLHJULETS TYNGDEPUNKT

DATO: 15.07.2015

KLOKKESLETT: 08:56:34

ANTALL MÅLEVERDIER : = 1

X1 = 149,360

Y1 = 25,509

Z1 = 37,000



Betjenings- og programmeringsmerknader:

- Hvis du overfører den samme filen flere ganger i programmet, tilføyer styringen de aktuelle utdataene i målfilen bak det tidligere overførte innholdet.
- Programmer både formatfilen og protokollfilen med filendelsen til filtypen i **D16**-blokken.
- Filendelsen til protokollfilen bestemmer filformatet til utdataene (f.eks. .TXT, .A, .XLS, .HTML).
- Du kan definere en standardbane for utdataene for protokollfiler i maskinparameterne (Nr. 102202) og (Nr. 102203).
- Når du bruker **D16**, må filen ikke være UTF-8-kodet.
- Du får mye relevant og interessant informasjon for en protokollfil ved hjelp av funksjonen **D18**, f.eks. nummeret til den sist brukte touch-proben.
Mer informasjon: "D18 – Lese systemdata", Side 389

Vise meldinger på skjermen

Du kan også benytte funksjonen **D16** til å vise meldinger fra NC-programmet i et eget overlappingsvindu på skjermen til styringen. Siden du også kan vise lengre informasjonstekster på et hvilket som helst sted i programmet, vil brukeren kunne se teksten og reagere på den. Du kan også overføre Q-parameterinnhold hvis beskrivelsesfilen for protokollen inneholder de respektive kommandoene.

For at meldingen skal vises på skjermen til styringen, må du bare taste inn **screen:** som navn på protokollfilen.

Eksempel

N90 D16 P01 TNC:WASKEWASKE1.A/screen:

Hvis meldingen består av flere linjer enn de som vises i overlappingsvinduet, kan du bla i det vinduet med piltastene.

For å lukke overlappingsvinduet: Trykk på tasten **CE**. For å lukke vinduet programstyrt må du programmere følgende NC-blokk:

Eksempel

N90 D16 P01 TNC:WASKEWASKE1.A/SCLR:



Hvis du overfører den samme filen flere ganger i programmet, tilføyer styringen de aktuelle utdataene i målfilen bak det tidligere overførte innholdet.

Vise meldinger eksternt

Med funksjonen **D16** kan du også lagre protokollfilene eksternt. Angi den fullstendige målbanen i **D16**-funksjonen:

Eksempel

N90 D16 P01 TNC:MSK\MSK1.A / PC325:\LOG\PRO1.TXT



Hvis du overfører den samme filen flere ganger i programmet, tilføyer styringen de aktuelle utdataene i målfilen bak det tidligere overførte innholdet.

Angi kilde eller mål med parametere

Du kan angi kildefilen og utdatafilen som Q-parameter eller QS-parameter. Du må da definere den ønskede parameteren på forhånd i NC-programmet.

Mer informasjon: "Tilordne strengparameter", Side 428

For at styringen skal vite at du arbeider med Q-parametere, må du angi disse i **D16**-funksjonen med følgende syntaks:

Innføring	Funksjon
:'QS1'	Angi QS-parameter med foranstilt kolon og mellom enkle anførselstegn
:'QL3'.txt	Ved en målfil angir du eventuelt i tillegg filendelsen

Skrive ut meldinger

Du kan også bruke funksjonen **D16** til å skrive ut meldinger på en tilkoblet skriver.

Mer informasjon: "Printer", Side 107

For at meldingen skal bli sendt til skriveren, må du angi navnet på protokollfilen **Printer:**\ og deretter et tilhørende filnavn.

Styringen lagrer filen i banen **PRINTER:** helt til filen blir skrevet ut.

Eksempel

```
N90 D16 P01 TNC:WASKEWASKE1.A/PRINTER:\DRUCK1
```


D18 – Lese systemdata

Med funksjonen **D18** kan du lese systemdata og lagre dem i Q-parametere. Du velger systemdato via et gruppenummer (ID-nr.), et systemdatanummer og eventuelt via en indeks.



De leste verdiene i funksjonen **D18** viser styringen alltid **metrisk** uavhengig av enheten til NC-programmet.



Under finner du en fullstendig liste over **D18**-funksjoner. Avhengig av hvilken type styring du har, er kanskje ikke alle funksjonene tilgjengelige.

Gruppe- navn	Gruppenum- mer-ID ...	Systemdata- nummer NR ...	Indeks IDX ...	Beskrivelse
Programinformasjon				
	10	3	-	Nummer på den aktive bearbeidingssyklusen
		6	-	Nummer på den sist utførte touch-probe-syklusen -1 = ingen
		7	-	Type oppkallende NC-program: -1 = ingen 0 = synlig NC-program 1 = syklus/makro, hovedprogram er synlig 2 = syklus/makro, det finnes ikke noe synlig hovedprogram
		103	Q-parameter- nummer	Relevant i NC-sykluser: For forespørsel om Q-parameteren som er angitt under IDX i tilhørende CYCLE DEF, er eksplisitt angitt.
		110	QS-parame- ternr.	Finnes det en fil med navnet QS(IDX)? 0 = nei, 1 = ja Funksjonen løser opp relative filbaner.
		111	QS-parame- ternr.	Finnes det en katalog med navnet QS(IDX)? 0 = nei, 1 = ja Bare absolutt katalogbane er mulig.

Gruppe- navn	Gruppenum- mer-ID ...	Systemdata- nummer NR ...	Indeks IDX ...	Beskrivelse
Hoppadresser i systemet				
	13	1	-	Label som det hoppes til ved M2/M30, i stedet for at det aktuelle programmet avsluttes. Verdi = 0: M2/M30 fungerer normalt.
		2	-	Label som hoppes til ved FN14: ERROR med reaksjon NC-CANCEL, i stedet for at programmet skal avbrytes med en feil. Du kan lese feilnummeret som er programmert i FN14-kommandoen, under ID992 NR14. Verdi = 0: FN14 fungerer normalt.
		3	-	Label som det hoppes til ved en intern serverfeil (SQL, PLS, CFG) eller ved feil filoperasjoner (FUNCTION FILECOPY, FUNCTION FILEMOVE eller FUNCTION FILEDELETE), i stedet for at programmet skal avbrytes med en feil. Verdi = 0: Feilen fungerer normalt.
Maskinstatus				
	20	1	-	Aktivt verktøynummer
		2	-	Forberedt verktøynummer
		3	-	Aktiv verktøyakse 0 = X 6 = U 1 = Y 7 = V 2 = Z 8 = W
		4	-	Programmert spindelturtall
		5	-	Aktiv spindeltilstand -1 = spindeltilstand udefinert 0 = M3 aktiv 1 = M4 aktiv 2 = M5 etter M3 aktiv 3 = M5 etter M4 aktiv
		7	-	Aktivt girtrinn
		8	-	Aktiv kjølemiddeltilstand 0 = av, 1 = på
		9	-	Aktiv mating
		10	-	Indeks på forberedt verktøy
		11	-	Indeks på aktivt verktøy
		14	-	Nummer på den aktive spindelen
		20	-	Programmert skjærehastighet i dreiemodus
		21	-	Spindelmodus i dreiemodus: 0 = konst. turtall 1 = konst. skjærehast.
		22	-	Kjølevæsketilstand M7: 0 = inaktiv, 1 = aktiv

Gruppe- navn	Gruppenum- mer-ID ...	Systemdata- nummer NR ...	Indeks IDX ...	Beskrivelse
		23	-	Kjølevæsketilstand M8: 0= inaktiv, 1 = aktiv
Kanaldata				
	25	1	-	Kanalnummer
Syklusparameter				
	30	1	-	Sikkerhetsavstand
		2	-	Boredybde/fresedybde
		3	-	Matedybde
		4	-	Mating for matedybde
		5	-	Første sidelengde ved lomme
		6	-	Andre sidelengde ved lomme
		7	-	Første sidelengde ved not
		8	-	Andre sidelengde ved not
		9	-	Radius for rund lomme
		10	-	Mating fresing
		11	-	Roteringsretning for fresebanen
		12	-	Forsinkelse
		13	-	Gjengestigning syklus 17 og 18
		14	-	Toleranse finkutt
		15	-	Utfresingsvinkel
		21	-	Probevinkel
		22	-	Probeområde
		23	-	Probemating
		49	-	HSC-modus (syklus 32 Toleranse)
		50	-	Toleranse roteringsakser (syklus 32 Toleranse)
		52	Q-parameter- nummer	Typen overføringsparameter ved brukersykluser: -1: Syklusparameter ikke programmert i CYCL DEF 0: Syklusparameter numerisk programmert i CYCL DEF (Q-parameter) 1: Syklusparameter programmert som streng i CYCL DEF (Q-parameter)
		60	-	Sikker høyde (probesyklus 30 til 33)
		61	-	Kontrollere (probesyklus 30 til 33)
		62	-	Skjæreoppmåling (probesyklus 30 til 33)
		63	-	Q-parameternummer for resultatet (probesyklus 30 til 33)

Gruppe- navn	Gruppenum- mer-ID ...	Systemdata- nummer NR ...	Indeks IDX ...	Beskrivelse
		64	-	Q-parametertype for resultatet (probesyklus 30 til 33) 1 = Q, 2 = QL, 3 = QR
		70	-	Multiplikator for mating (syklus 17 og 18)
Modal tilstand				
	35	1	-	Toleranse: 0 = absolutt (G90) 1 = inkrementell (G91)
Data for SQL-tabeller				
	40	1	-	Resultatkode for siste SQL-kommando. Hvis den siste resultatkode var 1 (= feil), blir feilkoden overført som returverdi.
Data fra verktøytabell				
	50	1	Verktøynr.	Verktøylengde L
		2	Verktøynr.	Verktøyradius R
		3	Verktøynr.	Verktøyradius R2
		4	Verktøynr.	Toleranse verktøylengde DL
		5	Verktøynr.	Toleranse verktøyradius DR
		6	Verktøynr.	Toleranse verktøyradius DR2
		7	Verktøynr.	Verktøy sperret TL 0 = ikke sperret, 1 = sperret
		8	Verktøynr.	Nummer på søsterverktøy RT
		9	Verktøynr.	Maksimal levetid TIME1
		10	Verktøynr.	Maksimal levetid TIME2
		11	Verktøynr.	Aktuell levetid CUR.TIME
		12	Verktøynr.	PLS-status
		13	Verktøynr.	Maksimal skjærelengde LCUTS
		14	Verktøynr.	Maksimal innstikkingsvinkel ANGLE
		15	Verktøynr.	TT: Antall skjær CUT
		16	Verktøynr.	TT: Slitetoleranse lengde LTOL
		17	Verktøynr.	TT: Slitetoleranse radius RTOL
		18	Verktøynr.	TT: rotasjonsretning DIRECT 0 = positiv, -1 = negativ
		19	Verktøynr.	TT: forskyvning plan R-OFFS R = 99999,9999
		20	Verktøynr.	TT: Forskyvning lengde L-OFFS
		21	Verktøynr.	TT: Bruddtoleranse lengde LBREAK
		22	Verktøynr.	TT: Bruddtoleranse radius RBREAK
		28	Verktøynr.	Maksimalt turtall NMAX
		32	Verktøynr.	Spissvinkel TANGLE

Gruppe- navn	Gruppenum- mer-ID ...	Systemdata- nummer NR ...	Indeks IDX ...	Beskrivelse
		34	Verktøynr.	Løfting tillatt LIFTOFF (0 = nei, 1 = ja)
		35	Verktøynr.	Slitasjetoleransradius R2TOL
		36	Verktøynr.	Verktøytype TYPE (fres = 0, slipeverktøy = 1, ... touch-probe = 21)
		37	Verktøynr.	Tilhørende linje i touch-probe-tabellen
		38	Verktøynr.	Tidsstempel for siste bruk
		39	Verktøynr.	ACC
		40	Verktøynr.	Stigning for gjengesykluser

Gruppe- navn	Gruppenum- mer-ID ...	Systemdata- nummer NR ...	Indeks IDX ...	Beskrivelse
Data fra plasstabell				
51	1	Plassnummer	Verktøynummer	
	2	Plassnummer	0 = ikke noe spesialverktøy 1 = spesialverktøy	
	3	Plassnummer	0 = ingen fast plass 1 = fast plass	
	4	Plassnummer	0 = ingen sperret plass 1 = sperret plass	
	5	Plassnummer	PLS-status	
Beregne verktøyplass				
52	1	Verktøynr.	Plassnummer	
	2	Verktøynr.	Verktøymagasinnnummer	
Verktøydata for T- og S-strober				
57	1	T-kode	Verktøynummer IDX0 = T0-strobe (legge ned verktøy), IDX1 = T1-strobe (veksle inn verktøy), IDX2 = T2-strobe (klargjøre verktøy)	
	2	T-kode	Verktøyindeks IDX0 = T0-strobe (legge ned verktøy), IDX1 = T1-strobe (veksle inn verktøy), IDX2 = T2-strobe (klargjøre verktøy)	
	5	-	Spindelturtall IDX0 = T0-strobe (legge ned verktøy), IDX1 = T1-strobe (veksle inn verktøy), IDX2 = T2-strobe (klargjøre verktøy)	
Verdier programmert i TOOL CALL				
60	1	-	Verktøynummer T	
	2	-	Aktiv verktøyakse 0 = X 1 = Y 2 = Z 6 = U 7 = V 8 = W	
	3	-	Spindelturtall S	
	4	-	Toleranse verktøylengde DL	
	5	-	Toleranse verktøyradius DR	
	6	-	Automatisk TOOL CALL 0 = ja, 1 = nei	
	7	-	Toleranse verktøyradius DR2	
	8	-	Verktøyindeks	
	9	-	Aktiv mating	
	10	-	Skjærehastighet i [mm/min]	

Gruppe- navn	Gruppenum- mer-ID ...	Systemdata- nummer NR ...	Indeks IDX ...	Beskrivelse
Verdier programmert i TOOL DEF				
	61	0	Verktøynr.	Lese nummeret på verktøyskiftesekvensen: 0 = verktøy allerede i spindel, 1 = skifte mellom eksterne verktøy, 2 = skifte fra internt til eksternt verktøy, 3 = skifte fra spesialverktøy til eksternt verktøy, 4 = skifte til eksternt verktøy, 5 = skifte fra eksternt til internt verktøy, 6 = skifte fra internt til internt verktøy, 7 = skifte fra spesialverktøy til internt verktøy, 8 = skifte til internt verktøy, 9 = skifte fra eksternt verktøy til spesialverk- tøy, 10 = skifte fra spesialverktøy til internt verktøy, 11 = skifte fra spesialverktøy til spesialverk- tøy, 12 = skifte til spesialverktøy, 13 = skifte ut eksternt verktøy, 14 = skifte ut internt verktøy, 15 = skifte ut spesialverktøy
		1	-	Verktøynummer T
		2	-	Lengde
		3	-	Radius
		4	-	Indeks
		5	-	Verktøydata programmert i TOOL DEF 1 = ja, 0 = nei

Gruppe- navn	Gruppenum- mer-ID ...	Systemdata- nummer NR ...	Indeks IDX ...	Beskrivelse
Verdier fra LAC og VSC				
	71	0	0	Indeks for NC-aksen som LAC-veiekjøringen skal gjennomføres for hhv. ble gjennomført for sist (X til W = 1 til 9)
			2	Den totale tregheten i [kgm ²] (ved rundakser A/B/C) hhv. den totale massen i [kg] (ved lineærakser X/Y/Z) som er beregnet av LAC-veiekjøringen
		1	0	Syklus 957 Frikjøring ut av gjengen
Ledig minneområde for produsentsykluser				
	72	0-39	0 til 30	Ledig minneområde for produsentsykluser. Verdiene blir bare stilt tilbake av TNC ved omstart av styringen (= 0). Hvis du trykker på Cancel, blir verdiene ikke stilt tilbake til den verdien de hadde når de ble utført. Til og med 597110-11: bare NR 0-9 og IDX 0-9 Fra 597110-12: NR 0-39 og IDX 0-30
	73		0 til 30	Ledig minneområde for brukersykluser. Verdiene blir bare stilt tilbake av TNC ved omstart av styringen (= 0). Hvis du trykker på Cancel, blir verdiene ikke stilt tilbake til den verdien de hadde når de ble utført. Til og med 597110-11: bare NR 0-9 og IDX 0-9 Fra 597110-12: NR 0-39 og IDX 0-30
Minste spindelturtall				
	90	1	Spindel-ID	Minste spindelturtall for det laveste girtrinnet. Dersom ingen girtrinn er konfigurert, blir turtallet hentet fra parameterblokken med indeks 0. Indeks 99 = aktiv spindel
Verktøykorrekturer				
	200	1	1 = uten toleranse 2 = med toleranse 3 = med toleranse og toleranse fra TOOL CALL	Aktiv radius
		2	1 = uten toleranse 2 = med toleranse 3 = med toleranse og toleranse fra TOOL CALL	Aktiv lengde

Gruppe- navn	Gruppenum- mer-ID ...	Systemdata- nummer NR ...	Indeks IDX ...	Beskrivelse
		3	1 = uten toleranse 2 = med toleran- se 3 = med toleranse og toleranse fra TOOL CALL	Avrundingsradius R2
		6	Verktøynr.	Verktøylengde Indeks 0 = aktivt verktøy
Transformasjon av koordinater				
210	1	-		Grunnrotering (manuell)
	2	-		Programmert dreining
	3	-		Aktiv speilakse bit nr. 0 til 2 og 6 til 8: akse X, Y, Z og U, V, W
	4	Akse		Aktiv skalering Indeks: 1–9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
	5	Rotasjonsakse		3D-ROT Indeks: 1–3 (A, B, C)
	6	-		Dreie arbeidsplan i driftsmodiene for programkjøring 0 = ikke aktiv –1 = aktiv
	7	-		Dreie arbeidsplan i manuelle driftsmodi 0 = ikke aktiv –1 = aktiv
	8	QL-parame- ternr.		Vridningsvinkel mellom spindel og dreid koordinatsystem. Projiserer vinkelen som er lagret i QL-parame- teren, fra inndata-koordinatsystemet til verktøykoordinatsystemet. Hvis IDX blir latt værende tom, blir vinkelen 0 projisert.

Gruppe- navn	Gruppenum- mer-ID ...	Systemdata- nummer NR ...	Indeks IDX ...	Beskrivelse
Aktivt koordinatsystem				
	211	–	-	1 = inndatasystem (standard) 2 = REF-system 3 = verktøyskiftsystem
Spesialtransformasjoner i dreiemodus				
	215	1	-	Vinkel for presesjonen til inndatasystemet i XY-planet i dreiemodus. Når transformasjonen skal stilles tilbake, må verdien 0 angis for vinkelen. Denne transformasjonen blir brukt innenfor rammen av syklus 800 (parameter Q497).
		3	1-3	Lese ut romvinkelen som er skrevet med NR2. Indeks: 1–3 (rotA, rotB, rotC)
Aktiv nullpunktforskyvning				
	220	2	Akse	Aktuell nullpunktforskyvning i [mm] Indeks: 1–9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		3	Akse	Les differanse mellom referanse- og nullpunkt. Indeks: 1–9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		4	Akse	Les. Indeks: 1–9 (X_OFFS, Y_OFFS, Z_OFFS,...)
Arbeidsområde				
	230	2	Akse	Negativ programvare-endebryter Indeks: 1–9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		3	Akse	Positiv programvare-endebryter Indeks: 1–9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		5	-	Programvare-endebryter på eller av: 0 = på, 1 = av For Modulo-akser må øvre og nedre grense eller ingen grense være angitt.
		12	Akse	Skriv uavbrutt over verdi for negativ programvare-endebryter under CfgPositionLimits. Indeks: 1–9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		13	Akse	Skriv uavbrutt over verdi for positiv programvare-endebryter under CfgPositionLimits. Indeks: 1–9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
Lese nominell posisjon i REF-systemet				
	240	1	Akse	Aktuell nominell posisjon i REF-system
Lese nominell posisjon i REF-systemet inkludert forskyvninger (håndratt osv.)				
	241	1	Akse	Aktuell nominell posisjon i REF-system
Lese aktuell posisjon i det aktive koordinatsystemet				
	270	1	Akse	Aktuell nominell posisjon i inndatasystemet
Lese aktuell posisjon i det aktive koordinatsystemet inkludert forskyvninger (håndratt osv.)				

Gruppe- navn	Gruppenum- mer-ID ...	Systemdata- nummer NR ...	Indeks IDX ...	Beskrivelse
	271	1	Akse	Aktuell nominell posisjon i inndatasystemet
Lese informasjon for M128				
	280	1	-	M128 aktiv: -1 = ja, 0 = nei
Maskinkinematikk				
	290	5	-	0: temperaturkompensasjon ikke aktiv 1: temperaturkompensasjon aktiv
		10	-	Indeks for maskinkinematikken som er programmert i FUNCTION MODE MILL hhv. FUNCTION MODE TURN, fra Chann- els/ChannelSettings/CfgKinList/kinComposite- Models -1 = ikke programmert
Lese dataene til maskinkinematikken				
	295	1	QS-parame- ternr.	Lese aksnavnene i den aktive roteringsakse- kinematikken. Aksnavnene blir skrevet etter QS(IDX), QS(IDX+1) og QS(IDX+2). 0 = operasjon vellykket
		2	0	Er funksjonen FACING HEAD POS aktiv? 1 = ja, 0 = nei
		4	Rundakse	Lese om den angitte rundaksen er delaktig i den kinematiske beregningen. 1 = ja, 0 = nei (En rundakse kan utelukkes fra den kinema- tiske beregningen ved hjelp av M138.) Indeks: 4, 5, 6 (A, B, C)
		10	Akse	Beregn programmerbare akser. Beregn den tilhørende akse-ID-en (indeks fra CfgAxis/ axisList) for den angitte indeksen for aksen. Indeks: 1–9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		11	Akse-ID	Beregn programmerbare akser. Beregn indek- sen for aksen (X = 1, Y = 2, ...) for den angitte akse-ID-en. Indeks: akse-ID (indeks fra CfgAxis/axisList)
Modifisere geometrisk atferd				
	310	20	Akse	Diameterprogrammering: -1 = på, 0 = av
Aktuell systemtid				
	320	1	0	Systemtid i sekunder som er gått siden 01.01.1970, kl. 00:00:00 (sanntid).
			1	Systemtid i sekunder som er gått siden 01.01.1970, kl. 00:00:00 (forhåndsregning).
		3	-	Lese bearbeidingstiden til det aktuelle NC- programmet.

Gruppe- navn	Gruppenum- mer-ID ...	Systemdata- nummer NR ...	Indeks IDX ...	Beskrivelse
Formatering for systemtid				
	321	0	0	Formatering av: Systemtid i sekunder som er gått siden 1.1.1970, kl. 0:00 (sanntid) Format: DD.MM.ÅÅÅÅ tt:mm:ss
			1	Formatering av: Systemtid i sekunder som er gått siden 1.1.1970, kl. 0:00 (forhåndsberegning) Format: DD.MM.ÅÅÅÅ tt:mm:ss
		1	0	Formatering av: Systemtid i sekunder som er gått siden 1.1.1970, kl. 0:00 (sanntid) Format: D.MM.ÅÅÅÅ t:mm:ss
			1	Formatering av: Systemtid i sekunder som er gått siden 1.1.1970, kl. 0:00 (forhåndsberegning) Format: D.MM.ÅÅÅÅ t:mm:ss
		2	0	Formatering av: Systemtid i sekunder som er gått siden 1.1.1970, kl. 0:00 (sanntid) Format: D.MM.ÅÅÅÅ t:mm
			1	Formatering av: Systemtid i sekunder som er gått siden 1.1.1970, kl. 0:00 (forhåndsberegning) Format: D.MM.ÅÅÅÅ t:mm
		3	0	Formatering av: Systemtid i sekunder som er gått siden 1.1.1970, kl. 0:00 (sanntid) Format: D.MM.ÅÅ t:mm
			1	Formatering av: Systemtid i sekunder som er gått siden 1.1.1970, kl. 0:00 (forhåndsberegning) Format: D.MM.ÅÅ t:mm
		4	0	Formatering av: Systemtid i sekunder som er gått siden 1.1.1970, kl. 0:00 (sanntid) Format: ÅÅÅÅ-MM-DD tt:mm:ss
			1	Formatering av: Systemtid i sekunder som er gått siden 1.1.1970, kl. 0:00 (forhåndsberegning) Format: ÅÅÅÅ-MM-DD tt:mm:ss
		5	0	Formatering av: Systemtid i sekunder som er gått siden 1.1.1970, kl. 0:00 (sanntid) Format: ÅÅÅÅ-MM-DD tt:mm
			1	Formatering av: Systemtid i sekunder som er gått siden 1.1.1970, kl. 0:00 (forhåndsberegning) Format: ÅÅÅÅ-MM-DD tt:mm
		6	0	Formatering av: Systemtid i sekunder som er gått siden 1.1.1970, kl. 0:00 (sanntid) Format: ÅÅÅÅ-MM-DD t:mm

Gruppe- navn	Gruppenum- mer-ID ...	Systemdata- nummer NR ...	Indeks IDX ...	Beskrivelse
			1	Formatering av: Systemtid i sekunder som er gått siden 1.1.1970, kl. 0:00 (forhåndsberegning) Format: ÅÅÅÅ-MM-DD t:mm
	7		0	Formatering av: Systemtid i sekunder som er gått siden 1.1.1970, kl. 0:00 (sanntid) Format: ÅÅ-MM-DD t:mm
			1	Formatering av: Systemtid i sekunder som er gått siden 1.1.1970, kl. 0:00 (forhåndsberegning) Format: ÅÅ-MM-DD t:mm
	8		0	Formatering av: Systemtid i sekunder som er gått siden 1.1.1970, kl. 0:00 (sanntid) Format: DD.MM.ÅÅÅÅ
			1	Formatering av: Systemtid i sekunder som er gått siden 1.1.1970, kl. 0:00 (forhåndsberegning) Format: DD.MM.ÅÅÅÅ
	9		0	Formatering av: Systemtid i sekunder som er gått siden 1.1.1970, kl. 0:00 (sanntid) Format: D.MM.ÅÅÅÅ
			1	Formatering av: Systemtid i sekunder som er gått siden 1.1.1970, kl. 0:00 (forhåndsberegning) Format: D.MM.ÅÅÅÅ
	10		0	Formatering av: Systemtid i sekunder som er gått siden 1.1.1970, kl. 0:00 (sanntid) Format: D.MM.ÅÅ
			1	Formatering av: Systemtid i sekunder som er gått siden 1.1.1970, kl. 0:00 (forhåndsberegning) Format: D.MM.ÅÅ
	11		0	Formatering av: Systemtid i sekunder som er gått siden 1.1.1970, kl. 0:00 (sanntid) Format: ÅÅÅÅ-MM-DD
			1	Formatering av: Systemtid i sekunder som er gått siden 1.1.1970, kl. 0:00 (forhåndsberegning) Format: ÅÅÅÅ-MM-DD
	12		0	Formatering av: Systemtid i sekunder som er gått siden 1.1.1970, kl. 0:00 (sanntid) Format: ÅÅ-MM-DD
			1	Formatering av: Systemtid i sekunder som er gått siden 1.1.1970, kl. 0:00 (forhåndsberegning) Format: ÅÅ-MM-DD

Gruppe- navn	Gruppenum- mer-ID ...	Systemdata- nummer NR ...	Indeks IDX ...	Beskrivelse
		13	0	Formatering av: Systemtid i sekunder som er gått siden 1.1.1970, kl. 0:00 (sanntid) Format: tt:mm:ss
			1	Formatering av: Systemtid i sekunder som er gått siden 1.1.1970, kl. 0:00 (forhåndsberegning) Format: tt:mm:ss
	14	0	Formatering av: Systemtid i sekunder som er gått siden 1.1.1970, kl. 0:00 (sanntid) Format: t:mm:ss	
		1	Formatering av: Systemtid i sekunder som er gått siden 1.1.1970, kl. 0:00 (forhåndsberegning) Format: t:mm:ss	
	15	0	Formatering av: Systemtid i sekunder som er gått siden 1.1.1970, kl. 0:00 (sanntid) Format: t:mm	
		1	Formatering av: Systemtid i sekunder som er gått siden 1.1.1970, kl. 0:00 (forhåndsberegning) Format: t:mm	
Globale programinnstillinger GPS: aktiveringstilstand global				
	330	0	-	0 = ingen GPS-innstilling aktiv 1 = ønsket GPS-innstilling aktiv
Globale programinnstillinger GPS: aktiveringstilstand enkeltvis				
	331	0	-	0 = ingen GPS-innstilling aktiv 1 = ønsket GPS-innstilling aktiv
		1	-	GPS: grunnrotering 0 = av, 1 = på
		3	Akse	GPS: speiling 0 = av, 1 = på Indeks: 1–6 (X, Y, Z, A, B, C)
		4	-	GPS: forskyvning i modifisert emnesystem 0 = av, 1 = på
		5	-	GPS: dreining i inndatasystem 0 = av, 1 = på
		6	-	GPS: matefaktor 0 = av, 1 = på
		8	-	GPS: håndrattoverlagring 0 = av, 1 = på
		10	-	GPS: virtuell verktøyakse VT 0 = av, 1 = på

Gruppe- navn	Gruppenum- mer-ID ...	Systemdata- nummer NR ...	Indeks IDX ...	Beskrivelse
		15	-	GPS: valg av koordinatsystemet for håndratt 0 = maskinkoordinatsystem M-CS 1 = emnekoordinatsystem W-CS 2 = modifisert emnekoordinatsystem mW-CS 3 = koordinatsystem for arbeidsplan WPL-CS
		16	-	GPS: forskyvning i emnesystemet 0 = av, 1 = på
		17	-	GPS: akseforskyvning 0 = av, 1 = på
Globale programinnstillinger GPS				
	332	1	-	GPS: vinkel for grunnrotering
		3	Akse	GPS: speiling 0 = ikke speilvendt, 1 = speilvendt Indeks: 1–6 (X, Y, Z, A, B, C)
		4	Akse	GPS: forskyvning i modifisert emnekoordinat- system mW-CS Indeks: 1–6 (X, Y, Z, A, B, C)
		5	-	GPS: vinkel for rotering i inndata-koordinat- systemet I-CS
		6	-	GPS: matefaktor
		8	Akse	GPS: håndrattoverlagring Maksimum av verdien Indeks: 1–10 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W, VT)
		9	Akse	GPS: verdi for håndrattoverlagring Indeks: 1–10 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W, VT)
		16	Akse	GPS: forskyvning i emnekoordinatsystem W- CS Indeks: 1–3 (X, Y, Z)
		17	Akse	GPS: akseforskyvning Indeks: 4–6 (A, B, C)
Koblende touch-probe TS				
	350	50	1	Touch-probe-type: 0: TS120, 1: TS220, 2: TS440, 3: TS630, 4: TS632, 5: TS640, 6: TS444, 7: TS740
			2	Linje i touch-probe-tabellen
		51	-	Effektiv lengde
		52	1	Effektiv radius for probekulen
			2	Avrundingsradius
		53	1	Senterforskyvning (hovedakse)
			2	Senterforskyvning (hjelpakse)
		54	-	Vinkel på spindelorientering i grader (senter- forskyvning)
		55	1	Hurtiggang

Gruppe- navn	Gruppenum- mer-ID ...	Systemdata- nummer NR ...	Indeks IDX ...	Beskrivelse
			2	Mating ved måling
			3	Mating for forposisjonering: FMAX_PROBE eller FMAX_MACHINE
		56	1	Maks. måleområde
			2	Sikkerhetsavstand
		57	1	Spindelorientering mulig 0 = nei, 1 = ja
			2	Vinkel på spindelorientering i grader
Bord-touch-probe til verktøymåling TT				
	350	70	1	TT: type touch-probe
			2	TT: linje i touch-probe-tabellen
		71	1/2/3	TT: sentrum for touch-probe (REF-system)
		72	-	TT: touch-probe-radius
		75	1	TT: hurtiggang
			2	TT: mating ved måling ved stående spindel
			3	TT: mating ved måling ved roterende spindel
		76	1	TT: maks. måleområde
			2	TT: sikkerhetsavstand for lengdemåling
			3	TT: sikkerhetsavstand for radiusmåling
			4	TT: avstand mellom fresens underkant og overkanten av nålen
		77	-	TT: spindelturtall
		78	-	TT: proberetning
		79	-	TT: Aktiver trådløs overføring
		80	-	TT: stopp ved utslag på touch-proben

Gruppe- navn	Gruppenum- mer-ID ...	Systemdata- nummer NR ...	Indeks IDX ...	Beskrivelse
Nullpunkt fra touch-probe-syklus (proberesultater)				
	360	1	Koordinater	Siste nullpunkt for en manuell touch-probe-syklus hhv. siste probepunkt fra syklus 0 (inndata-koordinatsystem). Korrigeringer: lengde, radius og senterforskyvning
		2	Akse	Siste nullpunkt for en manuell touch-probe-syklus hhv. siste probepunkt fra syklus 0 (maskinkoordinatsystem, bare akser fra den aktive 3D-kinematikken er tillatt som indeks). Korrigerings: bare senterforskyvning
		3	Koordinater	Måleresultat i inddatasystemet til touch-probe-syklusene 0 og 1. Måleresultatet blir lest ut som koordinater. Korrigerings: bare senterforskyvning.
		4	Koordinater	Siste nullpunkt for en manuell touch-probe-syklus hhv. siste probepunkt fra syklus 0 (emnekoordinatsystem). Måleresultatet blir lest ut som koordinater. Korrigerings: bare senterforskyvning
		5	Akse	Akseverdier, ikke korrigeret
		6	Koordinat/akse	Lese ut måleresultatene som koordinater/akseverdier i inddatasystemet for probeprosesser. Korrigerings: bare lengde
		10	-	Spindelorientering
		11	-	Feilstatus for probeprosessen: 0: Probeprosess vellykket -1: Probepunkt ikke nådd -2: Proben har allerede utslag ved begynnelsen av probeprosessen

Gruppe- navn	Gruppenum- mer-ID ...	Systemdata- nummer NR ...	Indeks IDX ...	Beskrivelse
Lese hhv. skrive verdier fra aktiv nullpunkttabell				
	500	Row number	Kolonne	Lese verdier
Lese hhv. skrive verdier fra forhåndsinnstillingstabell (basistransformasjon)				
	507	Row number	1-6	Lese verdier
Lese hhv. skrive akseforskyvninger fra forhåndsinnstillingstabell				
	508	Row number	1-9	Lese verdier
Data for palettbearbeidingen				
510	1	-		Aktiv linje
	2	-		Palettnummer fra feltet PAL/PGM.
	3	-		Aktuell linje i palettabellen.
	4	-		Siste linje i NC-programmet i den aktuelle paletten.
	5	Akse		Verktøyorientert bearbeiding: Sikker høyde programmert: 0 = nei, 1 = ja Indeks: 1–9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
	6	Akse		Verktøyorientert bearbeiding: Sikker høyde Verdien er ugyldig hvis ID510 NR5 med tilsvarende IDX leverer verdien 0. Indeks: 1–9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
	10	-		Linjenummer i plasstabell som det søkes frem til ved oppstart midt i programmet.
	20	-		Type palettbearbeiding? 0 = emneorientert 1 = verktøyorientert
	21	-		Automatisk fortsettelse etter NC-feil: 0 = sperret 1 = aktiv 10 = avbryte fortsettelse 11 = fortsette med den linjen i palettabellen som skulle bli utført som neste hvis NC-feilen ikke hadde oppstått 12 = fortsette med den linjen i palettabellen der NC-feilen har oppstått 13 = fortsette med neste palett

Gruppe- navn	Gruppenum- mer-ID ...	Systemdata- nummer NR ...	Indeks IDX ...	Beskrivelse
Lese data fra punkttabell				
	520	Row number	1–3 X/Y/Z	Les verdi fra aktiv punkttabell.
			10	Les verdi fra aktiv punkttabell.
			11	Les verdi fra aktiv punkttabell.
Lese hhv. skrive aktiv forhåndsinnstilling				
	530	1	-	Nummeret på den aktive forhåndsinnstillingen i den aktive forhåndsinnstillingstabellen.
Aktivt palettnullpunkt				
	540	1	-	Nummeret på det aktive palettnullpunktet. Leverer tilbake nummeret til det aktive nullpunktet. Hvis ikke et palettnullpunkt er aktivt, leverer funksjonen verdien –1 tilbake.
		2	-	Nummeret på det aktive palettnullpunktet. Som NR1.
Verdier for basistransformasjon for palettnullpunktet				
	547	row number	Akse	Lese verdier for basistransformasjonen fra palett-forhåndsinnstillingstabellen.. Indeks: 1–6 (X, Y, Z, A, B, C)
Akseforskyvning fra palett-nullpunkttabell				
	548	Row number	Forskyvning	Lese verdier for akseforskyvningen fra palett-nullpunkttabellen.. Indeks: 1–9 (X_OFFS, Y_OFFS, Z_OFFS,...)
OEM-forskyvning				
	558	Row number	Forskyvning	Les. Indeks: 1–9 (X_OFFS, Y_OFFS, Z_OFFS,...)
Lese og skrive maskintilstand				
	590	2	1-30	Fritt tilgjengelig, blir ikke slettet ved valg av program.
		3	1-30	Fritt tilgjengelig, blir ikke slettet ved strøm-brudd (persistent lagring).
Lese hhv. skrive Look-Ahead-parameter for en enkelt akse (maskinplan)				
	610	1	-	Minimal mating (MP_minPathFeed) i mm/min.
		2	-	Minimal mating ved hjørner (MP_minCornerFeed) i mm/min
		3	-	Mategrense for høy hastighet (MP_maxG1Feed) i mm/min
		4	-	Maks. rykk ved lav hastighet (MP_maxPathJerk) i m/s ³
		5	-	Maks. rykk ved høy hastighet (MP_maxPathJerkHi) i m/s ³
		6	-	Toleranse ved lav hastighet (MP_pathTolerance) i mm

Gruppe- navn	Gruppenum- mer-ID ...	Systemdata- nummer NR ...	Indeks IDX ...	Beskrivelse
		7	-	Toleranse ved høy hastighet (MP_pathToleranceHi) i mm
		8	-	Maks. bortledning av rykk (MP_maxPathYank) i m/s ⁴
		9	-	Toleransefaktor i kurver (MP_curveTolFactor)
		10	-	Andel av maks. tillatt rykk ved krumningsendring (MP_curveJerkFactor)
		11	-	Maks. rykk ved probebevegelser (MP_pathMeasJerk)
		12	-	Vinkeltoleranse ved bearbeidingsmating (MP_angleTolerance)
		13	-	Vinkeltoleranse ved hurtiggang (MP_angleTolerance)
		14	-	Maks. hjørnevinkel for polygon (MP_maxPolyAngle)
		18	-	Radialakselerering ved bearbeidingsmating (MP_maxTransAcc)
		19	-	Radialakselerering ved hurtiggang (MP_maxTransAccHi)
		20	Indeks for fysisk akse	Maks. mating (MP_maxFeed) i mm/min
		21	Indeks for fysisk akse	Maks. akselerering (MP_maxAcceleration) i m/s ²
		22	Indeks for fysisk akse	Maks. overgangsrykk for aksene ved hurtiggang (MP_axTransJerkHi) i m/s ²
		23	Indeks for fysisk akse	Maks. overgangsrykk for aksene ved bearbeidingsmating (MP_axTransJerk) i m/s ³
		24	Indeks for fysisk akse	Forhåndsstyring for akselerering (MP_compAcc)
		25	Indeks for fysisk akse	Aksespesifikt rykk ved lav hastighet (MP_axPathJerk) i m/s ³
		26	Indeks for fysisk akse	Aksespesifikt rykk ved høy hastighet (MP_axPathJerkHi) i m/s ³
		27	Indeks for fysisk akse	Nøyaktigere toleransebetragtning i hjørner (MP_reduceCornerFeed) 0 = slått av, 1 = slått på
		28	Indeks for fysisk akse	DCM: Maksimal toleranse for lineærakser i mm (MP_maxLinearTolerance)
		29	Indeks for fysisk akse	DCM: Maksimal vinkeltoleranse i [°] (MP_maxAngleTolerance)
		30	Indeks for fysisk akse	Toleranseovervåking for kjedet gjenge (MP_threadTolerance)

Gruppe- navn	Gruppenum- mer-ID ...	Systemdata- nummer NR ...	Indeks IDX ...	Beskrivelse
		31	Indeks for fysisk akse	Formen (MP_shape) til axisCutterLoc -filteret 0: Off 1: Average 2: Triangle 3: HSC 4: Advanced HSC
		32	Indeks for fysisk akse	Frekvensen (MP_frequency) til axisCutter- Loc -filteret i Hz
		33	Indeks for fysisk akse	Formen (MP_shape) til axisPosition -filteret 0: Off 1: Average 2: Triangle 3: HSC 4: Advanced HSC
		34	Indeks for fysisk akse	Frekvensen (MP_frequency) til axisPosition - filteret i Hz
		35	Indeks for fysisk akse	Organisering av filtre for driftsmodusen Manuell drift (MP_manualFilterOrder)
		36	Indeks for fysisk akse	HSC-modus (MP_hscMode) for axisCutter- Loc -filteret
		37	Indeks for fysisk akse	HSC-modus (MP_hscMode) for axisPo- sition -filteret
		38	Indeks for fysisk akse	Aksespesifikt rykk for probebevegelser (MP_axMeasJerk)
		39	Indeks for fysisk akse	Vektlegging av filterfeilen for beregning av filteravviket (MP_axFilterErrWeight)
		40	Indeks for fysisk akse	Maksimal filterlengde posisjonsfilter (MP_maxHscOrder)
		41	Indeks for fysisk akse	Maksimal filterlengde CLP-filter (MP_maxH- scOrder)
		42	-	Maks. mating for aksene ved bearbeidingsma- ting (MP_maxWorkFeed)
		43	-	Maksimal baneakselerering ved bearbeidings- mating (MP_maxPathAcc)
		44	-	Maksimal baneakselerering ved hurtiggang (MP_maxPathAcchi)
		51	Indeks for fysisk akse	Kompensering for konturfeilen i rykkefasen (MP_lpcJerkFact)
		52	Indeks for fysisk akse	kv-faktor for posisjonsregulatoren i 1/s (MP_kvFactor)

Gruppe- navn	Gruppenum- mer-ID ...	Systemdata- nummer NR ...	Indeks IDX ...	Beskrivelse
Måle den maksimale toppbelastningen for en akse				
	621	0	Indeks for fysisk akse	Avslutt målingen av den dynamiske belast- ningen og lagre resultatet i den angitte Q- parameteren.
Lese SIK-innhold				
	630	0	Alternativnr.	Det kan fastslås eksplisitt om SIK-alternativet som er angitt under IDX , er valgt eller ikke. 1 = alternativet er aktivert 0 = alternativet er ikke aktivert
		1	-	Det kan fastslås om Feature Content Level (for oppgraderingsfunksjoner) er valgt og hvilket Feature Content Level som er valgt. -1 = ingen FCL valgt <Nr.> = valgt FCL
		2	-	Lese serienummeret til SIK -1 = ingen gyldig SIK i systemet
		10	-	Beregne styringstype: 0 = iTNC 530 1 = NCK-basert styring (TNC 640, TNC 620, TNC 320, TNC 128, PNC 610, ...)
Emneteller				
	920	1	-	Planlagte emner. I driftsmodusen Programtest leverer telleren generelt verdien 0.
		2	-	Allerede produserte emner. I driftsmodusen Programtest leverer telleren generelt verdien 0.
		12	-	Emner som fortsatt skal produseres. I driftsmodusen Programtest leverer telleren generelt verdien 0.
Lese og skrive data for det gjeldende verktøyet				
	950	1	-	Verktøylengde L
		2	-	Verktøyradius R
		3	-	Verktøyradius R2
		4	-	Toleranse verktøylengde DL
		5	-	Toleranse verktøyradius DR
		6	-	Toleranse verktøyradius DR2
		7	-	Verktøy sperret TL 0 = ikke sperret, 1 = sperret
		8	-	Nummer på søsterverktøy RT
		9	-	Maksimal levetid TIME1
		10	-	Maksimal levetid TIME2 ved TOOL CALL
		11	-	Aktuell levetid CUR.TIME
		12	-	PLS-status

Gruppe- navn	Gruppenum- mer-ID ...	Systemdata- nummer NR ...	Indeks IDX ...	Beskrivelse
		13	-	Skjærelengde i verktøyaksen LCUTS
		14	-	Maksimal innstikkingsvinkel ANGLE
		15	-	TT: Antall skjær CUT
		16	-	TT: Slitetoleranse lengde LTOL
		17	-	TT: Slitetoleranse radius RTOL
		18	-	TT: rotasjonsretning DIRECT 0 = positiv, -1 = negativ
		19	-	TT: forskyvning plan R-OFFS R = 99999,9999
		20	-	TT: Forskyvning lengde L-OFFS
		21	-	TT: Bruddtoleranse lengde LBREAK
		22	-	TT: Bruddtoleranse radius RBREAK
		28	-	Maksimalt turtall [o/min] NMAX
		32	-	Spissvinkel TANGLE
		34	-	Løfting tillatt LIFTOFF (0 = nei, 1 = ja)
		35	-	Slitasjetoleransradius R2TOL
		36	-	Verktøytype (fres = 0, slipeverktøy = 1, ... touch-probe = 21)
		37	-	Tilhørende linje i touch-probe-tabellen
		38	-	Tidsstempel for siste bruk
		39	-	ACC
		40	-	Stigning for gjengesykluser
		44	-	Verktøyets standtid overdratt
Ledig minneområde for verktøybehandling.				
	956	0-9	-	Ledig dataområde for verktøybehandling. Dataene blir ikke stilt tilbake ved et program- avbrudd.
Transformasjonsdata for generelle verktøy				
	960	1	-	Posisjon innenfor verktøysystemet er ekspli- sitt definert:
		2	-	Definere posisjonen ved hjelp av retninger:
		3	-	Forskyvning i X
		4	-	Forskyvning i Y
		5	-	Forskyvning i Z
		6	-	X-komponenter i Z-retningen
		7	-	Y-komponenter i Z-retningen
		8	-	Z-komponenter i Z-retningen
		9	-	X-komponenter i X-retningen
		10	-	Y-komponenter i X-retningen

Gruppe- navn	Gruppenum- mer-ID ...	Systemdata- nummer NR ...	Indeks IDX ...	Beskrivelse
		11	-	Z-komponenter i X-retningen
		12	-	Type vinkeldefinisjon:
		13	-	Vinkel 1
		14	-	Vinkel 2
		15	-	Vinkel 3

Gruppe- navn	Gruppenum- mer-ID ...	Systemdata- nummer NR ...	Indeks IDX ...	Beskrivelse
Verktøyinnsats og -tilordning				
	975	1	-	Verktøyinnsatstest for det aktuelle program- met: Resultat -2: Ingen test mulig, funksjonen er slått av i konfigurasjonen Resultat -1: Ingen test mulig, verktøyinnsats- fil mangler Resultat 0: OK, alle verktøy tilgjengelig Resultat 1: Test ikke OK
		2	Linje	Kontroller tilgjengeligheten til verktøyene som trengs i paletten fra linje IDX i den aktuelle palettabellen. -3 = I linje IDX er det ikke definert noen palett eller funksjonen ble kalt opp utenfor palettbearbeidingen -2 / -1 / 0 / 1 se NR1
Løfte verktøyet ved NC-stopp				
	980	3	-	(Denne funksjonen er utdatert – HEIDEN- HAIN anbefaler: Ikke bruk den lenger.) ID980 NR3 = 1 er likeverdig med ID980 NR1 = -1, ID980 NR3 = 0 virker likeverdig med ID980 NR1 = 0. Andre verdier er ikke tillatt.) Frigi løfting til verdien som er definert i CfgLiftOff: 0 = sperre løfting 1 = frigi løfting
Touch-probe-sykluser og koordinattransformasjoner				
	990	1	-	Fremkjøringsmåte: 0 = standard fremgangsmåte, 1 = kjøre til probeposisjon uten korrigering. Effektiv radius, sikkerhetsavstand null
		2	16	Maskindriftsmodus automatisk/manuell
		4	-	0 = nål har ikke utslag 1 = nål har utslag
		6	-	Bord-touch-probe TT aktiv? 1 = ja 0 = nei
		8	-	Aktuell spindelvinkel i [°]
		10	QS-parame- ternr.	Fastslå verktøynummer fra verktøynavn. Returverdien retter seg etter de konfigurerte reglene for å søke etter søsterverktøyet. Hvis det finnes flere verktøy med samme navn, blir det første verktøyet i verktøytabel- len levert. Hvis verktøyet som er valgt i henhold til regle- ne, er sperret, blir et søsterverktøy levert tilbake.

Gruppe- navn	Gruppenum- mer-ID ...	Systemdata- nummer NR ...	Indeks IDX ...	Beskrivelse
				-1: Finner ikke noe verktøy med det overførte navnet i verktøytabellen eller alle relevante verktøy er sperret.
		16	0	0 = overføre kontrollen over kanalspindelen til PLS, 1 = overta kontrollen over kanalspindelen
			1	0 = overføre kontrollen over verktøyspindelen til PLS, 1 = overta kontrollen over verktøyspindelen
		19	-	Undertrykke probebevegelser i sykluser: 0 = bevegelse blir undertrykt (parameter CfgMachineSimul/simMode er ikke lik FullOperation eller driftsmodus Programtest er aktiv) 1 = bevegelse blir utført (parameter CfgMachineSimul/simMode = FullOperation, kan skrives for testformål)
Utførelsesstatus				
	992	10	-	Mid-program-oppstart aktiv 1 = ja, 0 = nei
		11	-	Mid-program-oppstart – informasjon for blokksøk: 0 = Program uten startet 1 = Iniprog-systemsyklus før blokksøk blir utført 2 = Blokksøk pågår 3 = Funksjoner blir sporet -1 = Iniprog-syklus før blokksøk ble avbrutt -2 = Avbrudd under blokksøk -3 = Avbrudd av mid-program-oppstart etter søkefasen, før eller under sporing av funksjoner -99 = implisitt Cancel
		12	-	Type avbrudd for spørring innenfor OEM_CANCEL-makroen: 0 = ikke noe avbrudd 1 = avbrudd på grunn av feil eller nødstop 2 = eksplisitt avbrudd med intern stopp etter stopp i blokksentrum 3 = eksplisitt avbrudd med intern stopp etter stopp ved blokkgrense
		14	-	Nummer på siste FN14-feil
		16	-	Ekte utførelse aktiv? 1 = utførelse, 0 = simulering
		17	-	2D-programmeringsgrafikk aktiv? 1 = ja 0 = nei

Gruppe- navn	Gruppenum- mer-ID ...	Systemdata- nummer NR ...	Indeks IDX ...	Beskrivelse
		18	-	Føre med programmeringsgrafikk (funksjons- tast AUTOM. TEGNING) aktiv? 1 = ja 0 = nei
		20	-	Informasjon for frese-/dreiebearbeiding: 0 = frese (etter FUNCTION MODE MILL) 1 = dreie (etter FUNCTION MODE TURN) 10 = utførelse av operasjonene for overgan- gen fra dreiemodus til fresemodus 11 = utførelse av operasjonene for overgan- gen fra fresemodus til dreiemodus
		30	-	Interpolering av flere akser tillatt? 0 = nei (f.eks. ved banestyring) 1 = ja
		31	-	R+/R- i MDI-modus mulig / tillatt? 0 = nei 1 = ja
		32	0	Syklusoppkalling mulig / tillatt? 0 = nei 1 = ja
			Syklusnum- mer	Enkeltsykluser er frigitt: 0 = nei 1 = ja
		40	-	Kopiere tabeller i BA Programtest ? Verdi 1 blir angitt ved programvalg og når funksjonstasten RESET+START blir bekreftet. Systemsyklusen iniprog.h kopierer så tabel- lene og stiller tilbake systemdatoen. 0 = nei 1 = ja
		101	-	M101 aktiv (synlig tilstand)? 0 = nei 1 = ja
		136	-	M136 aktiv? 0 = nei 1 = ja

Gruppe- navn	Gruppenum- mer-ID ...	Systemdata- nummer NR ...	Indeks IDX ...	Beskrivelse
Aktiver delfil for maskinparameter				
	1020	13	QS-parame- ternr.	Er delfil for maskinparameter med bane fra QS-nummer (IDX) lastet? 1 = ja 0 = nei
Konfigurasjonsinnstillinger for sykluser				
	1030	1	-	Vise feilmelding Spindel dreies ikke? (CfgGeoCycle/displaySpindleErr) 0 = nei, 1 = ja
			-	Vise feilmelding Kontroller fortegnedybde? (CfgGeoCycle/displayDepthErr) 0 = nei, 1 = ja
Skrive hhv. lese PLS-data synkront med sanntid				
	2000	10	Flaggnr.	PLS-flagg Generelle merknader for NR10 til NR80: Funksjonene blir utført synkront med sannti- den, dvs. funksjonen blir først utført når utførelsen har nådd det tilsvarende stedet. HEIDENHAIN anbefaler: Bruk kommando- ene WRITE TO PLC hhv. READ FROM PLC i stedet for ID2000 og synkronisere utførelsen med sanntiden ved hjelp av FN20: WAIT FOR SYNC.
	20		Inndatanr.	PLS-inndata
	30		Utdatanr.	PLS-utdata
	40		Tellernr.	PLS-teller
	50		Tidsurnr.	PLS-tidsur
	60		Byte-nr.	PLS-byte
	70		Ordnr.	PLS-ord
	80		Dobbeltordnr.	PLS-dobbeltord

Gruppe- navn	Gruppenum- mer-ID ...	Systemdata- nummer NR ...	Indeks IDX ...	Beskrivelse
Ikke skrive hhv. lese PLS-data synkront med sanntid				
	2001	10-80	se ID2000	Som ID2000 NR10 til NR80, men ikke synkront med sanntiden. Funksjonen blir utført i forhåndsregning. HEIDENHAIN anbefaler: Bruk kommandoene WRITE TO PLC hhv. READ FROM PLC i stedet for ID2001.
Bittest				
	2300	Number	Bitnummer	Funksjonen kontrollerer om en bit er satt til et tall. Tallet som skal kontrolleres, blir overført som NR, og den etterspurte biten som IDX, hvor IDX0 betegner biten med lavest verdi. For å kalle opp funksjonen for store tall må NR overføres som Q-parameter. 0 = bit ikke angitt 1 = bit angitt
Lese programinformasjon (systemstreng)				
	10010	1	-	Bane for palettunderprogrammet, uten under-programoppkallinger med CALL PGM
		3	-	Bane for syklus valgt med SEL CYCLE eller CYCLE DEF 12 PGM CALL , hhv. bane for den aktuelt valgte syklusen.
		10	-	Bane for program valgt med SEL PGM „...“ .
Lese kanaldata (systemstreng)				
	10025	1	-	Navnet til bearbeidingskanalen (Key)
Lese data for SQL-tabeller (systemstreng)				
	10040	1	-	Symbolsk navn på forhåndsinnstillingstabel- len.
		2	-	Symbolsk navn på nullpunkttabellen.
		3	-	Symbolsk navn på palett-nullpunkttabellen.
		10	-	Symbolsk navn på verktøytabelen.
		11	-	Symbolsk navn på plasstabell.
Lese maskinkinematikk				
	10290	10	-	Symbolsk navn på maskinkinematikken som er programmert med FUNCTIONMODE MILL hhv. FUNCTION MODE TURN fra Channels/ChannelSettings/CfgKinList/kinComposite-Models.
Lese dataene for touch-probene (TS, TT) (systemstreng)				
	10350	50	-	Type touch-probe TS fra kolonnen TYPE i touch-probe-tabellen (tchprobe.tp).
		70	-	Type bord-touch-probe TT fra CfgTT/type.
		73	-	Nøkkelnavn for den aktive bord-touch-proben TT fra CfgProbes/activeTT

Gruppe- navn	Gruppenum- mer-ID ...	Systemdata- nummer NR ...	Indeks IDX ...	Beskrivelse
Lese og skrive dataene for touch-probene (TS, TT) (systemstreng)				
	10350	74	-	Serienummer for den aktive bord-touch-proben TT fra CfgProbes/activeTT
Lese data for palettbearbeiding (systemstreng)				
	10510	1	-	Navnet på paletten.
		2	-	Bane for palettabellen som er valgt.
Lese versjonsidentifikator for NC-programvare (systemstreng)				
	10630	10	-	Strengen tilsvarer format til den viste versjonsidentifikatoren, altså f.eks. 340590 07 eller 817601 04 SP1 .
Lese data for gjeldende verktøy (systemstreng)				
	10950	1	-	Navnet på det gjeldende verktøyet.

Eksempel: Tilordne verdien til den aktive skaleringen på Z-aksen til Q25

N55 D18 Q25 ID210 NR4 IDX3*

D19 – Overføre verdier til PLS

MERKNAD

Kollisjonsfare!

Endringer av PLS kan føre til uønsket atferd og alvorlige feil, f.eks. at styringen ikke kan betjenes. Derfor er tilgangen til PLS passordbeskyttet. FN-funksjonen gir HEIDENHAIN, maskinprodusenten og tredjepartsleverandører mulighet til å kommunisere med PLS fra et NC-program. Det anbefales ikke at maskinoperatøren eller NC-programmereren bruker denne funksjonen. Under kjøringen av funksjonen og etterfølgende bearbeiding er det fare for kollisjon!

- ▶ Du må bare bruke funksjonen etter avtale med HEIDENHAIN, maskinprodusenten eller tredjepartsleverandøren.
- ▶ Les dokumentasjonen til HEIDENHAIN, maskinprodusenten og tredjepartsleverandøren.

Med funksjonen **D19** kan du overføre inntil to tallverdier eller Q-parametere til PLS.

D20 – Synkronisere NC og PLS

MERKNAD

Kollisjonsfare!

Endringer av PLS kan føre til uønsket atferd og alvorlige feil, f.eks. at styringen ikke kan betjenes. Derfor er tilgangen til PLS passordbeskyttet. FN-funksjonen gir HEIDENHAIN, maskinprodusenten og tredjepartsleverandører mulighet til å kommunisere med PLS fra et NC-program. Det anbefales ikke at maskinoperatøren eller NC-programmereren bruker denne funksjonen. Under kjøringen av funksjonen og etterfølgende bearbeiding er det fare for kollisjon!

- ▶ Du må bare bruke funksjonen etter avtale med HEIDENHAIN, maskinprodusenten eller tredjepartsleverandøren.
- ▶ Les dokumentasjonen til HEIDENHAIN, maskinprodusenten og tredjepartsleverandøren.

Med funksjonen **D20** kan du utføre en synkronisering mellom NC og PLS i løpet av programkjøringen. NC stanser kjøringen til den betingelsen du programmerte i **D20**-blokken er oppfylt.

Du kan alltid bruke funksjonen **SYNC** når du for eksempel leser systemdata via **D18** som krever synkronisering til sanntid. Styringen stanser da forhåndsberegningen og utfører den følgende NC-blokken først når NC-programmet også har nådd denne blokken.

Eksempel: Stanse intern forhåndsberegning, og lese aktuell posisjon i X-aksen

N32 D20 SYNC

N33 D18 Q1 ID270 NR1 IDX1*

D29 – Overføre verdier til PLS

MERKNAD

Kollisjonsfare!

Endringer av PLS kan føre til uønsket atferd og alvorlige feil, f.eks. at styringen ikke kan betjenes. Derfor er tilgangen til PLS passordbeskyttet. FN-funksjonen gir HEIDENHAIN, maskinprodusenten og tredjepartsleverandører mulighet til å kommunisere med PLS fra et NC-program. Det anbefales ikke at maskinoperatøren eller NC-programmereren bruker denne funksjonen. Under kjøringen av funksjonen og etterfølgende bearbeiding er det fare for kollisjon!

- ▶ Du må bare bruke funksjonen etter avtale med HEIDENHAIN, maskinprodusenten eller tredjepartsleverandøren.
- ▶ Les dokumentasjonen til HEIDENHAIN, maskinprodusenten og tredjepartsleverandøren.

Med funksjonen **D29** kan du overføre inntil åtte tallverdier eller Q-parametere til PLS.

D37 - EXPORT**MERKNAD****Kollisjonsfare!**

Endringer av PLS kan føre til uønsket atferd og alvorlige feil, f.eks. at styringen ikke kan betjenes. Derfor er tilgangen til PLS passordbeskyttet. FN-funksjonen gir HEIDENHAIN, maskinprodusenten og tredjepartsleverandører mulighet til å kommunisere med PLS fra et NC-program. Det anbefales ikke at maskinoperatøren eller NC-programmereren bruker denne funksjonen. Under kjøringen av funksjonen og etterfølgende bearbeiding er det fare for kollisjon!

- ▶ Du må bare bruke funksjonen etter avtale med HEIDENHAIN, maskinprodusenten eller tredjepartsleverandøren.
- ▶ Les dokumentasjonen til HEIDENHAIN, maskinprodusenten og tredjepartsleverandøren.

Du må bruke funksjonen **D37** hvis du vil opprette egne sykluser og koble dem til styringen.

D38 – Send informasjon fra NC-programmet

Med funksjonen **D38** kan du skrive Q-parameterverdier og tekster fra NC-programmet til loggboken og sende dem til et DNC-program.

Dataoverføringen skjer over et vanlig TCP/IP-datanettverk.



Du finner mer informasjon om dette i håndboken Remo Tools SDK:

Eksempel

Dokumenter verdiene til Q1 og Q23 i loggboken.

```
D38* /"Q-parameter Q1: %f Q23: %f" P02 +Q1 P02 +Q23*
```

10.9 Angi formel direkte

Angi formel

Ved hjelp av funksjonstastene kan du taste inn matematiske formler som inneholder flere regneoperasjoner, direkte i NC-programmet.



- ▶ Velg Q-parameterfunksjonen.



- ▶ Trykk på skjermtasten **FORMEL**
- ▶ Velg **Q**, **QL** eller **QR**

Styringen viser følgende funksjonstaster i flere linjer:

Funksjonstast	Tilknytningsfunksjon
	Addisjon f. eks. $Q10 = Q1 + Q5$
	Subtraksjon f. eks. $Q25 = Q7 - Q108$
	Multiplikasjon f. eks. $Q12 = 5 * Q5$
	Divisjon f. eks. $Q25 = Q1 / Q2$
	Parentes åpen f. eks. $Q12 = Q1 * (Q2 + Q3)$
	Parentes lukket f. eks. $Q12 = Q1 * (Q2 + Q3)$
	Kvadrere verdi (eng. square) f.eks. $Q15 = SQ\ 5$
	Finne rot (eng. square root) f.eks. $Q22 = SQRT\ 25$
	Sinus til en vinkel f. eks. $Q44 = SIN\ 45$
	Cosinus til en vinkel f. eks. $Q45 = COS\ 45$
	Tangens til en vinkel f. eks. $Q46 = TAN\ 45$
	Arcussinus Sinusens inverse funksjon; fastsette vinkelen på grunnlag av forholdet mellom motstående katet / hypotenus f.eks. $Q10 = ASIN\ 0,75$
	Arcuscosinus Cosinusens inverse funksjon; fastsette vinkelen på grunnlag av forholdet mellom naboside / hypotenus f.eks. $Q11 = ACOS\ Q40$

Funksjonstast	Tilknytningsfunksjon
ATAN	Arcustangens Tangensens inverse funksjon; fastsette vinkelen på grunnlag av forholdet mellom motstående katet / naboside f.eks. Q12 = ATAN Q50
^	Potensere verdier f. eks. Q15 = 3^3
PI	Konstant PI (3,14159) f.eks. Q15 = PI
LN	Opprett en naturlig logaritme (logarithmus naturalis, LN) for et tall basistall 2,7183 f.eks. Q15 = LN Q11
LOG	Opprett logaritme for et tall, basistall 10 f. eks. Q33 = LOG Q22
EXP	Eksponentialfunksjon, 2,7183 opphøyd i n f. eks. Q1 = EXP Q12
NEG	Avvise verdier (multiplikasjon med -1) f.eks. Q2 = NEG Q1
INT	Kutte plasser etter komma Opprette tallverdi (integerverdi) f.eks. Q3 = INT Q42
ABS	Opprette absoluttverdi for et tall f. eks. Q4 = ABS Q22
FRAC	Kutte plasser foran komma i et tall Fraksjonere f.eks. Q5 = FRAC Q23
SGN	Kontrollere fortegnet til et tall f. eks. Q12 = SGN Q50 Hvis returverdien Q12 = 0, så er Q50 = 0 Hvis returverdien Q12 = 1, så er Q50 > 0 Hvis returverdien Q12 = -1, så er Q50 < 0
%	Beregne Modulo-tall (divisjonsrest) f. eks. Q12 = 400 % 360 Resultat: Q12 = 40

Regneregler

Følgende regler gjelder for programmering av matematiske formler:

Multiplikasjon og divisjon før addisjon og subtraksjon

Eksempel

12 $Q1 = 5 * 3 + 2 * 10 = 35$

- 1 trinn, $5 * 3 = 15$
- 2 trinn, $2 * 10 = 20$
- 3 trinn, $15 + 20 = 35$

eller

Eksempel

13 $Q2 = SQ\ 10 - 3^3 = 73$

- 1 trinn, kvadrere 10 = 100
- 2 trinn, potensere 3 med 3 = 27
- 3 trinn, $100 - 27 = 73$

Distributiv lov

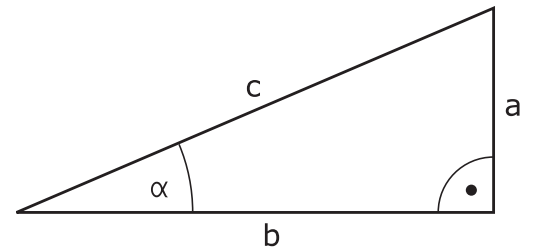
Lov for distribusjon ved regning med parentes

$$a * (b + c) = a * b + a * c$$

Inntastingseksempel

Beregne vinkel med arctan på grunnlag av motstående katet (Q12) og naboside (Q13); tilordne resultat Q25:

- ▶ Velge formelinntasting: Trykk på **Q**-tasten og skjermtasten **FORMEL**, eller bruk hurtigstart
- ▶ Trykk på **Q**-tasten på den ASCII-tasten



PARAMETERNR. FOR RESULTAT?

- ▶ **Angi 25** (parameternummer), og trykk på tasten **ENT**
- ▶ Bla skjermtastrekken til neste plan, og trykk på skjermtasten Arcustangensfunksjon
- ▶ Bla videre i funksjonstastlinjen og trykk på funksjonstasten **Parentes åpen**
- ▶ **Angi 12** (Q-parameter nummer)
- ▶ Trykk på skjermtasten Division
- ▶ **Angi 13** (Q-parameter nummer)
- ▶ Trykk på skjermtasten Parentes lukket, og avslutt formelinntastingen

Eksempel

N10 Q25 = ATAN (Q12/Q13)

10.10 Strengparameter

Funksjonene i strengbehandlingen

Bearbeiding av strenger (eng. string = tegnkjede) med **QS**-parametere kan brukes til å opprette variable tegnkjeder. Slike tegnkjeder kan du f.eks. overføre med funksjonen **D16** for å opprette variable protokoller.

En strengparameter kan tilordnes en tegnkjede (bokstaver, tall, spesialtegn, styretegn og mellomrom) med en lengde på inntil 255 tegn. De tilordnede eller innleste verdiene kan viderebehandles og kontrolleres med funksjonene som blir beskrevet nedenfor. Totalt 2000 QS-parametere er tilgjengelige på samme måte som i Q-parameterprogrammeringen.

Mer informasjon: "Prinsipp og funksjonsoversikt", Side 364

I Q-parameterfunksjonene **STRINGFORMEL** og **FORMEL** ligger det ulike funksjoner for behandling av strengparametere.

Funksjonstast	Funksjonene i STRINGFORMEL	Side
STRING	Tilordne strengparameter	428
CFGREAD	Lese maskinparameter	437
	Kjeding av strengparameter	428
TOCHAR	Konvertere en tallverdi til en strengparameter	430
SUBSTR	Kopiere en delstreng fra en strengparameter	431
SVSSTR	Lese systemdata	432

Funksjonstast	Strengfunksjoner i Formel-funksjonen	Side
TONUMB	Konvertere en strengparameter til en tallverdi	433
INSTR	Kontrollere en strengparameter	434
STRLEN	Registrere lengden på en strengparameter	435
STRCOMP	Sammenligne alfabetisk rekkefølge	436



Når du bruker funksjonen **STRINGFORMEL**, blir resultatet av regneoperasjonen alltid en streng. Når du bruker funksjonen **FORMEL**, blir resultatet av regneoperasjonen alltid en tallverdi.

Tilordne strengparameter

Før du kan bruke strengvariabler, må du først tilordne variablene. Til det bruker du kommandoen **DECLARE STRING**.

SPEC
FCT

- Trykk på **Spec FCT**-tasten

PROGRAM
FUNKSJONER

- Trykk på skjermtasten **PROGRAM FUNKSJONER**

STRENG
FUNKSJONER

- Trykk på funksjonstasten **STRENG FUNKSJONER**

DECLARE
STRING

- Trykk på skjermtasten **DECLARE STRING**

Eksempel

```
N30 DECLARE STRING QS10 = "emne"
```


Kjeding av strengparameter

Med kjedeoperatoren (strengparameter || strengparameter) kan du forbinde flere strengparametere med hverandre.

- 
 - ▶ Trykk på **Spec FCT**-tasten
- 
 - ▶ Trykk på skjermtasten **PROGRAM FUNKSJONER**
- 
 - ▶ Trykk på funksjonstasten **STRENG FUNKSJONER**
- 
 - ▶ Trykk på skjermtasten **STRINGFORMEL**
 - ▶ Angi nummeret på strengparameteren der styringen skal lagre den kjedede strengen, og bekreft med tasten **ENT**.
 - ▶ Angi nummeret på strengparameteren der den **første** delstrengen er lagret, og bekreft med tasten **ENT**.
 - > Styringen viser kjedesymbolet ||.
 - ▶ Bekreft med **ENT**-tasten
 - ▶ Angi nummeret på strengparameteren der den **andre** delstrengen er lagret, og bekreft med tasten **ENT**.
 - ▶ Gjenta dette til alle delstrengene som skal kjedes, er valgt, og avslutt med tasten **END**

Eksempel: QS10 skal inneholde den komplette teksten fra QS12, QS13 og QS14.

```
N37 QS10 = QS12 || QS13 || QS14
```

Parameterinnhold:

- **QS12: emne**
- **QS13: status:**
- **QS14: kassering**
- **QS10: emnestatus: kassering**

Konvertere en tallverdi til en strengparameter

Med funksjonen **TOCHAR** konverterer styringen en tallverdi til en strengparameter. På den måten kan du knytte tallverdier til en strengvariabel.

- | | |
|---|--|
| <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 5px; text-align: center;">SPEC
FCT</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 5px; text-align: center;">PROGRAM
FUNKSJONER</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 5px; text-align: center;">STRENG
FUNKSJONER</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 5px; text-align: center;">STRENG-
FORMEL</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; text-align: center;">TOCHAR</div> | <ul style="list-style-type: none"> ▶ Vis funksjonstastrekken med spesialfunksjoner
 ▶ Åpne funksjonsmeny
 ▶ Trykk på skjermtasten Strengfunksjoner
 ▶ Trykk på skjermtasten STRINGFORMEL
 ▶ Velg funksjon for konvertering av en tallverdi til en strengparameter ▶ Angi tallet eller ønsket Q-parameter som styringen skal konvertere, og bekreft med tasten ENT. ▶ Angi eventuelt antall desimaler som styringen skal ta med i konverteringen, og bekreft med tasten ENT. ▶ Lukk parenteser med tasten ENT, og bekreft inntastingen med tasten END. |
|---|--|

Eksempel: konvertere parameter Q50 til strengparameter QS11 med 3 desimaler

```
N37 QS11 = TOCHAR ( DAT+Q50 DECIMALS3 )
```

Kopiere en delstreng fra en strengparameter

Med funksjonen **SUBSTR** kan du kopiere en strengparameter fra et område som er definert.

- | | |
|---|--|
| <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content; margin-bottom: 10px;">SPEC
FCT</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content; margin-bottom: 10px;">PROGRAM
FUNKSJONER</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content; margin-bottom: 10px;">STRENG
FUNKSJONER</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content; margin-bottom: 10px;">STRENG-
FORMEL</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content;">SUBSTR</div> | <ul style="list-style-type: none"> ▶ Vis funksjonstastrekken med spesialfunksjoner ▶ Åpne funksjonsmeny ▶ Trykk på skjermtasten Strengfunksjoner ▶ Trykk på skjermtasten STRINGFORMEL ▶ Angi nummeret på parameteren der styringen skal lagre den kopierte tegnkjeden, og bekreft med tasten ENT. ▶ Velg funksjonen for å kopiere en delstreng. ▶ Angi nummeret på QS-parameteren som du vil kopiere en delstreng fra, og bekreft med ENT. ▶ Angi nummeret på stedet som du vil kopiere en delstreng fra, og bekreft med tasten ENT ▶ Angi antall tegn som du vil kopiere, og bekreft med ENT ▶ Lukk parentesen med tasten ENT, og bekreft inntastingen med tasten END. |
|---|--|



Det første tegnet i en tekststrekke starter internt på 0. plass.

Eksempel: Fra strengparameteren QS10 kan man fra den tredje plassen (BEG2) lese en tekststreng (LEN4) som består av fire tegn.

```
N37 QS13 = SUBSTR ( SRC_QS10 BEG2 LEN4 )
```

Lese systemdata

Med funksjonen **SYSSTR** kan du lese systemdata og lagre dem i Q-parametere. Du velger systemdato med et gruppenummer (ID) og et nummer.

Det er ikke nødvendig å angi IDX og DAT.

Gruppenavn, ID-nr.	nummer	Beskrivelse
Programinformasjon, 10010	1	Bane for det gjeldende hovedprogrammet eller palett-programmet
	3	Bane for syklus valgt med CYCL DEF G39 PGM CALL
	10	Bane for program valgt med :%PGM
Kanaldata, 10025	1	Kanalnavn
Verdier programmert under verktøyoppkalling, 10060	1	Verktøynavn
Aktuell systemtid, 103212	1–16	■ 1: DD.MM.YYYY hh:mm:ss ■ 2 og 16: DD.MM.YYYY hh:mm ■ 3: DD.MM.YY hh:mm ■ 4: YYYY-MM-DD hh:mm:ss ■ 5 og 6: YYYY-MM-DD hh:mm ■ 7: YY-MM-DD hh:mm ■ 8 og 9: DD.MM.YYYY ■ 10: DD.MM.YY ■ 11: YYYY-MM-DD ■ 12: YY-MM-DD ■ 13 og 14: hh:mm:ss ■ 15: hh:mm
Data for touch-proben, 10350	50	Probetype for den aktive touch-proben TS
	70	Probetype for den aktive touch-proben TT
	73	Nøkkelnavn for den aktive touch-proben TT fra MP activeTT
Data for palettbearbeidingen, 10510	1	Navnet på paletten
	2	Bane for palettabellen som er valgt
NC-programvareversjon, 10630	10	Versjons-ID for NC-programvareversjonen
Verktøydata, 10950	1	Verktøynavn
	2	Verktøyets DOC-oppføring
	4	Verktøybærerkinematikk

Konvertere en strengparameter til en tallverdi

Funksjonen **TONUMB** konverterer en strengparameter til en tallverdi. Verdien som skal konverteres, må bare bestå av tallverdier.



QS-parameteren som skal konverteres, må bare inneholde én tallverdi, ellers avgir styringen en feilmelding.



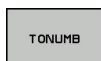
- Velg Q-parameterfunksjoner



- Trykk på skjermtasten **FORMEL**
- Angi nummeret på parameteren der styringen skal lagre tallverdien, og bekreft med tasten **ENT**.



- Skift funksjonstastrekke



- Velg funksjonen for konvertering av en strengparameter til en tallverdi.
- Angi nummeret på QS-parameteren som styringen skal konvertere, og bekreft med tasten **ENT**.
- Lukk parenteser med tasten **ENT**, og bekreft inntastingen med tasten **END**.

Eksempel: konvertere strengparameteren QS11 til en numerisk parameter Q82

```
N37 Q82 = TONUMB ( SRC_QS11 )
```

Kontrollere en strengparameter

Med funksjonen **INSTR** kan du kontrollere om eller hvor en strengparameter befinner seg i en annen strengparameter.

-  ▶ Velg Q-parameterfunksjoner
-  ▶ Trykk på skjermtasten **FORMEL**
- ▶ Angi nummer på Q-parameteren for resultatet, og bekreft med tasten **ENT**.
- ▶ Styringen lagrer det stedet der tekstsøket skal begynne, i parameteren.
-  ▶ Skifte funksjonstastrekke
-  ▶ Velg funksjonen for å kontrollere en strengparameter.
- ▶ Angi nummeret på QS-parameteren der den teksten som det skal søkes etter er lagret, og bekreft med tasten **ENT**
- ▶ Angi nummeret på QS-parameteren som styringen skal søke gjennom, og bekreft med tasten **ENT**.
- ▶ Angi nummeret på stedet der styringen skal begynne å søke etter delstrengen, og bekreft med tasten **ENT**.
- ▶ Lukk parenteser med tasten **ENT**, og bekreft inntastingen med tasten **END**.



Det første tegnet i en tekstrekke starter internt på 0. plass.

Hvis styringen ikke finner delstrengen den leter etter, lagres hele lengden på strengene som det skal søkes i (tellingen begynner her ved 1) i resultatparameteren.

Hvis delstrengen som det søker etter forekommer flere ganger, angir styringen det første stedet der den finner delstrengen.

Eksempel: søke i QS10 etter teksten som er lagret i parameter QS13. Begynn søket fra den tredje plassen.

```
N37 Q50 = INSTR ( SRC_QS10 SEA_QS13 BEG2 )
```

Registrere lengden på en strengparameter

Funksjonen **STRLEN** gir lengden på teksten som er lagret i en valgbar strengparameter.

- 
 - ▶ Velg Q-parameterfunksjoner
- 
 - ▶ Trykk på skjermtasten **FORMEL**
 - ▶ Angi nummeret på Q-parameteren der styringen skal lagre den registrerte strenglengden, og bekreft med tasten **ENT**.
- 
 - ▶ Skifte funksjonstastrekke
- 
 - ▶ Velg funksjonen for å registrere tekstlengden på en strengparameter.
 - ▶ Angi nummeret på QS-parameteren som styringen skal registrere lengden til, og bekreft med tasten **ENT**.
 - ▶ Lukk parenteser med tasten **ENT**, og bekreft inntastingen med tasten **END**.

Eksempel: registrere lengden på QS15

N37 Q52 = STRLEN (SRC_QS15)



Hvis den valgte strengparameteren ikke er definert, angir styringen resultatet **-1**.

Sammenligne alfabetisk rekkefølge

Med funksjonen **STRCOMP** kan du sammenligne den alfabetiske rekkefølgen på strengparameterne.

-  ▶ Velg Q-parameterfunksjoner
-  ▶ Trykk på skjermtasten **FORMEL**
-  ▶ Angi nummeret på Q-parameteren som styringen skal lagre sammenligningsresultatet i. Bekreft med tasten **ENT**.
-  ▶ Skifte funksjonstastrekke
-  ▶ Velg funksjonen for sammenligning av strengparametere.
-  ▶ Angi nummeret på den første QS-parameteren som styringen skal sammenligne, og bekreft med tasten **ENT**.
-  ▶ Angi nummeret på den andre QS-parameteren som styringen skal sammenligne, og bekreft med tasten **ENT**.
-  ▶ Lukk parentesen med tasten **ENT**, og bekreft inntastingen med tasten **END**.



Styringen viser følgende resultater:

- **0**: De sammenlignede QS-parameterne er identiske.
- **-1**: Den første QS-parameteren ligger alfabetisk **foran** den andre QS-parameteren.
- **+1**: Den første QS-parameteren ligger alfabetisk **bak** den andre QS-parameteren.

Eksempel: sammenligne alfabetisk rekkefølge på QS12 og QS14

```
N37 Q52 = STRCOMP ( SRC_QS12 SEA_QS14 )
```


Lese maskinparametere

Med funksjonen **CFGREAD** kan du lese ut maskinparameterne til styringen som numeriske verdier eller som strenger. De leste verdiene blir alltid vist i metriske enheter.

Hvis du vil lese en maskinparameter, må du fastsette parameternavn, parameterobjekt og, hvis tilgjengelig, gruppenavn og indeks i redigeringsprogrammet for konfigurasjon for styringen:

Symbol	Type	Beskrivelse	Eksempel
	Nøkkel	Gruppenavn for maskinparameteren (hvis tilgjengelig)	CH_NC
	Entitet	Parameterobjekt (navnet begynner med Cfg...)	CfgGeoCycle
	Attributt	Navn på maskinparameter	displaySpindleErr
	Indeks	Listeindeks for en maskinparameter (hvis tilgjengelig)	[0]



Når du befinner deg i konfigurasjonsredigeringen for brukerparameteren, kan du endre visningen av den eksisterende parameteren. Med standardinnstillingen vises parameterne med korte, forklarende tekster.

Mer informasjon: "Endre visningen av parameter", Side 728

Før du kan spørre etter en maskinparameter med funksjonen **CFGREAD**, må du definere en QS-parameter med attributt, entitet og nøkkel.

Følgende parametere spørres etter i dialogen for funksjonen **CFGREAD**:

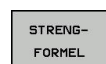
- **KEY_QS**: Gruppenavn (nøkkel) for maskinparameter
- **TAG_QS**: Objektnavn (entitet) for maskinparameter
- **ATR_QS**: Navn (attributt) på maskinparameter
- **IDX**: Indeks for maskinparameter

Lese streng for en maskinparameter

Lagre innholdet i en maskinparameter som streng i en QS-parameter:



- ▶ Trykk på **Q**-tasten



- ▶ Trykk på skjermtasten **STRINGFORMEL**
- ▶ Angi nummeret på strengparameteren der styringen skal lagre maskinparameteren.
- ▶ Bekreft med **ENT**-tasten
- ▶ Velg funksjonen **CFGREAD**
- ▶ Angi numrene på strengparametere for nøkkel, entitet og attributt.
- ▶ Bekreft med **ENT**-tasten
- ▶ Angi eventuelt nummer for indeks, eller hopp over dialog med **NO ENT**
- ▶ Lukk parentesene med **ENT**-tasten.
- ▶ Avslutt angivelsen med tasten **END**.

Eksempel: Lese aksebetegnelse for fjerde akse som streng

Parameterinnstilling i redigeringsprogram for konfigurasjon

DisplaySettings

CfgDisplayData

axisDisplayOrder

[0] til [5]

Eksempel

14 QS11 = ""	Tilordne strengparameter for nøkkel
15 QS12 = "CfgDisplaydata"	Tilordne strengparameter for entitet
16 QS13 = "axisDisplay"	Tilordne strengparameter for parameternavn
17 QS1 = CFGREAD(KEY_QS11 TAG_QS12 ATR_QS13 IDX3)	Lese maskinparameter

Lese tallverdi for en maskinparameter

Lagre verdi for en maskinparameter som numerisk verdi i en QS-parameter:

- Q

FORMEL

- ▶ Velg Q-parameterfunksjoner
 - ▶ Trykk på skjermtasten **FORMEL**
 - ▶ Angi nummeret på Q-parameteren der styringen skal lagre maskinparameteren.
 - ▶ Bekreft med **ENT**-tasten
 - ▶ Velg funksjonen **CFGREAD**
 - ▶ Angi numrene på strengparametere for nøkkel, entitet og attributt.
 - ▶ Bekreft med **ENT**-tasten
 - ▶ Angi eventuelt nummer for indeks, eller hopp over dialog med **NO ENT**
 - ▶ Lukk parentesene med **ENT**-tasten.
 - ▶ Avslutt angivelsen med tasten **END**.

Eksempel: Lese overlappingsfaktor som Q-parameter

Parameterinnstilling i redigeringsprogram for konfigurasjon

```
ChannelSettings
CH_NC
  CfgGeoCycle
    pocketOverlap
```

Eksempel

N10 QS11 = "CH_NC"	Tilordne strengparameter for nøkkel
N20 QS12 = "CfgGeoCycle"	Tilordne strengparameter for entitet
N30 QS13 = "pocketOverlap"	Tilordne strengparameter for parameternavn
N40 Q50 = CFGREAD(KEY_QS11 TAG_QS12 ATR_QS13)	Lese maskinparameter

10.11 Forhåndsinnstilte Q-parametere

Q-parametere Q100 til Q199 blir tilordnet verdier av styringen. Q-parametrene får tilordnet:

- verdier fra PLS
- informasjon om verktøy og spindel
- informasjon om driftsstatus
- Måleresultater fra touch-probe-sykluser osv.

Styringen lagrer de forhåndsinnstilte Q-parametere Q108, Q114 og Q115–Q117 i måleenheten for det aktuelle programmet.

MERKNAD

Kollisjonsfare!

Q-parametere blir brukt i HEIDENHAIN-sykluser, i maskinprodusentsykluser og i funksjoner fra tredjepartsleverandører. I tillegg kan du programmere Q-parametere i NC-programmene. Hvis ikke bare de anbefalte Q-parameterområdene brukes når Q-parametere benyttes, kan dette føre til overlappinger (vekselvirkninger) og dermed uønsket atferd. Det er fare for kollisjon under bearbeidingen!

- ▶ Du må bare bruke Q-parameterområder som er anbefalt av HEIDENHAIN.
- ▶ Les dokumentasjonen til HEIDENHAIN, maskinprodusenten og tredjepartsleverandøren.
- ▶ Kontroller forløpet ved hjelp av den grafiske simuleringen



De forhåndsinnstilte Q-parametere (QS-parametere) mellom **Q100** og **Q199** (**QS100** og **QS199**) må ikke brukes som kalkuleringsparametere i NC-programmene.

Verdier fra PLS: Q100 til Q107

Styringen bruker parameterne Q100 til Q107 til å overføre verdier fra PLS til et NC-program.

Aktiv verktøyradius: Q108

Den aktive verdien på verktøyradiusen tilordnes Q108. Q108 er satt sammen av:

- Verktøyradius R (verktøytavell eller **G99**-blokk)
- Deltaverdien DR fra verktøytavellen
- Deltaverdien DR fra **T**-blokken



Styringen lagrer den aktive verktøyradiusen også ved strømbryt.

Verktøyakse: Q109

Verdien til parameter Q109 avhenger av den aktuelle verktøyaksen:

Verktøyakse	Parameterverdi
Ingen verktøyakse definert	Q109 = -1
X-akse	Q109 = 0
Y-akse	Q109 = 1
Z-akse	Q109 = 2
U-akse	Q109 = 6
V-akse	Q109 = 7
W-akse	Q109 = 8

Spindelstatus: Q110

Verdien til parameter Q110 avhenger av den siste programmerte M-funksjonen for spindelen:

M-funksjon	Parameterverdi
Ingen spindelstatus definert	Q110 = -1
M3: Spindel PÅ, med urviseren	Q110 = 0
M4: Spindel PÅ, mot urviseren	Q110 = 1
M5 etter M3	Q110 = 2
M5 etter M4	Q110 = 3

Kjølevæsketilførsel: Q111

M-funksjon	Parameterverdi
M8: Kjølevæske PÅ	Q111 = 1
M9: Kjølevæske AV	Q111 = 0

Overlappingsfaktor: Q112

Styringen tilordner overlappingsfaktoren til Q112 ved lommefresing.

Måleangivelser i programmet: Q113

Ved nestinger med % avhenger verdien til parameter Q113 av måleangivelsene til det programmet som først anroper andre programmer.

Måleangivelser for hovedprogrammet	Parameterverdi
Metrisk system (mm)	Q113 = 0
Tommessystem (inch)	Q113 = 1

Verktøylengde: Q114

Den aktuelle verdien for verktøylengden blir tilordnet Q114.



Styringen lagrer den aktive verktøylengden også ved strømbryt.

Koordinater etter probing i løpet av programkjøringen

Etter en programmert måling med 3D-touch-prober inneholder parameterne Q115 til Q119 koordinatene til spindelposisjonen ved probetidspunktet. Koordinatene refererer til det nullpunktet som er aktivert i driftsmodusen **Manuell drift**.

Det tas ikke hensyn til lengden på nålen og radiusen til probekulen for disse koordinatene.

Koordinatakse	Parameterverdi
X-akse	Q115
Y-akse	Q116
Z-akse	Q117
IV. Akse Maskinavhengig	Q118
V-akse Maskinavhengig	Q119

Differansen mellom faktisk og nominell verdi ved automatisk verktøyoppmåling f.eks. med TT 160

Diff. mellom aktuell og nom. verdi	Parameterverdi
Verktøylengde	Q115
Verktøyradius	Q116

Dreie arbeidsplanet med emnevinkler: koordinater for roteringsaksene beregnet av styringen

Koordinater	Parameterverdi
A-akse	Q120
B-akse	Q121
C-akse	Q122

Måleresultater for touch-probe-sykluser

Mer informasjon om dette: Brukerhåndbok syklusprogrammering

Målte aktuelle verdier	Parameterverdi
Vinkelen til en linje	Q150
Hovedaksens sentrum	Q151
Hjelpeaksens sentrum	Q152
Diameter	Q153
Lommelengde	Q154
Lommebredde	Q155
Lengde på akse valgt i syklusen	Q156
Senterlinjens posisjon	Q157
A-aksens vinkel	Q158
B-aksens vinkel	Q159
Koordinat for akse valgt i syklusen	Q160

Beregnet avvik	Parameterverdi
Hovedaksens sentrum	Q161
Hjelpeaksens sentrum	Q162
Diameter	Q163
Lommelengde	Q164
Lommebredde	Q165
Målt lengde	Q166
Senterlinjens posisjon	Q167

Beregnet romvinkel	Parameterverdi
Rotering rundt A-aksen	Q170
Rotering rundt B-aksen	Q171
Rotering rundt C-aksen	Q172

Emnestatus	Parameterverdi
OK	Q180
Justering	Q181
Kassering	Q182

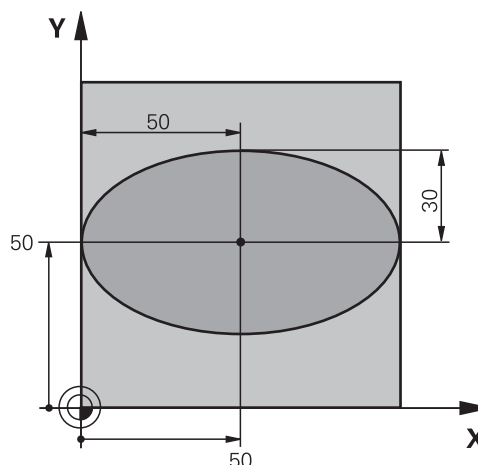
Verktøyoppmåling med BLUM-laser	Parameterverdi
Reservert	Q190
Reservert	Q191
Reservert	Q192
Reservert	Q193
Reservert for intern bruk	Parameterverdi
Marker for sykluser	Q195
Marker for sykluser	Q196
Marker for sykluser (bearbeiding)	Q197
Nummer på den sist aktive målesyklusen	Q198
Status på verktøyoppmåling med TT	Parameterverdi
Verktøy innenfor toleranse	Q199 = 0,0
Verktøyet er slitt (LTOL/RTOL overskredet)	Q199 = 1,0
Verktøyet er brukket (LBREAK/RBREAK overskredet)	Q199 = 2,0

10.12 Programmeringseksempler

Eksempel: ellipse

Programutføring

- Ellipsekonturen tilnærmes ved hjelp av mange små rette linjer (defineres med Q7). Jo flere beregningstrinn man definerer, desto glattere blir konturen.
- Du bestemmer freseretningen via startvinkelen og sluttvinkelen i planet:
 Bearbeidingsretning med urviseren:
 startvinkel > sluttvinkel
 Bearbeidingsretning mot urviseren:
 startvinkel < sluttvinkel
- Det tas ikke hensyn til verktøyradiusen



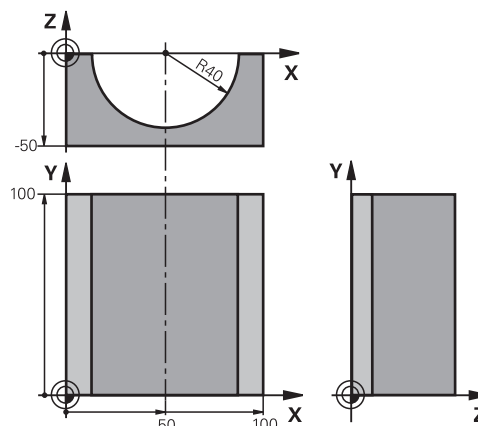
%ELLIPSE G71 *	
N10 D00 Q1 P01 +50*	Sentrum X-akse
N20 D00 Q2 P01 +50*	Sentrum Y-akse
N30 D00 Q3 P01 +50*	Halvakse X
N40 D00 Q4 P01 +30*	Halvakse Y
N50 D00 Q5 P01 +0*	Startvinkel i planet
N60 D00 Q6 P01 +360*	Sluttvinkel i planet
N70 D00 Q7 P01 +40*	Antall beregningstrinn
N80 D00 Q8 P01 +30*	Ellipsens roteringsposisjon
N90 D00 Q9 P01 +5*	Fresedybde
N100 D00 Q10 P01 +100*	Dybdemating
N110 D00 Q11 P01 +350*	Fresemating
N120 D00 Q12 P01 +2*	Sikkerhetsavstand for forposisjonering
N130 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*	Råemnedefinisjon
N140 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N150 T1 G17 S4000*	Verktøyoppkall
N160 G00 G40 G90 Z+250*	Frikjør verktøy
N170 L10,0*	Start bearbeiding
N180 G00 Z+250 M2*	Frikjør verktøy, programslutt
N190 G98 L10*	Underprogram 10: Bearbeiding
N200 G54 X+Q1 Y+Q2*	Forskyv nullpunktet inn mot sentrum av ellipsen
N210 G73 G90 H+Q8*	Beregn roteringsposisjonen i planet
N220 Q35 = (Q6 - Q5) / Q7	Beregn vinkeltrinn
N230 D00 Q36 P01 +Q5*	Kopier startvinkel
N240 D00 Q37 P01 +0*	Sett snitteller
N250 Q21 = Q3 * COS Q36	Beregn X-koordinat for startpunkt

N260 Q22 = Q4 * SIN Q36	Beregn Y-koordinat for startpunkt
N270 Q00 G40 X+Q21 Y+Q22 M3*	Kjør til startpunkt i planet
N280 Z+Q12*	Forhåndsposisjoner på sikkerhetsavstanden i spindelaksen
N290 G01 Z-Q9 FQ10*	Kjør til bearbeidingsdybden
N300 G98 L1*	
N310 Q36 = Q36 + Q35	Oppdater vinkel
N320 Q37 = Q37 + 1	Oppdater snitteller
N330 Q21 = Q3 * COS Q36	Beregn aktuell X-koordinat
N340 Q22 = Q4 * SIN Q36	Beregn aktuell Y-koordinat
N350 G01 X+Q21 Y+Q22 FQ11*	Kjør til neste punkt
N360 D12 P01 +Q37 P02 +Q7 P03 1*	Forespørsel om uferdig, hvis ja, tilbake til Label 1
N370 G73 G90 H+0*	Tilbakestill rotering
N380 G54 X+0 Y+0*	Tilbakestill nullpunktforskyvning
N390 G00 G40 Z+Q12*	Kjør til sikkerhetavstand
N400 G98 L0*	Underprogramslutt
N99999999 %ELLIPSE G71 *	

Eksempel: konkav sylinder med radiusfres

Programutføring

- Programmet fungerer bare med radiusfres. Verktøylengden refererer til kulesentrum.
- Sylinderkonturen tilnærmes ved hjelp av mange små rette linjer (defineres med Q13). Jo flere snitt du definerer, desto glattere blir konturen
- Sylindere freses i langsgående snitt (her: parallelt til Y-aksen).
- Du bestemmer freseretningen via start- og sluttvinkelen i rommet:
Bearbeidingsretning med urviseren:
startvinkel > sluttvinkel
Bearbeidingsretning mot urviseren:
startvinkel < sluttvinkel
- Verktøyradiusen korrigeres automatisk



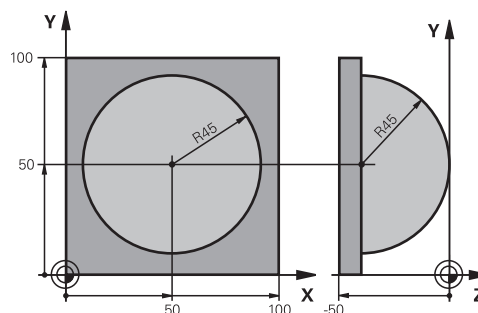
%ZYLIN G71 *	
N10 D00 Q1 P01 +50*	Sentrum X-akse
N20 D00 Q2 P01 +0*	Sentrum Y-akse
N30 D00 Q3 P01 +0*	Sentrum Z-akse
N40 D00 Q4 P01 +90*	Startvinkel rom (plan Z/X)
N50 D00 Q5 P01 +270*	Sluttvinkel rom (plan Z/X)
N60 D00 Q6 P01 +40*	Sylinderradius
N70 D00 Q7 P01 +100*	Lengde på sylindere
N80 D00 Q8 P01 +0*	Roteringsposisjon i plan X/Y
N90 D00 Q10 P01 +5*	Toleranse sylinderradius
N100 D00 Q11 P01 +250*	Mating for matedybde
N110 D00 Q12 P01 +400*	Mating fresing
N120 D00 Q13 P01 +90*	Antall skjær
N130 G30 G17 X+0 Y+0 Z-50*	Råemnedefinisjon
N140 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N150 T1 G17 S4000*	Verktøyoppkall
N160 G00 G40 G90 Z+250*	Frikjør verktøy
N170 L10,0*	Start bearbeiding
N180 D00 Q10 P01 +0*	Nullstill toleranse
N190 L10,0*	Start bearbeiding
N200 G00 G40 Z+250 M2*	Frikjør verktøy, programslutt
N210 G98 L10*	Underprogram 10: Bearbeiding
N220 Q16 = Q6 - Q10 - Q108	Beregn toleranse og verktøy i forhold til sylinderradius
N230 D00 Q20 P01 +1*	Sett snitteller
N240 D00 q24 p01 +Q4*	Kopier startvinkel rom (plan Z/X)
N250 Q25 = (Q5 - Q4) / Q13	Beregn vinkeltrinn
N260 G54 X+Q1 Y+Q2 Z+Q3*	Forskyv nullpunktet til sentrum av sylindere (X-akse)
N270 G73 G90 H+Q8*	Beregn roteringsposisjonen i planet

N280 G00 G40 X+0 Y+0*	Forhåndsposisjonere i planet inn mot sentrum av sylindren
N290 G01 Z+5 F1000 M3*	Forhåndsposisjonere i spindelaksen
N300 G98 L1*	
N310 I+0 K+0*	Sett pol i Z/X-plan
N320 G11 R+Q16 H+Q24 FQ11*	Kjør startposisjon fram til sylindren, på skrå ned i materialet
N330 G01 G40 Y+Q7 FQ12*	Langsgående snitt i retning av Y+
N340 D01 Q20 P01 +Q20 P02 +1*	Oppdater snitteller
N350 D01 Q24 P01 +Q24 P02 +Q25*	Aktualiser romvinkel
N360 D11 P01 +Q20 P02 +Q13 P03 99*	Forespørsel om ferdig. Hvis ja, hopp til slutten
N370 G11 R+Q16 H+Q24 FQ11*	Kjør tilnærmet arc for neste langsgående snitt
N380 G01 G40 Y+0 FQ12*	Langsgående snitt i retning av Y-
N390 D01 Q20 P01 +Q20 P02 +1*	Oppdater snitteller
N400 D01 Q24 P01 +Q24 P02 +Q25*	Aktualiser romvinkel
N410 D12 P01 +Q20 P02 +Q13 P03 1*	Forespørsel om uferdig. Hvis ja, hopp tilbake til LBL 1
N420 G98 L99*	
N430 G73 G90 H+0*	Tilbakestill rotering
N440 G54 X+0 Y+0 Z+0*	Tilbakestill nullpunktforskyvning
N450 G98 L0*	Underprogramslutt
N99999999 %ZYLIN G71 *	

Eksempel: konveks kule med endefres

Programutføring

- Programmet fungerer bare med endefres.
- Kulekonturen tilnærmes med mange små rette linjer (Z/X-plan, defineres via Q14). Jo mindre vinkeltrinn som defineres, desto glattere blir konturen
- Antallet konturnsnitt fastsetter du via vinkeltrinnet i planet (via Q18)
- Kulen freses i 3D-snitt nedenfra og opp.
- Verktøyradiusen korrigeres automatisk



%KULE G71 *	
N10 D00 Q1 P01 +50*	Sentrum X-akse
N20 D00 Q2 P01 +50*	Sentrum Y-akse
N30 D00 Q4 P01 +90*	Startvinkel rom (plan Z/X)
N40 D00 Q5 P01 +0*	Sluttvinkel rom (plan Z/X)
N50 D00 Q14 P01 +5*	Vinkeltrinn i rommet
N60 D00 Q6 P01 +45*	Kuleradius
N70 D00 Q8 P01 +0*	Startvinkel roteringspos. i plan X/Y
N80 D00 Q9 P01 +360*	Sluttvinkel roteringspos. i plan X/Y
N90 D00 Q18 P01 +10*	Vinkeltrinn i plan X/Y for skrubbing
N100 D00 Q10 P01 +5*	Forstørret kuleradius for skrubbing
N110 D00 Q11 P01 +2*	Sikkerhetsavstand for forhåndsposisjonering i spindelaksen
N120 D00 Q12 P01 +350*	Mating fresing
N130 G30 G17 X+0 Y+0 Z-50*	Råemne definisjon
N140 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N150 T1 G17 S4000*	Verktøyoppkalling
N160 G00 G40 G90 Z+250*	Frikjør verktøy
N170 L10,0*	Start bearbeiding
N180 D00 Q10 P01 +0*	Nullstill toleranse
N190 D00 Q18 P01 +5*	Vinkeltrinn i plan X/Y for sleutfres
N200 L10,0*	Start bearbeiding
N210 G00 G40 Z+250 M2*	Frikjør verktøy, programslutt
N220 G98 L10*	Underprogram 10: Bearbeiding
N230 D01 Q23 P01 +Q11 P02 +Q6*	Beregn Z-koordinat for forhåndsposisjonering
N240 D00 Q24 P01 +Q4*	Kopier startvinkel rom (plan Z/X)
N250 D01 Q26 P01 +Q6 P02 +Q108*	Korriger kuleradius for forhåndsposisjonering
N260 D00 Q28 P01 +Q8*	Kopier roteringsposisjonen i planet
N270 D01 Q16 P01 +Q6 P02 -Q10*	Ta hensyn til toleranse ved kuleradius.
N280 G54 X+Q1 Y+Q2 Z-Q16*	Forskyv nullpunktet inn mot sentrum av kulen
N290 G73 G90 H+Q8*	Beregn startvinkel for roteringsposisjonen i planet
N300 G98 L1*	Forhåndsposisjonere i spindelaksen

N310 I+0 J+0*	Sett pol i X/Y-plan for forhåndsposisjonering
N320 G11 G40 R+Q26 H+Q8 FQ12*	Forhåndsposisjonere i planet
N330 I+Q108 K+0*	Sett pol i Z/X-planet, forskjøvet med verktøyradiusen
N340 G01 Y+0 Z+0 FQ12*	Kjør til dybde
N350 G98 L2*	
N360 G11 G40 R+Q6 H+Q24 FQ12*	Kjør tilnærmet arc opp
N370 D02 Q24 P01 +Q24 P02 +Q14*	Aktualiser romvinkel
N380 D11 P01 +Q24 P02 +Q5 P03 2*	Forespørsel om en arc er ferdig. Hvis ikke: gå tilbake til LBL 2
N390 G11 R+Q6 H+Q5 FQ12*	Kjør til sluttvinkel i rommet
N400 G01 G40 Z+Q23 F1000*	Frikjør i spindelaksen
N410 G00 G40 X+Q26*	Forhåndsposisjoner for neste arc
N420 D01 Q28 P01 +Q28 P02 +Q18*	Aktualiser roteringsposisjonen i planet
N430 D00 Q24 P01 +Q4*	Nullstill romvinkelen
N440 G73 G90 H+Q28*	Aktiver ny roteringsposisjon
N450 D12 P01 +Q28 P02 +Q9 P03 1*	Forespørsel om uferdig. Hvis ja: hopp tilbake til LBL 1
N460 D09 P01 +Q28 P02 +Q9 P03 1*	
N470 G73 G90 H+0*	Tilbakestill rotering
N480 G54 X+0 Y+0 Z+0*	Tilbakestill nullpunktforskyvning
N490 G98 L0*	Underprogramslutt
N99999999 %KULE G71 *	

11

Tilleggsfunksj.

11.1 Angi tilleggsfunksjonene M og STOP

Grunnleggende

Med tilleggsfunksjonene til styringen, også kalt M-funksjoner, styrer du

- programkjøringen, f.eks. et avbrudd i programkjøringen
- maskinfunksjonene, som inn- og utkobling av spindelroteringen og kjølevæsken
- verktøyets bevegelser i banen

Du kan legge inn opptil fire tilleggsfunksjoner M på slutten av en posisjoneringsblokk eller i en separat blokk. Styringen viser deretter dialogen: **Tilleggsfunksjon M?**

Vanligvis legger du bare inn nummeret på tilleggsfunksjonen i dialogen. Ved noen tilleggsfunksjoner blir dialogen videreført, slik at du kan legge inn parameter til denne funksjonen.

I driftsmodusene **Manuell drift** og **El. håndratt** angir du tilleggsfunksjoner med skjermtasten **M**.

Tilleggsfunksjonenes aktivering

Vær oppmerksom på at noen tilleggsfunksjoner er aktive fra begynnelsen av en posisjoneringsblokk og andre fra slutten, uavhengig av hvilken rekkefølge de har i de enkelte NC-blokkene.

Tilleggsfunksjonene er aktive fra og med den blokken der de blir oppkalt.

Noen tilleggsfunksjoner er aktive bare i den blokken der de er programmert. Når tilleggsfunksjonen ikke bare er blokkvis aktiv, må du oppheve den i en etterfølgende blokk med en separat M-funksjon. Imidlertid opphever styringen den automatisk ved programslett.



Hvis flere M-funksjoner ble programmert i en NC-blokk, beregnes rekkefølgen til utførelsen på følgende måte:

- F-funksjoner som gjelder ved starten av blokken utføres før de som gjelder ved slutten av blokken
- Hvis alle M-funksjoner er gjeldende ved blokkens start eller slutt, følger utførelsen den programmerte rekkefølgen

Legge inn en tilleggsfunksjon i STOPP-blokken

En programmert **STOPP**-blokk avbryter programkjøringen, eller programtesten, f.eks. for en verktøykontroll. I en **STOPP**-blokk kan du programmere en tilleggsfunksjon M:

STOP

- ▶ Programmere avbrudd i programkjøringen: Trykk på tasten **STOP**
- ▶ Angi tilleggsfunksjon **M**

Eksempel

N87 G38 M6*

11.2 Tilleggsfunksjoner for programkjøringskontroll, spindel og kjølemiddel

Oversikt



Følg maskinhåndboken!

Maskinprodusenten kan ha innflytelse på hvordan tilleggsfunksjonene som er beskrevet nedenfor, fungerer.

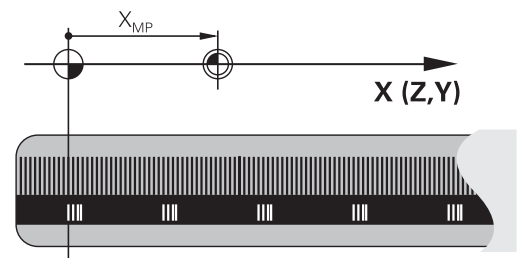
M	Funksjon	Funksjon på blokk -	Start	Slutt
M0	Programkjøring STOPP Spindel STOPP			■
M1	Valgfri programkjøring STOPP ev. spindel STOPP ev. kjølevæske AV (funksjonen fastsettes av maskinprodusenten)			■
M2	Programkjøring STOPP Spindel STOPP Kjølemiddel av Tilbakehopp til blokk 1 Slette statusvisning Funksjonsomfanget er avhengig av maskinparameter resetAt (nr. 100901)			■
M3	Spindel PÅ med urviseren		■	
M4	Spindel PÅ mot urviseren		■	
M5	Spindel STOPP			■
M6	Verktøyskifte Spindel STOPP Programkjøring STOPP			■
M8	Kjølemiddel PÅ		■	
M9	Kjølemiddel AV			■
M13	Spindel PÅ i retning med urviseren Kjølemiddel PÅ		■	
M14	Spindel PÅ i retning mot urviseren Kjølemiddel på		■	
M30	som M2			■

11.3 Roteringsakse Tilleggsfunksjoner for koordinatangivelser

Programmere maskinrelaterte koordinater: M91/M92

Skalanullpunkt

På skalaen fastsettes posisjonen for skalanullpunktet med et referansemerke.



Maskinnullpunkt

Maskinnullpunktet brukes til å

- Stille inn grensene for arbeidsområdet (programvare-endebryter)
- kjøre frem til maskinposisjonen (f.eks. verktøyskifteposisjon)
- fastsette et emnenullpunkt

I en maskinparameter angir maskinprodusenten maskinnullpunktets avstand fra skalanullpunktet for hver akse.

Standard fremgangsmåte

Koordinatene refererer til emnenullpunktet.

Mer informasjon: "Sette nullpunkt uten 3D-touch-probe", Side 606

Fremgangsmåte ved M91 – maskinnullpunkt

Når koordinatene i posisjoneringsblokkene skal referere til maskinnullpunktet, legger du inn M91 i disse blokkene.



Når du programmerer inkrementelle koordinater i en M91-blokk, refererer disse koordinatene til den sist programmerte M91-posisjonen. Hvis det aktive NC-programmet ikke inneholder en M91-posisjon, vil koordinatene referere til den gjeldende verktøyposisjonen.

Styringen viser koordinatverdiene som refererer til maskinnullpunktet. I statusvisningen slår du koordinatvisningen over på REF.

Mer informasjon: "Statusvisninger", Side 93

Fremgangsmåte ved M92 – maskinnullpunkt



Følg maskinhåndboken!

I tillegg til maskinnullpunktet kan maskinprodusenten fastsette enda en maskinbasert posisjon (maskinnullpunkt).

For hver akse fastsetter maskinprodusenten avstanden fra maskinnullpunktet til et annet maskinnullpunkt.

Når koordinatene i posisjoneringsblokkene skal referere til maskinnullpunktet, legger du inn M92 i disse blokkene.



Styringen utfører også korrekt radiuskorrigeringen med **M91** eller **M92**. Det blir imidlertid **ikke** tatt hensyn til verktøylengden.

Funksjon

M91 og M92 er aktive bare i de programblokkene der M91 eller M92 er programmert.

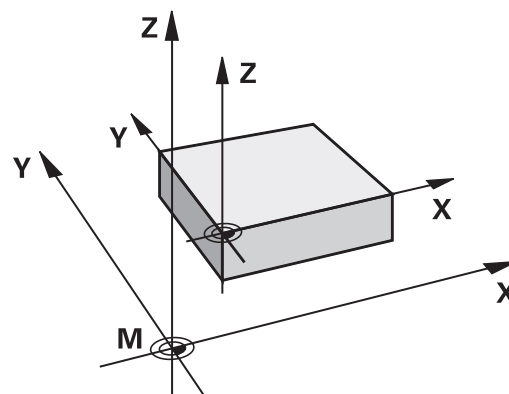
M91 og M92 er aktive fra blokkstart.

Nullpunkt for emne

Når koordinatene refererer til maskinnullpunktet, kan setting av nullpunkt bli sperret for én eller flere av aksene.

Hvis fastsettelsen av nullpunkt blir sperret for alle aksene, viser styringen ikke lenger funksjonstasten **FASTSETT NULLPUNKT** i driftsmodusen **Manuell drift**.

Illustrasjonen viser koordinatsystemer med maskin- og emnenullpunkt.



M91/M92 i driftsmodusen Programtest

Hvis du vil simulere M91-/M92-bevegelser grafisk, må du aktivere arbeidsromovervåkingen og vise råemnet som refererer til det definerte nullpunktet.

Mer informasjon: "Vise råemne i arbeidsrom (alternativ nr. 20)", Side 664

Kjøre frem til posisjoner i udreid koordinatsystem ved dreid arbeidsplan: M130

Standard fremgangsmåte ved dreid arbeidsplan

Koordinatene i posisjoneringsblokken refererer til det dreide koordinatsystemet for arbeidsplanet.

Fremgangsmåte ved M130

Koordinatene i de lineære blokkene refererer til et emnekoordinatsystem uten dreining til tross for at arbeidsplanet er aktivt og dreid.

Styringen posisjonerer da det dreide verktøyet på den programmerte koordinaten for emnekoordinatsystemet som ikke er dreid.

MERKNAD

Kollisjonsfare!

Funksjonen **M130** er bare blokkvis aktiv. Den etterfølgende bearbeidingen utfører styringen i det dreide koordinatsystemet for arbeidsplan. Det er fare for kollisjon under bearbeidingen!

- Kontroller forløpet og posisjonene ved hjelp av den grafiske simuleringen



Merknader til programmeringen:

- Funksjonen **M130** er bare tillatt når funksjonen **Dreie arbeidsplan** er aktiv.
- Når funksjonen **M130** blir kombinert med en syklusoppkalling, avbryter styringen kjøringen med en feilmelding.

Funksjon

M130 er blokkvis aktiv i lineære blokker uten radiuskorrigering for verktøy.

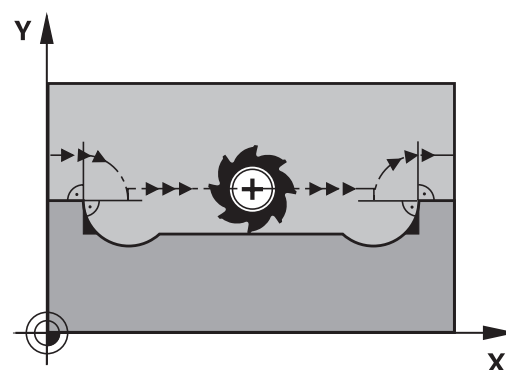
11.4 Roteringsakse Tilleggsfunksjoner for baneatferden

Bearbeide små konturtrinn: M97

Standard fremgangsmåte

Styringen føyer til en overgangsbue på utvendige hjørner. Men ved svært små konturtrinn vil verktøyet kunne skade konturen.

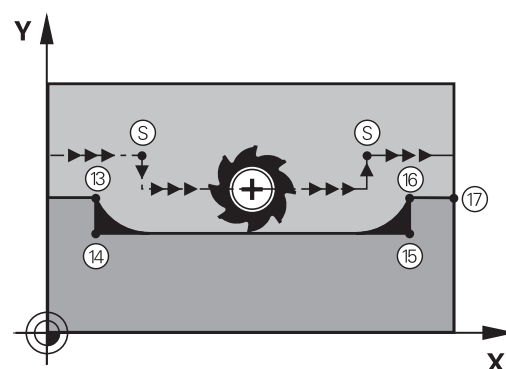
På slike steder avbryter styringen programkjøringen og viser feilmeldingen **Verktøyradius for stor**.



Fremgangsmåte ved M97

Styringen registrerer et skjæringspunkt i banen for konturelementene (som for innvendige hjørner) og kjører verktøyet over dette punktet.

Programmer **M97** i blokken der punktet for det utvendige hjørnet er definert.



I stedet for **M97** anbefaler HEIDENHAIN den mer ytelsessterke funksjonen **M120 LA**. Mer informasjon: "Forhåndsregne radiuskorrigert kontur (LOOK AHEAD) M120 (programvarealternativ Miscellaneous functions)", Side 463

Funksjon

M97 er aktiv bare i den programblokken der **M97** er programmert.



Styringen bearbeider ikke konturhjørnet fullstendig med **M97**. Du må eventuelt etterbearbeide konturhjørnet med et mindre verktøy.

Eksempel

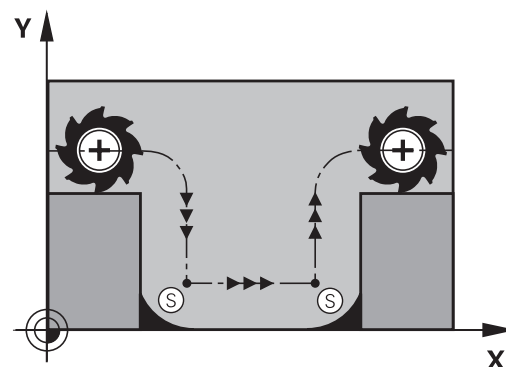
N50 G99 G01 ... R+20*	Stor verktøyradius
...	
N130 X ... Y ... F ... M97*	Kjør frem til konturpunkt 13
N140 G91 Y-0,5 ... F ... *	Bearbeid lite konturtrinn 13 og 14
N150 X+100 ... *	Kjør frem til konturpunkt 15
N160 Y+0,5 ... F ... M97*	Bearbeid lite konturtrinn 15 og 16
N170 G90 X ... Y ... *	Kjør frem til konturpunkt 17

Bearbeide åpne konturhjørner fullstendig: M98

Standard fremgangsmåte

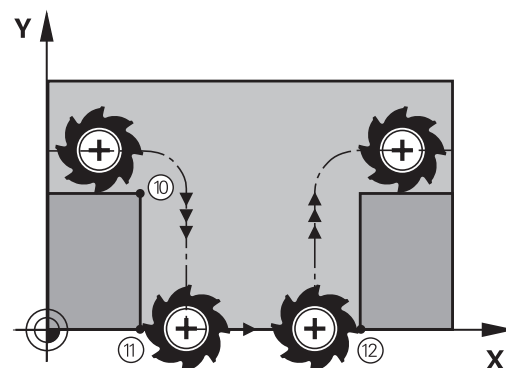
Styringen registrerer skjæringspunktet for fresbanene i de innvendige hjørnene og kjører verktøyet i den nye retningen fra dette punktet.

Når konturen er åpen i hjørnene, vil det føre til en ufullstendig bearbeiding:



Fremgangsmåte ved M98

Med tilleggsfunksjonen **M98** kjører styringen verktøyet så langt at hvert konturpunkt faktisk blir bearbeidet:



Funksjon

M98 er aktiv bare i de programblokkene der **M98** er programmert.

M98 aktiveres ved blokkslutt.

Eksempel: Kjøre frem til konturpunktene 10, 11 og 12 etter hverandre

```
N100 G01 G41 X ... Y ... F ...*
```

```
N110 X ... G91 Y ... M98*
```

```
N120 X+ ...*
```

Matefaktor for innstikkingsbevegelser: M103

Standard fremgangsmåte

Styringen kjører verktøyet med den sist programmerte matingen, uavhengig av bevegelsesretningen.

Fremgangsmåte ved M103

Styringen reduserer banematingen når verktøyet kjører i motsatt retning av verktøyaksen. Matingen ved innstikk FZMAX beregnes ut fra den sist programmerte matingen FPROG og en faktor F%:

$$FZMAX = FPROG \times F\%$$

Angi M103

Hvis du angir **M103** i en posisjoneringsblokk, viderefører styringen dialogen og spør etter faktor F.

Funksjon

M103 er aktiv fra blokkstart.

Oppheve **M103**: Programmer **M103** på nytt uten faktor



Funksjonen **M103** fungerer også i det dreide koordinatsystemet for arbeidsplan. Reduksjonen i matingen gjelder da ved kjøring i motsatt retning av den **dreide** verktøyaksen.

Eksempel

Mating ved nedsenking utgjør 20 % av planmatingen.

...	Faktisk banemating (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

Mating i millimeter/spindel-omdreining: M136

Standard fremgangsmåte

Styringen kjører verktøyet med mating F i mm/min som er definert i programmet.

Fremgangsmåte ved M136



I NC-programmer med enheten inch er **M136** ikke tillatt i kombinasjon med matealternativet **FU**.

Ved aktiv M136 må ikke spindelen være i regulering.

Med **M136** kjører ikke styringen verktøyet i mm/min, men med mating F i millimeter per spindelomdreining som er fastsatt i programmet. Hvis du forandrer turtallet ved hjelp av overstyringen av spindelen, tilpasser styringen matingen automatisk.

Funksjon

M136 er aktiv fra blokkstart.

M136 oppheves ved at du programmerer **M137**.

Matehastighet ved sirkelbuer: M109/M110/M111

Standard fremgangsmåte

Styringen refererer den programmerte matehastigheten til midtpunktbanen for verktøyet.

Fremgangsmåte ved sirkelbuer med M109

Styringen holder matingen for sirkelbuer på verktøyskjæret konstant ved innvendig og utvendig bearbeiding.

MERKNAD

OBS! Fare for verktøy og emne

Når funksjonen **M109** er aktiv, øker styringen matingen til dels drastisk under bearbeiding av veldig små, utvendige hjørner. Under bearbeidingen er det fare for verktøybrudd og skade på verktøyet.

- **M109** må ikke brukes til bearbeiding av veldig små, utvendige hjørner.

Fremgangsmåte ved sirkelbuer med M110

Styringen holder matingen for sirkelbuer konstant bare ved innvendig bearbeiding. Ved utvendig bearbeiding av sirkelbuer brukes ingen matetilpasning.



Hvis du definerer **M109** eller **M110** med et nummer større enn 200 før oppkalling av en bearbeidingssyklus, vil matetilpasningen også gjelde for sirkelbuer inne i bearbeidingssyklusene. Grunntilstanden gjenopprettes på slutten av en bearbeidingssyklus eller etter et avbrudd.

Funksjon

M109 og **M110** er aktiv fra blokkstart. **M109** og **M110** tilbakestilles med **M111**.

Forhåndsberegne radiuskorrigert kontur (LOOK AHEAD) M120 (programvarealternativ Miscellaneous functions)

Standard fremgangsmåte

Når verktøyradiusen er større enn et konturtrinn som skal kjøres med radiuskorrigering, vil styringen avbryte programkjøringen og vise en feilmelding. **M97** forhindrer feilmeldingen, men forårsaker merker ved friskjæring og forskyver i tillegg hjørnet.

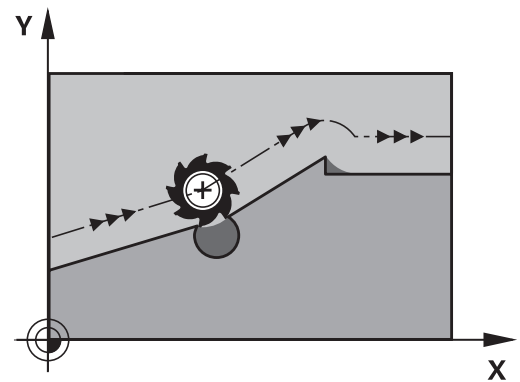
Mer informasjon: "Bearbeide små konturtrinn: M97", Side 458

Ved undersnitt vil styringen i noen tilfeller kunne ødelegge konturen.

Fremgangsmåte ved M120

Styringen kontrollerer en kontur med radiuskorrigering med hensyn til undersnitt og overlapper og beregner verktøybanen fremover fra den gjeldende blokken. Steder der verktøyet ville ha skadet konturen, blir ikke bearbeidet (mørke felt i illustrasjonen). Du kan også bruke **M120** til å utføre radiuskorrigering av verktøy på digitaliserte data eller data som er opprettet i et eksternt programmeringsystem. Dermed vil det være mulig å kompensere for avvik fra den teoretiske verktøyradiusen.

Antall blokker (maks. 99) som styringen skal forhåndsberegne, fastsettes med **LA** (eng. Look Ahead: se fremover) etter **M120**. Jo større antall blokker du velger som styringen skal forhåndsberegne, desto langsommere blir blokkbearbeidingen.



Innføring

Hvis du angir **M120** i en posisjoneringsblokk, viderefører styringen dialogen for denne blokken og spør etter antall blokker **LA** som skal forhåndsberegnes.

Funksjon

M120 må stå i en NC-blokk som også inneholder radiuskorrigeringen **G41** eller **G42**. **M120** er aktiv fra denne blokken og frem til du

- opphever radiuskorrigeringen med **G40**
- Programmerer **M120 LA0**
- Programmerer **M120** uten **LA**
- kaller opp et annet program med **%**
- dreier arbeidsplanet med syklus **G80** eller med **PLANE**-funksjonen

M120 er aktiv fra blokkstart.

Begrensninger

- Hvis du vil gjenoppta kjøringen i en kontur etter en ekstern/ intern stopp, kan det bare gjøres med funksjonen **KJØR TIL BLOKK N**. Før du starter mid-program-oppstarten, må du oppheve **M120**. I motsatt fall vil styringen vise en feilmelding.
- Hvis du kjører tangentialt frem til konturen, må du bruke funksjonen **APPR LCT**. Blokken med **APPR LCT** kan bare inneholde koordinater for arbeidsplanet.
- Hvis du kjører tangentialt bort fra konturen, må du bruke funksjonen **DEP LCT**; Blokken med **DEP LCT** kan bare inneholde koordinater for arbeidsplanet.
- Før du utfører funksjonene nedenfor, må du oppheve **M120** og radiuskorrigeringen:
 - syklus **G60** toleranse
 - syklus **G80** arbeidsplan
 - **PLANE**-funksjon
 - **M114**
 - **M128**

Overlagre håndrattposisjonering under programkjøringen: M118 (programvarealternativ Miscellaneous functions)

Standard fremgangsmåte

Styringen kjører verktøyet i driftsmodusene for programkjøring som er fastsatt i NC-programmet.

Fremgangsmåte ved M118

Med **M118** kan du utføre manuelle korrigeringer med håndrattet under programkjøringen. Programmer i tillegg **M118**, og angi en aksespesifikk verdi i mm (lineær akse eller roteringsakse).

MERKNAD

Kollisjonsfare!

Hvis du endrer posisjonen til en roteringsakse med håndrattet ved hjelp av funksjonen **M118** og deretter utfører funksjonen **M140**, ignorerer styringen de overlagrede verdiene ved returbevegelsen. Spesielt ved maskiner med hoderoteringsakser oppstår det da uønskede og uforutsigbare bevegelser. Det er fare for kollisjon under disse utjevningsbevegelsene.

- Du må ikke kombinere **M118** med **M140** for maskiner med hodedreieakser.

Innføring

Hvis du legger inn **M118** i en posisjoneringsblokk, viderefører styringen dialogen og spør etter de aksespesifikke verdiene. Til inntasting av koordinater bruker du de oransje aksetastene eller ASCII-tastaturet.

Funksjon

Du opphever håndrattposisjoneringen når du programmerer **M118** på nytt uten koordinatangivelser.

M118 er aktiv fra blokkstart.

Eksempel

Under programkjøring med håndratt skal det kunne kjøres med et avvik fra den programmerte verdien på ± 1 mm i arbeidsplanet X/Y, og $\pm 5^\circ$ i roteringsaksen B:

N250 G01 G41 X+0 Y+38.5 F125 M118 X1 Y1 B5*



M118 er hovedsakelig aktiv i maskinens koordinatsystem.

Mer informasjon: "Håndrattoverlagring", Side

M118 er aktiv også i driftsmodusen **Posisjonering m. man. inntasting**.

Virtuell verktøyakse VT

Følg maskinhåndboken!

Maskinprodusenten må ha tilpasset styringen for denne funksjonen.

Med den virtuelle verktøyaksen kan du på en spindelhodemaskin også bruke håndratt til å kjøre i retning av et verktøy som står skrått. Hvis du vil kjøre i virtuell verktøyakseretning, velger du aksen **VT** på displayet til håndratt.

Mer informasjon: "Kjøring med elektronisk håndratt", Side 581

Med et håndratt HR 5xx kan du velge den virtuelle aksen direkte med den oransje aksetasten **VI** (følg maskinhåndboken).

I forbindelse med funksjonen **M118** kan du utføre en håndrattoverlagring også i den verktøyakseretningen som er aktiv i øyeblikket. Du må da minst definere spindelaksen med tillatt kjøreområde (f.eks. **M118 Z5**) i funksjonen **M118** og velge aksen **VT** på håndrattet.

Retur fra konturen i verktøyets akseretning: M140

Standard fremgangsmåte

Styringen kjører verktøyet i driftsmodusene **Prog.kjøring enkeltblokk** og **Prog.kjøring blokkrekke** som fastsatt i bearbeidingsprogrammet.

Fremgangsmåte ved M140

Med **M140 MB** (move back) kan du kjøre en angitt avstand fra konturen i retning av verktøyaksen.

Innføring

Hvis du angir **M140** i en posisjoneringsblokk, vil styringen videreføre dialogen og spørre etter avstanden som verktøyet skal bevege seg vekk fra konturen. Angi avstanden som verktøyet bør bevege seg vekk fra konturen, eller trykk på funksjonstasten **MB MAX** for å kjøre til grensen på arbeidsområdet.

I tillegg er det mulig å programmere en mating for kjøringen av den angitte avstanden. Hvis du ikke angir en mating, kjører styringen den programmerte avstanden i ilgang.

Funksjon

M140 er aktiv bare i den NC-blokken der **M140** er programmert.

M140 er aktiv fra blokkstart.

Eksempel

Blokk 250: Kjør verktøyet 50 mm tilbake fra konturen.

Blokk 251: Kjør verktøyet til grensen av arbeidsområdet.

N250 G01 X+0 Y+38.5 F125 M140 MB50*

N251 G01 X+0 Y+38.5 F125 M140 MB MAX*



M140 er også aktiv når funksjonen **Drei arbeidsplan** er aktiv. For maskiner med dreiesupporter kjører styringen verktøyet i det dreide koordinatsystemet.

Med **M140 MB MAX** kan du bare kjøre tilbake i positiv retning.

Før **M140** må det prinsipielt defineres en verktøyoppkalling med verktøyaksen, ellers er ikke kjøreretningen definert.

MERKNAD

Kollisjonsfare!

Hvis du endrer posisjonen til en roteringsakse med håndrattet ved hjelp av funksjonen **M118** og deretter utfører funksjonen **M140**, ignorerer styringen de overlagrede verdiene ved returbevegelsen. Spesielt ved maskiner med hoderoteringsakser oppstår det da uønskede og uforutsigbare bevegelser. Det er fare for kollisjon under disse utjevningsbevegelserne.

- Du må ikke kombinere **M118** med **M140** for maskiner med hodedreieakser.

Undertrykke overvåkning av touch-probe: M141

Standard fremgangsmåte

Styringen viser en feilmelding hvis det er utslag på nålen. Feilen vises med en gang du vil kjøre en maskinakse.

Fremgangsmåte ved M141

Styringen kjører maskinaksene også når det er utslag på touch-proben. Du trenger denne funksjonen når du skriver en egen målesyklus i forbindelse med målesyklus 3. Hvis touch-proben har fått sideutslag, kan du dermed kjøre den fri med en posisjoneringsblokk.

MERKNAD

Kollisjonsfare!

Funksjonen **M141** undertrykker den tilhørende feilmeldingen når det er utslag på nålen. Styringen utfører ikke noen automatisk kollisjonstest med nålen. På grunn av disse to atferdene må du sikre at touch-proben kan frikjøres på en sikker måte. Det er fare for kollisjon hvis det er valgt feil frikjøringsretning!

- Test NC-programmet eller programsegmentet forsiktig i driftsmodusen **Programkjøring enkeltblokk**



M141 er bare aktiv i kjørebevegelser med lineære blokker.

Funksjon

M141 er aktiv bare i den NC-blokken der **M141** er programmert.

M141 er aktiv fra blokkstart.

Slette grunnrotering: M143

Standard fremgangsmåte

Grunnroteringen er aktiv helt til du tilbakestiller den, eller overskriver den med en ny verdi.

Fremgangsmåte ved M143

Styringen sletter en programmert grunnrotering i NC-programmet.



Funksjonen **M143** er ikke tillatt ved en oppstart midt i programmet

Funksjon

M143 er aktiv bare fra NC-blokken der **M143** er programmert.

M143 er aktiv fra blokkstart.



M143 sletter postene i kolonnene **SPA**, **SPB** og **SPC** i nullpunkttabellen. En fornyet aktivering av den tilhørende linjen i nullpunkttabellen aktiverer ikke den slettede grunnroteringen.

Heve verktøyet automatisk fra konturen ved NC-stopp: **M148**

Standard fremgangsmåte

Styringen stopper alle kjørebegrelsene ved NC-stopp. Verktøyet blir stående på avbruddspunktet.

Fremgangsmåte ved **M148**



Følg maskinhåndboken!

Maskinprodusenten konfigurerer og aktiverer denne funksjonen.

I maskinparameteren **CfgLiftOff** (nr. 201400) definerer maskinprodusenten avstanden som styringen kjører ved en **LIFTOFF**. Funksjonen kan også deaktiveres ved hjelp av maskinparameteren **CfgLiftOff**.

I kolonnen **LIFTOFF** i verktøytabelen angir du parameteren **Y** for det aktive verktøyet. Styringen kjører verktøyet inntil 2 mm tilbake fra konturen i retning av verktøyaksen.

Mer informasjon: "Angi verktøydata i tabellen", Side 234

LIFTOFF brukes i følgende situasjoner:

- ved NC-stopp som du selv har utløst
- ved NC-stopp som ble utløst av programvaren, f.eks. når det har oppstått en feil i drivsystemet
- ved strømbrudd

Funksjon

M148 er aktiv helt til funksjonen blir deaktivert med **M149**.

M148 er aktiv fra blokkstart, **M149** ved blokkslutt.

Avrunde hjørner: M197

Standard fremgangsmåte

Styringen føyer til en overgangsbue på et utvendig hjørne ved aktiv radiuskorrigering. Dette kan føre til nedsliping av kanten.

Fremgangsmåte med M197

Med funksjonen **M197** forlenges konturen på hjørnet tangentialt og føyes deretter inn i en mindre overgangsbue. Når du programmerer funksjonen **M197** og deretter trykker på tasten **ENT**, åpner styringen inndatafeltet **DL**. I **DL** definerer du lengden som styringen forlenger konturelementene med. Med **M197** reduseres hjørneradiusen, hjørnene slipes mindre ned og kjørebvegelsen utføres likevel fortsatt mykt.

Funksjon

Funksjonen **M197** er blokkvis aktiv og er bare aktiv på utvendige hjørner.

Eksempel

```
G01 X... Y... RL M197 DL0.876*
```


12

Spesialfunksjoner

12.1 Oversikt over spesialfunksjoner

Styringen har følgende kraftige spesialfunksjoner til forskjellige typer bruk:

Funksjon	Beskrivelse
Antivibrasjonsfunksjon ACC (alternativ nr. 145)	Side 482
Arbeide med tekstfiler	Side 487
Arbeide med fritt definerbare tabeller	Side 491

Med tasten **SPEC FCT** og de tilhørende funksjonstastene har du full tilgang til flere spesialfunksjoner i styringen. I tabellene som følger får du en oversikt over hvilke funksjoner som står til disposisjon.

Hovedmeny spesialfunksjoner SPEC FCT

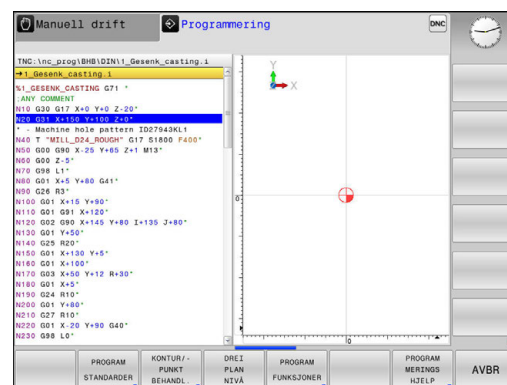
SPEC
FCT

- Velge spesialfunksjoner: Trykk på tasten **SPEC FCT**.

Funksjons-tast	Funksjon	Beskrivelse
PROGRAM STANDARDER	Definere programinnstillinger	Side 475
KONTUR/- PUNKT BEHANDL.	Funksjoner for kontur- og punktbearbeidinger	Side 475
DREI PLAN NIVA	Definere PLANE -funksjon	Side 510
PROGRAM FUNKSJONER	Definere forskjellige DIN/ISO-funksjoner	Side 476
PROGRAM MERINGS HJELP	Programmeringshjelp	Side 199



Etter at du har trykket på tasten **SPEC FCT**, kan du bruke tasten **GOTO** for å åpne utvalgsvinduet **smartSelect**. Styringen viser en strukturoversikt med alle tilgjengelige funksjoner. I trestrukturen kan du raskt navigere og velge funksjoner med markøren eller musen. I vinduet til høyre viser styringen online-hjelpen til den respektive funksjonen.

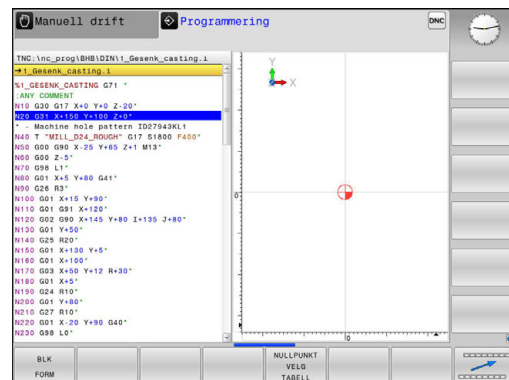


Meny programinnstillinger

PROGRAM
STANDARDER

- Trykk på skjermtasten Programinnstillinger

Funksjonstast	Funksjon	Beskrivelse
BLK FORM	Definere råemne	Side 157
NULLPUNKT TABELL	Velg nullpunkttabell	Se brukerhånd- bok syklus- programmering
GLOBAL DEF	Definere globale sykluspara- metre	Se brukerhånd- bok syklus- programmering

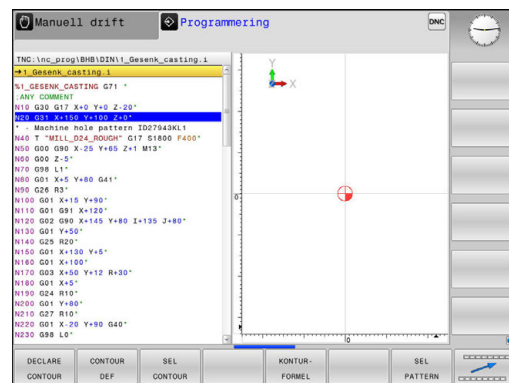


Meny funksjoner for kontur- og punktbearbeidinger

KONTUR/-
PUNKT
BEHANDL.

- Trykk på skjermtasten for funksjoner for kontur- og punktbearbeiding

Funksjons- tast	Funksjon	Beskrivelse
DECLARE CONTOUR	Tilordne konturbeskrivelse	Se brukerhånd- bok syklus- programmering
CONTOUR DEF	Definere enkel konturformel	Se brukerhånd- bok syklus- programmering
SEL CONTOUR	Velge konturdefinisjon	Se brukerhånd- bok syklus- programmering
KONTUR- FORMEL	Definere kompleks konturformel	Se brukerhånd- bok syklus- programmering
SEL PATTERN	Velge punktfil med bearbeidings- posisjoner	Se brukerhånd- bok syklus- programmering



Meny for å definere ulike DIN/ISO-funksjoner

PROGRAM
FUNKSJONER

► Trykk på skjermtasten **PROGRAM FUNKSJONER**

Funksjonstast	Funksjon	Beskrivelse
FUNCTION COUNT	Definere teller	Side 485
STRENG FUNKSJONER	Definere strengfunksjoner	Side 427
FUNCTION SPINDLE	Definere pulserende turtall	Side 497
FUNCTION FEED	Definere gjentatt forsinkelse	Side 499
FUNCTION DWELL	Definere forsinkelse i sekunder eller omdreininger	Side 501
DIN/ISO	Definer DIN/ISO-funksjoner	Side 484
LEGG TIL KOMMENTAR	Legge inn kommentar	Side 201
FUNCTION PROG PATH	Velge banetolkning	"Tolking av den program-merte banen"

12.2 Verktøyholderbehandling

Grunnleggende

Du kan opprette og administrere verktøyholderen med verktøyholderbehandlingen. Styringen tar hensyn til verktøyholderen matematisk.

Verktøyholder for rettvinklede vinkelhoder hjelper til med bearbeidingen av verktøyaksene **X** og **Y** på maskiner med 3 akser, siden styringen tar hensyn til vinkelhodenes mål.

Med programvarealternativ nr. 8 **Advanced Function Set 1** kan du dreie arbeidsplanet på vinkelen for utbyttbare vinkelhoder og dermed arbeide videre med verktøyaksen **Z**.

For at styringen skal ta hensyn til verktøyholderen matematisk, må du utføre følgende arbeidstrinn:

- lagre verktøyholdermaler
- parametrisere verktøyholdermaler
- tilordne parametriserte verktøyholdermaler

lagre verktøyholdermaler

Mange verktøyholdere skiller seg utelukkende fra hverandre i målene, i geometrisk form er de identiske. For at du ikke må konstruere alle verktøyholdere selv, tilbyr HEIDENHAIN ferdige verktøyholdermaler. Verktøyholdermaler er geometrisk bestemte 3D-modeller som kan forandres iht. målene.

Verktøyholdermalene må lagres under **TNC:\system**
\Toolkinematics og ha endingen **.ctf**.



Hvis verktøyholdermalene på styringen feiler, laster du ned ønsket data fra:

<http://www.klartext-portal.com/nc-solutions/en>



Hvis du trenger flere verktøyholdermaler, kontakter du maskinprodusenten eller en annen leverandør.



Verktøyholdermalene kan bestå av flere delfiler. Hvis delfilene er ufullstendige, viser styringen en feilmelding.

Bruk bare fullstendige verktøyholdermaler.

parametrisere verktøyholdermaler

Før styringen kan ta hensyn til verktøyholderen matematisk, må du utstyre verktøyholdermalene med de faktiske målene. Denne parametriseringen utfører du i tilleggsverkøyet **ToolHolderWizard**.

Du lagrer de parametriserende verktøyholderne med endelsen **.cfx** under **TNC:\system\Toolkinematics**.

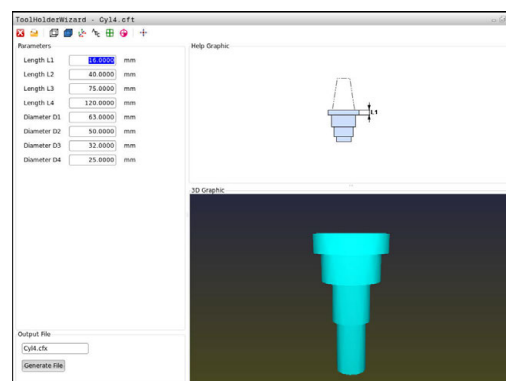
Du betjener tilleggsverkøyet **ToolHolderWizard** hovedsakelig med en mus. Med musen kan du også stille inn den ønskede skjerminndelingen ved å trekke i skillelinjen mellom områdene **Parameter**, **Hjelpebilde** og **3D-grafikk** med venstre museknapp.

Du har følgende ikoner tilgjengelig i tilleggsverkøyet **ToolHolderWizard**:

Ikon	Funksjon
	Lukk tilleggsverkøy
	Åpen fil
	Veksle mellom trådmodell og volumvisning
	Veksle mellom sjattert og gjennomsiktig visning
	Vise eller skjule transformasjonsvektorer
	Vise eller koble ut beskrivelsen av kollisjonsobjektene
	Vise eller skjule kontrollpunkter
	Vise eller skjule målepunkter
	Gjenopprett utgangsvisningen til 3D-modellen



Hvis verktøyholdermalen ikke inneholder transformasjonsvektorer, beskrivelser, kontrollpunkter eller målepunkter, vil ikke tilleggsverkøyet **ToolHolderWizard** utføre funksjoner ved betjeningen av det tilhørende ikonet.



Parametriser verktøyholdermal i driftsmodusen Manuell drift

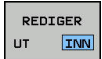
Gå frem på følgende måte for å parametrisere og lagre en verktøyholdermal:



- ▶ Trykk på tasten **Manuell drift**



- ▶ Trykk på skjermtasten **VERKTØYTABELL**



- ▶ Trykk på skjermtasten **REDIGER**



- ▶ Posisjoner markøren i kolonnen **KINEMTIC**



- ▶ Trykk på skjermtasten **VELG**



- ▶ Trykk på funksjonstasten **TOOL HOLDER WIZARD**
- > Styringen åpner tilleggsverktøyet **ToolHolderWizard** i et overlappingsvindu.



- ▶ Trykk på ikonet **ÅPNE FIL**
- > Styringen åpner et overlappingsvindu.
- ▶ Velg ønsket verktøyholdermal ved hjelp av forhåndsvisningsbildet
- ▶ Trykk på knappen **OK**
- > Styringen åpner den valgte verktøyholdermalen.
- > Markøren står på den første parametriserbare verdien.
- ▶ Tilpass verdiene
- ▶ Angi navnet for den parametriserte verktøyholderen i området **Utdatafil**
- ▶ Trykk på knappen **GENERER FIL**
- ▶ Reager ev. på tilbakemeldingen til styringen
- ▶ Trykk på ikonet **AVSLUTT**
- > Styringen lukker tilleggsverktøyet



Parametriser verktøyholdermal i driftsmodusen Programmering

Gå frem på følgende måte for å parametrisere og lagre en verktøyholdermal:



- ▶ Trykk på tasten **Programmering**



- ▶ Trykk på tasten **PGM MGT**
- ▶ Velg banen **TNC:\system\Toolkinematics**
- ▶ Velge verktøyholdermal.
- > Styringen åpner tilleggsverktøyet **ToolHolderWizard** med den valgte verktøyholdermalen.
- > Markøren står på den første parametriserbare verdien.
- ▶ Tilpass verdiene
- ▶ Angi navnet for den parametriserte verktøyholderen i området **Utdatafil**
- ▶ Trykk på knappen **GENERER FIL**
- ▶ Reager ev. på tilbakemeldingen til styringen
- ▶ Trykk på ikonet **AVSLUTT**
- > Styringen lukker tilleggsverktøyet



Tilordne parametrerte verktøyholdermaler

For at styringen skal ta matematisk hensyn til en parametrert verktøyholder, må du tilordne verktøyholderen et verktøy og **kalle opp verktøyet på nytt**.



Parametrerte verktøymaler kan bestå av flere delfiler. Hvis delfilene er ufullstendige, viser styringen en feilmelding.

Bruk bare fullstendige parametrerte verktøymaler.

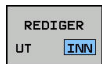
For å tilordne et verktøy til en parametrert verktøyholder gjør du følgende:



- Driftsmodus: Trykk på tasten **Manuell drift**



- Trykk på skjermtasten **VERKTØYTABELL**



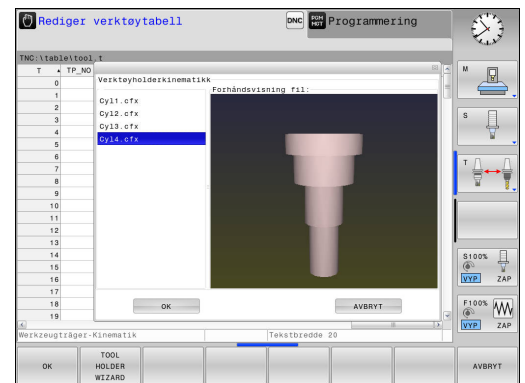
- Trykk på skjermtasten **REDIGER**



- Posisjoner markøren i kolonnen **KINEMATIC** til det nødvendige verktøyet



- Trykk på skjermtasten **VELG**
- Styringen åpner et overlappingsvindu med parametrerte verktøyholdere
- Velg ønsket verktøyholdermal ved hjelp av forhåndsvisningsbildet
- Trykk på funksjonstasten **OK**
- Styringen overtar navnet til den valgte verktøyholderen i spalten **KINEMATIC**
- Forlat verktøytabellen



12.3 Aktiv antivibrasjonsfunksjon (ACC) er aktiv (alternativ nr. 145)

Bruk



Denne funksjonen må aktiveres og tilpasses av maskinprodusenten.

Ved grovfresing (effektfresing) opptrer det store fresekrefter. Avhengig av turtallet på verktøyet, resonans i verktøymaskinen og sponmengder (skjæreeffekt ved fresing) kan det oppstå **vibrasjoner**. Disse vibrasjonene utsetter maskinen for store belastninger. På overflaten på emnet fører vibrasjonene til lite pene merker. Verktøyet utsettes også for kraftig og ujevn slitasje på grunn av vibrasjonene, og i ekstreme tilfeller kan det også oppstå verktøybrudd.

For å redusere vibrasjonstendensen for en maskin tilbyr HEIDENHAIN nå en effektiv reguleringsfunksjon med **ACC** (**A**ctive **C**hatter **C**ontrol). På området for tungavsponing gir bruken av denne reguleringsfunksjonen særlig godt resultat. Med ACC kan man oppnå en vesentlig bedre skjæreeffekt. Avhengig av maskintype kan man med samme tidsforbruk øke avsponingsmengden med opp til 25 % eller mer. Samtidig reduserer du belastningen på maskinen og øker standtiden for verktøyet.



ACC er utviklet spesielt for tungavsponing og er særlig effektiv ved bruk i dette området. For å finne ut om ACC gir fordeler også ved normal grovfresing må man prøve seg frem.

Når du bruker funksjonen ACC, må du angi antallet verktøyskjær **CUT** i verktøytabellen TOOL.T for det tilhørende verktøyet.

Aktivere/deaktivere ACC

For å aktivere ACC må du sette kolonnen **ACC** til **Y** (tasten **ENT**=Y, tasten **NO ENT**=N). for det aktuelle verktøyet i verktøytabellen TOOL.T.

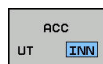
Aktivere/deaktivere ACC for maskinmodusen:



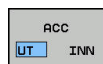
- ▶ Driftsmodus: Trykk på tasten **Programkjøring blokkrekke, Programkjøring enkeltblokk** eller **Posisjonering m. man. inntasting**



- ▶ Skifte funksjonstastrekke



- ▶ Aktivere ACC: Sett funksjonstasten på **PÅ**
- > Styringen viser ACC-symbolet i posisjonsvisningen.
Mer informasjon: "Statusvisninger", Side 93



- ▶ Deaktivere ACC: Sett funksjonstasten på **AV**

Når funksjonen ACC er aktiv, viser styringen symbolet **ACC** i posisjonsvisningen.

12.4 Definer DIN/ISO-funksjoner

Oversikt



Hvis et USB-tastatur er tilkoblet, kan du dessuten angi DIN/ISO-funksjoner direkte via tastaturet.

Funksjonstaster med følgende funksjoner er tilgjengelige i styringen for utarbeidelse av DIN/ISO-programmer:

Funksjons- tast	Funksjon
	Velg DIN/ISO-funksjoner
	Mating
	Verktøybevegelser, sykluser og programfunksjoner
	X-koordinat for sirkelsentrum/pol
	Y-koordinat for sirkelsentrum/pol
	Label-oppkall for underprogram og programdelgjentakelse
	Tilleggsfunksjoner
	Bloknummer
	Verktøyoppkall
	Polarkoordinatvinkel
	Z-koordinat for sirkelsentrum/pol
	Polarkoordinatradius
	Spindelturtall

12.5 Definere teller

Bruk



Følg maskinhåndboken!
Denne funksjonen blir aktivert av maskinprodusenten.

Med funksjonen FUNCTION COUNT kan du styre en enkel teller fra NC-programmet. Med denne telleren kan du f.eks. telle antall ferdige emner. Telleren fungerer bare i driftsmodiene **Prog.kjøring enkeltblokk** og **Prog.kjøring blokkrekke**.

Tellerstandene blir opprettholdt også etter en omstart av styringen. Du kan gravere den aktuelle tellerstanden med syklus 225.

MERKNAD

OBS! Fare for tap av data!

Styringen behandler bare en teller. Hvis du kjører et NC-program og tilbakestiller telleren i dette, blir tellerfremdriften til et annet NC-program slettet.

- ▶ Kontroller om en teller er aktiv før bearbeidingen
- ▶ Noter ned tellerstanden og legg den inn igjen i MOD-menyen etter bearbeidingen.



Du kan gravere den aktuelle tellerstanden med syklus 225.

Mer informasjon om dette: Brukerhåndbok syklusprogrammering

Definere FUNCTION COUNT

Funksjonen **FUNCTION COUNT** har følgende muligheter:

Skjermtast	Beskrivelse
FUNCTION COUNT INC	Øk teller med 1
FUNCTION COUNT RESET	Stille tilbake teller
FUNCTION COUNT TARGET	Sette det nominelle antallet (målverdi) til en verdi Inndataverdi: 0 – 9999
FUNCTION COUNT SET	Sette telleren til en verdi Inndataverdi: 0 – 9999
FUNCTION COUNT ADD	Øke telleren med en verdi Inndataverdi: 0 – 9999
FUNCTION COUNT REPEAT	Gjenta NC-programmet fra labelen hvis det fortsatt finnes deler som skal bearbeides

Eksempel

N50 FUNCTION COUNT RESET*	Stille tilbake tellerstand
N60 FUNCTION COUNT TARGET10*	Angi det nominelle antallet bearbeidinger
N70 G98 L11*	Angi hoppmerke
N80 G ...	Bearbeiding
N510 FUNCTION COUNT INC*	Øke tellerstand
N520 FUNCTION COUNT REPEAT LBL 11*	Gjenta bearbeidingen hvis det fortsatt finnes deler som skal bearbeides
N530 M30*	
N540 %COUNT G71*	

12.6 Opprette tekstfiler

Bruk

I styringen kan du opprette og redigere tekster ved hjelp av et tekstredigeringsprogram. Vanlige bruksområder:

- Beholde erfaringsverdier
- Dokumentere arbeidsforløp
- Opprette formelsamlinger

Tekstfiler er filer av typen .A (ASCII). Hvis du vil bearbeide andre filtyper, må du først konvertere dem til filtype .A.

Åpne og forlate tekstfiler

- ▶ Driftsmodus: Trykk på tasten **Programmering**
- ▶ Velge filbehandling: Trykk på tasten **PGM MGT**
- ▶ Vise filer av typen .A: Trykk først på skjermtasten **VELG TYPE** og deretter på skjermtasten **VIS ALLE**
- ▶ Velg fil, og åpne den med skjermtasten **VELG** eller tasten **ENT**, eller åpne en ny fil: Angi et nytt navn, og bekreft med tasten **ENT**

Når du vil forlate redigeringsprogrammet, åpner du filbehandlingen og velger en fil av en annen type, f.eks. et bearbeidingsprogram.

Funksjonstast	Markørens bevegelser
	Markøren ett ord til høyre
	Markøren ett ord til venstre
	Markøren går til neste skjermside
	Markøren går til forrige skjermside
	Markøren går til begynnelsen av filen
	Markøren går til slutten av filen

Redigere tekster

Over den første linjen i tekstredigeringsprogrammet er det et informasjonsfelt som viser filnavn, plassering og linjeinformasjon:

Fil: Navnet på tekstfilen
Linje: Markørens aktuelle linjeposisjon
Kolonne: Markørens aktuelle kolonneposisjon

Teksten føyes til der som markøren er plassert. Med piltastene kan du flytte markøren til hvilket som helst sted i tekstfilen.

Med tasten **RETURN** eller **ENT** kan du bryte linjer.

Klippe ut og sette inn tegn, ord og linjer

Med tekstredigeringsprogrammet kan du klippe ut hele ord eller linjer og sette dem inn på andre steder.

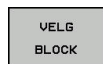
- ▶ Flytt markøren til det ordet eller den linjen som skal klippes ut og settes inn et annet sted.
- ▶ Trykk på skjermtasten **SLETT ORD** eller **SLETT LINJE**: Teksten fjernes og blir lagt i bufferminnet.
- ▶ Flytt markøren til det stedet der du vil sette inn teksten, og trykk på skjermtasten **SETT INN LINJE/ ORD**.

Funksjonstast	Funksjon
	Klippe ut linje og legge den i bufferminnet
	Klippe ut ord og legge det i bufferminnet
	Klippe ut tegn og legge det i bufferminnet
	Sette inn linje eller ord etter at de er klippet ut

Bearbeide tekstblokker

Tekstblokker i alle størrelser kan kopieres, klippes ut og settes inn igjen på et annet sted. I alle tilfeller må du først merke den aktuelle tekstblokken:

- Merke tekstblokk: Flytt markøren til det første tegnet i den teksten du vil merke.



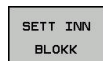
- Trykk på skjermtasten **VELG BLOCK**
- Flytt markøren til det siste tegnet i den teksten du vil merke. Hvis du flytter markøren med piltastene direkte oppover eller nedover, merker du alle linjene som ligger i mellom. Den merkede teksten blir uthevet med annen farge.

Når du har merket den aktuelle tekstblokken, bearbeider du teksten videre ved hjelp av følgende taster:

Funksjonstast	Funksjon
	Klippe ut en merket blokk og lagre den i bufferminnet
	Lagre merket blokk i bufferminnet uten å klippe den ut (kopiering)

Slik setter du inn blokken fra bufferminnet på et annet sted:

- Flytt markøren til det stedet der du vil sette inn tekstblokken fra bufferminnet.



- Trykk på skjermtasten **SETT INN BLOKK**: Teksten settes inn

Så lenge teksten befinner seg i bufferminnet, kan du sette den inn så mange ganger du vil.

Kopiere en merket blokk til en annen fil

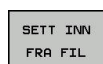
- Merk tekstblokken som beskrevet ovenfor.



- Trykk på skjermtasten **LEGG VED FIL**.
- > Styringen viser dialogen **Målfil =**.
- Angi bane og navn på målfilen.
- > Styringen legger ved den merkede tekstblokken til målfilen. Hvis det ikke finnes noen målfil med det angitte navnet, setter styringen inn den merkede teksten i en ny fil.

Legge til en annen fil ved markøren

- Flytt markøren til det stedet i teksten der du vil sette inn en annen tekstfil.



- Trykk på skjermtasten **SETT INN FRA FIL**.
- > Styringen viser dialogen **Filnavn=**.
- Angi bane og navn på filen som du vil sette inn

Find tekstdeler

Søkefunksjonen til tekstredigeringsprogrammet finner ord eller tegnrekker i en tekst. Styringen kan gjøre dette på to måter.

Finne aktuell tekst

Søkefunksjon finner et ord som er identisk med det ordet som markøren står på:

- ▶ Flytt markøren til det aktuelle ordet.
- ▶ Åpne søkefunksjonen: Trykk på skjermtasten **SØK**.
- ▶ Trykk på skjermtasten **AKTUELT ORD SØK**.
- ▶ Søke etter ord: Trykk på skjermtasten **SØK**.
- ▶ Gå ut av søkefunksjonen: Trykk på funksjonstasten **AVBR..**.

Finne vilkårlig tekst

- ▶ Åpne søkefunksjonen: Trykk på skjermtasten **SØK**. Styringen viser dialogen **Søk tekst:**.
- ▶ Angi teksten som det skal søkes etter.
- ▶ Søke etter tekst: Trykk på skjermtasten **SØK**.
- ▶ Gå ut av søkefunksjonen: Trykk på funksjonstasten **AVBR..**.

12.7 Fritt definerbare tabeller

Grunnleggende

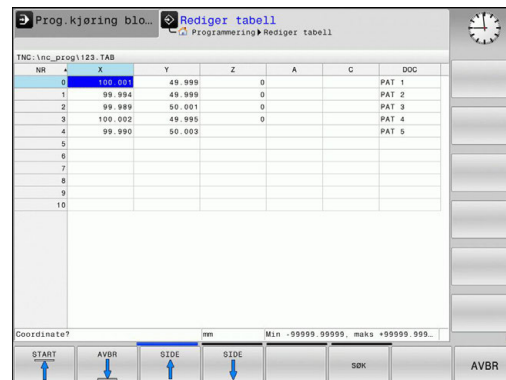
I fritt definerbare tabeller kan du lagre og lese ønsket informasjon fra NC-programmet. Til dette kan du bruke Q-parameterfunksjonene **D26** til **D28**.

Formatet i fritt definerbare tabeller, altså kolonnene og deres egenskaper, kan endres med strukturedigeringen. Dermed kan du opprette tabeller som er skreddersydd til din bruk.

Du kan også skifte mellom tabellvisning (standardinnstilling) og formularvisning.



Navnene på tabeller og tabellkolonner må begynne med en bokstav og må ikke inneholde noen regnetegn, f.eks. +. Disse tegnene kan føre til problemer på grunn av SQL-kommander ved innlesing eller utlesing av data.



Opprette fritt definerbare tabeller

- ▶ Velge filbehandling: Trykk på tasten **PGM MGT**
- ▶ Angi ønsket filnavn med endelsen **.TAB**, og bekreft med tasten **ENT**
- ▶ Styringen viser et overlappingsvindu med faste lagrede tabellformater
- ▶ Velg en tabellmal med piltastene f.eks. **example.tab**, og bekreft med tasten **ENT**
- ▶ Styringen åpner en ny tabell i det forhåndsdefinerte formatet.
- ▶ Du må endre tabellformatet for å tilpasse tabellen til dine behov
Mer informasjon: "Endre tabellformat", Side 492



Følg maskinhåndboken!
Maskinprodusenten kan opprette egne tabellmaler og lagre dem i styringen. Når du oppretter en ny tabell, åpner styringen et overlappingsvindu med alle eksisterende tabellmaler.



Du kan også lagre egne tabellmaler i styringen. Da oppretter du en ny tabell, endrer tabellformatet og lagrer denne tabellen i katalogen **TNC:\system\proto**. Hvis du deretter oppretter en ny tabell, tilbys malen til denne også i utvalgsvinduet for tabellmalene.

Endre tabellformat

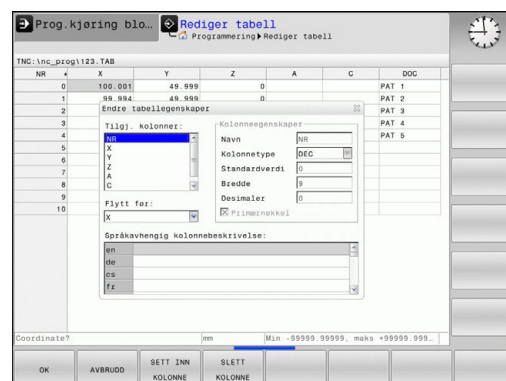
- ▶ Trykk på funksjonstasten **REDIGER FORMAT** (bla i funksjonstastlinjen)
- > Styringen åpner redigeringsformularet hvor tabellstrukturen vises. Betydningen av strukturkommandoen (del av toppteksten) finner du i tabellen nedenfor.

Strukturkommando	Beskrivelse
Tilgj. kolonner:	Liste over alle kolonner som er inkludert i tabellen
Flytt før:	Innføringen som er merket i Tilgjengelige kolonner skyves foran denne kolonnen
Navn	Kolonnenavn: Viser i toppteksten
Kolonneotype	TEXT: tekstinntasting SIGN: fortegn + eller - BIN: binærtall DEC: desimaler, positive, hele tall (grunn-tall) HEX: heksadesimaltall INT: helt tall LENGTH: lengde (blir omregnet til inch-programmer) FEED: mating (mm/min eller 0.1 inch/min) IFEED: mating (mm/min eller inch/min) FLOAT: tall med flytende komma BOOL: logisk verdi INDEX: indeks TSTAMP: fast definert format for dato og klokkeslett UPTXT: tekstinntasting med store bokstaver PATHNAME: banenavn
Standardverdi	Verdi som feltene i kolonnen tildeles på forhånd
Bredde	Kolonnebredde (antall tegn)
Primærnøkkel	Første tabellkolonne
Språkavhengig kolonnebeskrivelse	Språkavhengige dialoger

Du kan navigere i skjemaet med en tilkoblet mus eller med styringstastaturet. Navigering med styringstastaturet:



- ▶ Trykk på navigasjonstasten for å gå til inndatafeltet. I et inntastingsfelt kan du navigere med piltastene. Gå til menyer som kan åpnes, med tasten **GOTO**.





I en tabell som allerede inneholder linjer, kan du ikke endre tabellegenskapene **Navn** og **Kolonne**type. Først når du har slettet alle linjene, kan du endre disse egenskapene. Opprett eventuelt en sikkerhetskopi av tabellen på forhånd.

Med tastekombinasjonen **CE** og deretter **ENT** stiller du tilbake ugyldige verdier i felt med kolonne

Lukke strukturredigeringen

- ▶ Trykk på funksjonstasten **OK**
- > Styringen lukker redigeringsskjemaet og tar i bruk endringene. Hvis du trykker på skjermtasten **AVBRUDD**, forkastes alle endringene.

Skifte mellom tabell- og formularvisning

Alle tabeller med endelsen **.TAB** kan vises både som liste og formular.

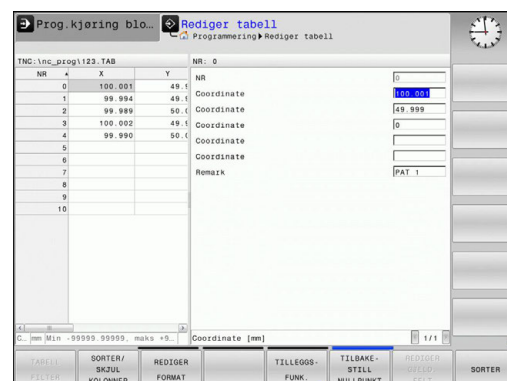


- Trykk på tasten for innstillingen av skjermbildeinndelingen. Velg den aktuelle skjermtasten fra liste- eller formularvisningen (Formularvisning: Med eller uten dialogtekster)

I formularvisningen viser styringen linjenumrene med innholdet i den første kolonnen i den venstre skjermdelen.

I høyre skjermdel kan du forandre på dataene.

- Trykk på tasten **ENT** eller piltastene for å bytte til det neste inndatafeltet
- For å velge en annen linje, trykker du på navigasjonstasten (mappesymbol). Slik veksler markøren til det venstre vinduet, og du kan velge den ønskede linjen med piltastene. Med navigasjonstasten skifter du tilbake til inndatavinduet



D26 – Åpne fritt definerbar tabell

Med funksjonen **D26** åpner du en hvilken som helst fritt definerbar tabell for å beskrive denne tabellen med **D27**, eller for å lese fra denne tabellen med **D28**.



I et NC-program kan bare én tabell være åpnet. En ny blokk med **D26** lukker automatisk den tabellen som ble åpnet sist.

Tabellen som skal åpnes, må ha endelsen **.TAB**.

Eksempel: Åpne tabellen TAB1.TAB som er lagret i katalogen TNC:\DIR1.

N56 D26 TNC:\DIR1\TAB1.TAB

D27 – Beskrive fritt definerbar tabell

Med funksjonen **D27** beskriver du tabellen som du allerede har åpnet med **D26**.

Du kan definere, dvs. beskrive, flere kolonnenavn i en **D27**-blokk. Kolonnenavnene må stå mellom anførselstegn og være atskilt med et komma. Den verdien styringen skal skrive inn i de forskjellige kolonnene, definerer du i Q-parametere.



Funksjonen **D27** skriver også verdier i den aktuelt åpne tabellen i driftsmodusen **Programtest** som standard. Med funksjonen **D18 ID992 NR16** kan du spørre om hvilken driftsmodus programmet utføres i. Hvis funksjonen **D27** kun skal utføres i driftsmodusene **Programkjøring enkeltblokk** og **Programkjøring blokkrekke**, kan du hoppe over de aktuelle programsegmentene med en hoppkommando.

Mer informasjon: "Hvis/så-avgjørelser med Q-parametere", Side 374

Du kan bare beskrive numeriske tabellfelt.

Hvis du vil beskrive flere kolonner i en blokk, må du lagre verdiene som skal skrives, i fortløpende Q-parameterenumre.

Eksempel

Beskriv kolonnene radius, dybde og D i linje 5 i tabellen som er åpen i øyeblikket. Verdiene som skal skrives inn i tabellen må være lagret i Q-parameter Q5, Q6 og Q7.

N53 Q5 = 3,75

N54 Q6 = -5

N55 Q7 = 7,5

N56 D27 P01 5/"RADIUS,DYBDE,D" = Q5

D28 # Lese fritt definerbar tabell

Med funksjonen **D28** leser du fra tabellen som du allerede har åpnet med **D26**.

Du kan definere, dvs. lese, flere kolonnenavn i en **D28**-blokk. Kolonnenavnene må stå mellom anførselstegn og være atskilt med et komma. Q-parameternumrene som styringen skal skrive den første leste verdien inn i, definerer du i **D28**-blokken.



Du kan bare lese numeriske tabellfelt.
Hvis du leser flere kolonner i en blokk, lagrer styringen de leste verdiene i fortløpende Q-parameternumre.

Eksempel

Les verdiene i kolonnene radius, dybde og D i linje 6 i tabellen som er åpen i øyeblikket. Lagre den første verdien i Q-parameter Q10 (andre verdi i Q11, tredje verdi i Q12).

```
N56 D28 Q10 = 6/"RADIUS,DYBDE,D"
```

Tilpasse tabellformatet

MERKNAD

OBS! Fare for tap av data!

Funksjonen **TILPASS TABELL/ NC-PGM** endrer formatet til alle tabeller permanent. Styringen gjennomfører ikke noen automatisk lagring av de eksisterende filene før formatendringen. Dermed blir filene permanent endret og kan eventuelt ikke lenger brukes.

- Du må bare bruke funksjonen etter avtale med maskinprodusenten.

Funksjons- Funksjon tast

TILPASS
TABELL/
NC-PGM

Tilpass formatet på tilgjengelige tabeller etter endring av styringsprogramvareversjonen



Navnene på tabeller og tabellkolonner må begynne med en bokstav og må ikke inneholde noen regnetegn, f.eks. +. Disse tegnene kan føre til problemer på grunn av SQL-kommander ved innlesing eller utlesing av data.

12.8 Pulserende turtall FUNCTION S-PULSE

Programmer pulserende turtall

Bruk



Følg maskinhåndboken!

Les og ta hensyn til funksjonsbeskrivelsen fra maskinprodusenten.

Følg sikkerhetsmerknadene.

Med funksjonen **FUNCTION S-PULSE** kan du programmere et pulserende turtall for å unngå egensvingninger i maskinen, . Du definerer varigheten på en svingning (periodelengde) med inndataverdien P-TIME, og turtallsendringen i prosent med inndataverdien SCALE. Spindelturtallet veksler sinusformet rundt den nominelle verdien.

Fremgangsmåte

Eksempel

N30 FUNCTION S-PULSE P-TIME10 SCALE5*

Slik går du frem ved defineringen:

-  ▶ Vis funksjonstastrekken med spesialfunksjoner
-  ▶ Trykk på skjermtasten **PROGRAM FUNKSJONER**
-  ▶ Trykk på skjermtasten **FUNCTION SPINDLE**
-  ▶ Trykk på skjermtasten **SPINDLE-PULSE**
- ▶ Definere periodelengde for P-TIME
- ▶ Definere turtallsendringen SCALE

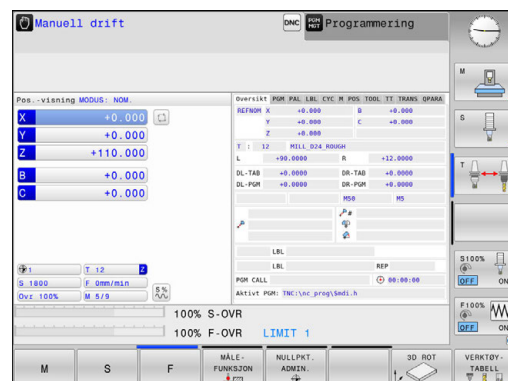


Styringen overskrider aldri en programmert turtallsbegrensning. Turtallet beholdes til sinuskurven til funksjonen **FUNCTION S-PULSE** overskrider det maksimale turtallet.

Symboler

I statusvisningen viser symbolet tilstanden til det pulserende turtallet:

Symbol	Funksjon
	Pulserende turtall aktiv



Tilbakestill pulserende turtall

Eksempel

N40 FUNCTION S-PULSE RESET*

Med funksjonen **FUNCTION S-PULSE RESET** tilbakestiller du det pulserende turtallet.

Slik går du frem ved defineringen:

-  ▶ Vis funksjonstastrekken med spesialfunksjoner
-  ▶ Trykk på skjermtasten **PROGRAM FUNKSJONER**
-  ▶ Trykk på skjermtasten **FUNCTION SPINDLE**
-  ▶ Trykk på skjermtasten **RESET SPINDLE-PULSE**

12.9 Forsinkelse FUNCTION FEED

Programmere forsinkelse

Bruk



Følg maskinhåndboken!

Les og ta hensyn til funksjonsbeskrivelsen fra maskinprodusenten.

Følg sikkerhetsmerknadene.

Med funksjonen **FUNCTION FEED DWELL** kan du programmere en forsinkelse som gjentas, i sekunder, f.eks. for å tvinge frem et sponbrudd. Du programmerer **FUNCTION FEED DWELL** umiddelbart før bearbeidingen du vil utføre med sponbrudd.

Funksjonen **FUNCTION FEED DWELL** virker ikke ved bevegelser i hurtiggang og ved probebevegelser.

MERKNAD

OBS! Fare for verktøy og emne

Når funksjonen **FUNCTION FEED DWELL** er aktiv, avbryter styringen matingen gjentatte ganger. Under matingsavbruddet stopper verktøyet i den aktuelle posisjonen, men spindelen dreier videre. Denne atferden fører til at emner blir kassert ved gjengeproduksjon. I tillegg er det fare for verktøybrudd under kjøringen!

- Deaktiver funksjonen **FUNCTION FEED DWELL** før gjengeproduksjonen.

Fremgangsmåte

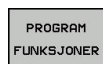
Eksempel

N30 FUNCTION FEED DWELL D-TIME0.5 F-TIME5*

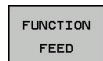
Slik går du frem ved defineringen:



- Vis funksjonstastrekken med spesialfunksjoner



- Trykk på skjermtasten **PROGRAM FUNKSJONER**



- Trykk på skjermtasten **FUNCTION FEED**



- Trykk på skjermtasten **FEED DWELL**
- Definere intervallvarighet for forsinkelse D-TIME
- Definere intervallvarighet for sponbrudd F-TIME

Tilbakestill forsinkelse



Tilbakestill forsinkelsen umiddelbart etter at bearbeidingen med sponbrudd er utført.

Eksempel

N40 FUNCTION FEED DWELL RESET*

Med funksjonen **FUNCTION FEED DWELL RESET** tilbakestiller du den gjentakende forsinkelsen.

Slik går du frem ved defineringen:

SPEC
FCT

- Vis funksjonstastrekken med spesialfunksjoner

PROGRAM
FUNKSJONER

- Trykk på skjermtasten **PROGRAM FUNKSJONER**

FUNCTION
FEED

- Trykk på skjermtasten **FUNCTION FEED**

RESET
FEED
DWELL

- Trykk på skjermtasten **RESET FEED DWELL**



Du kan også tilbakestille forsinkelsen ved å angi D-TIME 0.

Styringen tilbakestiller funksjonen **FUNCTION FEED DWELL** automatisk ved programslett.

12.10 Forsinkelse FUNCTION DWELL

Programmere forsinkelse

Bruk

Med funksjonen **FUNCTION DWELL** kan du programmere en forsinkelse i sekunder eller definere antall spindelomdreininger for forsinkelsen.

Fremgangsmåte

Eksempel

N30 FUNCTION DWELL TIME10*

Eksempel

N40 FUNCTION DWELL REV5.8

Slik går du frem ved defineringen:

- ▶ Vis skjermtastrekken med spesialfunksjoner
- ▶ Trykk på skjermtasten **PROGRAM FUNKSJONER**
- ▶ Skjermtasten **FUNCTION DWELL**
- ▶ Trykk på skjermtasten **DWELL TIME**
- ▶ Angi tiden i sekunder
- ▶ Trykk på skjermtasten **DWELL REVOLUTIONS**
- ▶ Angi antall spindelomdreininger

12.11 Løfte av verktøy ved NC-stopp: FUNCTION LIFTOFF

Programmere løfting med FUNCTION LIFTOFF

Forutsetning



Følg maskinhåndboken!

Maskinprodusenten konfigurerer og aktiverer denne funksjonen. I maskinparameteren **CfgLiftOff** (nr. 201400) definerer maskinprodusenten avstanden som styringen kjører ved en **LIFTOFF**. Funksjonen kan også deaktiveres ved hjelp av maskinparameteren **CfgLiftOff**.

I kolonnen **LIFTOFF** i verktøytabelen angir du parameteren **Y** for det aktive verktøyet.

Mer informasjon: "Angi verktøydata i tabellen", Side 234

Bruk

Funksjonen **LIFTOFF** er aktiv i følgende situasjoner:

- ved NC-stopp som du selv har utløst
- ved NC-stopp som ble utløst av programvaren, f.eks. når det har oppstått en feil i drivsystemet
- ved strømbrudd

Verktøyet løftes opptil 2 mm av fra konturen. Styringen beregner løfteretningen ut i fra angivelsene i **FUNCTION LIFTOFF**-blokken.

Du kan programmere funksjonen **LIFTOFF** på følgende måter:

- **FUNCTION LIFTOFF TCS X Y Z:** Løfte i verktøykoordinatsystemet med definert vektor
- **FUNCTION LIFTOFF ANGLE TCS SPB:** Løfte av i verktøykoordinatsystemet med definert vinkel
- Løfte av i verktøyakseretningen med **M148**

Mer informasjon: "Heve verktøyet automatisk fra konturen ved NC-stopp: M148", Side 470

Programmere løfting med definert vektor

Eksempel

N40 FUNCTION LIFTOFF TCS X+0 Y+0.5 Z+0.5*

Med **LIFTOFF TCS X Y Z** definerer du løfteretningen som vektor i verktøykoordinatsystemet. Styringen beregner løfteavstanden i de enkelte aksene ut i fra den totale avstanden som maskinprodusenten har definert.

Slik går du frem ved defineringen:

-  ▶ Vis skjermtastrekken med spesialfunksjoner
-  ▶ Trykk på skjermtasten **PROGRAM FUNKSJONER**
-  ▶ Trykk på funksjonstasten **FUNCTION LIFTOFF**
-  ▶ Trykk på funksjonstasten **LIFTOFF TCS**
▶ Angi vektorkomponenter i X, Y og Z

Programmere løfting med definert vinkel

Eksempel

N40 FUNCTION LIFTOFF ANGLE TCS SPB+20*

Med **LIFTOFF ANGLE TCS SPB** definerer du løfteretningen som romvinkel i verktøykoordinatsystemet.

Den angitte vinkelen SPM beskriver vinkelen mellom Z og X. Hvis du angir 0°, løftes verktøyet av i verktøyakseretning Z.

Slik går du frem ved defineringen:

-  ▶ Vis skjermtastrekken med spesialfunksjoner
-  ▶ Trykk på skjermtasten **PROGRAM FUNKSJONER**
-  ▶ Trykk på funksjonstasten **FUNCTION LIFTOFF**
-  ▶ Trykk på funksjonstasten **LIFTOFF ANGLE TCS**
▶ Angi vinkel SPB

Tilbakestille funksjonen Liftoff

Eksempel

N40 FUNCTION LIFTOFF RESET*

Med funksjonen **FUNCTION LIFTOFF RESET** tilbakestiller du løftingen.

Slik går du frem ved defineringen:

- | | |
|---|--|
|  | ► Vis skjermtastrekken med spesialfunksjoner |
|  | ► Trykk på skjermtasten PROGRAM FUNKSJONER |
|  | ► Trykk på funksjonstasten FUNCTION LIFTOFF |
|  | ► Trykk på funksjonstasten LIFTOFF RESET |



Du kan også tilbakestille løftingen med M149.
Styringen tilbakestiller funksjonen **FUNCTION LIFTOFF** automatisk ved programslett.

13

**Flerakse-
bearbeiding**

13.1 Funksjoner for fleraksebearbeiding

I dette kapitlet er styringsfunksjonene som er knyttet til fleraksebearbeidingen, sammenfattet:

Styringsfunksjon	Beskrivelse	Side
PLANE	Definere bearbeidinger i det dreide arbeidsplanet	507
M116	Mating av roteringsakser	535
PLANE/M128	Skråfresing	534
M126	Kjøre roteringsaksen optimalt i banen	536
M94	Redusere vist verdi for roteringsakser	537
M128	Fastsette fremgangsmåten til styringen ved posisjonering av roteringsakser	538
M138	Velge dreieakser	541
M144	Beregne maskinkinematikk	542

13.2 PLANE-funksjonen: Rotere arbeidsplanet (alternativ nr. 8)

Innføring



Følg maskinhåndboken!

For å bruke funksjonene for å dreie arbeidsplanet må maskinprodusenten ha gjort disse funksjonene tilgjengelige på din maskin.

Det er bare mulig å bruke **PLANE**-funksjonen i full utstrekning på maskiner som har minst to roteringsakser (bordakser, hodeakser eller en kombinasjon av disse).

Men funksjonen **PLANE AXIAL** er et unntak. Du kan også bruke **PLANE AXIAL** på maskiner med bare én programmerbar roteringsakse.

Med **PLANE**-funksjonene (eng. plane = plan/flate) har du effektive funksjoner som du på forskjellige måter kan bruke til å definere dreide arbeidsplan med.

Parameterdefinisjonen til **PLANE**-funksjonene er inndelt i to deler:

- Den geometriske definisjonen av planene, som er forskjellig for hver av de tilgjengelige **PLANE**-funksjonene
- Posisjoneringen av **PLANE**-funksjonen, som ses uavhengig av plandefinisjonen, og som er identisk for alle **PLANE**-funksjonene

Mer informasjon: "Fastsette posisjoneringen til **PLANE**-funksjonen", Side 525

MERKNAD

Kollisjonsfare!

Syklusen **28 SPEILING** kan fungere annerledes i forbindelse med funksjonen **Drei arbeidsplan**. Det som er avgjørende her, er programmeringsrekkefølgen, de speilvendte aksene og den brukte dreiefunksjonen. Det er fare for kollisjon under dreingen og den etterfølgende bearbeidingen!

- ▶ Kontroller forløpet og posisjonene ved hjelp av den grafiske simuleringen
- ▶ Test NC-programmet eller programsegmentet forsiktig i driftsmodusen **Programkjøring enkeltblokk**

Eksempler

- 1 Syklus **28 SPEILING** programmert før dreiefunksjonen uten roteringsakser:
 - Dreilingen av den brukte **PLANE**-funksjonen (unntatt **PLANE AXIAL**) blir speilvendt
 - Speilvingen er fortsatt gjeldende etter dreilingen med **PLANE AXIAL** eller syklus **19**
- 2 Syklus **28 SPEILING** programmert før dreiefunksjonen med en roteringsakse:
 - Den speilvendte roteringsaksen har ingen innvirkning på dreilingen til den brukte **PLANE**-funksjonen. Det er bare bevegelsen til roteringsaksen som blir speilvendt.



Betjenings- og programmeringsmerknader:

- Funksjonen for å overta faktisk posisjon er ikke mulig når dreid arbeidsplan er aktivert.
- Hvis du bruker **PLANE**-funksjonen når **M120** er aktiv, opphever styringen automatisk radiuskorrigeringen og dermed også funksjonen **M120**.
- Tilbakestill alltid **PLANE**-funksjoner med **PLANE RESET**. Hvis verdien 0 blir angitt i alle **PLANE**-parametere (f.eks. alle tre romvinkler), blir bare vinkelen tilbakestilt, ikke funksjonen.
- Hvis du begrenser antallet dreieakser med funksjonen **M138**, kan også dreiemulighetene på maskinen din bli begrenset. Maskinprodusenten fastsetter om styringen tar hensyn til aksevinklene til de bortvalgte aksene eller setter dem på 0.
- Styringen støtter bare dreining av arbeidsplanet med spindelakse Z.

Oversikt

De fleste **PLANE**-funksjonene (unntatt **PLANE AXIAL**) beskriver det valgte arbeidsplanet uavhengig av de roteringsaksene som finnes på maskinen din. Følgende muligheter finnes:

Funksjons-tast	Funksjon	Nødvendige parametere	Side
	SPATIAL	Tre romvinkler SPA , SPB , SPC	512
	PROJECTED	To projeksjonsvinkler PROPR og PROMIN og en rotasjonsvinkel ROT	514
	EULER	Tre eulervinkler, presesjon (EULPR), nutasjon (EULNU) og rotasjon (EULROT)	516
	VECTOR	Normalvektor for definisjon av plan, og basisvektor for definisjon av retningen på den dreide X-aksen	518
	POINTS	Koordinater for tre valgfrie punkter på planet som skal dreies.	520
	RELATIV	Enkelte romvinkler som virker inkrementalt	522
	AKSIAL	Inntil tre absolutte eller inkrementelle aksevinkler A , B , C	523
	TILB.STILL	Tilbakestill PLANE-funksjon	511

Starte animasjon

For å få vite mer om de ulike definisjonsmulighetene for de enkelte **PLANE**-funksjonene kan du starte animasjoner med funksjonstastene. Du må da først slå på animasjonsmodusen og deretter velge ønsket **PLANE**-funksjon. Mens animasjonen spilles av, merker styringen funksjonstasten for den valgte **PLANE**-funksjonen i blått.

Funksjons-tast	Funksjon
	Slå på animasjonsmodus
	Velg animasjon (merket i blått)

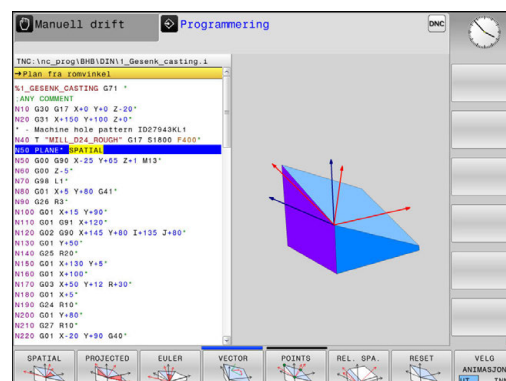
Definere PLANE-funksjon

SPEC
FCT

- ▶ Vis funksjonstastlinjen med spesialfunksjoner

DREI
PLAN
NIVÅ

- ▶ Trykk på funksjonstasten **DREI PLAN NIVÅ**.
- ▶ Styringen viser den tilgjengelige **PLANE**-funksjonen i funksjonstastlinjen.
- ▶ Velg **PLANE**-funksjon



Velge funksjon

- ▶ Velg ønsket funksjon med funksjonstasten
- ▶ Styringen fortsetter dialogen og spør etter de nødvendige parametere.

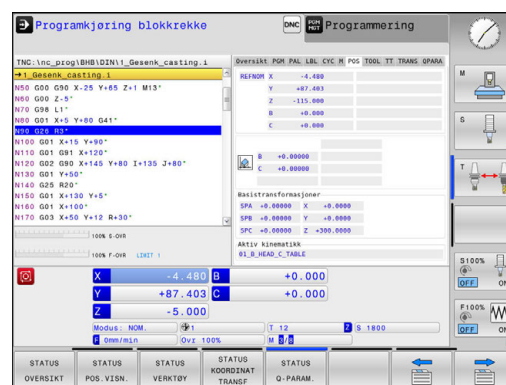
Velge funksjon ved aktiv animasjon

- ▶ Velg ønsket funksjon med funksjonstasten
- ▶ Styringen viser animasjonen.
- ▶ Hvis du vil overføre den aktive funksjonen, trykker du på funksjonstasten for funksjonen på nytt eller på tasten **ENT**

Posisjonsvisning

Med en gang en valgt **PLANE**-funksjon er aktiv (unntatt **PLANE AXIAL**), viser styringen den beregnede romvinkelen i den ekstra statusvisningen.

I distansevisningen (**NOMRV** og **REFRV**) viser styringen under dreiningen (modus **MOVE** eller **TURN**) i roteringsaksen hvor langt det er igjen til den beregnede sluttposisjonen til roteringsaksen.



Tilbakestille PLANE-funksjon

Eksempel

N10 PLANE RESET MOVE DIST50 F1000*

SPEC
FCT

- Vis funksjonstastrekken med spesialfunksjoner

DREI
PLAN
NIVÅ

- Trykk på funksjonstasten **DREI PLAN NIVÅ**.
- Styringen viser de tilgjengelige **PLANE**-funksjonene i funksjonstastlinjen.

RESET

- Velg funksjon for nullstilling

MOVE

- Angi om styringen alltid skal kjøre dreieaksene automatisk til grunnstilling (**MOVE** eller **TURN**) eller ikke (**STAY**)

Mer informasjon: "Automatisk dreining: MOVE/TURN/STAY (obligatorisk inntasting)", Side 526

END
□

- Trykk på **SLUTT**-tasten



Funksjonen **PLANE RESET** nullstiller den aktive dreiningen og vinkelen (**PLANE**-funksjon eller syklusen **G80**) (vinkel = 0 og funksjon inaktiv). Det er ikke nødvendig å definere dette flere ganger.

Du kan deaktivere dreiningen i driftsmodusen **Manuell drift** via **3D ROT**-menyen.

Mer informasjon: "Aktivere manuell dreining", Side 644

Definer arbeidsplan via romvinkler: PLANE SPATIAL

Bruk

Romvinkler definerer et arbeidsplan ved hjelp av inntil tre roteringer i emnekoordinatsystemet som ikke er dreid (**dreierekkefølge A-B-C**).

De fleste brukere går ut fra tre roteringer som bygger på hverandre, i motsatt rekkefølge (**dreierekkefølge C-B-A**).

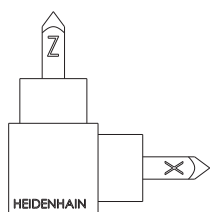
Resultatet er identisk ved begge synsvinkler, noe den etterfølgende sammenligningen viser.

Eksempel

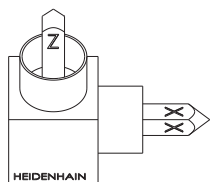
PLANE SPATIAL SPA+45 SPB+0 SPC+90 ...

A-B-C

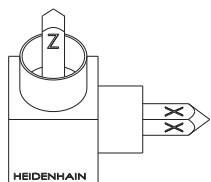
Grunnstilling A0° B0° C0°



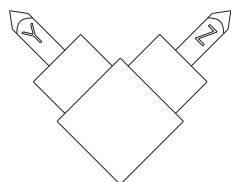
A+45°



B+0°

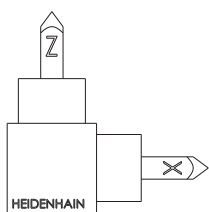


C+90°

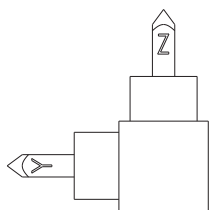


C-B-A

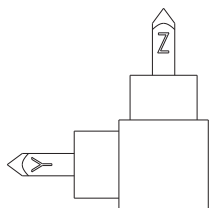
Grunnstilling A0° B0° C0°



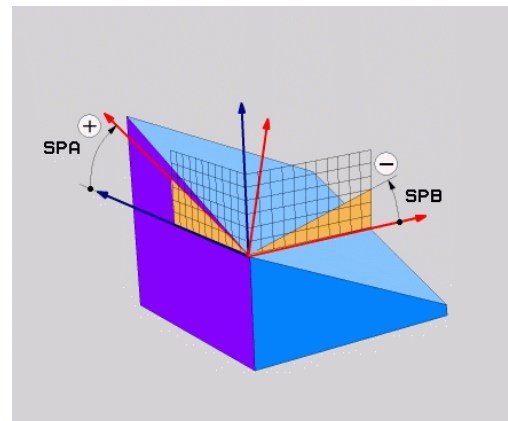
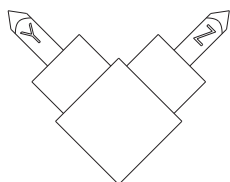
C+90°



B+0°



A+45°



Sammenligning av dreierekkefølgene:

■ **Dreierekkefølge A-B-C:**

- 1 Dreiling rundt X-aksen som ikke er dreid i emnekoordinatsystemet
- 2 Dreiling rundt Y-aksen som ikke er dreid i emnekoordinatsystemet
- 3 Dreiling rundt Z-aksen som ikke er dreid i emnekoordinatsystemet

■ **Dreierekkefølge C-B-A:**

- 1 Dreiling rundt Z-aksen som ikke er dreid i emnekoordinatsystemet
- 2 Dreiling rundt den dreide Y-aksen
- 3 Dreiling rundt den dreide X-aksen



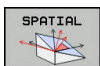
Merknader til programmeringen:

- Du må alltid definere alle tre romvinklene **SPA**, **SPB** og **SPC**, selv når én eller flere vinkler inneholder verdien 0.
- Avhengig av maskinen må det angis romvinkler eller aksevinkler i syklus **G80**. Hvis konfigurasjonen (maskinparameterinnstilling) muliggjør romvinkelangivelse, er vinkeldefinisjonen i syklus **G80** og funksjonen **PLANE SPATIAL** identisk.
- Posisjoneringsatferden kan velges. **Mer informasjon:** "Fastsette posisjonerings til PLANE-funksjonen", Side 525

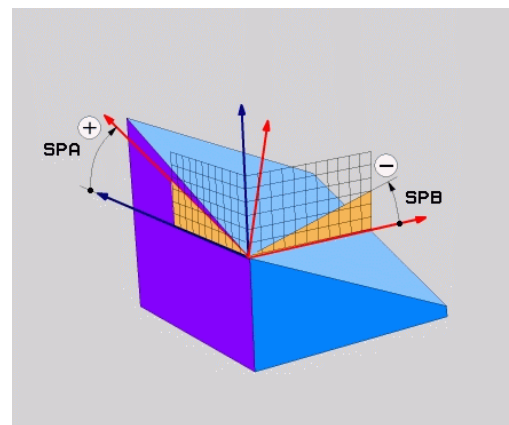
Inndataparametere

Eksempel

N50 PLANE SPATIAL SPA+27 SPB+0 SPC+45*

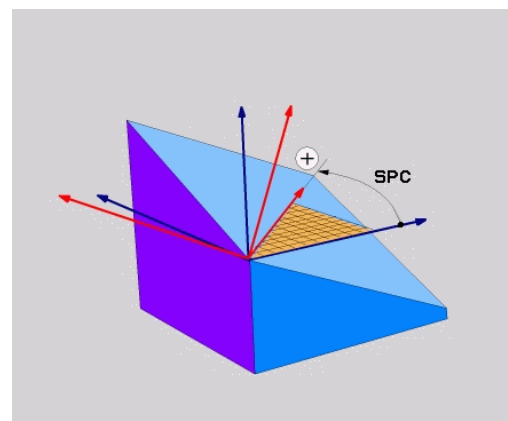


- ▶ **Romvinkel A?:** Roteringsvinkel **SPA** rundt akse X (ikke dreid). Inndataområde fra -359.9999° til +359.9999°
- ▶ **Romvinkel B?:** Roteringsvinkel **SPB** rundt akse Y (ikke dreid). Inndataområde fra -359.9999° til +359.9999°
- ▶ **Romvinkel C?:** Roteringsvinkel **SPC** rundt akse Z (ikke dreid). Inndataområde fra -359.9999° til +359.9999°
- ▶ Mer om posisjoneringsegenskapene
Mer informasjon: "Fastsette posisjerings til PLANE-funksjonen", Side 525



Forkortelser som er brukt

Forkortelse	Beskrivelse
SPATIAL	Eng. spatial = tredimensjonal
SPA	spatial A : rotering rundt X-aksen (ikke dreid)
SPB	spatial B : rotering rundt Y-aksen (ikke dreid)
SPC	spatial C : rotering rundt Z-aksen (ikke dreid)



Definere arbeidsplan via projeksjonsvinkler: PLANE PROJECTED

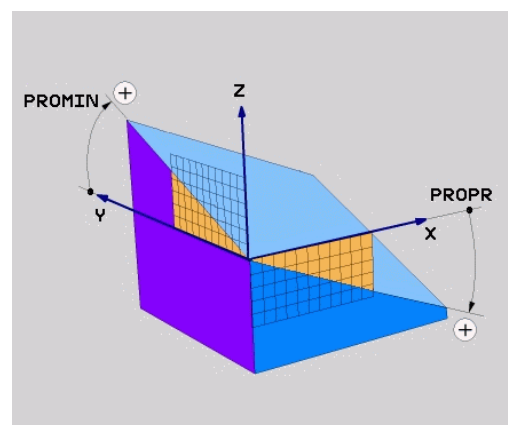
Bruk

Projeksjonsvinkler definerer et arbeidsplan ved angivelse av vinkler som du kan fastsette gjennom projeksjon av 1. koordinatplan (Z/X for verktøyakse Z) og 2. koordinatplan (Y/Z for verktøyakse Z) for det arbeidsplanet som skal defineres.

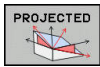


Merknader til programmeringen:

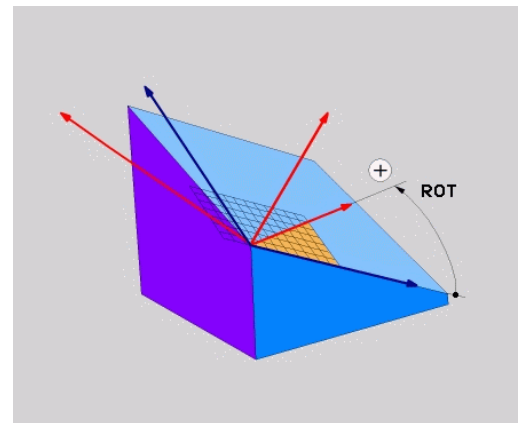
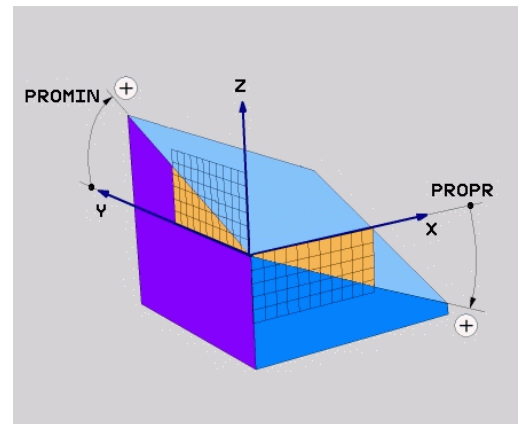
- Projeksjonsvinkelen tilsvarer vinkelprojeksjonen i planene til et rettviklet koordinatsystem. Det er bare hos rettviklede emner at vinklene på emnets utvendige flate er identisk med projeksjonsvinklene. Dermed avviker vinkelangivelsen i tekniske tegninger ofte fra de faktiske projeksjonsvinklene for emner som ikke er rettviklede.
- Posisjoneringsatferden kan velges. **Mer informasjon:** "Fastsette posisjonerings til PLANE-funksjonen", Side 525



Inndataparametere



- **Proj.vinkel 1 Koordinatplan?:** Projisert vinkel for det dreide arbeidsplanet i 1. koordinatplan i koordinatsystemet som ikke er dreid (Z/X for verktøyakse Z). Inndataområde fra -89,9999° til +89,9999°. 0°-aksen er hovedaksen i det aktive arbeidsplanet (X for verktøyakse Z, positiv retning)
- **Proj.vinkel 2 Koordinatplan?:** Projisert vinkel i 2. koordinatplan i koordinatsystemet som ikke er dreid (Y/X for verktøyakse Z). Inndataområde fra -89,9999° til +89,9999°. 0°-aksen er hjelpeaksen i det aktive arbeidsplanet (Y for verktøyakse Z).
- **ROT-vinkel for hastigh. Plan?:** Rotering av det dreide koordinatsystemet rundt den dreide verktøyaksen (tilsvarer en rotering med syklus 10 ROTERING). Med roteringsvinkelen kan du på en enkel måte fastsette retningen på hovedaksen i arbeidsplanet (X for verktøyakse Z, Z for verktøyakse Y). Inndataområde fra -360° til +360°
- Mer om posisjoneringsegenskapene
Mer informasjon: "Fastsette posisjoneringen til PLANE-funksjonen", Side 525



Eksempel

```
N50 PLANE PROJECTED PROPR+24 PROMIN+24 ROT+30 .....*
```

Forkortelser som er brukt:

PROJECTED	Eng. projected = projisert
PROPR	Principal plane: Hovedplan
PROMIN	minor plane: Tilleggsplan
ROT	Eng. rotation: Rotation

Definer arbeidsplan via eulervinkler: PLANE EULER

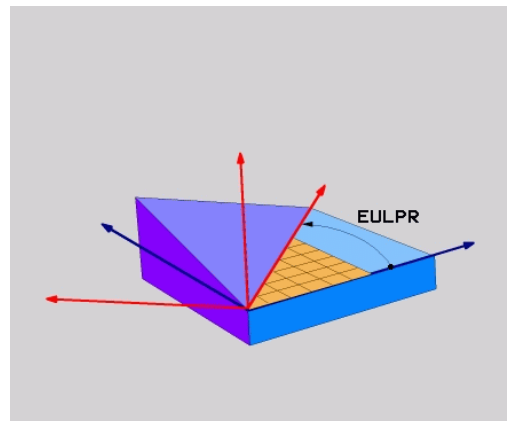
Bruk

Eulerske vinkler definerer et arbeidsplan ved hjelp av inntil tre **roteringer rundt det dreide koordinatsystemet**. De tre eulerske vinklene er definert av den sveitsiske matematikeren Euler.

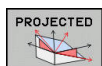


Posisjoneringsatferden kan velges.

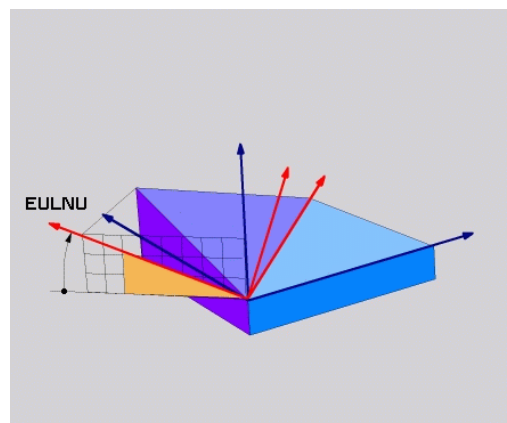
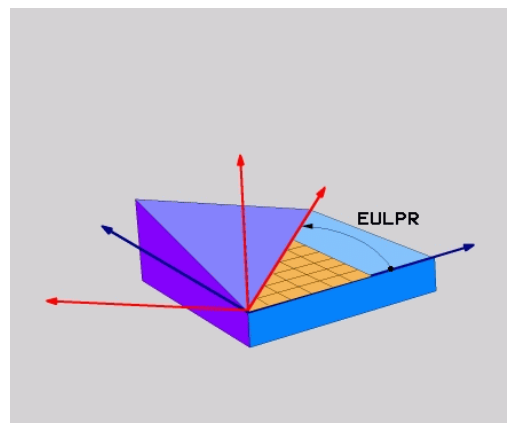
Mer informasjon: "Fastsette posisjoneringen til PLANE-funksjonen", Side 525



Inndataparametere



- ▶ **Roteringsv. hovedkoordinatplan?:** roteringsvinkel **EULPR** rundt Z-aksen. Vær oppmerksom på:
 - Inndataområdet er -180.0000° til 180.0000°
 - 0° -aksen er X-aksen
- ▶ **Svingvinkel i verktøyakse?:** svingvinkel **EULNUT** til koordinatsystemet rundt X-aksen som er dreid av presesjonsvinkelen. Vær oppmerksom på:
 - Inndataområdet er 0° til 180.0000° .
 - 0° -aksen er Z-aksen.
- ▶ **ROT-vinkel for hastigh. Plan?:** Rotering **EULROT** av det dreide koordinatsystemet rundt den dreide Z-aksen (tilsvarer en rotering med syklus 10 ROTERING). Med rotasjonsvinkelen kan du på en enkel måte fastsette retningen på X-aksen i det dreide arbeidsplanet. Vær oppmerksom på:
 - Inndataområdet er 0° til 360.0000°
 - 0° -aksen er X-aksen
- ▶ Mer om posisjoneringsegenskapene
Mer informasjon: "Fastsette posisjoneringen til PLANE-funksjonen", Side 525

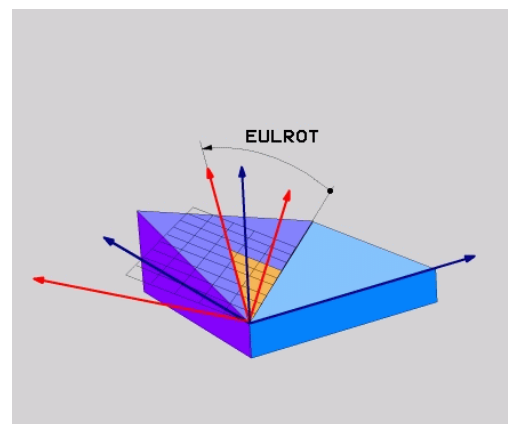


Eksempel

N50 PLANE EULER EULPR45 EULNU20 EULROT22*

Forkortelser som er brukt

Forkortelse	Beskrivelse
EULER	Sveitsisk matematiker som definerte de såkalte eulerske vinklene
EULPR	P resesjonsvinkelen: vinkelen som beskriver roteringen av koordinatsystemet rundt Z-aksen
EULNU	N utasjonsvinkel: vinkel som beskriver roteringen av koordinatsystemet rundt X-aksen som er dreid av presesjonsvinkelen
EULROT	R oteringsvinkel: vinkel som beskriver roteringen av det dreide arbeidsplanet rundt den dreide Z-aksen

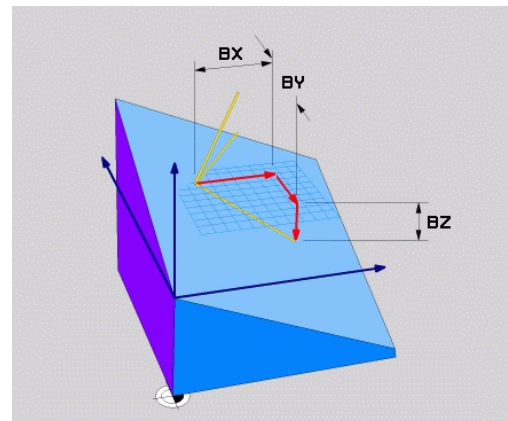


Definere arbeidsplan via to vektorer: PLANE VECTOR

Bruk

Du kan bruke definisjonen av et arbeidsplan via **to vektorer** hvis CAD-systemet kan beregne basisvektoren og normalvektoren for det dreide arbeidsplanet. En normert inntasting er ikke nødvendig. Styringen beregner normeringen internt, slik at du kan angi verdier mellom -9.999999 og +9.999999.

Basisvektoren som er nødvendig for definisjonen av arbeidsplanet, er definert av komponentene **BX**, **BY** og **BZ**. Normalvektoren er definert gjennom komponentene **NX**, **NY** og **NZ**.



Merknader til programmeringen:

- Styringen beregner normerte vektorer internt på grunnlag av verdiene du har angitt.
- Normalvektoren definerer helningen og retningen på arbeidsplanet. Basisvektoren fastsetter orienteringen til hovedakse X i det definerte arbeidsplanet. For at definisjonen av arbeidsplanet skal være entydig, må vektorene være programmert loddrett mot hverandre. Maskinprodusenten fastsetter styringens atferd når vektorer ikke er loddrette.
- Normalvektoren må ikke programmeres for kort, f.eks. alle retningskomponenter med verdi 0 eller også 0.0000001. Styringen kan da ikke bestemme helningen. Bearbeidingen blir avbrutt med en feilmelding. Denne atferden er uavhengig av konfigurasjonen til maskinparameteren.
- Posisjoneringsatferden kan velges. **Mer informasjon:** "Fastsette posisjonerings til PLANE-funksjonen", Side 525



Følg maskinhåndboken!

Maskinprodusenten konfigurerer atferden til styringen ved vektorer som ikke er loddrette.

Som et alternativ til feilmeldingen som vises som standard, korrigerer (eller erstatter) styringen basisvektoren som ikke er loddrett. Men styringen ender ikke normalvektoren.

Styringens standardmessige korrekturatferd hvis basisvektoren ikke er loddrett:

- Basisvektoren blir projisert langs normalvektoren i arbeidsplanet (definert av normalvektoren)

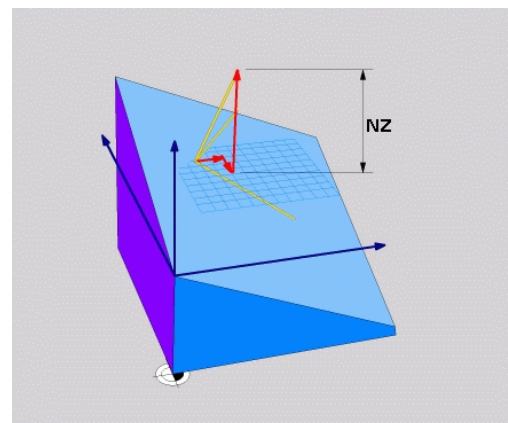
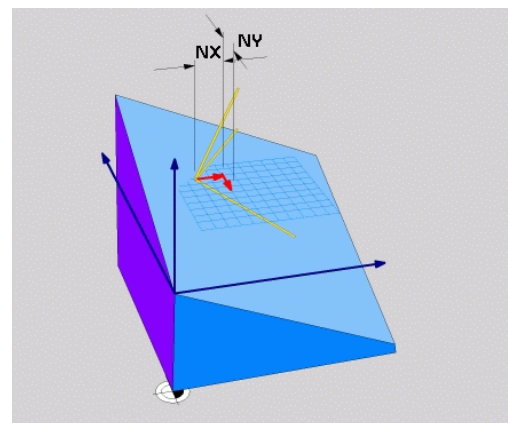
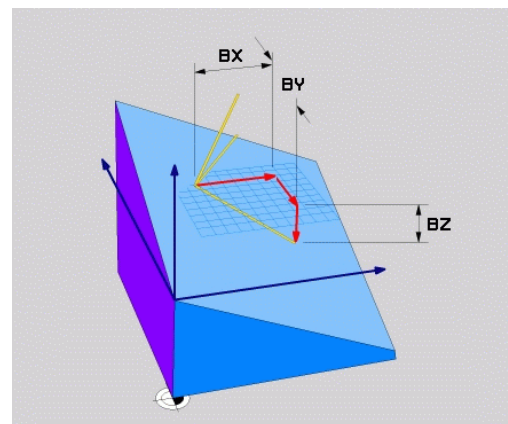
Styringens korrekturatferd hvis basisvektoren ikke er loddrett og i tillegg er for kort, parallell eller antiparallell med normalvektoren:

- Når normalvektoren ikke har noen X-andel, tilsvarer basisvektoren den opprinnelige X-aksen
- Når normalvektoren ikke har noen Y-andel, tilsvarer basisvektoren den opprinnelige Y-aksen

Inndataparametere



- ▶ **X-komponent basisvektor?:** X-komponent **BX** til basisvektor B. Inndataområde: -9.9999999 til +9.9999999
- ▶ **Y-komponent basisvektor?:** Y-komponent **BY** til basisvektor B. Inndataområde: -9.9999999 til +9.9999999
- ▶ **Z-komponent basisvektor?:** Z-komponent **BZ** til basisvektor B. Inndataområde: -9.9999999 til +9.9999999
- ▶ **X-komponent normalvektor?:** X-komponent **NX** til normalvektor N. Inndataområde: -9.9999999 til +9.9999999
- ▶ **Y-komponent normalvektor?:** Y-komponent **NY** til normalvektor N. Inndataområde: -9.9999999 til +9.9999999
- ▶ **Z-komponent normalvektor?:** Z-komponent **NZ** til normalvektor N. Inndataområde: -9.9999999 til +9.9999999
- ▶ Mer om posisjoneringsegenskapene
Mer informasjon: "Fastsette posisjoneringen til PLANE-funksjonen", Side 525



Eksempel

```
N50 PLANE VECTOR BX0.8 BY-0.4 BZ-0.42 NX0.2 NY0.2 NT0.92 ..*
```

Forkortelser som er brukt

Forkortelse	Beskrivelse
VECTOR	Engelsk vector = vektor
BX, BY, BZ	B asisvektor : X -, Y - og Z -komponenter
NX, NY, NZ	N ormalvektor : X -, Y - og Z -komponenter

Definer arbeidsplan via tre punkter: PLANE POINTS

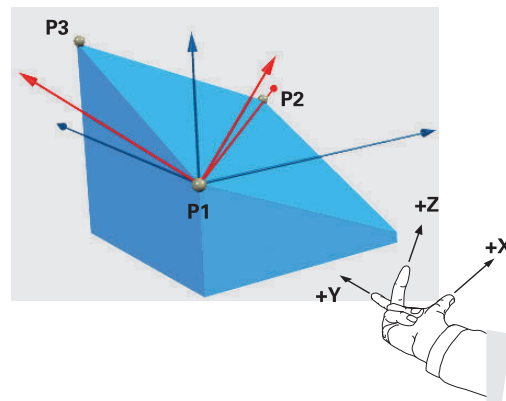
Bruk

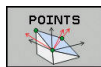
Et arbeidsplan kan defineres entydig ved at du angir **tre valgfrie punkter P1 til P3 i dette planet**. Denne muligheten finnes i funksjonen **PLANE POINTS**.



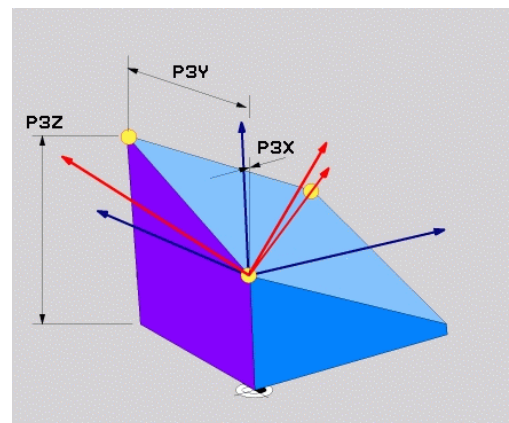
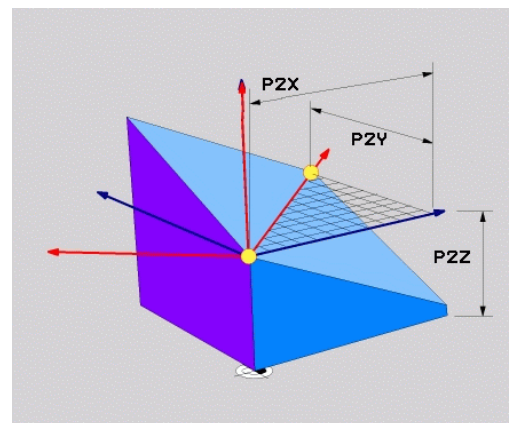
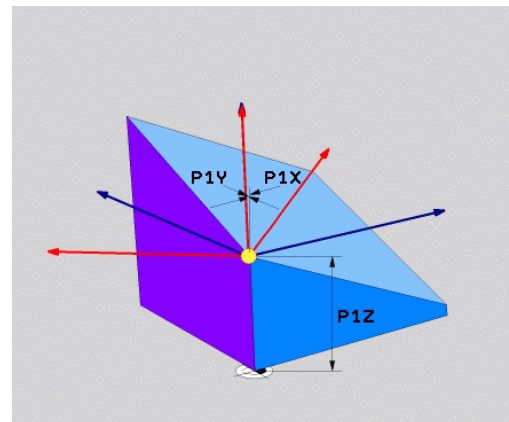
Merknader til programmeringen:

- De tre punktene definerer helningen og retningen på planet. Styringen endrer ikke posisjonen til det aktive nullpunktet ved **PLANE POINTS**.
- Punkt 1 og punkt 2 fastsetter orienteringen til den dreide hovedaksen (ved verktøyakse Z).
- Punkt 3 definerer helningen til det dreide arbeidsplanet. Orienteringen til Y-aksen fremgår av det definerte arbeidsplanet siden den står rettvinklet mot hovedakse X. Posisjonen til punkt 3 bestemmer også orienteringen til verktøyaksen og dermed retningen til arbeidsplanene. For at den positive verktøyaksen skal peke bort fra emnet, må punkt 3 befinne seg over forbindelseslinjen mellom punkt 1 og punkt 2 (høyrehåndsregelen).
- Posisjoneringsatferden kan velges. **Mer informasjon:** "Fastsette posisjonerings til PLANE-funksjonen", Side 525



Inndataparametere

- ▶ **X-koordinat 1.Planpunkt?:** X-koordinat **P1X** for 1. planpunkt
- ▶ **Y-koordinat 1.Planpunkt?:** Y-koordinat **P1Y** for 1. planpunkt
- ▶ **Z-koordinat 1.Planpunkt?:** Z-koordinat **P1Z** for 1. planpunkt
- ▶ **X-koordinat 2.Planpunkt?:** X-koordinat **P2X** for 2. planpunkt
- ▶ **Y-koordinat 2.Planpunkt?:** Y-koordinat **P2Y** for 2. planpunkt
- ▶ **Z-koordinat 2.Planpunkt?:** Z-koordinat **P2Z** for 2. planpunkt
- ▶ **X-koordinat 3.Planpunkt?:** X-koordinat **P3X** for 3. planpunkt
- ▶ **Y-koordinat 3.Planpunkt?:** Y-koordinat **P3Y** for 3. planpunkt
- ▶ **Z-koordinat 3.Planpunkt?:** Z-koordinat **P3Z** for 3. planpunkt
- ▶ Mer om posisjoneringsegenskapene
Mer informasjon: "Fastsette posisjoneringen til PLANE-funksjonen", Side 525

**Eksempel**

```
N50 PLANE POINTS P1X+0 P1Y+0 P1Z+20 P2X+30 P2Y+31 P2Z+20
P3X+0 P3Y+41 P3Z+32.5 .....*
```

Forkortelser som er brukt

Forkortelse	Beskrivelse
POINTS	Engelsk points = punkter

Definere arbeidsplan via en enkelt, inkrementell romvinkel: PLANE RELATIV

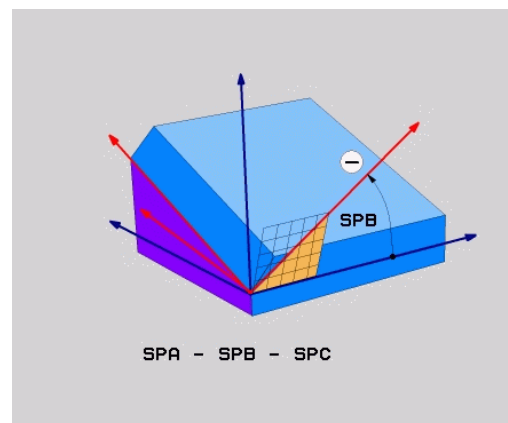
Bruk

Den relative romvinkelen bruker du når et arbeidsplan som allerede er dreid, skal dreies med **en ekstra rotering**. Eksempel: sett en 45° fas på det dreide planet.

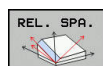


Merknader til programmeringen:

- Den definerte vinkelen refererer alltid til det aktive arbeidsplanet, uavhengig av den tidligere brukte dreiefunksjonen.
- Du kan programmere så mange **PLANE RELATIV**-funksjoner etter hverandre som du ønsker.
- Hvis du vil dreie tilbake til arbeidsplanet som var aktivt tidligere, etter en **PLANE RELATIV**-funksjon, må du definere den samme **PLANE RELATIV**-funksjonen med motsatt fortegn.
- Hvis du bruker **PLANE RELATIV** uten å dreie på forhånd, virker **PLANE RELATIV** direkte i emnekoordinatsystemet. Du dreier i dette tilfellet det opprinnelige arbeidsplanet rundt den ene definerte romvinkelen til **PLANE RELATIV**-funksjonen.
- Posisjoneringsatferden kan velges. **Mer informasjon:** "Fastsette posisjonen til PLANE-funksjonen", Side 525



Inndataparametere



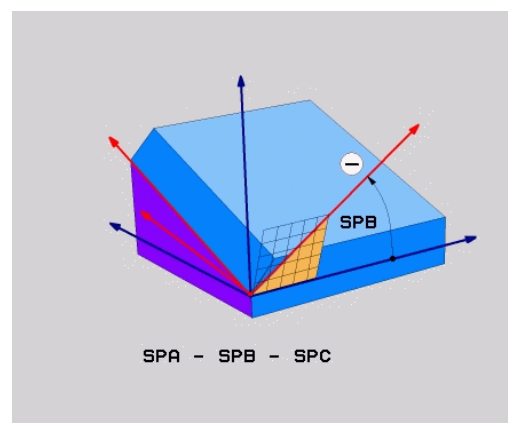
- ▶ **Inkremental vinkel?:** Romvinkel som det aktive arbeidsplanet skal dreies videre med. Velg akse det skal dreies rundt, med funksjonstasten. Inndataområde: fra -359,9999° til +359,9999°
- ▶ Mer om posisjoneringsegenskapene
Mer informasjon: "Fastsette posisjonen til PLANE-funksjonen", Side 525

Eksempel

N50 PLANE RELATIV SPB-45*

Forkortelser som er brukt

Forkortelse	Beskrivelse
RELATIV	Engelsk relative = i forhold til



Arbeidsplan via aksevinkel: PLANE AXIAL

Bruk

Funksjonen **PLANE AXIAL** definerer både helningen og retningen til arbeidsplanet og de nominelle koordinatene for roteringsaksene.



Du kan også bruke **PLANE AXIAL** med bare én roteringsakse.

Fordelen med å angi nominelle koordinater (angivelse av aksevinkel) er en entydig definert dreiesituasjon på grunn av forhåndsangitte akseposisjoner. Romvinkelangivelser har ofte flere matematiske løsninger uten ytterligere definisjoner. Uten bruk av et CAM-system er det stort sett bare enkelt å angi aksevinkler i forbindelse med roteringsakser som er plassert rettvinklet.



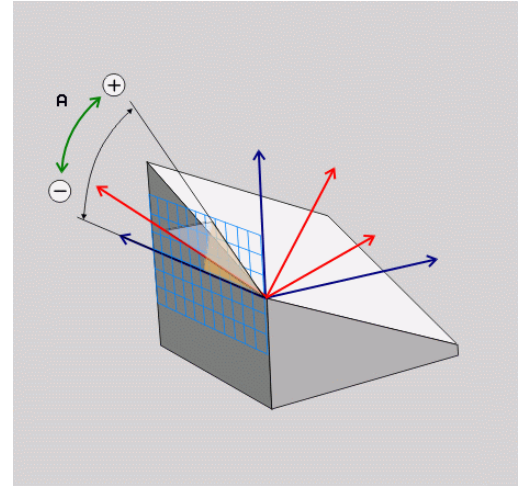
Følg maskinhåndboken!

Hvis maskinen din tillater definering av romvinkler, kan du også programmere videre med **PLANE RELATIV** etter **PLANE AXIAL**.



Merknader til programmeringen:

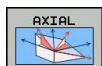
- Aksevinkelen må tilsvare aksene som finnes i maskinen. Hvis du programmerer aksevinkler for roteringsakser som ikke finnes, viser styringen en feilmelding.
- Nullstill funksjonen **PLANE AXIAL** ved hjelp av funksjonen **PLANE RESET**. Angivelsen 0 nullstiller bare aksevinkelen, men deaktiverer ikke dreiefunksjoner.
- Aksevinklene til **PLANE AXIAL**-funksjonen er modalt virksomme. Når du programmerer en inkrementell aksevinkel, legger styringen til denne verdien til aksevinkelen som er aktiv for øyeblikket. Når du programmerer to ulike roteringsakser i to etterfølgende **PLANE AXIAL**-funksjoner, fremgår det nye arbeidsplanet av de to definerte aksevinklene.
- Funksjonene **SEQ**, **TABLE ROT** og **COORD ROT** har ingen funksjon i forbindelse med **PLANE AXIAL**.
- Funksjonen **PLANE AXIAL** beregner ingen grunnrotasjon.



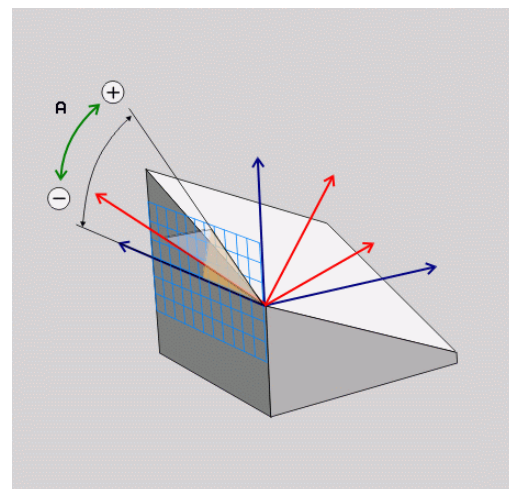
Inndataparametere

Eksempel

N50 PLANE AXIAL B-45*



- ▶ **Aksevinkel A?**: Aksevinkel som A-aksen skal dreies inn **mot**. Når den angis inkrementelt, vil dette være vinkelen som A-aksen skal dreies videre **med**, fra den gjeldende posisjonen.
Inndataområde: -99999,9999° til +99999,9999°
- ▶ **Aksevinkel B?**: Aksevinkel som B-aksen skal dreies inn **mot**. Når den angis inkrementelt, vil dette være vinkelen som B-aksen skal dreies videre **med**, fra den gjeldende posisjonen.
Inndataområde: -99999,9999° til +99999,9999°
- ▶ **Aksevinkel C?**: Aksevinkel som C-aksen skal dreies inn **mot**. Når den angis inkrementelt, vil dette være vinkelen som C-aksen skal dreies videre **med**, fra den gjeldende posisjonen.
Inndataområde: -99999,9999° til +99999,9999°
- ▶ Mer om posisjoneringsegenskapene
Mer informasjon: "Fastsette posisjoneringen til PLANE-funksjonen", Side 525



Forkortelser som er brukt

Forkortelse	Beskrivelse
AKSIAL	Engelsk axial = akseformet

Fastsette posisjoneringen til PLANE-funksjonen

Oversikt

Uavhengig av hvilken PLANE-funksjon du bruker for å definere det dreide arbeidsplanet, er alltid følgende funksjoner tilgjengelige for posisjoneringen:

- Automatisk dreining
- Valg av alternative dreiemuligheter (ikke i **PLANE AXIAL**)
- Valg av transformasjonstype (ikke i **PLANE AXIAL**)

MERKNAD

Kollisjonsfare!

Syklusen **28 SPEILING** kan fungere annerledes i forbindelse med funksjonen **Drei arbeidsplan**. Det som er avgjørende her, er programmeringsrekkefølgen, de speilvendte aksene og den brukte dreiefunksjonen. Det er fare for kollisjon under dreilingen og den etterfølgende bearbeidingen!

- ▶ Kontroller forløpet og posisjonene ved hjelp av den grafiske simuleringen
- ▶ Test NC-programmet eller programsegmentet forsiktig i driftsmodusen **Programkjøring enkeltblokk**

Eksempler

- 1 Syklus **28 SPEILING** programmert før dreiefunksjonen uten roteringsakser:
 - Dreilingen av den brukte **PLANE**-funksjonen (unntatt **PLANE AXIAL**) blir speilvendt
 - Speilvingen er fortsatt gjeldende etter dreilingen med **PLANE AXIAL** eller syklus **19**
- 2 Syklus **28 SPEILING** programmert før dreiefunksjonen med en roteringsakse:
 - Den speilvendte roteringsaksen har ingen innvirkning på dreilingen til den brukte **PLANE**-funksjonen. Det er bare bevegelsen til roteringsaksen som blir speilvendt.

Automatisk dreining: MOVE/TURN/STAY (obligatorisk inntasting)

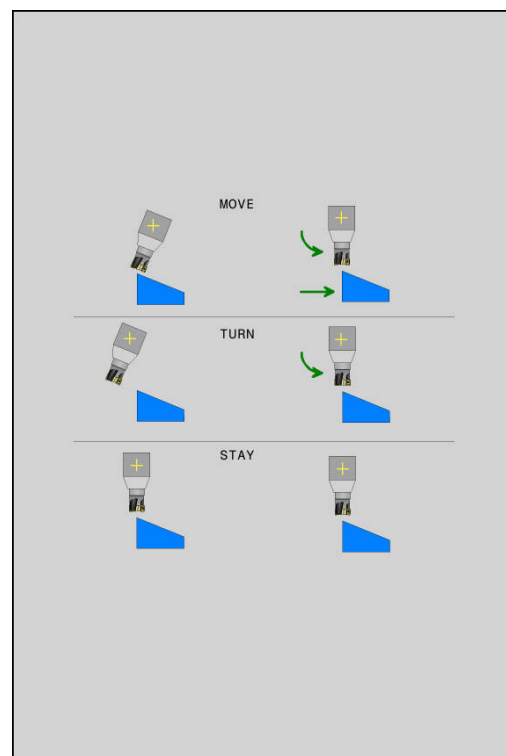
Når du har tastet inn alle parametre for plandefinisjon, må du fastsette hvordan roteringsaksene skal dreies inn på de beregnede akseverdiene:

MOVE	▶ PLANE-funksjonen skal dreie roteringsaksene automatisk inn på de beregnede akseverdiene. Samtidig endres ikke relativposisjonen mellom emnet og verktøyet. ➢ Styringen utfører en utjevningsbevegelse i lineæraksene.
TURN	▶ PLANE-funksjonen skal dreie roteringsaksene automatisk inn på de beregnede akseverdiene. Bare roteringsaksene posisjoneres. ➢ Styringen utfører ikke en utjevningsbevegelse i lineæraksene.
STAY	▶ Du dreier roteringsaksene i en påfølgende og separat posisjoneringsblokk.

Når du har valgt alternativet **MOVE** (PLANE-funksjonen skal dreie automatisk med utjevningsbevegelsen), må du definere de to parameterne **Avst. roter.pkt fra verkt.spiss** og **Mating? F=** som er forklart nedenfor.

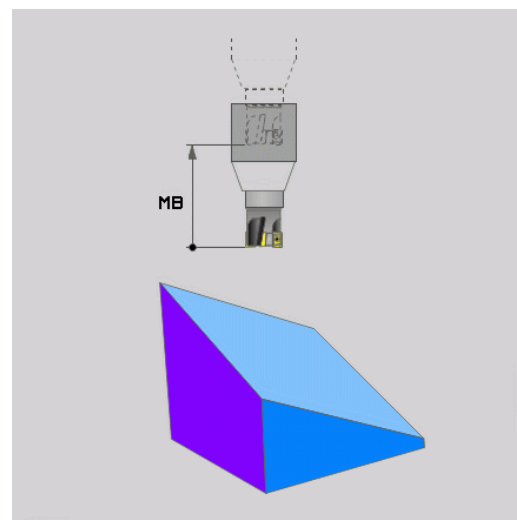
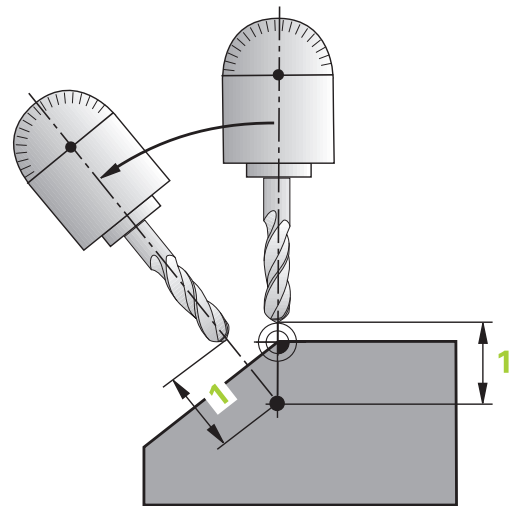
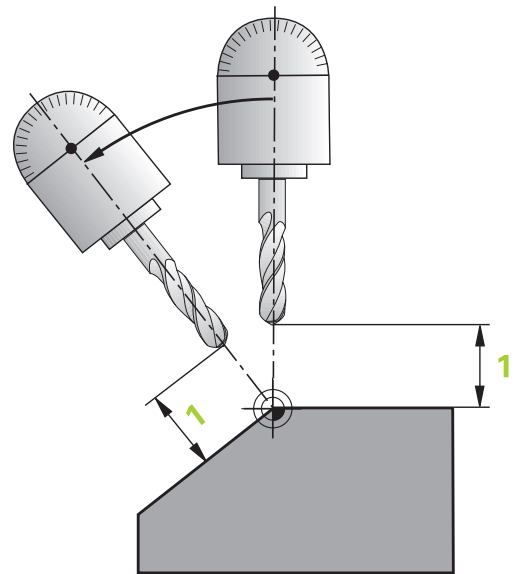
Hvis du har valgt alternativet **TURN** (PLANE-funksjonen skal dreie automatisk uten utjevningsbevegelse), må du definere parameteren **Mating? F=** som er forklart nedenfor.

Som alternativ til en mating **F** som er definert direkte med en tallverdi, kan dreiebevegelsen også utføres med **FMAX** (ilgang) eller **FAUTO** (mating fra T-blokk).



Hvis du bruker **PLANE**-funksjonen i kombinasjon med **STAY**, må roteringsaksene dreies i en separat posisjoneringsblokk etter **PLANE**-funksjonen.

- ▶ **Avstand roteringspunkt fra verktøyspiss** (inkrementell): Via parameteren **DIST** flytter du roteringspunktet til dreiebevegelsen i forhold til den aktuelle posisjonen til verktøyspissen.
 - Hvis verktøyet står i angitt avstand til emnet før det dreies, står verktøyet relativt sett i samme posisjon også etter at det er dreid (se illustrasjonen i midten til høyre, **1** = DIST)
 - Hvis verktøyet ikke står i angitt avstand til emnet før det dreies, står verktøyet relativt sett forskjøvet i forhold til utgangsposisjonen etter at det er dreid (se illustrasjonen nederst til høyre, **1** = DIST)
- > Styringen dreier verktøyet (bordet) rundt verktøyspissen.
- ▶ **Mating? F=**: banehastigheten verktøyet dreies med.
- ▶ **Tilbaketrekkingslengde i WZ-aksen?**: Tilbaketrekkingsdistanse **MB** fungerer inkrementelt fra den aktuelle verktøyposisjonen i den aktive akseretningen til verktøyet, som styringen kjører frem til **før dreiling**. **MB MAX** kjører verktøyet til kort før endebryteren til programvaren



Dreie roteringsaksene i en separat blokk

Slik dreier du roteringsaksene i en separat posisjoneringsblokk (**STAY** er valgt):

MERKNAD**Kollisjonsfare!**

Styringen utfører ikke en automatisk kollisjonstest mellom verktøyet og emnet. Ved feil eller manglende forhåndsposisjonering før dreiiingen er det fare for kollisjon under dreiebevegelsen!

- ▶ Programmer en sikker posisjon før dreiiingen.
- ▶ Test NC-programmet eller programsegmentet forsiktig i driftsmodusen **Programkjøring enkeltblokk**

- ▶ Velg en ønsket **PLANE**-funksjon, og definer automatisk dreiiing med **STAY**. Under arbeidet beregner styringen posisjonsverdien til roteringsaksene på maskinen og lagrer disse i systemparameterne Q120 (A-akse), Q121 (B-akse) og Q122 (C-akse).
- ▶ Definer posisjoneringsblokken med vinkelverdiene som er beregnet av styringen.

Eksempel: Dreie maskinen med C-rundbord og A-dreiebord mot en romvinkel B+45°.

...	
N10 G00 Z+250 G40*	Posisjonere til sikker høyde
N20 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+45 SPC+0 STAY*	Definere og aktivere PLANE-funksjon
N30 G01 A+Q120 C+Q122 F2000*	Posisjoner roteringsaksen med verdiene som er beregnet av styringen.
...	Definere bearbeiding i dreid plan

Valg av alternative dreiemuligheter: SEQ +/- (inntasting valgfri)

På grunnlag av posisjonen på arbeidsplanet som du har definert, må styringen beregne den stillingen på maskinens roteringsakser som passer til denne arbeidsplanposisjonen. Som regel finnes det alltid to løsningsmuligheter.

Via bryteren **SEQ** kan du stille inn hvilken løsning styringen skal bruke:

- **SEQ+** posisjonerer masteraksen slik at den inntar en positiv vinkel. Masteraksen er 1. Roteringsakse ut fra verktøyet eller siste roteringsakse ut fra bordet (avhengig av maskinkonfigurasjonen)
- **SEQ-** posisjonerer masteraksen slik at den inntar en negativ vinkel.

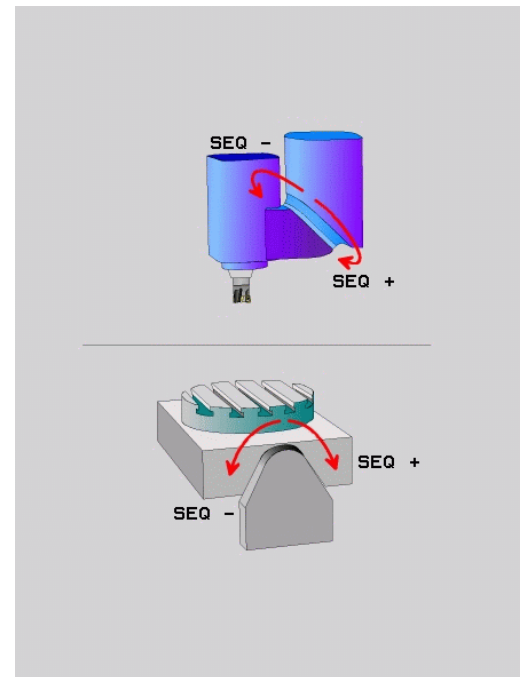
Hvis den løsningen du valgte via **SEQ**, ikke ligger i maskinens arbeidsområde, viser styringen feilmeldingen **Vinkel ikke tillatt**.



Ved bruk sammen med **PLANE AXIAL** har funksjonen **SEQ** ingen funksjon.

Hvis du ikke definerer **SEQ**, finner styringen løsningen slik:

- 1 Styringen kontrollerer først om begge løsningsmulighetene ligger i arbeidsområdet til roteringsaksene.
- 2 Hvis dette stemmer, velger styringen den løsningen som det er raskest å nå. Ut fra den gjeldende posisjonen til roteringsaksene
- 3 Hvis bare én løsning ligger i arbeidsområdet, bruker styringen denne løsningen.
- 4 Hvis ingen løsning ligger i arbeidsområdet, viser styringen feilmeldingen **Vinkel ikke tillatt**.



Eksempel på en maskin med C-rundbord og A-dreibord.**Programmert funksjon: PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+45 SPC+0**

Endebryter	Startposisjon	SEQ	Resultat aksestilling
Ingen	A+0, C+0	Ikke progr.	A+45, C+90
Ingen	A+0, C+0	+	A+45, C+90
Ingen	A+0, C+0	–	A–45, C–90
Ingen	A+0, C–105	Ikke progr.	A–45, C–90
Ingen	A+0, C–105	+	A+45, C+90
Ingen	A+0, C–105	–	A–45, C–90
$-90 < A < +10$	A+0, C+0	Ikke progr.	A–45, C–90
$-90 < A < +10$	A+0, C+0	+	Feilmelding
Ingen	A+0, C–135	+	A+45, C+90

Velge transformasjonstype (valgfri inntasting)

Transformasjonstypene **COORD ROT** og **TABLE ROT** påvirker orienteringen til arbeidsplanets koordinatsystem ved hjelp av akseposisjonen til en såkalt fri roteringsakse.

En ønsket roteringsakse blir til en fri roteringsakse ved følgende konstellasjon:

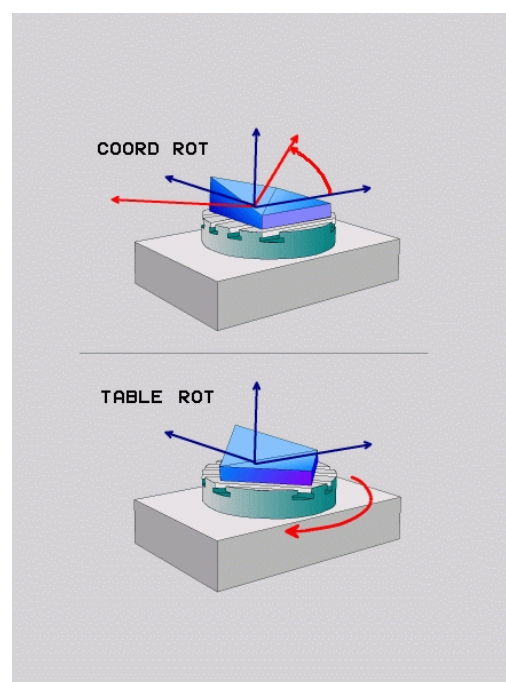
- roteringsaksen har ikke noen innvirkning på verktøystillingen, da roteringsaksen og verktøyaksen er parallelle under dreiesituasjonen
- roteringsaksen er den første roteringsaksen som går ut fra emnet, i den kinematiske kjeden

Funksjonen til transformasjonstypene **COORD ROT** og **TABLE ROT** er dermed avhengig av de programmerte romvinklene og maskinkinematikken.



Merknader til programmeringen:

- Hvis det ikke oppstår en fri roteringsakse ved en dreiesituasjon, har transformasjonstypene **COORD ROT** og **TABLE ROT** ingen funksjon
- Ved bruk av funksjonen **PLANE AXIAL** har ikke transformasjonstypene **COORD ROT** og **TABLE ROT** noen funksjon.



Funksjon med en fri roteringsakse

Merknader til programmeringen

- For fremgangsmåten for posisjonering ved transformasjonstypene **COORD ROT** og **TABLE ROT** er det irrelevant om den frie roteringsaksen er en bord- eller hodeakse.
- Den resulterende akseposisjonen til den frie roteringsaksen er bl.a. avhengig av en aktiv grunnrotering
- Orienteringen til arbeidsplanets koordinatsystem er i tillegg avhengig av en programmert rotasjon, f.eks. ved hjelp av syklus 10 **ROTERT**

Skjermrast Funksjon**COORD ROT:**

- > Styringen posisjonerer den frie roteringsaksen til 0
- > Styringen orienterer arbeidsplanets koordinatsystem i henhold til den programmerte romvinkelen

**TABLE ROT med:**

- SPA **og** SPB **lik** 0
- SPC **lik eller ulik** 0
- > Styringen orienterer den frie roteringsaksen i henhold til den programmerte romvinkelen
- > Styringen orienterer arbeidsplanets koordinatsystem i henhold til basis-koordinatsystemet

TABLE ROT med:

- **Minst** SPA **eller** SPB **ulik** 0
- SPC **lik eller ulik** 0
- > Styringen posisjonerer ikke den frie roteringsaksen, posisjonen før dreining av arbeidsplanet blir beholdt
- > Siden emnet ikke ble posisjonert, orienterer styringen arbeidsplanets koordinatsystem i henhold til den programmerte romvinkelen



Hvis det ikke har blitt valgt noen transformasjonstype, bruker styringen transformasjonstypen **COORD ROT** for **PLANE**-funksjonene.

Eksempel

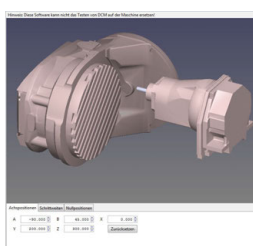
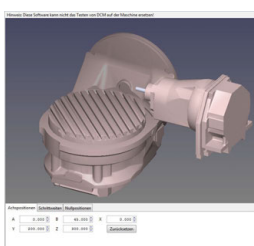
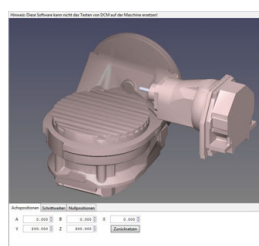
Det følgende eksempelet viser funksjonen til transformasjonstypen **TABLE ROT** i forbindelse med en fri roteringsakse.

...	
N60 G00 B+45 R0*	Forposisjonere roteringsakse
N70 PLANE SPATIAL SPA-90 SPB+20 SPC+0 TURN F5000 TABLE ROT*	Dreie arbeidsplan
...	

Opprinnelse

A = 0, B = 45

A = -90, B = 45



- > Styringen posisjonerer B-aksen til aksevinkelen B+45
- > Ved den programmerte dreiesituasjonen med SPA-90 blir B-aksen til den frie roteringsaksen
- > Styringen posisjonerer ikke den frie roteringsaksen, posisjonen til B-aksen før dreieing av arbeidsplanet blir beholdt
- > Siden emnet ikke ble posisjonert, orienterer styringen arbeidsplanets koordinatsystem i henhold til den programmerte romvinkelen SPB+20

Dreie arbeidsplan uten roteringsakser



Følg maskinhåndboken!

Denne funksjonen må aktiveres og tilpasses av maskinprodusenten.

Maskinprodusenten må ta hensyn til den nøyaktige vinkelen, f.eks. et påmontert vinkelhode, i kinematikkbeskrivelsen.

Du kan også justere det programmerte arbeidsplanet vertikalt mot verktøyet uten roteringsakser, f.eks. for å tilpasse arbeidsplanet for et påmontert vinkelhode.

Med funksjonen **PLANE SPATIAL** og posisjoneringsatferden **STAY** dreier du arbeidsplanet til vinkelen som maskinprodusenten har angitt.

Eksempel med påmontert vinkelhode med fast verktøyretning Y:

Eksempel

N10 T 5 G17 S4500*

N20 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB-90 SPC+0 STAY*



Dreievinkelen må passe nøyaktig til verktøyvinkelen, ellers viser styringen en feilmelding.

13.3 Skråfresing i det dreide planet (alternativ 9)

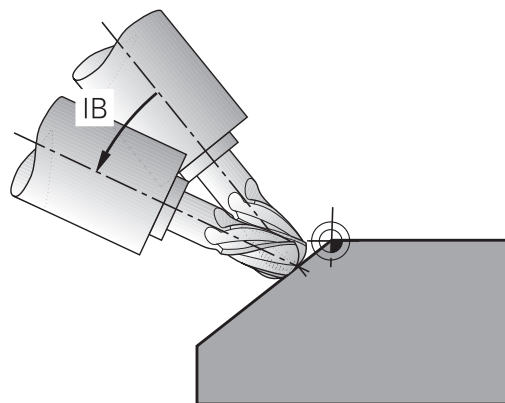
Funksjon

I forbindelse med den nye **PLANE**-funksjonen og **M128** kan du foreta **Skråfresing** i dreid plan. Skråfresingen kan defineres på to måter:

- Skråfresing ved inkrementell kjøring av en roteringsakse



Skråfresing i det dreide planet er bare mulig med radiusfresere.



Skråfresing ved inkrementell kjøring av en roteringsakse

- ▶ Frikjør verktøy
- ▶ Definer en ønsket PLANE-funksjon, og følg med på posisjoneringen
- ▶ Aktiver M128.
- ▶ Kjør ønsket skråfresvinkel inkrementelt i den respektive aksen via en lineær blokk.

Eksempel

...	
N12 G00 G40 Z+50*	Posisjonere til sikker høyde
N13 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB-45 SPC+0 MOVE DIST50 F900*	Definere og aktivere PLANE-funksjon
N14 M128*	Aktiver M128.
N15 G01 G91 F1000 B-17*	Stille inn skråfresvinkel
...	Definere bearbeiding i dreid plan

13.4 Tilleggsfunksjoner for roteringsakser

Mating i mm/min ved roteringsakser A, B, C: M116 (alternativ nr. 8)

Standard fremgangsmåte

Styringen tolker den programmerte matingen ved en roteringsakse i grad/min (i mm-programmer og i inch-programmer). Banematingen er altså avhengig av avstanden fra verktøyets sentrum til roteringsaksens sentrum.

Jo større denne avstanden er, desto større blir banematingen.

Mating i mm/min for roteringsakser med M116



Følg maskinhåndboken!

Maskingeometrien må være definert av maskinprodusenten i kinematikkbeskrivelsen.



Merknader til programmeringen:

- Funksjonen **M116** kan brukes med bord- og hodeakser.
- Funksjonen **M116** er også aktiv når funksjonen **Drei arbeidsplan** er aktiv.
- Det er ikke mulig å kombinere funksjonene **M128** eller **TCPM** med **M116**. Hvis du vil aktivere **M116** for en akse når funksjonen **M128** eller **TCPM** er aktiv, må du deaktivere utjevningsbevegelsen for denne aksen indirekte ved hjelp av funksjonen **M138**. Indirekte fordi du med **M138** angir aksens som funksjonen **M128** eller **TCPM** er aktiv i. Dermed er **M116** automatisk aktiv på den aksens som du ikke har valgt med **M138**.
Mer informasjon: "Utvalg av dreieakser: M138", Side 541
- Uten funksjonene **M128** eller **TCPM** kan **M116** også være aktiv for to akser samtidig.

Styringen tolker den programmerte matingen for en roteringsakse i mm/min (eller 1/10 tomme/min). Styringen beregner da alltid matingen for denne blokken ved blokkstart. Matingen for en roteringsakse forandrer seg ikke mens blokken kjøres, heller ikke når verktøyet beveger seg mot roteringsaksens sentrum.

Funksjon

M116 er aktiv i arbeidsplanet. **M116** stilles tilbake med **M117**. Ved programslutt blir **M116** uansett opphevet.

M116 er aktiv fra blokkstart.

Kjøre roteringsaksen optimalt i banen: M126

Standard fremgangsmåte



Følg maskinhåndboken!

Posisjoneringsatferden til roteringsaksene er en maskinavhengig funksjon.

Standard fremgangsmåte for styringen ved posisjonering av roteringsakser som har en visning som er redusert til verdier under 360°, er avhengig av maskinparameteren **shortestDistance** (nr. 300401). Der er det definert om styringen skal bruke differansen mellom nominell posisjon og aktuell posisjon eller i utgangspunktet alltid (også uten M126) kjøre korteste vei til den programmerte posisjonen. Eksempler:

Aktuell posisjon	Nominell posisjon	Kjøreavstand
350°	10°	-340°
10°	340°	+330°

Fremgangsmåte ved M126

Med **M126** kjøres en roteringsakse den korteste avstanden. Dette gjelder roteringsakser som har fått redusert verdien til under 360°. Eksempler:

Aktuell posisjon	Nominell posisjon	Kjøreavstand
350°	10°	+20°
10°	340°	-30°

Funksjon

M126 er aktiv fra blokkstart.

M126 tilbakestilles med **M127**; ved programslutt blir **M126** uansett opphevet.

Redusere visningen av roteringsaksen til verdi under 360°: M94

Standard fremgangsmåte

Styringen kjører verktøyet fra gjeldende vinkelverdi til den programmerte vinkelverdien.

Eksempel:

Gjeldende vinkelverdi:	538°
Programmert vinkelverdi:	180°
Faktisk kjøreavstand:	-358°

Fremgangsmåte ved M94

Styringen reduserer den gjeldende vinkelverdien ved blokkstart til en verdi under 360° og kjører deretter til den programmerte verdien. Hvis flere roteringsakser er aktive, reduserer **M94** verdien for alle roteringsaksene. Det er også mulig å angi en roteringsakse etter **M94**. Styringen reduserer da bare verdien for denne aksen.

Hvis du har angitt en kjøregrense eller en endebryter for programvare er aktiv, er **M94** uten funksjon for den tilhørende aksen.

Eksempel: Reduser de viste verdiene for alle aktive roteringsakser

```
N50 M94*
```

Eksempel: Reduser den viste verdien for C-aksen

```
N50 M94 C*
```

Eksempel: Reduser verdien for alle aktive roteringsakser, og kjør deretter C-aksen til den programmerte verdien

```
M50 G00 C+180 M94*
```

Funksjon

M94 er aktiv bare i NC-blokken der **M94** er programmert.

M94 er aktiv fra blokkstart.

Beholde posisjonen til verktøypissen ved posisjonering av dreieakser (TCPM): M128 (alternativ nr. 9)

Standard fremgangsmåte

Hvis posisjoneringsvinkelen til verktøyet endres, oppstår det en forskyvning av verktøypissen i forhold til den nominelle posisjonen. Styringen kompenserer ikke for denne forskyvningen. Hvis operatøren ikke tar hensyn til dette avviket, utføres bearbeidingen forskjøvet.

Fremgangsmåte ved M128 (TCPM: Tool Center Point Management)

Hvis posisjonen på en styrt dreieakse forandrer seg i programmet, blir allikevel den posisjonen verktøypissen har i forhold til emnet, ikke endret under dreieingen.

MERKNAD

Kollisjonsfare!

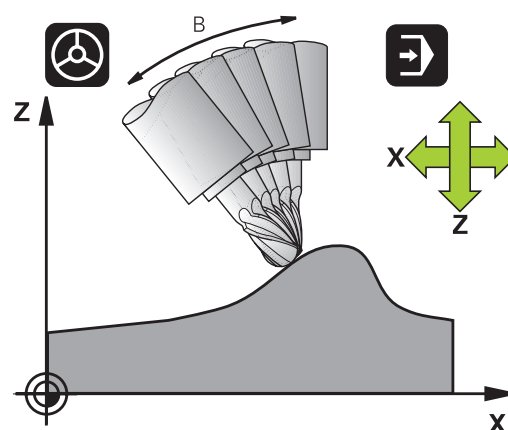
Roteringsakser med Hirth-fortanningen må kjøres ut av fortanningen ved dreieingen. Det er fare for kollisjon under utkjøringen og dreiebevegelsen!

- Frikjør verktøyet før stillingen til dreieaksen blir endret.

Etter **M128** kan du legge inn enda en mating, slik at styringen utfører kompenseringsbevegelsene i de lineære aksene.

Hvis du vil endre dreieaksens stilling med håndrattet mens programmet kjører, bruker du **M128** sammen med **M118**.

Overlagringen av en håndrattposisjonering skjer når **M128** er aktiv, avhengig av innstillingen i 3D-ROT-menyen for driftsmodusen **Manuell drift**, i det aktive koordinatsystemet eller i koordinatsystemet som ikke er dreid.



Merknader til programmeringen:

- Tilbakestill funksjonen **M128** før posisjoneringer med **M91** eller **M92** og før en **T**-blokk.
- For å unngå skader på konturen bør du bare bruke radiusfreser med **M128**.
- Verktøylengden må referere til radiusfresens kulesentrum
- Når **M128** er aktiv, viser styringen symbolet **TCPM** i statusindikatoren.

M128 ved dreibare bord

Når du programmerer en bevegelse for dreiebord med aktiv **M128**, vil styringen også dreie koordinatsystemet. Hvis du f. eks. dreier C-aksen 90° (med posisjonering eller med nullpunktforskyvning) og deretter programmerer en bevegelse i X-aksen, vil styringen utføre bevegelsen i maskinaksen Y.

Også nullpunktet som er satt og som forskyves med rundbordets bevegelse, transformeres av styringen.

M128 ved tredimensjonal verktøykorrigering

Hvis du utfører en tredimensjonal verktøykorrigering ved aktiv **M128** og aktiv radiuskorrigering **/G41/G42**, posisjonerer styringen roteringsaksen automatisk ved visse maskingeometrier (rundfresing,).

Mer informasjon: "Tredimensjonal verktøykorrigering (alternativ nr. 9)", Side

Funksjon

M128 er aktiv fra blokkstart, **M129** ved blokkslutt. **M128** er aktiv også i manuell drift og blir værende aktiv etter endring av driftsmodus. Matingen for utjevningsbevegelsen gjelder helt til du programmerer en ny, eller til du tilbakestiller **M128** med **M129**.

M128 tilbakestilles med **M129**. Hvis du velger et nytt program i en driftsmodus for programkjøring, vil styringen tilbakestille **M128**.

Eksempel: Utføre utjevningsbevegelser med en mating på 1000 mm/min:

```
N50 G01 G41 X+0 Y+38.5 IB-15 F125 M128 F1000*
```

Skråfresing med ikke-styrte roteringsakser

Hvis du har ikke-styrte roteringsakser på maskinen (såkalte måleakser), kan du i kombinasjon med **M128** også utføre aktiverte bearbeidinger med disse aksene.

Slik går du frem:

- 1 Plasser roteringsaksene manuelt i ønsket posisjon. **M128** kan ikke være aktiv.
- 2 Aktivere **M128**: Styringen leser de aktuelle verdiene til alle tilgjengelige roteringsakser. På det grunnlaget beregner den de nye posisjonene til verktøyets sentrum og oppdaterer posisjonsvisningen
- 3 Styringen utfører den nødvendige utligningsbevegelsen med den neste posisjoneringsblokken.
- 4 Utfør bearbeiding.
- 5 Ved programslutt tilbakestilles **M128** med **M129**, og roteringsaksen plasseres på nytt i utgangsposisjon



Så lenge **M128** er aktiv, overvåker styringen den aktuelle posisjonen til den ikke styrte roteringsaksen. Hvis den aktuelle posisjonen avviker fra den nominelle posisjonen med en verdi som er definert av maskinprodusenten, viser styringen en feilmelding og avbryter programkjøringen.

Utvalg av dreieakser: M138

Standard fremgangsmåte

Ved funksjonene **M128** og **Drei arbeidsplan** tar styringen hensyn til roteringsaksene som maskinprodusenten har fastsatt i maskinparameterne.

Fremgangsmåte ved M138

Ved funksjonene som er angitt over, tar styringen bare hensyn til de dreieaksene du har definert med **M138**.



Følg maskinhåndboken!

Hvis du begrenser antallet dreieakser med funksjonen **M138**, kan også dreiemulighetene på maskinen din bli begrenset. Maskinprodusenten fastsetter om styringen tar hensyn til aksevinklene til de bortvalgte aksene eller setter dem på 0.

Funksjon

M138 er aktiv fra blokkstart.

Du tilbakestiller **M138** ved å programmere **M138** på nytt uten å angi dreieakser.

Eksempel

For funksjonene som er angitt over, tar du bare hensyn til dreieakse C.

```
N50 G00 Z+100 G40 M138 C*
```

Det blir tatt hensyn til maskinkinematikken i faktiske/nominelle posisjoner ved blokkslutt: **M144** (alternativ nr. 9)

Standard fremgangsmåte

Hvis kinematikken endres, f.eks. på grunn av at det blir byttet til en forsattsspindel eller at en posisjoneringsvinkel blir angitt, kompenserer ikke styringen for endringen. Hvis operatøren ikke tar hensyn til kinematikkendringen i NC-programmet, utføres bearbeidingen forskjøvet.

Fremgangsmåte ved **M144**



Følg maskinhåndboken!

Maskingeometrien må være definert av maskinprodusenten i kinematikkbeskrivelsen.

Med funksjonen **M144** tar styringen hensyn til endringen av maskinkinematikken i posisjonsvisningen og kompenserer for forskyvningen av verktøyspissen i forhold til emnet.



Programmerings- og betjeningsmerknader:

- Posisjonerer med **M91** eller **M92** er tillatt når **M144** er aktiv.
- Posisjonsvisningen i driftsmodiene **Prog.kjøring blokkrekke** og **Prog.kjøring enkeltblokk** forandrer seg ikke før dreieaksene har nådd sluttposisjonen.

Funksjon

M144 er aktiv fra blokkstart. **M144** fungerer ikke i kombinasjon med **M128** eller ved dreieing av arbeidsplan.

M144 oppheves ved at du programmerer **M145**.

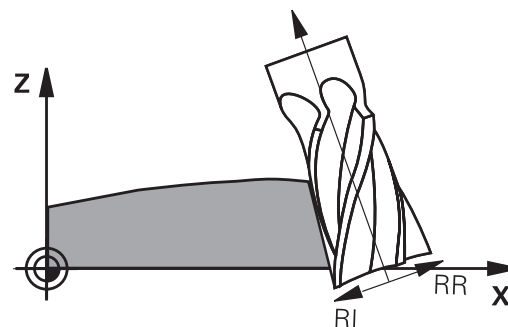
13.5 Rundfresing: 3D-radiuskorrigerig med M128 og radiuskorrigerig (G41/G42)

Bruk

Ved rundfresing forskyver styringen verktøyet loddrett mot bevegelsesretningen og loddrett mot verktøyretningen med en avstand som tilsvarer deltaverdiene **DR** (verktøytabellen og **T**-blokk). Korrigeringsretningen fastsetter du med radiuskorrigeringen **G41/G42** (bevegelsesretning Y+).

For at styringen skal klare å orientere verktøyet i henhold til forhåndsinnstillingen, må du aktivere funksjonen **M128** og deretter radiuskorrigeringen for verktøyet. Styringen posisjonerer da roteringsaksene til maskinen automatisk, slik at verktøyet får angitt verktøyorientering med den aktive korrigeringen. Verktøyorienteringen er forhåndsdefinert med koordinatene for roteringsaksen.

Mer informasjon: "Beholde posisjonen til verktøypissen ved posisjonering av dreieakser (TCPM): M128 (alternativ nr. 9)", Side 538



Følg maskinhåndboken!

Denne funksjonen er bare mulig med romvinkler. Maskinprodusenten definerer inntastingsmuligheten. Styringen kan ikke posisjonere roteringsaksene automatisk på alle maskiner.



Styringen bruker de definerte **deltaverdiene** til 3D-verktøykorrigeringen. Styringen beregner bare den totale verktøyradiusen (**R + DR**) når du har slått på **FUNCTION PROG PATH IS CONTOUR**.

Mer informasjon: "Talking av den programmerte banen", Side

MERKNAD

Kollisjonsfare!

Roteringsaksene til en maskin kan ha begrensede kjøreområder, f.eks. B-hodeakse med -90° til +10°. Hvis dreievinkelen endres til over +10°, kan det føre til en 180°-dreieing av bordaksen. Det er fare for kollisjon under dreiebevegelsen!

- Programmer eventuelt en sikker posisjon før dreieingen.
- Test NC-programmet eller programsegmentet forsiktig i driftsmodusen **Programkjøring enkeltblokk**

Verktøyorienteringen kan defineres i en G01-blokk som beskrevet under.

Eksempel: definering av verktøyorienteringen med M128 og koordinatene for roteringsaksene

N10 G00 G90 X-20 Y+0 Z+0 B+0 C+0*	Forposisjonering
N20 M128*	Aktiver M128.
N30 G01 G42 X+0 Y+0 Z+0 B+0 C+0 F1000*	Aktivere radiuskorrigering
N40 X+50 Y+0 Z+0 B-30 C+0*	Kjøre roteringsaksen i posisjon (verktøyorientering)

Tolking av den programmerte banen

Med funksjonen **FUNCTION PROG PATH** avgjør du om styringen refererer til bare deltaverdiene eller til hele verktøyradiusen under 3D-radiuskorrektoren. Når du slår på **FUNCTION PROG PATH**, tilsvarer de programmerte koordinatene nøyaktig konturkoordinatene. Med **FUNCTION PROG PATH OFF** slår du av den spesielle tolkningen.

Fremgangsmåte

Slik går du frem ved defineringen:

- ▶ Vis skjermtastrekken med spesialfunksjoner
- ▶ Trykk på skjermtasten **PROGRAM FUNKSJONER**
- ▶ Trykk på funksjonstasten **FUNCTION PROG PATH**

Du har følgende muligheter:

Skjermtast	Funksjon
IS CONTOUR	Slå på tolkning av den programmerte banen som kontur Under 3D-radiuskorrigeringen beregner styringen den fullstendige verktøyradiusen R + DR og den fullstendige hjørneradiusen R2 + DR2 .
OFF	Slå av spesiell tolkning av den programmerte banen Under 3D-radiuskorrigeringen beregner styringen bare deltaverdiene DR og DR2 .

Når du slår på **FUNCTION PROG PATH**, er tolkningen av de programmerte banene som kontur, aktiv for alle 3D-korrekturer frem til funksjonen slås av igjen.

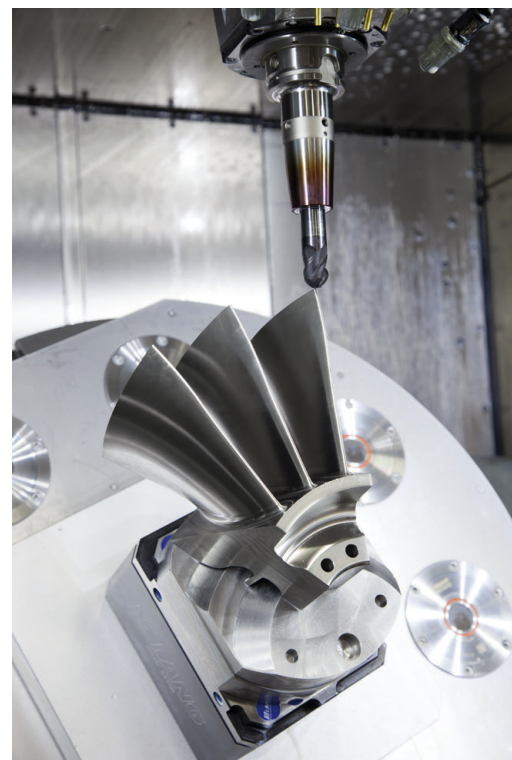
13.6 Kjøre CAM-programmer

Når du oppretter TNC-programmer eksternt med et CAM-system, bør du være oppmerksom på anbefalingene i de følgende avsnittene. Dermed kan du bruke de kraftige bevegelsene til styringen på best mulig måte og som regel få bedre emneoverflater med enda kortere bearbeidingstid. Styringen når en svært høy konturnøyaktighet på tross av høye bearbeidingshastigheter. Sanntidsoperativsystemet HeROS 5 i kombinasjon med funksjonen **ADP** (Advanced Dynamic Prediction) for TNC 620 danner grunnlaget for dette. På den måten kan styringen også bearbeide NC-programmer med høyere punktetthet på en god måte.

Fra 3D-modellen til NC-programmet

Prosessen for oppretting av et NC-program fra en CAD-modell kan forklares enkelt på følgende måte:

- ▶ **CAD: opprette modell**
Designavdelinger leverer en 3D-modell for emnet som skal bearbeides. Ideelt sett er 3D-modellen konstruert på toleransesentrumet.
- ▶ **CAM: banegenerering, verktøykorrigering**
CAM-programmereren fastlegger bearbeidingsstrategiene for områdene av emnet som skal bearbeides. CAM-systemet beregner banene for verktøybevegelsene ut fra flatene til CAD-modellen. Disse verktøybanene består av enkelte punkter som beregnes av CAM-systemet på en slik måte at flatene som skal bearbeides kommer nærmest mulig i henhold til angitte buefeil og toleranser. Dermed oppstår et maskinnøytralt NC-program, CLDATA (cutter location data). En postprosessor bruker CLDATA til å opprette et maskin- og styringsspesifikt NC-program som CNC-styringen kan bearbeide. Postprosessen er tilpasset til maskinen og styringen. Den er det sentrale bindeleddet mellom CAM-systemet og CNC-styringen.
- ▶ **Styring: bevegelser, toleranseovervåkning, hastighetsprofil**
Styringen beregner bevegelsene til de enkelte maskinaksene og de nødvendige hastighetsprofilene ut fra de definerte punktene i NC-programmet. Kraftige filterfunksjoner bearbeider og glatter konturen på en slik måte at styringen inneholder det høyeste tillatte baneavviket.
- ▶ **Mekatronikk: matingskontroll, driftsteknikk, maskin**
Ved hjelp av driftssystemet omformer maskinen bevegelsene og hastighetsprofilene som styringen har beregnet, til faktiske verktøybevegelser.



Viktig ved konfigurering av postprosessor

Vær oppmerksom på følgende punkter ved konfigureringen av postprosessoren:

- Still inn datavisningen ved akseposisjoner på minst fire plasser etter komma. Dermed forbedrer du kvaliteten på NC-dataene og unngår rundingsfeil, som setter synlige merker på emneoverflaten. Visning av fem plasser etter komma (alternativ nr. 23) kan føre til en forbedret overflatekvalitet for optiske komponenter og komponenter med veldig store radier (små krumninger), som f.eks. former innen bilindustrien.
- Still alltid inn datavisningen på syv desimaler ved bearbeiding av flatenormalvektorer (LN-blokker, bare klartekstdialogprogrammering), da styringen, uavhengig av alternativ nr. 23, alltid beregner LN-blokker med høy nøyaktighet.
- Still inn toleransen i syklus G62 slik at den er minst dobbelt så stor i standard fremgangsmåte som den definerte buefeilen i CAM-systemet. Vær oppmerksom på merknadene i funksjonsbeskrivelsen av syklus G32.
- En buefeil som velges for høyt i CAM-programmet kan, avhengig av hver konturkrumming, føre til at NC-blokkavstandene blir for lange, alltid med stor retningsendring. Under arbeidet kan dette føre til matingssammenbrudd ved blokkovergangene. Regelmessige akselerasjoner (lik kraftimpuls), betinget gjennom matingssammenbruddene til det inhomogene NC-programmet, kan føre til en uønsket svingningsimpuls i maskinstrukturen
- Banepunktene som er beregnet av CAM-systemet kan også forbinde stedet for de lineære blokkene med sirkelblokker. Styringen beregner sirkler internt mer nøyaktig enn det som kan defineres ved hjelp av inntastingsformatet
- Ikke angi mellompunkter på nøyaktig rette baner. Mellompunkter som ikke ligger helt nøyaktig på den rette banen, kan forårsake synlige merker på emneoverflaten
- På bueovergangene (hjørner) skal det bare ligge et NC-datapunkt
- Unngå permanent korte blokkavstander. Korte blokkavstander oppstår i CAM-systemet via sterke bueendringer av konturen ved samtidig svært små buefeil. Helt rette baner krever ikke korte blokkavstander, som ofte tvinges frem ved den konstante punktoverføringen fra CAM-systemet
- Unngå en helt synkron punktfordeling på flater med symmetrisk krumming. Det kan skape et mønster på emneoverflaten.
- Ved 5-aksers simultanprogrammer: Unngå dobbel overføring av posisjoner hvis det eneste som skiller disse er en ulik verktøyposisjon
- Unngå overføringen av matingen i hver NC-blokk. Dette kan gi uheldige utslag på hastighetsprofilen til styringen

Konfigurasjoner som er til hjelp for maskinarbeideren:

- For bedre inndeling av store NC-programmer kan du bruke styringen
Mer informasjon: "Dele inn programmer", Side 205
- For dokumentasjon av NC-programmet kan du bruke kommentarfunksjonen til styringen
Mer informasjon: "Sette inn kommentar", Side 201
- For bearbeiding av borer og enkle lommegeometrier kan du bruke de bredt tilgjengelige syklusene til styringen
Mer informasjon: brukerhåndbok syklusprogrammering
- Ved pasninger kan du overføre konturene med verktøyradiuskorrektur **RL/RR**. Dermed kan maskinarbeideren enkelt gjennomføre nødvendige korrigeringer
Mer informasjon: "Verktøykorrigering", Side 257
- Skill matinger for forposisjoneringen, bearbeidingen og matedybden og definer disse ved hjelp av Q-parametere ved programoppstart

Eksempel: variable matedefinisjoner

1 Q50 = 7500 ; POSISJONERE MATING
2 Q51 = 750 ; MATINGSDYBDE
3 Q52 = 1350 ; MATING FRESING
...
25 L Z+250 R0 FMAX
26 L X+235 Y-25 FQ50
27 L Z+35
28 L Z+33.2571 FQ51
29 L X+321.7562 Y-24.9573 Z+33.3978 FQ52
30 L X+320.8251 Y-24.4338 Z+33.8311
...

Viktig ved CAM-programmering

Tilpasse bufeil



Merknader til programmeringen:

- For slettfresbearbeidinger må du ikke stille inn bufeilen i CAM-systemet på mer enn 5 µm. I syklus G62 bruker du en 1,3- til 5-dobbelte toleranse **T** på styringen.
- Ved grovfresing må summen av bufeilen og toleransen **T** være mindre enn den definerte bearbeidingstoleransen. Dermed unngår du skader på konturen.

Tilpass bufeilen i CAM-programmet i henhold til bearbeidingen:

■ Grovfresing med preferanse for hastighet:

Bruk høyere verdier for bufeil og passende toleranser i syklus G62. Konturens nødvendige toleranse er avgjørende for begge verdiene. Hvis det er en spesialsyklus tilgjengelig på maskinen, stiller du inn skrubbemodusen. I skrubbemodus kjører maskinen som regel med høye rykk og høye akselerasjoner

- Vanlig toleranse i syklus G62: mellom 0,05 mm og 0,3 mm
- Vanlig bufeil i CAM-systemet: mellom 0,004 mm og 0,030 mm

■ Slettfresing med preferanse for høy nøyaktighet:

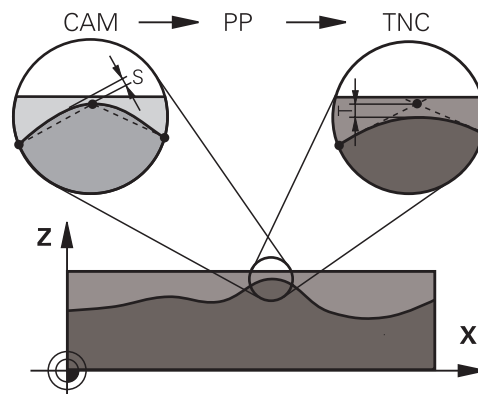
Bruk liten bufeil og passende lav toleranse i syklus G62. Datatettheten må være så høy at styringen kan gjenkjenne overganger eller hjørner nøyaktig. Hvis det er en spesialsyklus tilgjengelig på maskinen, stiller du inn slettfresemodusen. I slettfresemodus kjører maskinen som regel med lave rykk og lave akselerasjoner

- Vanlig toleranse i syklus G62: mellom 0,002 mm og 0,006 mm
- Vanlig bufeil i CAM-systemet: mellom 0,001 mm og 0,004 mm

■ Slettfresing med preferanse for høy overflatekvalitet:

Bruk liten bufeil og passende større toleranse i syklus G62. Dermed glatter styringen konturen sterkere. Hvis det er en spesialsyklus tilgjengelig på maskinen, stiller du inn slettfresemodusen. I slettfresemodus kjører maskinen som regel med lave rykk og lave akselerasjoner

- Vanlig toleranse i syklus G62: mellom 0,010 mm og 0,020 mm
- Vanlig bufeil i CAM-systemet: mindre enn 0,005 mm



Andre tilpasninger

Vær oppmerksom på følgende punkter ved CAM-programmeringen:

- Ved langsomme bearbeidingsmatinger eller konturer med større radier skal buefeilen defineres ca. tre til fem ganger mindre enn toleransen **T** i syklus G62.. I tillegg skal den maksimale punktavstanden defineres til mellom 0,25 mm og 0,5 mm. I tillegg skal veldig små verdier (maks 1 µm) velges for geometrifeil eller modellfeil.
- Punktavstander som er større enn 2,5 mm, anbefales heller ikke i krummede konturområder ved høyere bearbeidingsmatinger.
- Ved rette konturelementer er det nok med ett NC-punkt ved begynnelsen og slutten av den lineære bevegelsen, unngå overføringen av mellomposisjoner
- Unngå at forholdet mellom linjeakseblokk lengden og dreieakseblokk lengden endrer seg sterkt ved 5-akse-simultanprogrammer. Det kan forårsake sterke matingsreduksjoner på verktøysnullpunktet (TCP)
- Matingsbegrensningen for utjevningsbevegelser (f.eks. via **M128 F...**) skal bare brukes i unntakstilfeller. Matingsbegrensningen for utjevningsbevegelser kan forårsake sterke matingsreduksjoner på verktøysnullpunktet (TCP).
- NC-programmer for 5-akse-simultanbearbeidinger med kulefresere overføres helst til kulens sentrum. NC-dataene blir som regel jevnere på den måten. I tillegg kan du stille inn en høyere rundaksetoleranse **TA** i syklus G62 (f.eks. mellom 1° og 3°) for en enda jevnere mating på verktøynullpunktet (TCP)
- Ved NC-programmet for 5-akse-simultanbearbeidinger med torus- eller radiusfresere bør du velge en mindre rundaksetoleranse ved NC-overføring til kulens sørpunkt. En vanlig verdi er for eksempel 0,1°. Det er den maksimalt tillatte konturskaden som er utslagsgivende for rundaksetoleransen. Denne konturskaden er avhengig av den mulige skjeve stillingen til verktøyet, verktøyradiusen og inngrepsdybden til verktøyet. Ved 5-akse-snekkefresing med en endefres kan du beregne den maksimalt mulige konturskaden T direkte fra freserinngrepslengden L og den tillatte konturtoleransen TA:

$$T \sim K \times L \times TA \quad K = 0,0175 [1/^\circ]$$
 Eksempel: L = 10 mm, TA = 0,1°: T = 0,0175 mm

Inngrepsmuligheter på styringen

For å kunne påvirke CAM-programmenes fremgangsmåte direkte på styringen er syklus G62 **TOLERANSE** tilgjengelig. Vær oppmerksom på merknadene i funksjonsbeskrivelsen av syklus G62. Vær oppmerksom på sammenhengene med bufeilene som er definert i CAM-systemet.

Mer informasjon om dette: Brukerhåndbok syklusprogrammering



Følg maskinhåndboken!

Noen maskinprodusenter gjør det mulig å tilpasse maskinens fremgangsmåte til hver bearbeiding ved hjelp av en ekstra syklus, f.eks. syklus 332 Tuning. Du kan endre filterinnstillinger, akselerasjonsinnstillinger og rykkinnstillinger med syklus 332.

Eksempel

N340 G62 T0.05 P01 1 P02 3*

Bevegelser ADP



Denne funksjonen må aktiveres og tilpasses av maskinprodusenten.

En utilstrekkelig datakvalitet fra NC-programmer i CAM-systemer fører ofte til en dårligere overflatekvalitet på det freste emnet. Funksjonen **ADP** (Advanced Dynamic Prediction) utvider den tidligere forhåndsregningen av den tillatte maksimale matingsprofilen og optimerer bevegelsene til mateaksene ved fresing. Dermed kan det freses rene overflater med korte bearbeidingstider, også ved sterkt varierende punktfordeling i nærliggende verktøybaner. Arbeidsmengden ved etterbearbeiding blir betydelig redusert eller faller bort.

Oversikt over de viktigste fordelene med ADP:

- symmetrisk matingsatferd i forover- og bakoverbanene ved bidireksjonal fresing
- jevnt matingsforløp ved fresebaner som ligger ved siden av hverandre
- forbedret reaksjon på uheldige effekter, f.eks. korte trappelignende trinn, grove buetoleranser, sterkt avrundede endepunktkoordinater for blokk, ved NC-programmer som CAM-systemer har generert
- nøyaktig overholdelse av de dynamiske parameterne også under vanskelige forhold

14

Palettbehandlung

14.1 Palettbehandling (alternativ nr. 22)

Bruk



Følg maskinhåndboken!

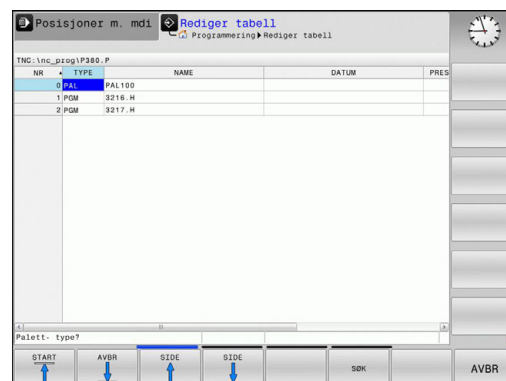
Palettbehandlingen er en maskinavhengig funksjon. Nedenfor følger en beskrivelse av alle standardfunksjonene.

Palettabeller (.p) brukes hovedsakelig i bearbeidingssentre med palettbytter. Palettabellene kaller opp de ulike palettene (PAL), oppspenningene (FIX) (valgfritt) og de tilhørende NC-programmene (PGM). Palettabellene aktiverer alle definerte nullpunkt og nullpunkttabeller.

Uten palettbytter kan du bruke palettabeller for å bearbeide NC-programmer etter hverandre med forskjellige nullpunkter med bare én **NC-Start**.



Filnavnet til en punkttabell må alltid begynne med en bokstav.



Kolonner i palettabellen

Maskinprodusenten definerer en prototype for en palettabell som åpner seg automatisk når du oppretter en palettabell.

Prototypen kan inneholde følgende kolonner:

Kolonne	Beskrivelse	Felttype
NR	Styringen oppretter innføringen automatisk. Innføringen er obligatorisk for inndatafeltet Linjenummer = for funksjonen BLOCK SCAN .	Obligatorisk felt
TYPE	Styringen skiller mellom følgende angivelser: ■ PAL Palett ■ FIX Oppspenninger ■ PGM NC-program Du velger angivelsene ved hjelp av tasten ENT og piltastene eller ved hjelp av funksjonstaster.	Obligatorisk felt
NAVN	Filnavn Navn for paletter og oppspenninger fastsettes av maskinprodusenten. Du definerer NC-programnavnene. Hvis NC-programmet ikke er lagret i mappen til palettabellen, må du angi den fullstendige banen.	Obligatorisk felt
DATUM	Nullpunkt Hvis nullpunkttabellen ikke er lagret i mappen til palettabellen, må du angi den fullstendige banen. Du aktiverer nullpunkter fra en nullpunkttabell i NC-programmet ved hjelp av syklus 7.	Alternativfelt Angivelsen er bare obligatorisk ved bruk av en nullpunkttabell.
AKTIVE	Nullpunkt for emne Angi nullpunktnummeret for emnet.	Alternativfelt

Kolonne	Beskrivelse	Felttype
LOCATION	Oppholdsstedet til paletten MA angir at det er en palett eller oppspenninger i arbeidsrommet til maskinen, og at det kan bearbeides. Når du skal føre inn MA , trykker du på tasten ENT . Du kan fjerne angivelsen ved å trykke på tasten NO ENT og slik undertrykke bearbeidingen.	Alternativfelt Hvis kolonnen finnes, må du angi noe i den.
LOCK	Linje sperret Ved hjelp av innføringen * kan du utelukke linjen til palettabellen fra bearbeidingen. Hvis du trykker på tasten ENT , merkes linjen med * . Du kan oppheve sperringen igjen ved å trykke på tasten NO ENT . Du kan sperre utførelsen for NC-programmer og oppspente materialer enkeltvis eller for hele paletter. Ikke sperrede linjer (f.eks. PGM) for en sperret palett blir heller ikke bearbeidet.	Alternativfelt
PALPRES	Nummeret til palettnullpunktet	Alternativfelt Angivelsen er bare nødvendig ved bruk av palettnullpunkt.
W-STATUS	Bearbeidingsstatus	Alternativfelt Angivelsen er bare nødvendig ved verktøyorientert bearbeiding.
METHOD	Bearbeidingsmetode	Alternativfelt Angivelsen er bare nødvendig ved verktøyorientert bearbeiding.
CTID	Identitetsnummer for gjenopptakelse	Alternativfelt Angivelsen er bare nødvendig ved verktøyorientert bearbeiding.
SP-X, SP-Y, SP-Z	Sikker høyde i de lineære aksene X, Y og Z	Alternativfelt
SP-A, SP-B, SP-C	Sikker høyde i roteringsaksene A, B og C	Alternativfelt
SP-U, SP-V, SP-W	Sikker høyde i parallellaksene U, V og W	Alternativfelt
DOC	Kommentar	Alternativfelt



Du kan fjerne kolonnen **LOCATION** hvis du bare bruker palettabeller der styringen skal bearbeide alle linjene.

Mer informasjon: "Legge til eller fjerne kolonner", Side 557

Redigere palettabell

Når du oppretter en ny palettabell, er denne først helt tom. Du kan legge til og redigere linjer ved hjelp av funksjonstastene.

Skjermtast	Redigeringsfunksjon
	Velg tabellstart
	Velg tabellslutt
	Velge forrige tabellside
	Velge neste tabellside
	Legge til linje nederst i tabellen
	Slette linje nederst i tabellen
	Legge til flere linjer på slutten av tabellen
	Kopier aktuell verdi
	Sett inn kopiert verdi
	Velg linjestart
	Velg linjeslutt
	Søk etter tekst eller verdi
	Sortere eller skjule tabellkolonner
	Redigere aktuelt felt
	Sortere etter kolonneinnhold
	Tilleggsfunksjoner f.eks. Lagre
	Åpne filbanevalg

Velge palettabell

Du kan velge eller opprette en palettabell på følgende måte:

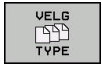


- ▶ Veksle til driftsmodusen **Programmering** eller til en driftsmodus for programkjøring



- ▶ Trykk på tasten **PGM MGT**

Hvis ingen palettabeller er synlige:



- ▶ Trykk på skjermtasten **VELG TYPE**
- ▶ Trykk på funksjonstasten **VIS ALLE**.
- ▶ Velg palettabell med piltastene, eller angi navn for en ny palettabell (.p).



- ▶ Bekreft med **ENT**-tasten



Du kan veksle mellom listevisning og formularvisning med tasten **Skjerminndeling**.

Legge til eller fjerne kolonner



Denne funksjonen blir først frigitt etter at nøkkeltallet **555343** er angitt.

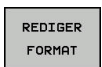
Avhengig av konfigurasjonen er ikke alle kolonnene til stede i en nyopprettet palettabell. Når du f.eks. skal arbeide verktøyorientert, trenger du kolonner som du først må legge til.

Når du skal legge til en kolonne i en tom palettabell, gjør du følgende:

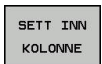
- ▶ Åpne palettabellen



- ▶ Trykk på skjermtasten **TILLEGGSFUNK.**



- ▶ Trykk på funksjonstasten **REDIGER FORMAT**
- ▶ Styringen åpner et overlappingsvindu der de tilgjengelige kolonnene vises.



- ▶ Velg ønsket kolonne med piltastene
- ▶ Trykk på skjermtasten **SETT INN KOLONNE**.



- ▶ Bekreft med **ENT**-tasten

Du kan fjerne kolonnen igjen ved å trykke på funksjonstasten **SLETT KOLONNE**.

Kjør palettabell



Ved hjelp av maskinparameterne blir det bestemt om styringen skal kjøre palettabellen blokkvis eller kontinuerlig.

Du kan kjøre en palettabell på følgende måte:

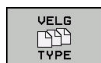


- ▶ Veksle til driftsmodusen **Programkjøring blokkrekke** eller **Programkjøring enkeltblokk**



- ▶ Trykk på tasten **PGM MGT**

Hvis ingen palettabeller er synlige:



- ▶ Trykk på skjermtasten **VELG TYPE**
- ▶ Trykk på funksjonstasten **VIS ALLE**.
- ▶ Velg palettabellen med piltastene.



- ▶ Bekreft med **ENT**-tasten



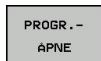
- ▶ Velg eventuelt skjerminndeling



- ▶ Start kjøringen med tasten **NC-Start**

Følg trinnene under for å se innholdet i NC-programmet før du starter kjøringen:

- ▶ Velg palettabell
- ▶ Velg NC-programmet som du vil overvåke, ved hjelp av piltastene.



- ▶ Trykk på skjermtasten **PROGR.ÅPNE**
- ▶ Styringen viser det valgte NC-programmet på skjermen.



- ▶ Bla gjennom NC-programmet med piltastene



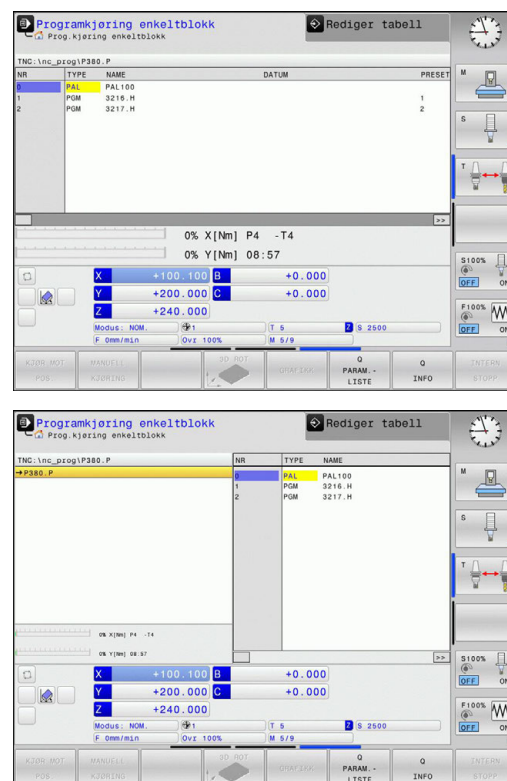
- ▶ Trykk på skjermtasten **END PGM PAL**
- ▶ Styringen går tilbake til palettabellen.



Ved hjelp av maskinparameterne blir det bestemt hvordan styringen skal reagere etter en feil.

Skjerminndeling ved kjøring av palettabell

Hvis du ønsker å se innholdet i NC-programmet og innholdet i palettabellen samtidig, kan du velge skjerminndelingen **PALETT + PROGRAM**. Under kjøringen viser styringen NC-programmet i den venstre skjermensiden og paletten i høyre skjermenside.



Redigere palettabell

Hvis palettabellen er aktiv i driftsmodusen **Programkjøring blokkrekke** eller **Programkjøring enkeltblokk**, er funksjonstastene for å endre tabellen i driftsmodusen **Programmering** inaktive.

Du kan endre denne tabellen med skjermtasten **REDIGER PALETT** i driftsmodusen **Programkjøring enkeltblokk** eller **Programkjøring blokkrekke**.

Mid-program-oppstart i palettabeller

Med palettbehandlingen kan du også bruke funksjonen **MID-PRG-OPS** i forbindelse med palettabeller.

Hvis du avbryter utførelsen av en palettabell, tilbyr styringen den sist valgte NC-blokken for det avbrutte NC-programmet for funksjonen **MID-PRG-OPS**.

Mer informasjon: "Mid-program-oppstart i palettprogrammer", Side 684

14.2 Nullpunktsbehandling for palett

Grunnleggende



Følg maskinhåndboken!

Denne funksjonen må aktiveres og tilpasses av maskinprodusenten.

Endringer i nullpunkttabellen for paletter skal bare utføres i overensstemmelse med maskinprodusenten.

Nullpunkttabellen for paletter er tilgjengelig i tillegg til nullpunkttabellen for emner (**preset.pr**). Emnenullpunktene refererer til et aktivert palettnullpunkt.

Styringen viser det aktive palettnullpunktet i statuslinjen i arkfanen PAL.

Bruk

Via palettnullpunktene kan det på en enkel måte kompenseres for f.eks. mekaniske betingede differanser mellom enkeltpaletter.

Du kan også justere koordinatsystemet i forhold til hele paletten ved å legge palettnullpunktet i midten av et strekktårn.

Arbeide med palettnullpunkter

Hvis du vil arbeide med palettnullpunkter, legger du til kolonnen **PALPRES** i palettabellen.

I denne kolonnen fører du inn nullpunktnummeret fra nullpunkttabellen for paletter. Vanligvis skifter du alltid palettnullpunkt når du veksler inn en ny palett, altså i linjene med typen PAL i palettabellen.

MERKNAD

Kollisjonsfare!

Til tross for en grunnrotering ved hjelp av det aktive palettnullpunktet viser ikke styringen noe symbol i statusvisningen. Det er fare for kollisjon under alle etterfølgende aksebevegelser!

- ▶ Kontroller eventuelt det aktive palettnullpunktet i arkfanen **PAL**
- ▶ Kontroller kjørebeggelesene til maskinen
- ▶ Bruk palettnullpunkt bare i forbindelse med paletter

14.3 Verktøyorientert bearbeiding

Grunnleggende

Bruk



Følg maskinhåndboken!

Den verktøyorienterte bearbeidingen er en maskinavhengig funksjon. Nedenfor følger en beskrivelse av alle standardfunksjonene.

Med den verktøyorienterte bearbeidingen kan du bearbeide flere emner samtidig også på en maskin uten palettveksler og slik spare tid på verktøyskift.

Begrensning

MERKNAD

Kollisjonsfare!

Ikke alle palettabeller og NC-programmer er egnet for verktøyorientert bearbeiding. På grunn av den verktøyorienterte bearbeidingen kjører styringen ikke lenger NC-programmene sammenhengende, men fordeler disse på verktøyoppkallingene. På grunn av fordelingen av NC-programmene kan funksjoner som ikke er stilt tilbake (maskintilstander), være aktive på tvers av programmer. Det er dermed fare for kollisjon under bearbeidingen!

- ▶ Ta hensyn til nevnte begrensninger
- ▶ Tilpass palettabeller og NC-programmer til den verktøyorienterte bearbeidingen
 - Programmer programinformasjon på nytt etter hvert verktøy i hvert NC-program (f.eks. **M3** eller **M4**)
 - Still tilbake spesialfunksjoner og tilleggsfunksjoner før hvert verktøy i hvert NC-program (f.eks. **Dreie arbeidsplan** eller **M138**)
- ▶ Test palettabeller med tilhørende NC-program forsiktig i driftsmodusen **Programkjøring enkeltblokk**

Følgende funksjoner er ikke tillatt:

- FUNCTION TCPM, M128
- M144
- M101
- M118
- Veksle palettnullpunkt

Følgende funksjoner må spesielt ved en gjenopptakelse brukes med forsiktighet:

- Endre maskintilstander med tilleggsfunksjoner (f.eks. M13)
- Skrive i konfigurasjonen (f.eks. WRITE KINEMATICS)
- Endring av arbeidsområde
- Syklus G62 Toleranse
- Dreie arbeidsplan

Kolonner i palettabelen for verktøyorientert bearbeiding

Hvis maskinprodusenten ikke har konfigurert noe annet, trenger du følgende kolonner for verktøyorientert bearbeiding:

Kolonne	Beskrivelse
W-STATUS	Bearbeidingsstatusen fastsetter fremdriften til bearbeidingen. Angi BLANK (tom) for et ubearbeidet emne. Styringen endrer denne innføringen automatisk ved bearbeidingen. Styringen skiller mellom følgende angivelser: ■ BLANK: råemne, bearbeiding nødvendig ■ INCOMPLETE: ufullstendig bearbeidet, ytterligere bearbeiding nødvendig ■ ENDED: fullstendig bearbeidet, ingen ytterligere bearbeiding nødvendig ■ EMPTY: tom plass, ungen bearbeiding nødvendig ■ SKIP: hoppe over bearbeiding
METHOD	Angivelse av bearbeidingsmetoden Den verktøyorienterte bearbeidingen er også mulig med flere oppspenninger i én palett, men ikke i flere paletter. Styringen skiller mellom følgende angivelser: ■ WPO: emneorientert (standard) ■ TO: verktøyorientert (første emne) ■ CTO: verktøyorientert (andre emner)
CTID	Styringen oppretter identitetsnummeret for gjenopptakelsen med mid-program-oppstart automatisk. Hvis du endrer eller sletter angivelsen, er en gjenopptakelse ikke lenger mulig.
SP-X, SP-Y, SP-Z, SP-A, SP-B, SP-C, SP-U, SP-V, SP-W	Angivelsen for den sikre høyden i de eksisterende aksene er valgfri. Du kan angi sikkerhetsposisjoner for aksene. Styringen kjører bare frem til disse posisjonene hvis maskinprodusenten behandler dem i NC-makroene.

Fremgangsmåte for verktøyorientert bearbeiding

Forutsetninger

Forutsetninger for verktøyorientert bearbeiding:

- Maskinprodusenten må definere en verktøyskiftmakro for verktøyorientert bearbeiding.
- De verktøyorienterte bearbeidingsmetodene TO og CTO må være definert i palettabellen.
- NC-programmene bruker i alle fall delvis de samme verktøyene
- W-STATUS for NC-programmene tillater ytterligere bearbeiding

kjøring

- 1 Når styringen leser angivelsene TO og CTO, vet den at en verktøyorientert bearbeiding må utføres via disse linjene i palettabellen.
- 2 Styringen bearbeider NC-programmet med angivelsen TO frem til TOOL CALL.
- 3 W-STATUS endrer seg fra BLANK til INCOMPLETE, og styringen angir en verdi i feltet CTID.
- 4 Styringen bearbeider alle andre NC-programmer med angivelsen CTO frem til TOOL CALL.
- 5 Styringen utfører de neste bearbeidingstrinnene med det neste verktøyet hvis en av følgende punkter inntreffer:
 - Den neste tabellinjen har angivelsen PAL
 - Den neste tabellinjen har angivelsen TO eller WPO
 - Det finnes fortsatt tabellinjer som ikke har angivelsen ENDED eller EMPTY ennå
- 6 Ved hver bearbeiding oppdaterer styringen angivelsen i feltet CTID
- 7 Hvis alle tabellinjene i gruppen har angivelsen ENDED, bearbeider styringen de neste linjene i palettabellen.

Tilbakestille bearbeidingsstatus

Hvis du vil starte bearbeidingen enda en gang, endrer du W-STATUS til BLANK.

Hvis du endrer statusen i linjen PAL, blir automatisk alle de nedenforliggende linjene FIX og PGM også endret.

Gjenopptakelse med mid-program-oppstart

Du kan gå inn i en palettabell igjen etter et avbrudd. Styringen kan angi linjen og NC-blokken der du avbrøt tidligere.

Mid-program-oppstart i palettabellen blir utført verktøyorientert.

Etter gjenopptakelsen kan styringen bearbeide verktøyorientert igjen hvis den verktøyorienterte bearbeidingsmetoden TO og CTO er definert i de følgende linjene.

Legg merke til følgende under gjenopptakelsen

- Angivelsen i feltet CTID blir lagret i to uker. Deretter er det ikke lenger mulig å gjenoppta bearbeidingen.
- Du må ikke endre eller slette angivelsen i feltet CTID.
- Dataene fra feltet CTID blir ugyldig ved en programvareoppdatering.
- Styringen lagrer nullpunktumre for gjenopptakelse. Hvis du endrer dette nullpunktet, forskyves også bearbeidingen.
- Etter at et NC-program har blitt redigert i den verktøyorienterte bearbeidingen, er det ikke lenger mulig å gjenoppta bearbeidingen.

Følgende funksjoner må spesielt ved en gjenopptakelse brukes med forsiktighet:

- Endre maskintilstander med tilleggsfunksjoner (f.eks. M13)
- Skrive i konfigurasjonen (f.eks. WRITE KINEMATICS)
- Endring av arbeidsområde
- Syklus G62 Toleranse
- Dreie arbeidsplan

15

**Batch Process
Manager**

15.1 Batch Process Manager (alternativ nr. 154)

Grunnleggende informasjon

Skjermvisning

Når du åpner **Batch Process Manager**, er følgende skjerminndelinger tilgjengelige:

The screenshot shows the 'Batch Process Manager' window. It features a table of manual interventions (Manuelle Eingriffe) and a list of pallets (Palette). The interface is divided into several numbered regions (1-6) corresponding to the legend below.

Manuelle Eingriffe	Objekt	Zeit
Palette nicht bearbeitbar	2	10:42

Programm	Dauer	Ende	Bezpkt.Wkz.	Pgm
Palette: 1	47s		✓	✓
PART_1.H	47s	10:42	✓	✓
Palette: 2	1m 36s		✓	✓
PART_21.H	47s	10:43	✓	✓
PART_22.H	49s	10:44	✓	✓

On the right, there is a 'Palette' section with fields for Name, Nullpunkt-Tabelle, Bezugspunkt, and checkboxes for Gesperrt and Bearbeitung möglich.

At the bottom, there is a toolbar with buttons: ÖFFNEN, AKTIVE PALETTE ÖFFNEN, NEUE DATEI, EDITIEREN (AUS, EIN), and DETAILS (AUS, EIN).

- 1 Viser alle nødvendige manuelle inngrep
- 2 Viser den valgte ordrelisten
- 3 Viser de gjeldende funksjonstastene
- 4 Viser det gjeldende klokkeslettet
- 5 Viser det neste manuelle inngrepet
- 6 Viser angivelsene som kan endres i linjen merket i blått

Bruksområde

Batch Process Manager gjør det mulig å planlegge produksjonsordrer på en verktøymaskin.

De planlagte NC-programmene lagrer du i en ordreliste. Ordrelisten blir åpnet på det tredje skrivebordet med **Batch Process Manager**.

Følgende informasjon vises:

- Feilfrihet for NC-programmet
- Varighet for NC-programmene
- Tilgjengeligheten til verktøyene
- Tidspunkt for nødvendige manuelle oppgaver på maskinen



For å kunne få all denne informasjonen må funksjonen Verktøyinnsatstest være aktivert og slått på!

Mer informasjon: "Verktøyinnsatstest", Side 254

Kolonner i ordrelisten

Kolonne	Beskrivelse
Ikke noe kolonne-navn	Status for Pallet , Clamping eller Program
Program	Navn eller bane for Pallet , Clamping eller Program
Duration	Varighet
End	Slutten på varigheten
Nu.pkt.	Status for ømnenullpunktet
Tool	Status for de brukte verktøyene
Pgm	Status for programmet
Status	Bearbeidingsstatus

I den første kolonnen blir statusen til **Pallet**, **Clamping** og **Program** vist med ikoner.

Ikonene har følgende betydning:

Ikon	Beskrivelse
	Pallet , Clamping eller Program er sperret
	Pallet eller Clamping er ikke aktivert for bearbeidingen
	Denne linjen blir for øyeblikket utført i Programkjøring enkeltblokk eller Programkjøring blokkrekke og kan ikke redigeres

I kolonnene **Nullpkt.**, **Tool** og **Pgm** blir statusen vist ved hjelp av ikoner.

Ikonene har følgende betydning:

Ikon	Beskrivelse
	Testen er avsluttet
	Testen var mislykket, f.eks. levetiden til et verktøy utløpt
	Testen er fortsatt ikke avsluttet
	Programoppbyggingen er ikke riktig, f.eks. paletten inneholder ikke noen underordnede programmer
	Emnenullpunkt er definert
	Kontroller inntastingen Du kan enten tilordne et emnenullpunkt til paletten eller til alle underordnede programmer.



Når funksjonen Verktøyinnsatstest ikke er aktivert eller slått på på maskinen, vises det ikke noe ikon i kolonnen **Pgm**.

Mer informasjon: "Verktøyinnsatstest", Side 254

Kolonnen **Status** er bare synlig når du bruker verktøyorientert bearbeiding.

Når du åpner **Batch Process Manager**, er følgende funksjonstaster tilgjengelige:

Skjermtast	Funksjon
	Åpne ordreliste
	Hvis en ordreliste er åpnet i Programkjøring enkeltblokk eller Programkjøring blokkrekke , blir denne også åpnet i Batch Process Manager
	Opprette ny ordreliste
	Redigere åpnet ordreliste
	Vise eller skjule trestruktur
SETT INN FJERN	Viser funksjonstastene SETT INN FØR , INSERT AFTER og FJERN

Skjermtast	Funksjon
	Legg inn en ny Pallet, Clamping eller Program før markørposisjonen
	Legg inn en ny Pallet, Clamping eller Program etter markørposisjonen
	Slette linje eller blokk
	Veksle mellom aktive vinduer
	Forskyve linje
	Tilbakestille status
	Velg mulige angivelser fra et overlappings-vindu
	Markere linje
	Opphev merking

Åpne Batch Process Manager

Du kan åpne **Batch Process Manager** på følgende måte:



- Trykk på tasten **Batch Process Manager**
- > Styringen åpner **Batch Process Manager**.

Opprette ordreliste

En ordreliste kan opprettes på to måter:

- I palettbehandlingen

Mer informasjon: "Palettbehandling", Side 553

Styringen åpner palettabellen (.p) i **Batch Process Manager** som ordreliste.

- Direkte i **Batch Process Manager**



Filnavnet til en ordreliste må alltid begynne med en bokstav.

Du oppretter en ordliste i **Batch Process Manager** på følgende måte:



- ▶ Trykk på tasten **Batch Process Manager**
- > Styringen åpner **Batch Process Manager**.



- ▶ Trykk på skjermtasten **NY FIL**
- > Styringen åpner overlappingsvinduet **Create Pallet File**



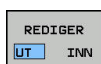
- ▶ Angi målkatalogen og et ønsket filnavn i overlappingsvinduet.
- ▶ Bekreft med **ENT**-tasten
- > Styringen åpner en tom ordreliste.
- ▶ Trykk på alternativet **Lagre**
- ▶ Trykk på funksjonstasten **SETT INN FJERN**
- ▶ Trykk på funksjonstasten **INSERT AFTER**
- > På høyre side viser styringen de ulike typene.



- ▶ Velg ønsket type
 - **Pallet**
 - **Clamping**
 - **Program**
- > Styringen setter inn en tom linje i ordrelisten.
- > På høyre side viser styringen den valgte typen.
- ▶ Definere inndata
 - **Navn:** Angi navnet direkte eller velg det ved hjelp av overlappingsvinduet hvis det finnes
 - **Nullpunkttabell:** Angi ev. nullpunktet direkte eller velg det ved hjelp av overlappingsvinduet
 - **Nullpunkt:** Angi ev. emnenullpunktet direkte
 - **Sperret:** Sperr valgt linje
 - **Bearbeiding mulig:** Valgt linje kan ikke bearbeides



- ▶ Bekreft angivelsene med tasten **ENT**



- ▶ Gjenta ev. trinnene
- ▶ Trykk på skjermtasten **REDIGER**

Endre ordreliste

En ordreliste kan endres på to måter:

- I palettbehandlingen

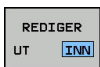
Mer informasjon: "Redigere palettabell", Side 559

Styringen åpner palettabellen (.p) i **Batch Process Manager** som ordreliste.

- Direkte i **Batch Process Manager**

I **Batch Process Manager** endrer du en linje i ordrelisten på følgende måte:

- ▶ Åpne ønsket ordreliste



- ▶ Trykk på skjermtasten **REDIGER**



- ▶ Sett markøren i ønsket linje, f.eks. **Pallet**
- > Styringen viser den valgte linjen i blått.
- > På høyre side viser styringen angivelsene som kan endres.



- ▶ Trykk ev. på funksjonstasten **BYTT VINDU**
- > Styringen veksler det aktive vinduet.
- ▶ Følgende angivelser kan endres:

- **Navn**
- **Nullpunkttabell**
- **Nullpunkt**
- **Sperret**
- **Bearbeiding mulig**



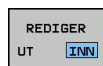
- ▶ Bekreft de endrede angivelsene med tasten **ENT**
- > Styringen tar i bruk endringene.



- ▶ Trykk på skjermtasten **REDIGER**

I **Batch Process Manager** forskyver du en linje i ordrelisten på følgende måte:

- ▶ Åpne ønsket ordreliste



- ▶ Trykk på skjermtasten **REDIGER**



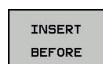
- ▶ Sett markøren i ønsket linje, f.eks. **Program**
- > Styringen viser den valgte linjen i blått.



- ▶ Trykk på funksjonstasten **FORSKYVE**



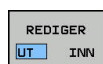
- ▶ Trykk på funksjonstasten **FILER**
- > Styringen merker linjen som markøren står i.
- ▶ Sett markøren i ønsket posisjon.
- > Hvis markøren står på et egnet sted, viser styringen funksjonstastene **SETT INN FØR** og **INSERT AFTER**.



- ▶ Trykk på funksjonstasten **SETT INN FØR**
- > Styringen setter inn linjen på den nye posisjonen.



- ▶ Trykk på funksjonstasten **TILBAKE**



- ▶ Trykk på skjermtasten **REDIGER**

Utføre ordreliste

Du kan utføre ordrelisten ved hjelp av palettbehandlingen.

Mer informasjon: "Kjør palettabell", Side 558

Styringen åpner ordrelisten i palettbehandlingen som en palettabell (.p).

16

**Manuell drift og
oppsett**

16.1 Slå på, slå av

Innkobling

FARE

OBS! Fare for bruker

Maskiner og maskinkomponenter utgjør alltid mekaniske farer. Elektriske, magnetiske eller elektromagnetiske felt er spesielt farlig for personer med pacemakere og implantater. Faren oppstår når maskinen blir slått på!

- ▶ Les og følg maskinhåndboken.
- ▶ Vær oppmerksom på og følg sikkerhetsmerknader og sikkerhetssymboler.
- ▶ Bruke sikkerhetsinnretninger



Følg maskinhåndboken!

Påslåing av maskinen og fremkjøring til referansepunktene er maskinavhengige funksjoner.

Slå på maskinen og styringen på følgende måte:

- ▶ Slå på strømforsyningen til styringen og maskinen.
- > Styringen viser innkoblingsstatusen i de etterfølgende dialogene.
- > Etter en vellykket oppstart viser styringen dialogen

Strøbrudd

CE

- ▶ Slett meldingen med tasten **CE**
- > Styringen viser dialogen **Oversette PLS-program**, PLS-programmet blir oversatt automatisk.
- > Styringen viser dialogen **Styrespenning mangler for relé**.



- ▶ Slå på styrespenningen.
- > Styringen utfører en selvtest.

Hvis styringen ikke finner noen feil, viser den dialogen **Kjøre over referansepunkter**.

Hvis styringen finner en feil, viser den en feilmelding.

Kontrollere akseposisjon

Dette avsnittet gjelder kun for maskinakser med EnDat-enkodere.

Hvis den faktiske akseposisjonen når maskinen er slått på ikke stemmer overens med posisjonen ved utkobling, viser styringen et overlappingsvindu.

- ▶ Kontroller akseposisjonen til den berørte aksen.
- ▶ Hvis den faktiske akseposisjonen stemmer overens med den foreslåtte visningen, bekrefter du med **JA**.

MERKNAD**Kollisjonsfare!**

Hvis avvik mellom de faktiske akseposisjonene og verdiene som styringen forventer (og som lagres ved utkobling), ikke blir tatt hensyn til, kan det føre til uønskede og uforutsigbare bevegelser av aksene. Det er fare for kollisjon når flere akser blir tildelt referanser og ved alle etterfølgende bevegelser.

- ▶ Kontroller akseposisjonen
- ▶ Du må bare bekrefte med **JA** i overlappingsvinduet når akseposisjonene faktisk stemmer overens.
- ▶ Til tross bekreftelsen må du kjøre aksene forsiktig
- ▶ Ta kontakt med maskinprodusenten hvis noe ikke stemmer eller hvis du har spørsmål.

Kjøre over referansepunkter

Når styringen har fullført selvtestet etter innkoblingen, viser den dialogen **Kjøre over referansepunkter**.



Følg maskinhåndboken!

Påslåing av maskinen og fremkjøring til referansepunktene er maskinavhengige funksjoner.

Hvis maskinen din er utstyrt med absolutte enkodere, foretas ikke kjøring over referansepunktene.



Hvis du bare ønsker å redigere eller simulere NC-programmer grafisk, velger du driftsmodusen **Programmering** eller **Programtest** straks du har slått på styringsspenningen og uten å opprette referanser til aksene.

Uten akser med referanse kan du ikke angi et nullpunkt eller endre nullpunktet via nullpunkttabellen. Styringen viser meldingen **Kjør over referansepunkter**.

Referansepunktene kan du eventuelt kjøre over senere. Du trykker da på skjermtasten **KJØR TIL REF.PUNKT** i driftsmodusen **Manuell drift**.

Kjør over referansepunktene i angitt rekkefølge:



- ▶ Trykk på **NC-start**-tasten for hver akse eller
- > Styringen er nå driftsklar og befinner seg i driftsmodusen **Manuell drift**.

Kjør alternativ over referansepunktene i vilkårlig rekkefølge:



- ▶ Trykk og hold nede akseretningstasten for hver akse til referansepunktet er kjørt over.



- > Styringen er nå driftsklar og befinner seg i driftsmodusen **Manuell drift**.

Kjøre over referansepunkt ved dreid arbeidsplan

Hvis funksjonen **Drei arbeidsplan** var aktiv før styringen ble slått av, aktiverer styringen funksjonen automatisk etter omstart. Bevegelser ved hjelp av aksetaster utføres dermed i det dreide arbeidsplanet.

Før referansepunktene blir kjørt over, må du deaktivere funksjonen **Dreie arbeidsplan**, ellers avbryter styringen prosessen med en feilmelding. Du kan også opprette referanser til akser som ikke er aktivert i den aktuelle kinematikken, uten å deaktivere **Dreie arbeidsplan**, f.eks. et verktøymagasin.

Mer informasjon: "Aktivere manuell dreiling", Side 644

MERKNAD**Kollisjonsfare!**

Styringen utfører ikke en automatisk kollisjonstest mellom verktøyet og emnet. Ved feil forhåndsposisjonering eller utilstrekkelig avstand mellom komponentene er det fare for kollisjon når aksene blir tildelt referanser.

- ▶ Følg merknadene på skjermen.
- ▶ Før det tildeles referanser til aksene må det ved behov kjøres til en sikker posisjon.
- ▶ Vær oppmerksom på mulige kollisjoner.



Når maskinen ikke har noen absolutte enkodere, må posisjonen til dreieaksene bekreftes. Posisjonen som vises i overlappingsvinduet, tilsvarer den siste posisjonen før utkoblingen.

Slå av

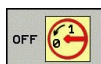


Følg maskinhåndboken!
Utkoblingen er en maskinavhengig funksjon.

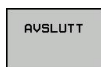
For å unngå tap av data når du avslutter, må operativsystem til styringen slås av på riktig måte:



- Driftsmodus: Trykk på tasten **Manuell drift**



- Trykk på funksjonstasten **OFF**



- Bekreft med skjermtasten **AVSLUTT**
- Når styringen viser teksten **Nå kan du slå av** i et overlappingsvindu, kan du bryte strømforsyningen til styringen

MERKNAD

OBS! Fare for tap av data!

Styringen må slås av, slik at pågående prosesser blir avsluttet og data blir lagret. Hvis du plutselig kobler ut styringen ved å betjene hovedbryteren, kan det føre til tap av data i alle styringstilstander!

- Slå alltid av styringen
- Betjen hovedbryteren bare i samsvar med meldingene på skjermen.

16.2 Kjøring av maskinaksene

Merknad



Følg maskinhåndboken!

Kjøring av aksene med akseretningstastene er maskinavhengig.

Kjøre akse med akseretningstaster



- Driftsmodus: Trykk på tasten **Manuell drift**



- Trykk og hold nede akseretningstast så lenge aksene skal kjøres, eller



- Kjør aksene kontinuerlig: Hold nede akseretningstast, og trykk på **NC-start**-tasten



- Trykk på tasten **NC-stopp**

Med begge disse metodene kan du kjøre flere akser samtidig. Styringen viser da banematingen. Matingshastigheten for kjøring av aksene kan endres ved hjelp av funksjonstasten **F**.

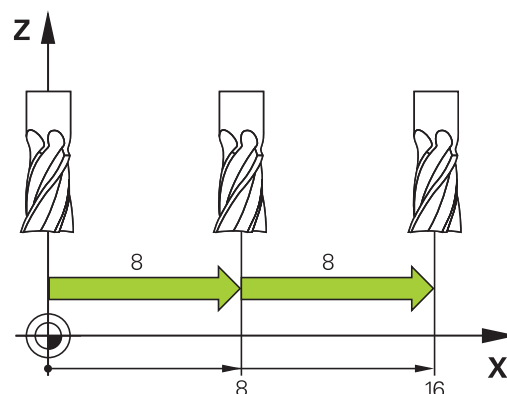
Mer informasjon: "Spindelturtall S, mating F og tilleggsfunksjon M", Side 591

Hvis et arbeidsoppdrag er aktivt på maskinen, viser styringen symbolet **STIB** (styring i drift).

Trinnvis posisjonering

Ved trinnvis posisjonering kjører styringen en maskinakse i henhold til et fastsatt inkrement.

- 
 - ▶ Driftsmodus: Trykk på tasten **Manuell drift** eller tasten **El. håndratt**
- 
 - ▶ Skifte funksjonstastrekke
- 
 - ▶ Stille inn på trinnvis posisjonering: Funksjonstasten **INKREMENT** på **PÅ**
- 
 - ▶ Angi matingen for **lineære akser** og bekreft med skjermtasten **BEKREFT VERDI**
- 
 - ▶ Bekreft alternativet med tasten **ENT**.
- 
 - ▶ Plasser markøren på **rundakser** ved hjelp av piltastene
- 
 - ▶ Angi matingen for **rundakser** og bekreft med skjermtasten **BEKREFT VERDI**
- 
 - ▶ Bekreft alternativet med tasten **ENT**.
- 
 - ▶ Bekreft med skjermtasten **OK**
- 
 - ▶ Inkrement er aktiv.
 - ▶ Slå av trinnvis posisjonering: Sett skjermtasten **INKREMENT** til **AV**



Når du er i menyen **Jog-avstand**, kan du slå av trinnvis posisjonering ved hjelp av funksjonstasten **FRAKOPLE**. Inndataverdien for matingen er 0,001 mm til 10 mm.

Kjøring med elektronisk håndratt

FARE**OBS! Fare for bruker**

Usikrede tilkoblingsplugger, defekte kabler og uforskriftsmessig bruk fører alltid til elektrisk fare. Faren oppstår når maskinen blir slått på!

- Du må bare la autorisert servicepersonell koble til eller fjerne enheter.
- Du må bare slå på maskinen med det tilkoblede håndrattet eller en sikret tilkoblingsplugg.

Styringen støtter kjøring med følgende nye elektroniske håndratt:

- HR 510: enkelt håndratt uten skjerm, dataoverføring per kabel
- HR 520: håndratt med skjerm, dataoverføring per kabel
- HR 550FS: håndratt med skjerm, dataoverføring per radiosignaler

I tillegg støtter styringen kabelhåndrattene HR 410 (uten display) og HR 420 (med display).



Følg maskinhåndboken!

Fra maskinprodusenten kan du få ekstra funksjoner for håndrattene HR 5xx.



Et håndratt HR 5xx anbefales når du vil bruke funksjonen **Håndrattsoverlagring** i den virtuelle verktøyaksen **VT**.

Mer informasjon: "Virtuell verktøyakse VT", Side 466

De bærbare håndrattene HR 520 og HR 550FS er utstyrt med en skjerm der styringen viser forskjellig informasjon. I tillegg kan du utføre viktige oppsettfunksjoner ved hjelp av funksjonstastene på håndrattet, f.eks. sette nullpunkter eller angi og bearbeide M-funksjoner.

Straks du har aktivert håndrattet med aktiveringstasten, er det ikke lenger mulig å styre systemet fra kontrollpanelet. Styringen viser denne statusen i et overlappingsvindu på styringsskjermen.

Hvis flere håndratt er koblet til en styring, er håndrattastene på kontrollpanelet ikke tilgjengelig. Du kan aktivere eller deaktivere håndrattet med håndrattastene på håndrattet. Før et annet håndratt kan velges, må det aktive håndrattet deaktiveres.

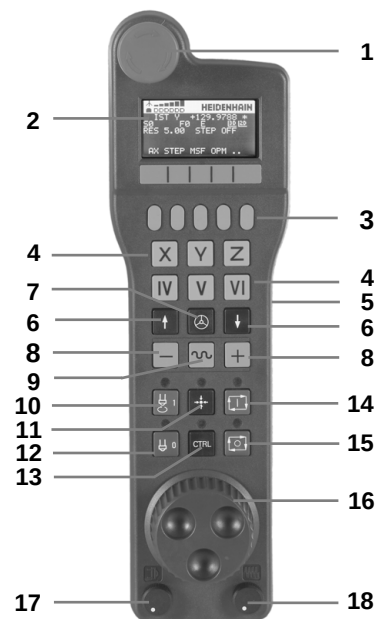


Følg maskinhåndboken!

Denne funksjonen må aktiveres og tilpasses av maskinprodusenten.



- 1 **NØDSTOPP**-tast
- 2 Håndrattskjerm til statusvisning og valg av funksjoner
- 3 Funksjonstaster
- 4 Aksetastene kan byttes ut av maskinprodusenten i henhold til aksekonfigurasjonen
- 5 Bekreftelsestast
- 6 Piltaster for definering av håndrattets følsomhet
- 7 Aktiviseringstast for håndrattet
- 8 Retningstast for hvor styringen kjører den valgte aksen
- 9 Hurtiggangoverlagring for akseretningstaster
- 10 Slå på spindelen (maskinavhengig funksjon, tast kan byttes av maskinprodusenten)
- 11 Tast **Generer NC-blokk** (maskinavhengig funksjon, tast kan byttes av maskinprodusenten)
- 12 Slå av spindelen (maskinavhengig funksjon, tast kan byttes av maskinprodusenten)
- 13 **CTRL**-tast for spesialfunksjoner (maskinavhengig funksjon, tast kan byttes av maskinprodusenten)
- 14 **NC-start** (maskinavhengig funksjon, tast kan byttes av maskinprodusenten)
- 15 **NC-stopp** (maskinavhengig funksjon, tast kan byttes av maskinprodusenten)
- 16 Håndratt
- 17 Potensiometer spindelturtall
- 18 Potensiometer for mating
- 19 Kabeltilknytning, faller bort ved trådløst håndratt HR 550FS



Håndrattskjerm

- 1 Bare ved trådløst håndratt HR 550FS:** Viser om håndrattet ligger i dokkingstasjonen, eller om trådløs drift er aktiv
- 2 Bare ved trådløst håndratt HR 550FS:** Visning av feltstyrken, seks stolper = maksimal feltstyrke
- 3 Bare ved trådløst håndratt HR 550FS:** Batteristatus, seks stolper = fullt oppladet batteri. Under lading vises en stolpe som går fra venstre mot høyre
- 4 AKT.:** Type posisjonsvisning
- 5 Y+129,9788:** Posisjon til valgt akse
- 6 *:** STID (Styring i drift), Programkjøring er startet, eller aksene er i bevegelse
- 7 S0:** gjeldende spindelturtall
- 8 F0:** Matingen som den valgte aksene kjøres med for øyeblikket
- 9 E:** Uavklart feilmelding
Hvis en feilmelding vises på styringen, viser håndrattskjermen meldingen **ERROR** i 3 sekunder. Deretter ser du visningen **E** så lenge feilen er aktiv på styringen.
- 10 3D:** Funksjonen Drei arbeidsplan er aktiv
- 11 2D:** Funksjonen Grunnrotering er aktiv
- 12 RES 5.0:** Aktiv håndratteoppløsning. Avstanden som den valgte aksene tilbakelegger ved én omdreining av håndrattet.
- 13 STEP ON eller OFF:** Trinnvis posisjonering aktiv eller inaktiv. Ved aktiv funksjon viser styringen i tillegg det aktive prosessstrinnet
- 14 Funksjonstastrekke:** Et utvalg av de ulike funksjonene blir beskrevet i avsnittene under.



Spesielt om det trådløse håndrattet HR 550FS



OBS! Fare for bruker

Trådløse håndratt er mer utsatt for forstyrrelser på grunn av batteridriften og andre trådløse enheter, enn en kabelbunden forbindelse. Hvis forutsetningene og merknadene for en sikker drift ikke følges, fører det f.eks. ved vedlikeholds- eller justeringsarbeider til fare for brukeren!

- ▶ Kontroller den trådløse forbindelsen til håndrattet med hensyn til mulige overlappinger med andre trådløse enheter.
- ▶ Slå av håndrattet og håndrattholderen senest etter 120 timers drift, slik at styringen utfører en funksjonstest ved neste oppstart.
- ▶ Hvis det finnes flere trådløse håndratt i et verksted, må du sikre at tilordningen mellom håndrattholdere og tilhørende håndratt er entydig (f.eks. farget klistremerke)
- ▶ Hvis det finnes flere trådløse håndratt i et verksted, må du sikre at tilordningen mellom maskinen og tilhørende håndratt er entydig (f.eks. funksjonstest)

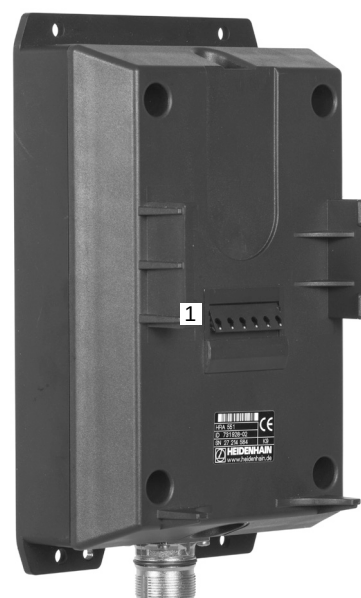
Det trådløse håndrattet HR 550FS er utstyrt med et batteri. Batteriet lades opp straks du har lagt håndrattet i håndrattholderen. Du kan bruke HR 550FS med batteriet i opptil 8 timer før det må lades opp igjen. Når håndrattet er helt utladet, tar det ca. 3 timer i håndrattholderen før det er fullt oppladet igjen. Når du ikke bruker HR 550FS, skal det alltid settes i den tilsiktede håndrattholderen. Kontaktbåndet på baksiden av det trådløse håndrattet garanterer at håndrattbatterienergi alltid er oppladet og klare til bruk ved hjelp av en laderegulering, og at det alltid finnes en direkte kontaktforbindelse til sikkerhetskreten.

Med en gang håndrattet ligger i håndrattholderen, slås det internt over til kabeldrift. Du kan også bruke håndrattet når det er helt utladet. Funksjonaliteten vil være identisk med trådløs drift.



Rengjør kontaktene **1** til håndrattholderen og håndrattet regelmessig for å sørge for at funksjonen deres fungerer.

Dekningsområdet til radiolinken er vurdert generøst. Hvis det skjer at du kommer til grensen av dekningsområdet, f.eks. ved svært store maskiner, vil HR 550FS advare deg i rett tid via en tydelig merkbar vibrasjonsalarm. I dette tilfellet må du korte ned avstanden til håndrattholderen som radiomottakeren er integrert i.



MERKNAD**OBS! Fare for verktøy og emne**

Det trådløse håndrattet utløser en nødstoppreaksjon hvis den trådløse funksjonen blir avbrutt, hvis batteriet blir fullstendig utladet eller hvis det oppstår en defekt. Nødstoppreaksjoner under bearbeidingen kan føre til skader på verktøyet eller emnet.

- ▶ Sett håndrattet inn i håndrattholderen når det ikke er i bruk.
- ▶ Hold avstanden mellom håndrattet og håndrattholderen så liten som mulig (vær oppmerksom på vibrasjonsalarmen).
- ▶ Test håndrattet før bearbeidingen.

Når styringen har utløst en nødstopp, må du aktivere håndrattet på nytt. Slik går du frem:

- ▶ Velge MOD-funksjon: Trykk på **MOD**-tasten
- ▶ Velg **Maskininnstillinger**

SETTE OPP
FJERNBETJ.
HÅNDHJUL

- ▶ Trykk på funksjonstasten
SETTE OPP FJERNBETJ. HÅNDHJUL.
- ▶ Aktiver det trådløse håndrattet på nytt med knappen **Starte håndhjul**
- ▶ Lagre konfigurasjon og lukke konfigurasjonsmeny: Trykk på **AVSLUTT**

For start og konfigurasjon av håndrattet er en tilsvarende funksjon tilgjengelig i driftsmodusen **MOD**.

Mer informasjon: "Konfigurere trådløst håndratt HR 550FS", Side 722

Velge akse som skal kjøres

Hovedaksene X, Y og Z pluss tre til som maskinprodusenten kan definere, kan aktiveres direkte med aksetastene.

Maskinprodusenten kan også legge den virtuelle aksen VT direkte på en av de ledige aksetastene. Hvis den virtuelle aksen VT ikke ligger på en aksetast, gjør du følgende:

- ▶ Trykk på funksjonstasten **F1 (AX)** på håndrattet.
- Styringen viser alle aktive akser på håndrattskjermen. Aksen som er aktiv i øyeblikket, blinker.
- ▶ Velg ønsket akse på håndrattet med funksjonstasten **F1 (->)** eller **F2 (<-)**, og bekreft med funksjonstasten **F3 (OK)**

Stille inn håndrattets følsomhet

Håndrattets følsomhet bestemmer distansen en akse tilbakelegger per omdreining på håndrattet. Den definerbare følsomheten er fast innstilt, og kan velges direkte ved hjelp av håndrattpiltastene (bare dersom inkrement ikke er aktiv).

Justerbar følsomhet: 0,001/0,002/0,005/0,01/0,02/0,05/0,1/0,2/0,5/1 [mm/omdreining eller grad/omdreining]

Justerbar følsomhet: 0,00005/0,001/0,002/0,004/0,01/0,02/0,03 [mm/omdreining eller grad/omdreining]

Kjøre aksene



- ▶ Aktivere håndrattet: Trykk på håndrattasten på HR 5xx:
- Du kan nå bare betjene styringen via HR 5xx. Styringen viser et overlappingsvindu med informasjonstekst på skjermen.
- ▶ Velg eventuelt ønsket driftsmodus med funksjonstasten **OPM**



- ▶ Hold eventuelt bekreftelsestasten nede



- ▶ Velg aksen som du vil kjøre, på håndrattet. Velg eventuelle tilleggsakser med skjermtastene



- ▶ Kjør aktiv akse i retningen + eller



- ▶ Kjør aktiv akse i retning -



- ▶ Deaktivere håndrattet: Trykk på håndrattasten på HR 5xx
- Du kan nå betjene styringen via betjeningsfeltet igjen.

Potensiometerinnstillinger**OBS! Fare for bruker**

Ved å aktivere håndrattet aktiverer du ikke automatisk håndrattpotensiometeret. Potensiometerne i betjeningsfeltet til styringen er fortsatt aktive. Etter en NC-start på håndrattet, begynner styringen umiddelbart med bearbeidingen eller akseposisjoneringen, selv om du har stilt inn håndrattpotensiometeret på 0 %. Det er livsfarlig å oppholde seg i maskinrommet!

- ▶ Sett potensiometerne til maskinkontrollpanelet på 0 % før du bruker håndrattet.
- ▶ Ved bruk av håndrattet må du alltid også aktivere håndrattpotensiometerne.

Etter at du har aktivert håndrattet, er også potensiometrene for maskinens kontrollpanel aktive. Hvis du vil bruke potensiometrene på håndrattet, går du frem på følgende måte:

- ▶ Trykk samtidig på tasten **CTRL** og tasten **Håndratt** på HR 5xx
- > Styringen viser funksjonstastmenyen for valg av potensiometer på håndrattskjermen.
- ▶ Trykk på funksjonstasten **HW** for å aktivere potensiometerne på håndrattet

Hvis du har aktivert potensiometerne på håndrattet, må du aktivere potensiometerne til maskinens kontrollpanel på nytt, før du slutter å bruke håndrattet. Slik går du frem:

- ▶ Trykk samtidig på tasten **CTRL** og tasten **Håndratt** på HR 5xx
- > Styringen viser funksjonstastmenyen for valg av potensiometer på håndrattskjermen.
- ▶ Trykk på funksjonstasten **KBD** for å aktivere potensiometerne på maskinens kontrollpanel

Hvis håndrattet er deaktivert, men håndrattpotensiometeret fortsatt er aktivt, utløser styringen en advarsel.

Trinnvis posisjonering

Ved trinnvis posisjonering kjører styringen den aksen som er aktiv for øyeblikket, med det inkrementet som du har fastsatt:

- ▶ Trykk på funksjonstasten **F2 (STEP)**
- ▶ Aktivere trinnvis posisjonering: Trykk på funksjonstasten **3 (ON)** på håndrattet.
- ▶ Velg ønsket inkrement ved å trykke på tastene **F1** eller **F2**.
Minste inkrement er 0,0001 mm (0.00001 in). Største inkrement er 10 mm (0.3937 in).
- ▶ Ta i bruk det valgte inkrementet med funksjonstast **4 (OK)**
- ▶ Kjør den aktive håndrattaksen i den aktuelle retningen med håndrattastene **+** eller **-**



Når du holder nede tasten **F1** eller **F2**, øker styringen et trinn til neste titall, slik at den for hver økning legger til 10.

Hvis du trykker flere ganger på **CTRL**-tasten, økes trinntallet med faktoren 100 når du trykker på **F1** eller **F2**.

Angi tilleggsfunksjonene M

- ▶ Trykk på funksjonstasten **F3 (MSF)** på håndrattet
- ▶ Trykk på funksjonstasten **F1 (M)** på håndrattet
- ▶ Velg ønsket M-funksjonsnummer ved å trykke på tasten **F1** eller **F2**
- ▶ Utfør tilleggsfunksjonen M med tasten **NC-start**

Angi spindelturtall S

- ▶ Trykk på funksjonstasten **F3 (MSF)** på håndrattet
- ▶ Trykk på funksjonstasten **F2 (S)** på håndrattet
- ▶ Velg ønsket turtall ved å trykke på tasten **F1** eller **F2**
- ▶ Aktiver nytt turtall S med tasten **NC-start**



Når du holder nede tasten **F1** eller **F2**, øker styringen et trinn til neste titall, slik at den for hver økning legger til 10.

Hvis du trykker flere ganger på **CTRL**-tasten, økes trinntallet med faktoren 100 når du trykker på **F1** eller **F2**.

Angi mating F

- ▶ Trykk på funksjonstasten **F3 (MSF)** på håndrattet
- ▶ Trykk på funksjonstasten **F3 (F)** på håndrattet
- ▶ Velg ønsket mating ved å trykke på tastene **F1** eller **F2**
- ▶ Bekreft ny mating F med funksjonstasten **F3 (OK)** på håndrattet



Når du holder nede tasten **F1** eller **F2**, øker styringen et trinn til neste titall, slik at den for hver økning legger til 10.

Hvis du trykker flere ganger på **CTRL**-tasten, økes trinntallet med faktoren 100 når du trykker på **F1** eller **F2**.

Sette nullpunkt

Følg maskinhåndboken!

Maskinprodusenten kan sperre angivelsen av nullpunkt i enkelte akser.

- ▶ Trykk på funksjonstasten **F3 (MSF)** på håndrattet
- ▶ Trykk på funksjonstasten **F4 (PRS)** på håndrattet
- ▶ Velg ev. den aksen der nullpunktet skal settes.
- ▶ Null ut aksen med skjermtasten **F3 (OK)** på håndrattet, eller still inn ønsket verdi med skjermtastene **F1** og **F2**, og bekreft deretter med skjermtasten **F3 (OK)**. Hvis du trykker flere ganger på **CTRL**-tasten, øker trinntallet til 10.

Skifte driftsmodus

Ved hjelp av funksjonstasten **F4 (OPM)** på håndrattet kan du skifte driftsmodus hvis den gjeldende styringsstatusen tillater skifte av driftsmodus.

- ▶ Trykk på funksjonstasten **F4 (OPM)** på håndrattet
- ▶ Velg ønsket driftsmodus ved hjelp av funksjonstastene.
 - MAN: **Manuell drift**
 - MDI: **Posisjonering m. man. inntasting**
 - SGL: **Programkjøring enkeltblokk**
 - RUN: **Programkjøring blokkrekke**

Opprette en hel kjøreblokk

Følg maskinhåndboken!

Maskinprodusenten kan tilordne en ønsket funksjon til håndrattasten **Generer NC-blokk**.

- ▶ Velg driftsmodusen **Posisjonering m. man. inntasting**
- ▶ NC-blokken som du vil legge til en ny kjøreblokk bak, kan du eventuelt velge med piltastene på styringstastaturet
- ▶ Aktiver håndrattet.
- ▶ Trykk på håndrattasten **Generer NC-blokk**.
- ▶ Styringen føyer til en komplett posisjoneringsblokk som inneholder alle de akseposisjonene som ble valgt med MOD-funksjonen.

Funksjoner i programkjøringsmodusene

I driftsmodusene for programkjøring kan du utføre følgende funksjoner:

- Tast **NC-start** (håndrattast **NC-start**)
- Tast **NC-stopp** (håndrattast **NC-stopp**)
- Hvis du har trykket på tasten **NC-stopp**: Intern stopp (funksjonstastene **MOP** og deretter **Stopp** på håndrattet)
- Hvis du har trykket på tasten **NC-STOPP**: Kjør aksene manuelt (skjermtastene **MOP** og deretter **MAN** på håndrattet)
- Kjøre tilbake til konturen etter at aksene ble kjørt manuelt under et avbrudd i programmet (funksjonstasten **MOP** og deretter **REPO** på håndrattet). Styringen skjer med funksjonstastene på håndrattet eller med funksjonstastene i skjermbildet.
Mer informasjon: "Kjøre til konturen igjen", Side 685
- Slå på/av funksjonen Drei arbeidsplan (funksjonstasten **MOP** og deretter **3D** på håndrattet)

16.3 Spindelturtall S, mating F og tilleggsfunksjon M

Bruk

I driftsmodiene **Manuell drift** og **El. håndratt** angir du spindelturtall S, mating F og tilleggsfunksjon M med skjermtastene.

Mer informasjon: "Angi tilleggsfunksjonene M og STOP", Side 452



Følg maskinhåndboken!

Maskinprodusenten fastsetter hvilke tilleggsfunksjoner som er tilgjengelige på maskinen.

Angi verdier

Spindelturtall S, tilleggsfunksjon M



- Velg angivelse for spindelturtall: Trykk på skjermtast **S**

SPINDELTURTALL S=



- **Angi 1000** (spindelturtall), og bekreft med **NC-start**-tasten

Ved hjelp av en tilleggsfunksjon **S** starter du spindelroteringen, som er angitt med turtall **M**. En tilleggsfunksjon **M** angir du på samme måte.

Styringen viser det aktuelle spindelturtallet i statusvisningen. Ved et turtall på < 1000 viser styringen også en angitt desimal.

Mating F

Angivelsen av en mating **F** bekrefter du med tasten **ENT**.

For mating F gjelder følgende:

- Hvis du angir $F=0$, arbeider den matingen som maskinprodusenten har definert som minste mating.
- Hvis den angitte matingen overskrider den maksimale verdien som maskinprodusenten har definert, arbeider den verdien som maskinprodusenten har definert.
- F beholdes også etter et strømbryt.
- Styringen viser banematingen
 - Ved aktiv **3D ROT** vises banematingen gjennom bevegelse av flere akser
 - Ved inaktiv **3D ROT** forblir matevisningen tom når flere akser beveges samtidig

Endre spindelturtall og mating

Med potensiometerne for spindelturtall S og mating F kan den innstilte verdien endres fra 0 % til 150 %.

Potensiometeret for matingen reduserer bare den programmerte matingen, ikke matingen som er beregnet av styringen.



Forbikoblingen av spindelturtallet virker bare på maskiner som har trinnløst spindeldrev.



Matingsbegrensning F MAX



Følg maskinhåndboken!
Matebegrensningen er maskinavhengig.

Du kan redusere matingshastigheten for alle driftsmodi med skjermtasten **F MAX**. Reduseringen gjelder alle hurtiggang- og matebevegelser. Verdien du har angitt, blir værende aktiv etter at maskinen er slått av eller på.

Skjermtasten **F MAX** er tilgjengelig i følgende driftsmodi:

- Programkjøring enkeltblokk
- Programkjøring blokkrekke
- Posisjonering m. man. inntasting

Fremgangsmåte

Når du skal aktivere matingsbegrensningen F MAX, gjør du som følger:



- ▶ Driftsmodus: Trykk på tasten **Posisjonering m. man. inntasting**



- ▶ Trykk på skjermtasten **F MAX**



- ▶ Angi ønsket maksimal mating.
- ▶ Trykk på skjermtasten OK

16.4 Valgfritt sikkerhetskonsept (Funksjonell sikkerhet FS)

Generelt



Følg maskinhåndboken!

Maskinprodusenten tilpasser HEIDENHAINs sikkerhetskonsept til din maskin.

Hver bruker av en verktøymaskin er utsatt for fare. Sikkerhetsutstyr kan riktignok forhindre tilgang til farlige steder, men brukeren må også kunne arbeide på maskinen uten sikkerhetsutstyr (f.eks. ved åpnede sikkerhetsdører). For å minimere disse farene har det i løpet av de siste årene blitt utarbeidet forskjellige retningslinjer og forskrifter.

Det integrerte HEIDENHAIN-sikkerhetskonseptet samsvarer med **Performance-Level d** i henhold til EN 13849-1 og **SIL 2** i henhold til IEC 61508. De sikkerhetsrelaterte driftsmodiene er i samsvar med EN 12417 og sikrer en omfattende personbeskyttelse.

Grunnlaget til HEIDENHAINs sikkerhetskonsept er tokenals prosessorstrukturen, som består av hoveddatamaskinen MC (main computing unit) og én eller flere driftsregulatorer CC (control computing unit). Alle overvåkningsmekanismer installeres redundant i styringssystemene. Sikkerhetsrelevante systemdata er underlagt en vekselvirkende syklisk datasammenligning. Sikkerhetsrelevante feil fører alltid til at alle prosesser avsluttes trygt gjennom definerte stoppreaksjoner.

Styringen utløser spesifikke sikkerhetsfunksjoner og oppnår en sikker driftstilstand gjennom sikkerhetsrelaterte inn- og utganger (utført i to kanaler) som griper inn i alle prosesser i alle driftsmodi.

I dette kapittelet finner du forklaringer til funksjonene som i tillegg er tilgjengelig på en styring med Funksjonell sikkerhet.

Begrepsforklaringer

Sikkerhetsrelaterte driftsmoduser

Betegnelse	Kort beskrivelse
SOM_1	Safe operating mode 1: Automatisk drift, produksjonsdrift
SOM_2	Safe operating mode 2: Oppsettsdrift
SOM_3	Safe operating mode 3: Manuell tilgang, bare for kvalifiserte brukere
SOM_4	Safe operating mode 4: Utvidet manuell tilgang, prosessovervåking

Sikkerhetsfunksjoner

Betegnelse	Kort beskrivelse
SS0, SS1, SS1F, SS2	Safe stop: Sikker avslutning av prosesser på forskjellige måter.
STO	Safe torque off: Strømforsyningen til motoren stanses. Gir beskyttelse mot uventet oppstart av prosesser
SOS	Safe operating Stop: Sikker driftsstans. Gir beskyttelse mot uventet oppstart av prosesser
SLS	Safety-limited-speed: Sikker begrenset fart. Forhindrer at prosesser overskrider forhåndsinnstilte fartsgrenseverdier ved åpen sikkerhetsdør

Ekstra statusvisninger

For styringer med Funksjonell sikkerhet FS inneholder den generelle statusvisningen ytterligere informasjon om den aktuelle statusen til sikkerhetsfunksjonene. Styringen viser denne informasjonen i form av driftstilstander til statusvisningene **T**, **S** og **F**.

Statusvisning	Kort beskrivelse
STO	Strømforsyningen til spindelen eller til en matingsdrift er stanst
SLS	Safety limited speed: En sikker redusert hastighet er aktiv
SOS	Safe operating Stop: Sikker driftsstans er aktiv
STO	Safe torque off: Strømforsyningen til motoren er stanst

Styringen viser tilstanden til aksene med et ikon:

Ikon	Kort beskrivelse
	Aksen er testet.
	Aksen er ikke testet. Alle akser må få tilstanden testet. Mer informasjon: "Kontroller akseposisjoner", Side 596

Styringen viser den aktive sikkerhetsrelaterte driftsmodusen med et ikon i toppteksten til høyre for driftsmodusteksten:

Ikon	Sikkerhetsrelatert driftsmodus
	Driftsmodus SOM_1 aktiv
	Driftsmodus SOM_2 aktiv
	Driftsmodus SOM_3 aktiv
	Driftsmodus SOM_4 aktiv

Kontroller akseposisjoner



Følg maskinhåndboken!

Denne funksjonen må tilpasses av maskinprodusenten.

Etter at styringen er slått på, kontrollerer den om posisjonen til en akse stemmer overens med posisjonen direkte etter avslåingen. Hvis det forekommer et avvik, vises denne aksen i rødt i posisjonsvisningen. Akser som er merket med rødt, kan du ikke lenger kjøre med åpen dør.

I slike tilfeller må du kjøre frem til en testposisjon for de tilsvarende aksene. Slik går du frem:

- ▶ Velg driftsmodusen **Manuell drift**
- ▶ Utfør startprosessen med tasten **NC-start** for å kjøre aksene i den viste rekkefølgen
- > Aksen kjører til testposisjon.
- > Etter at testposisjonen er nådd, vises det en dialog som angir om det ble kjørt riktig frem til testposisjonen.
- ▶ Bekreft med funksjonstasten **OK** hvis styringen har kjørt riktig frem til testposisjonen, og bekreft med funksjonstasten **AVBR** hvis styringen har kjørt feil frem til testposisjonen.
- ▶ Når du bekrefter med skjermtasten **OK**, må du bekrefte riktigheten til testposisjonen på nytt med bekreftelsestasten på maskinkontrollpanelet
- ▶ Gjenta den tidligere beskrevne fremgangsmåten for alle akser som du vil kjøre frem til testposisjon

MERKNAD

Kollisjonsfare!

Styringen utfører ikke en automatisk kollisjonstest mellom verktøyet og emnet. Ved feil forhåndsposisjonering eller utilstrekkelig avstand mellom komponentene er det fare for kollisjon når styringen kjører frem til testposisjonen!

- ▶ Før det kjøres frem til testposisjonen må det ved behov kjøres til en sikker posisjon.
- ▶ Vær oppmerksom på mulige kollisjoner.



Følg maskinhåndboken!

Maskinprodusenten fastsetter hvor testposisjonen befinner seg.

Aktivere matebegrensning



Følg maskinhåndboken!

Denne funksjonen må tilpasses av maskinprodusenten.

Med denne funksjonen kan du forhindre at SS1-reaksjonen (sikker stopping av drev) blir utløst når beskyttelsesdøren blir åpnet.

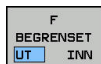
Ved å betjene funksjonstasten **F BEGRENSET** begrenser styringen hastigheten til aksene og turtallet til spindelen eller spindlene til verdiene som er fastsatt av maskinprodusenten. Det som er utslagsgivende for begrensningen er den sikre driftsmodusen SOM_x som er valgt ved hjelp av nøkkelbryteren. Hvis SOM_1 er aktiv, blir aksene og spindlene stoppet, fordi dette er det eneste tillatte tilfellet i SOM_1 der beskyttelsesdørene kan åpnes.



- Velg driftsmodusen **Manuell drift**



- Skifte skjermtastrekke



- Slå av eller på matingsgrense

16.5 Nullpunktsbehandling

Merknad



Nullpunkttabellen må brukes i følgende situasjoner:

- Hvis maskinen er utstyrt med roteringsakser (dreibart bord eller dreiesupport) og du arbeider med funksjonen **Drei arbeidsplan**
- Hvis maskinen er utstyrt med et system for skifte av hode
- Hvis du tidligere har arbeidet med eldre styringer med REF-relaterte nullpunkttabeller
- Hvis du vil bearbeide flere like emner som er spent opp med ulike skrånstillinger

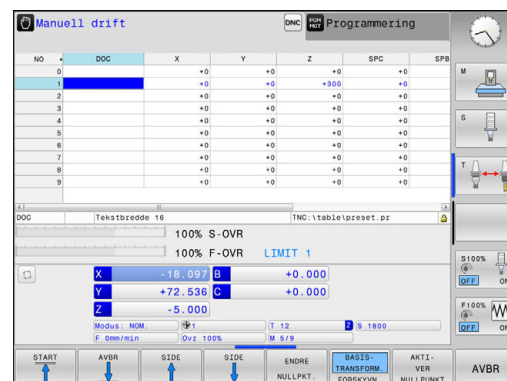
Nullpunkttabellen kan inneholde et ubegrenset antall linjer (nullpunkter). For å opprettholde en optimal filstørrelse og bearbeidingshastighet bør du imidlertid ikke bruke flere linjer enn de du trenger for å kunne administrere nullpunktene.

Av sikkerhetsgrunner kan du bare føye til nye linjer nederst i nullpunkttabellen.

Palettnullpunkter og nullpunkter

Når du arbeider med paletter, må du passe på at nullpunktene som er lagret i nullpunkttabellen, referer til et aktivert palettnullpunkt.

Mer informasjon: "Palettbehandling", Side 553



Lagre nullpunkter i nullpunkttabellen



Følg maskinhåndboken!

Maskinprodusenten kan sperre angivelsen av nullpunkt i enkelte akser.

Nullpunkttabellen heter **FORH.INNST.PR** og er lagret i katalogen **TNC:\table**. **FORH.INNST.PR** kan bare redigeres i driftsmodusene **Manuell drift** og **El. håndratt** når funksjonstasten **ENDRE NULLPKT.** trykkes. Du kan åpne nullpunkttabellen **FORH:INNST.PR** i driftsmodusen **Programmering**, men du kan ikke redigere den.

Kopiering av nullpunkttabeller til en annen katalog (for datasikring) er tillatt. Skrivebeskyttede linjer vil også være skrivebeskyttet i de kopierte tabellene.

Forandre aldri på antall linjer i den kopierte tabellen. Hvis du vil aktivere denne tabellen igjen, kan det føre til problemer.

Hvis du ønsker å aktivere en nullpunkttabell som er kopiert til en annen katalog, må du kopiere den tilbake til katalogen **TNC:\table** igjen.

Du har flere muligheter til å lagre nullpunkter og grunnroteringer i nullpunkttabellen:

- Legg inn manuelt
- Via touch probe-sykluser i driftsmodusen **Manuell drift** og **El. håndratt**
- Om probesyklusene 400 til 402 og 410 til 419 i automatisk modus

Mer informasjon: Brukerhåndbok syklusprogrammering



Merknader om betjening:

- Grunnroteringer fra nullpunkttabellen dreier koordinatsystemet i henhold til det nullpunktet som står i samme linje som grunnroteringen.
- Når nullpunktet settes, må posisjonene til dreieaksene stemme overens med dreiesituasjonen.
 - Når funksjonen **Drei arbeidsplan** er inaktiv, må posisjonsvisningen for roteringsaksene være = 0° (roteringsaksene nulles eventuelt ut)
 - Når funksjonen **Drei arbeidsplan** er aktiv, må posisjonen for roteringsaksene og de angitte vinklene på 3D ROT-menyen stemme overens
- **PLANE RESET** stiller ikke det aktive 3D-ROT tilbake.
- Styringen lagrer alltid det nullpunktet i 0-linjen som du sist anga manuelt ved hjelp av aksetastene eller en funksjonstast. Hvis det manuelt angitte nullpunktet er aktivt, viser styringen teksten **PR MAN(0)** i statusvisningen.

Lagre nullpunkt manuelt i nullpunkttabellen

Når du skal lagre nullpunkter i nullpunkttabellen, gjør du følgende:



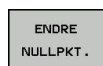
- ▶ Velg driftsmodusen **Manuell drift**



- ▶ Kjør verktøyet forsiktig frem til det berører emnet (skraper borti), eller plasser måleuret i den aktuelle posisjonen.



- ▶ Trykk på funksjonstasten **NULLPKT. ADMIN.**
- > Styringen åpner nullpunkttabellen, og plasserer markøren på linjen til det aktive nullpunktet.



- ▶ Trykk på funksjonstasten **ENDRE NULLPKT.**
- > I funksjonstastlinjen viser styringen de angivelsesmulighetene som finnes.



- ▶ Velg den linjen som du ønsker å endre, i nullpunkttabellen (linjenummeret tilsvarer nullpunktnummeret)



- ▶ Velg ev. den kolonnen som du ønsker å endre, i nullpunkttabellen



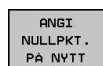
- ▶ Velg en av de tilgjengelige inntastingsmulighetene med skjermtasten

Inntastingsmuligheter

Skjermtast Funksjon



Overfør direkte verktøyets (måleurets) aktuelle posisjon som nytt nullpunkt: Funksjonen lagrer nullpunktet bare i den aksene som for øyeblikket er merket



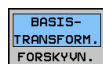
Gi verktøyets (måleurets) aktuelle posisjon den verdien du ønsker: Funksjonen lagrer nullpunktet bare i den aksene som for øyeblikket er merket. Angi den ønskede verdien i overlappingsvinduet.



Forskyve inkrementelt et nullpunkt som allerede er lagret i tabellen: Funksjonen lagrer nullpunktet bare i den aksene som for øyeblikket er merket. Angi den ønskede korrigeringsverdien med riktig fortegn i aktivert vindu. Hvis inch-visningen er aktiv: Angi verdien i tommer (inch). Stylingen omregner den angitte verdien til mm.



Angi nytt nullpunkt direkte, uten forskyving av kinematikken (aksespesifikk). Bruk denne funksjonen bare hvis maskinen er utstyrt med et rundbord, og du ønsker å sette nullpunktet i sentrum av rundbordet ved å taste inn 0 direkte. Funksjonen lagrer bare verdien i den aksene som for øyeblikket er merket. Angi den ønskede verdien i aktivert vindu. Hvis inch-visningen er aktiv: Angi verdien i tommer (inch). Stylingen omregner den angitte verdien til mm.



Velg visningen **BASISTRANSFORM./FORSKYVN.**. I standardvisningen **BASISTRANSFORM.** vises kolonnene X, Y og Z. Det avhenger av maskinen om kolonnene SPA, SPB og SPC vises i tillegg. Her lagrer stylingen grunnroteringen (ved verktøyakse Z bruker stylingen kolonnen SPC). I visningen **FORSKYVN.** vises forskyvningsverdien til nullpunktet.



Skriv inn det nullpunktet som er aktivt for øyeblikket, i en valgbar tabellinje: Funksjonen lagrer nullpunktet i alle aksene, og aktiverer deretter den aktuelle tabellinjen automatisk. Hvis inch-visningen er aktiv: Angi verdien i tommer (inch). Stylingen omregner den angitte verdien til mm.

Redigere nullpunkttabell

Skjermtast Redigeringsfunksjon i tabellmodus

	Velg tabellstart
	Velg tabellslutt
	Velge forrige tabellside
	Velge neste tabellside
	Velg funksjoner for inntasting av nullpunkt
	Vis valg av basistransformasjon/akseforskyvning
	Aktiver nullpunktet for den linjen som er valgt for øyeblikket i nullpunkttabellen
	Legg til flere linjer på slutten av tabellen (2. funksjonstastlinje)
	Kopier merket felt (2. funksjonstastlinje)
	Sette inn kopiert felt (2. funksjonstastrekke)
	Tilbakestille den valgte linjen: Styringen legger inn i alle kolonner (2. funksjonstastlinje)
	Føye til enkel linje i slutten av tabellen (2. skjerm-tastrekke)
	Slette enkel linje i slutten av tabellen (2. skjerm-tastrekke)

Beskytte nullpunkt mot å bli overskrevet

Du kan beskytte flere linjer i nullpunkttabellen mot å bli overskrevet ved hjelp av kolonnen **LOCKED**. De skrivebeskyttede linjene er uthevet med en annen farge i nullpunkttabellen.

Hvis du vil skrive over en skrivebeskyttet linje med en manuell touch-probe-syklus, må du bekrefte med **OK** og angi passordet (ved passordbeskyttelse).

MERKNAD

OBS! Fare for tap av data!

Linjer som er sperret ved hjelp av funksjonen **SPERRE/ LÅSE OPP SPØRRE OM**, kan bare låses opp med det valgte passordet. Glemt passord kan ikke tilbakestilles. De sperrede linjene blir dermed sperret permanent. Nullpunkttabellen kan dermed ikke lenger brukes ubegrenset.

- ▶ Du bør derfor helst velge alternativene ved hjelp av funksjonen **SPERRE/ LÅSE OPP**
- ▶ Noter ned passordene

Når du skal beskytte et nullpunkt mot å bli overskrevet, går du frem som følger:

- ▶ Trykk på funksjonstasten **ENDRE NULLPKT.**
- ▶ Velg kolonnen **LOCKED**
- ▶ Trykk på skjermtasten **REDIGER GJELD. FELT.**

Beskytte nullpunkt uten passord:

- ▶ Trykk på skjermtasten **SPERRE/ LÅSE OPP**
- ▶ Styringen skriver en **L** i kolonnen **LOCKED**.

Beskytte nullpunkt med et passord:

- ▶ Trykk på skjermtasten **SPERRE/ LÅSE OPP SPØRRE OM**
- ▶ Angi passord i overlappingsvinduet
- ▶ Bekreft med skjermtasten **OK** eller med tasten **ENT**:
- ▶ Styringen skriver **###** i kolonnen **LOCKED**.

Oppheve skrivebeskyttelse

For å kunne bearbeide en linje som du har skrivebeskyttet, går du frem som følger:



- ▶ Trykk på funksjonstasten **ENDRE NULLPKT.**

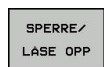


- ▶ Velg kolonnen **LOCKED**



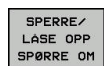
- ▶ Trykk på skjermtasten **REDIGER GJELD. FELT.**

Nullpunkt beskyttet uten passord:

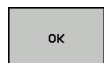


- ▶ Trykk på skjermtasten **SPERRE/ LÅSE OPP**
- > Styringen opphever skrivebeskyttelsen.

Nullpunkt beskyttet med et passord:



- ▶ Trykk på skjermtasten **SPERRE/ LÅSE OPP SPØRRE OM**



- ▶ Angi passord i overlappingsvinduet
- ▶ Bekreft med skjermtasten **OK** eller med tasten **ENT**
- > Styringen opphever skrivebeskyttelsen.

Aktivere nullpunktet

Aktiver nullpunkt i driftsmodusen Manuell drift

MERKNAD

OBS! Fare for alvorlige materielle skader.

Felt som ikke er definert i nullpunkttabellen, oppfører seg annerledes enn felt som er definert med verdien **0**: Felt som er definert med **0** overskriver den forrige verdien når de blir aktivert. Felt som ikke er definert, bevarer den forrige verdien.

- Før et nullpunkt blir aktivert, må du kontrollere om alle kolonnene inneholder verdier.



Merknader om betjening:

- Når et nullpunkt fra nullpunkttabellen aktiveres, tilbakestiller styringen den aktive nullpunktforskyvingen, speilingen, roteringen og skaleringen.
- Funksjonen **Drei arbeitsplan** (syklus **G80** eller **PLANE**) vil derimot forbli aktiv.



- Velg driftsmodusen **Manuell drift**



- Trykk på funksjonstasten **NULLPKT. ADMIN.**



- Velg nullpunktnummeret som du ønsker å aktivere



- Alternativt kan du velge nullpunktnummeret som du ønsker aktivere, med tasten **GOTO**



- Bekreft med **ENT**-tasten



- Trykk på funksjonstasten **AKTIVER NULLPUNKT**



- Bekreft aktivering av nullpunktet
- Styringen stiller inn visningen og grunnroteringen.



- Lukk nullpunkttabellen

Aktivere nullpunkt i et NC-program

Hvis du vil aktivere nullpunktene fra nullpunkttabellen under programkjøring, kan du bruke syklus G247. I syklus G247 trenger du bare å definere nummeret til nullpunktet som du vil aktivere.

Mer informasjon om dette: Brukerhåndbok syklusprogrammering

16.6 Sette nullpunkt uten 3D-touch-probe

Merknad

Ved angivelse av nullpunktet stiller du inn skjermen til styringen etter koordinatene til en kjent emneposisjon.



Du har alle manuelle probefunksjoner tilgjengelig med et 3D-touch-probe-system.

Mer informasjon: "Fastsette nullpunkt med 3D-touch-probe (alternativ nr. 17)", Side 631



Følg maskinhåndboken!

Maskinprodusenten kan sperre angivelsen av nullpunkt i enkelte akser.

Klargjøring

- ▶ Spenn fast og rett inn emnet.
- ▶ Sett inn et nullpunktsverktøy med kjent radius.
- ▶ Pass på at styringen viser den aktuelle posisjonen

Sette nullpunkt med endefres



- ▶ Velg driftsmodusen **Manuell drift**



- ▶ Kjør verktøyet forsiktig frem til det berører emnet (skraper borti).

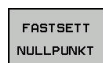


Sette nullpunkt i en akse:



- ▶ Velg akse
- ▶ Styringen åpner dialogvinduet **SETTE NULLPUNKT Z=**

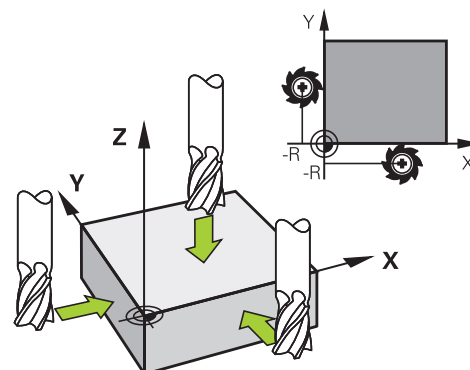
Alternativ:



- ▶ Trykk på funksjonstasten **FASTSETT NULLPUNKT**
- ▶ Velg akse med funksjonstastene



- ▶ Nullpunktverktøy, spindelakse: Still inn visningen på en kjent emneposisjon (f.eks. 0), eller angi tykkelsen t på platen. I arbeidsplanet: Ta hensyn til verktøyradiusen



Du setter nullpunktene for de resterende aksene på samme måte.

Hvis du bruker et forhåndsinnstilt verktøy i mateaksen, må du sette visningen for mateaksen på lengden L for verktøyet eller på summen $Z=L+t$.



Merknader om betjening:

- Nullpunktet som er innstilt med aksetastene, lagrer styringen automatisk i linje 0 i nullpunkttabellen.
- Hvis maskinprodusenten har sperret en akse, kan du ikke sette noe nullpunkt i denne aksen. Funksjonstasten for den relevante aksen er ikke synlig.

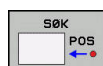
Bruk probefunksjoner med mekaniske prober eller måleur

Hvis det ikke er installert en elektronisk 3D-touch-probe på maskinen din, kan du bruke de manuelle probefunksjonene (unntak: kalibreringsfunksjoner), også med mekaniske prober eller ved hjelp av enkel skraping,

Mer informasjon: "Bruke 3D-touch-probe (alternativ nr. 17)", Side 609

I stedet for et elektronisk signal som genereres automatisk av 3D-touch-proben i løpet av probeprosessen, utløser du koblingssignalet som overtar **probeposisjonen**, manuelt med en tast.

Slik går du frem:



- ▶ Velg en vilkårlig probefunksjon med funksjonstasten
- ▶ Flytt den mekaniske proben til den første posisjonen som skal lagres i styringen.



- ▶ Lagre posisjon: Trykk på funksjonstasten **Overfør aktuell posisjon**
- > Styringen lagrer den aktuelle posisjonen.



- ▶ Flytt den mekaniske proben til den neste posisjonen som skal lagres i styringen.
- ▶ Lagre posisjon: Trykk på funksjonstasten **Overfør aktuell posisjon**
- > Styringen lagrer den aktuelle posisjonen.
- ▶ Gå videre til eventuelle andre posisjoner og gjenta fremgangsmåten.
- ▶ **Nullpunkt:** Angi koordinatene til det nye nullpunktet i menyvinduet, og lagre med skjermtasten **FASTSETT NULLPUNKT**, eller skriv verdiene i en tabell
- Mer informasjon:** "Skrive måleverdier fra touch-probe-syklusene i en nullpunkttabellen", Side 616
- Mer informasjon:** "Skrive måleverdier fra touch-probe-syklusene i nullpunkttabellen", Side 617
- ▶ Avslutte probefunksjonen: Trykk på tasten **END**.



Hvis du forsøker å sette et nullpunkt i en sperret akse, viser styringen en advarsel eller en feilmelding alt etter hva maskinprodusenten har definert.

16.7 Bruke 3D-touch-probe (alternativ nr. 17)

Innføring

Hvordan styringen forholder seg ved setting av nullpunkt, kommer an på innstillingen for den valgfrie maskinparameter **chkTiltingAxes** (nr. 204601):

- **chkTiltingAxes: On** Når det dreide arbeidsplanet er aktivt, kontrollerer styringen om de gjeldende koordinatene for roteringsaksene stemmer overens med de definerte svingvinklene (3D-ROT-menyen) før nullpunktet for aksene X, Y og Z blir satt. Hvis funksjonen Drei arbeidsplan er inaktiv, kontrollerer styringen om roteringsaksene står på 0° (aktuelle posisjoner). Hvis posisjonene ikke stemmer overens, viser styringen en feilmelding.



Probefunksjonen **PL** og **ROT** tar hensyn til de aktuelle dreieaksene og probepunktene blir telt tilbake fra denne posisjonen.

- **chkTiltingAxes: Off** Styringen kontrollerer ikke om de gjeldende koordinatene for roteringsaksene (aktuelle posisjoner) stemmer overens med de dreievinklene som du har definert.

Hvis maskinparameteren ikke er angitt, kontrollerer styringen på samme måte som ved **chkTiltingAxes: On**



Sett alltid nullpunktet i alle tre hovedaksene. Dermed er nullpunktet entydig og korrekt definert. I tillegg tar du dermed hensyn til mulige avvik som skyldes dreieposisjonene til aksene.

oversikt

Du har tilgang til følgende touch-probe-sykluser i driftsmodusen

Manuell drift:



Følg maskinhåndboken!

Styringen må være forberedt for bruk av 3D-touch-prober fra maskinprodusentens side.



HEIDENHAIN påtar seg bare garanti for funksjonen til probesyklusene hvis HEIDENHAIN-touch-prober brukes.

Skjermtast	Funksjon	Side
	Kalibrer 3D-touch probe	618
	Bestemme 3D-grunnrotering ved probing av et plan	628
	Bestemme grunnrotering over en rett linje	626
	Fastsette nullpunkt på en valgfri akse	632
	Bruke et hjørne som nullpunkt	633
	Bruke sirkelsentrum som nullpunkt	635
	Bruke midtaksen som nullpunkt	638
	Behandling av touch-probe-data	Se brukerhåndboken Syklusprogrammering



Du finner mer informasjon om touch-probe-tabeller i brukerhåndboken for syklusprogrammering.

Kjørebevegelser ved et håndratt med skjerm

Ved et håndratt med skjerm er det mulig å overføre kontrollen til håndrattet under en manuell touch-probe-syklus.

Slik går du frem:

- ▶ Start den manuelle touch-probe-syklusen
- ▶ Posisjoner touch-proben i nærheten av det første probepunktet
- ▶ Utfør probing på det første probepunktet
- ▶ Aktiver håndrattet på håndrattet
- > Styringen åpner overlappingsvinduet **Håndratt aktivt**.
- ▶ Posisjoner touch-proben i nærheten av det andre probepunktet
- ▶ Deaktiver håndrattet på håndrattet
- > Styringen lukker overlappingsvinduet.
- ▶ Utfør probing på det andre probepunktet
- ▶ Definer nullpunkt
- ▶ Avslutt probefunksjonen



Hvis håndrattet er aktivt, kan du ikke starte probesyklusene.

Undertrykk overvåking av touch-probe

Undertrykk overvåking av touch-probe

Styringen viser en feilmelding hvis det er utslag på nålen. Feilen vises med en gang du vil kjøre en maskinakse.

Hvis touch-proben har fått sideutslag, kan du kjøre den fri med en posisjoneringsblokk. Du må da deaktivere touch-probe-overvåkingen i driftsmodusen **Manuell drift**.

Du kan deaktivere touch-probe-overvåkingen i 30 sekunder med funksjonstasten **TOUCH-PR. OVERVÅKING AV**.

Styringen viser feilmeldingen

Touch-probe-overvåkingen er deaktivert i 30 sekunder.

Feilmeldingen slettes automatisk etter disse 30 sekundene.



Hvis tasten mottar et stabilt signal i løpet av disse 30 sekundene, f.eks. fordi touch-proben har ikke sideutslag, aktiveres touch-probe-overvåkingen automatisk og feilmeldingen blir slettet.

MERKNAD

Kollisjonsfare!

Funksjonstasten **TOUCH-PR. OVERVÅKING AV** undertrykker den tilhørende feilmeldingen når det er utslag på nålen. Styringen utfører ikke noen automatisk kollisjonstest med nålen. På grunn av disse to atferdene må du sikre at touch-proben kan frikjøres på en sikker måte. Det er fare for kollisjon hvis det er valgt feil frikjøringsretning!

- Kjør aksene forsiktig i driftsmodusen **Manuell drift**

Funksjoner i touch-probe-sykluser

I de manuelle touch-probe-syklusene vises funksjonstaster som du kan bruke til å velge proberetningen eller en proberutine. Hvilke funksjonstaster som vises, er avhengig av den aktuelle syklusen:

Funksjonstast	Funksjon
	Velge proberetning
	Overfør aktuell posisjon
	Probe boring (innvendig sirkel) automatisk
	Probe tappen (utvendig sirkel) automatisk
	Probe mønstersirkel (sentrum for flere elementer)
	Velg akseparallell proberetning ved boring, tapp og mønstersirkel

Automatisk proberutine – boring, tapp og mønstersirkel**MERKNAD****Kollisjonsfare!**

Styringen utfører ikke noen automatisk kollisjonstest med nålen. Ved automatiske probinger posisjonerer styringen selvstendig touch-proben i probeposisjonene. Ved feil forhåndsposisjonering og hvis hindringer ikke blir tatt hensyn til, er det fare for kollisjon!

- ▶ Programmer egnet forhåndsposisjon
- ▶ Ta hensyn til hindringer ved å bruke sikkerhetsavstandene

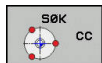
Hvis du bruker en proberutine for å probe en boring, en tapp eller en mønstersirkel automatisk, åpner styringen et formular med de nødvendige inndatafeltene.

Inndatafeltene i formularene Måle tapp og Måle boring

Inndatafelt	Funksjon
Tappdiameter? eller Borediameter?	Diameter for probe-elementet (valgfritt ved boringer)
Sikkerhetsavstand?	Avstand til probe-elementet i planet
Sikker høyde inkr.?	Posisjonering av proben i spindelakseretning (utgående fra den aktuelle posisjonen)
Startvinkel?	Vinkel for den første probeprosessen (0° = positiv retning for hovedaksen dvs. ved spindelakse Z i X+). Alle ytterligere probevinkler gir seg ut fra antallet berøringspunkter.
Antall berøringspunkter?	Antall probeprosesser (3 - 8)
Åpningsvinkel?	Probe fullsirkel (360°) eller sirkelsegment (åpningsvinkel < 360°)

Automatisk proberutine:

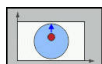
- Forposisjoner touch-probe-systemet



- Velg probefunksjon: Trykk på funksjonstasten **PROBE CC**



- Boring skal automatisk probes: Trykk på skjermtasten **BORING**



- Velge akseparallell proberetning

- Trykk på **NC-Start**-tasten for å starte probeprosessen
- Styringen utfører alle forhåndsposisjoneringer og probeprosesser automatisk.

Når styringen skal kjøre frem til posisjonen, bruker den matingen **FMAX** som er definert i touch-probe-tabellen. Den egentlige probeprosessen utføres med den definerte probematingen **F**.



Betjenings- og programmeringsmerknader:

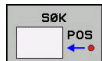
- Før du starter en automatisk proberutine, må du forposisjonere touch-proben i nærheten av det første berøringspunktet. Forskyv touch-proben med ca. sikkerhetsavstanden motsatt av proberetningen. Sikkerhetsavstanden tilsvarer summen av verdiene fra touch-probe-tabellen og fra inndataformularet.
- Ved en innvendig sirkel med stor diameter, kan styringen også posisjonere touch-proben på en sirkelbane med matingen **FMAX**. Oppgi i tillegg en sikkerhetsavstand for forposisjoneringen og bordingdiametere i inndataformularet. Posisjoner touch-proben i boringen forskjøvet med ca. sikkerhetsavstanden ved siden av vegg. Under forhåndsposisjoneringen må du ta hensyn til startvinkelen til den første probeprosessen, f.eks. prober styringen ved en startvinkel på 0° først i positiv hovedakseretning.

Velg touch-probe-syklus

- Velg driftsmodusen **Manuell drift** eller **El. hånddratt**



- Velge probefunksjoner: Trykk på skjermtasten **MÅLEFUNKSJON**



- Velg touch-probe-syklus: Trykk f.eks. på funksjonstasten **PROBE POS**
- Styringen viser den tilhørende menyen på skjermen.



Merknader om betjening:

- Når du velger en manuell probefunksjon, åpner styringen et formular hvor all nødvendig informasjon vises. Innholdet i formularene er avhengig av den aktuelle funksjonen.
- I noen felter kan du også angi verdier. Når du skal veksle til det ønskede inndatafeltet, bruker du piltastene. Markøren kan kun posisjoneres i felter som er redigerbare. Felt som ikke kan redigeres, blir vist i grått.

Protokollføre måleverdiene fra touch-probe-syklusene



Følg maskinhåndboken!

Styringen må være klargjort for denne funksjonen fra maskinprodusentens side.

Etter at styringen har utført en touch-probe-syklus, skriver styringen måleverdiene inn i filen TCHPRMAN.html.

Hvis du ikke har definert en bane i maskinparameteren

fn16DefaultPath (Nr. 102202), lagrer styringen filen

TCHPRMAN.html i hovedkatalogen **TNC:**.



Merknader om betjening:

- Hvis du utfører flere touch-probe-sykluser etter hverandre, lagrer styringen måleverdiene under hverandre.

Skrive måleverdier fra touch-probe-syklusene i en nullpunkttabellen



Hvis du vil lagre måleverdier i emnekoordinatsystemet, bruker du funksjonen **POST NULLPUNKT TABELL**.
Hvis du vil lagre måleverdier i det grunnleggende koordinatsystemet, bruker du funksjonen **POST NULLPKT. TABELL**.

Mer informasjon: "Skrive måleverdier fra touch-probe-syklusene i nullpunkttabellen", Side 617

Ved hjelp av funksjonstasten **POST NULLPUNKT TABELL** kan styringen skrive måleverdiene i en nullpunkttabell etter at en touch-probe-syklus er gjennomført:

- ▶ Utfør en vilkårlig probefunksjon
- ▶ Angi de ønskede nullpunktkoordinatene i inndatafeltene (avhengig av hvilken touch-probe-syklus som er utført)
- ▶ Angi nullpunktnummer i inndatafeltet **Nummer i tabell?**
- ▶ Trykk på funksjonstasten **POST NULLPUNKT TABELL**.
- > Nullpunktet lagres under det angitte nummeret i den angitte nullpunkttabellen.

Skrive måleverdier fra touch-probe-syklusene i nullpunkttabellen



Hvis du vil lagre måleverdier i det grunnleggende koordinatsystemet, bruker du funksjonen **POST NULLPKT. TABELL**. Hvis du vil lagre måleverdier i emnekoordinatsystemet, bruker du funksjonen **POST NULLPUNKT TABELL**.

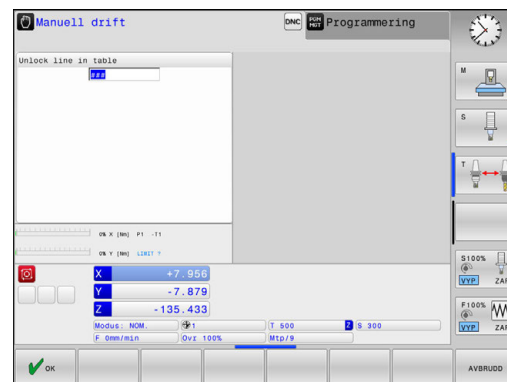
Mer informasjon: "Skrive måleverdier fra touch-probe-syklusene i en nullpunkttabellen", Side 616

Ved hjelp av funksjonstasten **POST NULLPKT. TABELL** kan styringen skrive måleverdiene i nullpunkttabellen etter at en touch-probe-syklus er gjennomført. Måleverdiene blir lagret med referanse til maskinkoordinatsystemet (REF-koordinater). Nullpunkttabellen heter FORH.INNST.PR og er lagret i katalogen TNC:\table\.

- ▶ Utfør en vilkårlig probefunksjon
- ▶ Angi de ønskede nullpunktkoordinatene i inndatafeltene (avhengig av hvilken touch-probe-syklus som er utført)
- ▶ Angi nullpunktnummer i inndatafeltet **Nummer i tabell?**
- ▶ Trykk på funksjonstasten **POST NULLPKT. TABELL**.
- ▶ Styringen åpner menyen **Overskr. aktiv forh.innstill.?**
- ▶ Trykk på funksjonstasten **NULLPUNKT OVERSKR.**
- ▶ Styringen lagrer nullpunktet under det angitte nummeret i nullpunkttabellen.
 - Nullpunktsnummer finnes ikke: Styringen lagrer linjene først etter at du har trykket på funksjonstasten **LINJE OPPRETTE** (Legge til linje i tabell?)
 - Nullpunktnummer er beskyttet: Trykk på funksjonstasten **ANGIVELSE I SPERRET LINJE**. Det aktive nullpunktet skrives over.
 - Nullpunktsnummer er beskyttet med et passord: Trykk på funksjonstasten **ANGIVELSE I SPERRET LINJE** og angi passord. Det aktive nullpunktet skrives over.



Hvis det ikke er mulig å skrive i en tabellinje på grunn av en sperre, viser styringen en merknad. Probefunksjonen blir da ikke avbrutt.



16.8 Kalibrere 3D-touch-probe (alternativ nr. 17)

Innføring

For å kunne bestemme det faktiske koblingspunktet til en 3D-touch-probe nøyaktig, må du kalibrere touch-proben. Hvis ikke kan ikke styringen registrere nøyaktige måleresultater.



Merknader om betjening:

- Touch-proben må alltid kalibreres på nytt i følgende tilfeller:
 - igangsetting
 - Nålebrudd
 - Nålebytte
 - endring i probematingen
 - forstyrrelser, for eksempel hvis maskinen blir for varm
 - endring av aktiv verktøyakse
- Hvis du trykker på skjermtasten **OK** etter kalibreringsprosessen, overføres kalibreringsverdiene for den aktive touch-proben. De aktualiserte verktøydataene aktiveres umiddelbart, en ny verktøyoppkalling er ikke nødvendig.

Under kalibreringen bestemmer styringen den effektive lengden til nålen og den effektive radiusen til probekulen. For å kalibrere 3D-touch-proben må du feste en innstillingsring eller en tapp med kjent høyde og kjent radius på maskinbordet.

Styringen har kalibreringssykluser for kalibrering av lengde og for kalibrering av radius:



- ▶ Trykk på skjermtasten **MÅLEFUNKSJON**



- ▶ Vis kalibreringssykluser: Trykk på **TS KALIBR.**

- ▶ Velg kalibreringssyklus

Kalibreringssykluser

Funksjonstast	Funksjon	Side
	Kalibrer lengde	619
	Fastsett radius og senterforskyvning med en kalibreringsring	620
	Beregn radius og senterforskyvning med en tapp eller kalibreringsdor	620
	Fastsett radius og senterforskyvning med en kalibreringskule	620

Kalibrere effektiv lengde

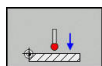


HEIDENHAIN påtar seg bare garanti for funksjonen til probesyklusene hvis HEIDENHAIN-touch-prober brukes.

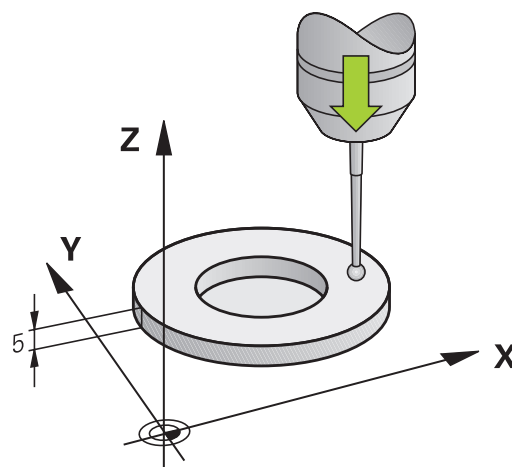


Den effektive lengden til touch-probe er alltid relatert til verktøyets nullpunkt. Verktøyets nullpunkt er ofte på den såkalte spindelnesen (plan flate på spindelen). Maskinprodusenten kan også plassere verktøyets nullpunkt på et annet sted.

- Fastsett nullpunktet på spindelaksen slik at følgende gjelder for maskinbordet: $Z=0$.



- Velg kalibreringsfunksjon for touch-probe-lengde: skjermtasten **KAL.** Trykk på **L**.
- Styringen viser de aktuelle kalibreringsdataene.
- **Ref. for lengde?:** Angi høyden til innstillingsringen i menyvinduet
- Kjør touch-proben rett over overflaten til innstillingsringen
- Endre kjøreretning ved behov med funksjonstast eller piltaster
- Trykk på **NC-Start**-tasten for å probe overflaten
- Kontrollere resultater
- Trykk på skjermtasten **OK** for å overføre verdiene
- Trykk på skjermtasten **AVBRUDD** for å avslutte kalibreringsfunksjonen.
- Styringen protokollfører kalibreringsprosessen i filen TCHPRMAN.html.



Kalibrere effektiv radius, og utjevne touch-probe-senterforskyvning



HEIDENHAIN påtar seg bare garanti for funksjonen til probesyklusene hvis HEIDENHAIN-touch-prober brukes.

Under kalibrering av probekuleradiusen utfører styringen en automatisk proberutine. I den første omgangen beregner styringen sentrum av kalibreringsringen eller tappen (grovmåling) og posisjonerer touch-proben i sentrum. Deretter blir den egentlige kalibreringsprosedyren (finmåling) for probekulens radius beregnet. Hvis det er mulig å utføre omslagsmåling med touch-proben, blir senterforskyvningen beregnet i neste omgang.

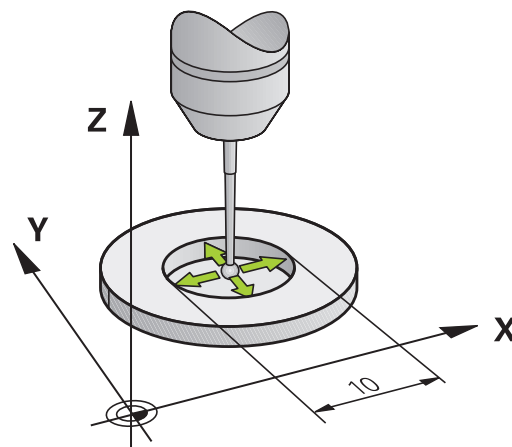
Egenskapen for hvorvidt og hvordan touch-proben din kan orienteres er forhåndsdefinert i HEIDENHAIN-touch-prober. Andre touch-prober blir konfigurert av maskinprodusenten.

Touch-probe-aksen sammenfaller vanligvis ikke helt med spindelaksen. Kalibreringsfunksjonen kan registrere forskyvningen mellom touch-probe-aksen og spindelaksen gjennom en omvendt måling (rotering 180°) og utligne denne matematisk.



Du kan bare beregne senterforskyvningen med en egnet touch-probe.

Når du utfører en utvendig kalibrering, må touch-proben være forposisjonert midt over kalibreringskulen eller kalibreringstappen. Pass på det er mulig å kjøre frem til probeposisjonene uten at det oppstår kollisjoner.

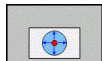


Kalibreringsrutinen forløper forskjellig avhengig av hvordan din touch-probe orienteres:

- Orientering er ikke mulig eller orientering er bare mulig i én retning: Styringen utfører en grov- og en finmåling og beregner den effektive probekuleradiusen (kolonne R i tool.t)
- Orientering er mulig i to retninger (f.eks. kabel-touch-prober fra HEIDENHAIN): Styringen utfører en grov- og en finmåling, dreier touch-proben 180° og utfører enda en proberutine. Under omslagsmålingen blir, i tillegg til radiusen, også senterforskyvningen (CAL_OF i tchprobe.tp) beregnet
- Ønsket orientering er mulig (f.eks. infrarød-systemer fra HEIDENHAIN): Styringen utfører en grov- og en finmåling, dreier touch-proben 180° og utfører enda en proberutine. Under omslagsmålingen blir, i tillegg til radiusen, også senterforskyvningen (CAL_OF i tchprobe.tp) beregnet

Kalibrere med en kalibreringsring

Slik går du frem ved manuell kalibrering med en kalibreringsring:



- ▶ Posisjoner probekulen i boringen til innstillingsringen i driftsmodusen **Manuell drift**
- ▶ Velg kalibreringsfunksjon: trykk på skjermtasten **KAL. R**
- > Styringen viser de aktuelle kalibreringsdataene.
- ▶ Angi diameteren til innstillingsringen
- ▶ Angi startvinkel
- ▶ Angi antall probepunkter
- ▶ Probe: Trykk på **NC-Start**-tasten
- > 3D-touch-proben prøver i en automatisk prøverutine alle nødvendige punkter og regner ut den effektive radiusen til probekulen. Hvis en omvendt måling er mulig, beregner styringen senterforskyvningen.
- ▶ Kontrollere resultater
- ▶ Trykk på skjermtasten **OK** for å overføre verdiene
- ▶ Trykk på skjermtasten **AVBR** for å avslutte kalibreringsfunksjonen.
- > Styringen protokollfører kalibreringsprosessen i filen TCHPRMAN.html.

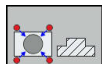


Følg maskinhåndboken!

For å kunne bestemme senterforskyvning for probekulen, må styringen være forberedt for denne funksjonen fra maskinprodusentens side.

Kalibrere med en tapp eller kalibreringsdor

Gå frem på følgende måte ved manuell kalibrering med en tapp eller kalibreringstapp:



- ▶ Posisjoner probekulen midt over kalibreringsdoren i driftsmodusen **Manuell drift**
- ▶ Velg kalibreringsfunksjon: trykk på funksjonstasten **KAL. R**
- ▶ Angi tappens utvendige diameter
- ▶ Angi sikkerhetsavstand
- ▶ Angi startvinkel
- ▶ Angi antall probepunkter
- ▶ Probe: Trykk på **NC-Start**-tasten
- ▶ 3D-touch-proben prøver i en automatisk proberutine alle nødvendige punkter og regner ut den effektive radiusen til probekulen. Hvis en omvendt måling er mulig, beregner styringen senterforskyvningen.
- ▶ Kontrollere resultater
- ▶ Trykk på skjermtasten **OK** for å overføre verdiene
- ▶ Trykk på skjermtasten **AVBR** for å avslutte kalibreringsfunksjonen.
- ▶ Styringen protokollfører kalibreringsprosessen i filen TCHPRMAN.html.

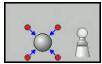


Følg maskinhåndboken!

For å kunne bestemme senterforskyvning for probekulen, må styringen være forberedt for denne funksjonen fra maskinprodusentens side.

Kalibrere med en kalibreringskule

Slik går du frem ved manuell kalibrering med en kalibreringskule:



- ▶ Posisjoner probekulen midt over kalibreringskulen i driftsmodusen **Manuell drift**
- ▶ Velg kalibreringsfunksjon: trykk på funksjonstasten **KAL. R**
- ▶ Angi kulens utvendige diameter
- ▶ Angi sikkerhetsavstand
- ▶ Angi startvinkel
- ▶ Angi antall probepunkter
- ▶ Velg ev. Måle-lengden
- ▶ Angi ev. referansen for lengden
- ▶ Probe: Trykk på **NC-Start**-tasten
- ▶ 3D-touch-proben prøver i en automatisk proberutine alle nødvendige punkter og regner ut den effektive radiusen til probekulen. Hvis en omvendt måling er mulig, beregner styringen senterforskyvningen.
- ▶ Kontrollere resultater
- ▶ Trykk på skjermtasten **OK** for å overføre verdiene
- ▶ Trykk på skjermtasten **AVBR** for å avslutte kalibreringsfunksjonen
- ▶ Styringen protokollfører kalibreringsprosessen i filen TCHPRMAN.html.



Følg maskinhåndboken!

For å kunne bestemme senterforskyvning for probekulen, må styringen være forberedt for denne funksjonen fra maskinprodusentens side.

Vise kalibreringsverdier

Styringen lagrer effektiv lengde og effektiv radius for touch-proben i verktøytabellen. Senterforskyvningen av touch-proben lagrer styringen i touch probe-tabellen, i kolonnene **CAL_OF1** (hovedakse) og **CAL_OF2** (hjelpeakse). Hvis du vil vise de lagrede verdiene, trykker du på skjermtasten **TOUCH-PR. TABELL**.

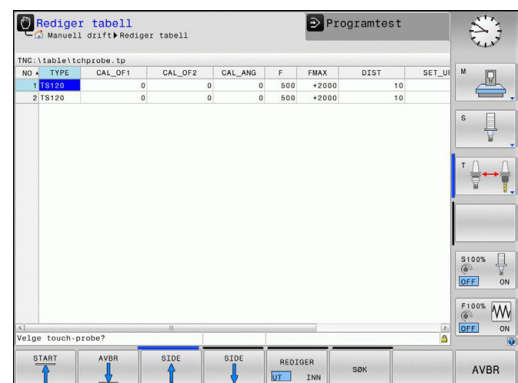
Ved kalibrering oppretter styringen automatisk protokollfilen TCHPRMAN.html, hvor kalibreringsverdiene blir lagret.



Pass på at verktøynummeret i verktøytabellen og touch-probe-nummeret i touch-probe-tabellen passer sammen. Det gjelder uansett om du kjører touch-probe-syklusen automatisk eller i driftsmodusen **Manuell drift**.



Du finner mer informasjon om touch-probe-tabeller i brukerhåndboken for syklusprogrammering.



16.9 Kompensere for skråstilling av emnet med 3D-touch-probe (alternativ nr. 17)

Innføring

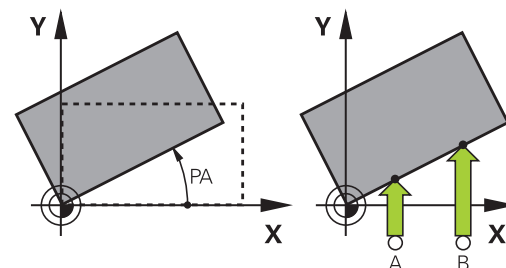


Følg maskinhåndboken!

Hvorvidt du kan kompensere for en skjev emneoppspanning ved hjelp av en forskyvning (vinkel bordrotering) avhenger av maskinen.



HEIDENHAIN påtar seg bare garanti for funksjonen til probesyklusene hvis HEIDENHAIN-touch-prober brukes.



Styringen kompenserer matematisk for en skjev emneoppspanning ved hjelp av en grunnrotering (vinkel grunnrotering) eller en forskyvning (vinkel bordrotering).

Flaten til emnet skal stå i en bestemt vinkel på vinkelreferanseaksen på arbeidsplanet. Styringen kompenserer for skjevt emne ved å sette roteringsvinkelen opp mot denne vinkelen.

Grunnrotering: Styringen tolker den målte vinkelen som rotasjon rundt verktøyretningen, og lagrer verdiene i kolonnene SPA, SPB eller SPC i nullpunkttabellen.

Forskyvning: Styringen tolker den målte vinkelen som en forskyvning for hver akse i maskinkoordinatsystemet, og lagrer verdiene i kolonnene A_OFFS, B_OFFS eller C_OFFS i nullpunkttabellen.

Når du skal fastsette grunnroteringen eller forskyvningen, prøver du to punkter på en sideflate til emnet. Rekkefølgen du prøver punktene i, påvirker den beregnede vinkelen. Den beregnede vinkelen peker fra første til andre probepunkt. Du kan også fastsette grunnroteringen eller forskyvningen via borer eller tapper.

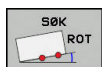


Betjenings- og programmeringsmerknader:

- Proberetningen for å måle den skjeve posisjonen til emnet må alltid være vertikal i forhold til vinkelreferanseaksen.
- For at programmet skal regne ut riktig grunnrotering når det kjører, må du programmere koordinatene til begge arbeidsplanene under første del av prosessen.
- Du kan også bruke en grunnrotering i kombinasjon med **PLANE**-funksjonen (unntatt **PLANE AXIAL**). I så fall må du først aktivere grunnroteringen og deretter **PLANE**-funksjonen.
- Du kan også aktivere en grunnrotering eller en forskyvning uten å probe et emne. Når du skal gjøre dette, angir du en verdi i det tilhørende inndatafeltet og trykker på funksjonstasten **ANGI GRUNNROTERING** eller **ANGI BORDROTERING**.
- Hvordan styringen forholder seg ved setting av nullpunkt, kommer an på innstillingen for maskinparameter **chkTiltingAxes** (nr. 204601).

Mer informasjon: "Innføring", Side 609

Fastsett grunnrotering



- ▶ Trykk på funksjonstasten **Probe rotasjon**
- > Styringen åpner menyen **Probing av rotasjon**.
- ▶ Følgende inndatafelt vises:
 - **Vinkel grunnrotering**
 - **Forskyvning rundbord**
 - **Nummer i tabell?**
- > Styringen viser ev. den aktuelle grunnroteringen og forskyvningen i inndatafeltet.
- ▶ Posisjoner touch-proben i nærheten av det første probepunktet
- ▶ Velg proberetning eller proberutine ved hjelp av skjermtasten
- ▶ Trykk på tasten **NC-START**
- ▶ Posisjoner touch-proben i nærheten av det andre probepunktet
- ▶ Trykk på tasten **NC-START**
- > Styringen fastsetter grunnroteringen og forskyvningen og viser disse.
- ▶ Trykk på skjermtasten **ANGI GRUNNROTERING**
- ▶ Trykk på funksjonstasten **AVBR**

Styringen protokollfører probeprosessen i filen TCHPRMAN.html.

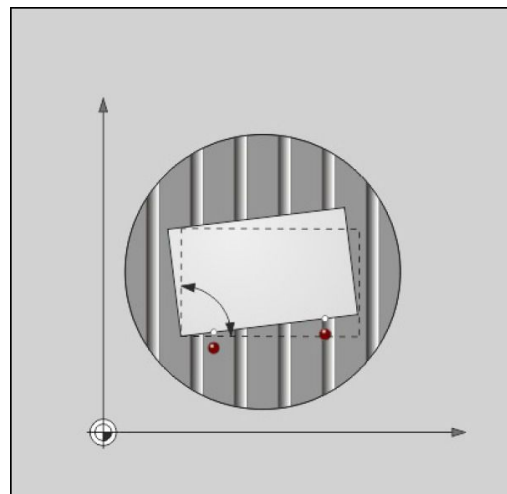
Lagre grunnrotering i nullpunkttabellen

- ▶ Etter probingen angir du nullpunktsnummeret i inndatafeltet **Nummer i tabell?**, der styringen skal lagre den aktive grunnroteringen.
- ▶ Trykk på funksjonstasten **GRUNNR. I PRESETTAB.**
- > Styringen åpner ev. menyen **Overskr. aktiv forh.innstill.?**
- ▶ Trykk på funksjonstasten **NULLPUNKT OVERSKR.**
- > Styringen lagrer grunnroteringen i nullpunkttabellen.

Utligne skråstilling av emnet med en bordrotering

En skjevstilling av emnet kan jevnes ut på tre måter ved hjelp av en bordrotering:

- Justere dreiebordet
- Angi bordroteringen
- Lagre bordroteringen i nullpunkttabellen



Justere dreiebordet

Den registrerte skjevstillingen kan jevnes ut ved å posisjonere dreiebordet.



Hvis du vil utelukke kollisjoner under utjevningsbevegelsen, forhåndsposisjonerer du alle aksene sikkert før bordroteringen. Styringen sender i tillegg ut en varselmelding før bordroteringen.

- ▶ Trykk på funksjonstasten **JUSTER DREIEBORD** etter probeprosessen
- > Styringen åpner varselmeldingen.
- ▶ Bekreft ev. med skjermtasten **OK**
- ▶ Trykk på tasten **NC-START**
- > Styringen justerer dreiebordet.

Angi bordroteringen

Du kan sette et manuelt nullpunkt i dreiebordaksen.

- ▶ Trykk på funksjonstasten **ANGI BORDROTTERING** etter probeprosessen
- > Hvis en grunnrotering allerede er angitt, åpner styringen **Stille tilbake grunnrotering?**
- ▶ Trykk på funksjonstasten **GRUNNROT. SLETTE**
- > Styringen sletter grunnroteringen i nullpunkttabellen og legger inn forskyvningen.
- ▶ Trykk på funksjonstasten **GRUNNROT. BEHOLDE**
- > Styringen legger inn forskyvningen i nullpunkttabellen og i tillegg blir grunnroteringen beholdt.

Lagre bordroteringen i nullpunkttabellen

Du kan lagre skråstillingen til dreiebordet i en linje i nullpunkttabellen. Styringen lagrer vinkelen i forskyvningskolonnen til dreiebordet f.eks. i kolonnen C_OFFS ved en C-akse.

- ▶ Trykk på funksjonstasten **BORDR. I PRESETTAB.** etter probeprosessen
- > Styringen åpner ev. menyen **Overskr. aktiv forh.innstill.?**
- ▶ Trykk på funksjonstasten **NULLPUNKT OVERSKR.**
- > Styringen lagrer forskyvningen i nullpunkttabellen.

Eventuelt må du skifte visningen i nullpunkttabellen med funksjonstasten **BASIS-TRANSFORM./OFFSET**, slik at denne kolonnen vises.

Vise grunnrotering og forskyvning

Hvis du velger funksjonen **SØK ROT**, viser styringen den aktive vinkelen til grunnroteringen i inndatafeltet **Vinkel grunnrotering** og den aktive forskyvningen i inndatafeltet **Forskyvning rundbord**.

I tillegg vises grunnroteringen og forskyvningen også i skjerminndelingen **PROGR.+ STATUS** i arkfanen **-STATUS POS.VISN..**

Når styringen kjører maskinaksene i henhold til grunnroteringen, vises et symbol for grunnroteringen i statusvisningen.

Oppheve grunnrotering og forskyvning

- ▶ Velg probefunksjon: Trykk på funksjonstasten **PROBE ROT**
- ▶ Angi **Vinkel grunnrotering: 0**
- ▶ Alternativt angi **Forskyvning rundbord: 0**
- ▶ Ta i bruk med funksjonstasten **ANGI GRUNNROTTERING**
- ▶ Alternativt ta i bruk med funksjonstasten **ANGI BORDROTTERING**
- ▶ Avslutte probefunksjonen: Trykk på skjermtasten **AVBR.**

Bestemme 3D-grunnrotering

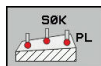
Ved å probe fra tre posisjoner kan skråstillingen til en flate med vilkårlig skråning registreres. Med funksjonen **Probenivaa** registrerer du denne skråstillingen og lagrer den som 3D-grunnrotering i nullpunkttabellen.



Betjenings- og programmeringsmerknader:

- Rekkefølgen og posisjonen til probepunktene bestemmer hvordan styringen beregner justeringen av planet.
- De to første punktene definerer justeringen av hovedaksen. Definer det andre punktet i den positive retningen for den ønskede hovedaksen. Posisjonen til det tredje punktet bestemmer retningen til hjelpeaksen og verktøyaksen. Definer det tredje punktet i den positive Y-aksen for det ønskede emnekoordinatsystemet.
 - 1. punkt: ligger på hovedaksen
 - 2. punkt: ligger på hovedaksen, i positiv retning fra det første punktet
 - 3. punkt: ligger på hjelpeaksen, i positiv retning for det ønskede emnekoordinatsystemet

Med den valgfrie angivelsen av en referansevinkel har du mulighet til å definere den nominelle justeringen av det probede planet.



- ▶ Velg probefunksjon: Trykk på funksjonstasten **PROBE PL**
- Styringen viser den aktuelle 3D-grunnroteringen.
- ▶ Posisjoner touch-proben i nærheten av det første probepunktet
- ▶ Velg proberetning eller proberutine ved hjelp av funksjonstasten
- ▶ Probe: Trykk på **NC-Start**-tasten
- ▶ Posisjoner touch-proben i nærheten av det andre probepunktet
- ▶ Probe: Trykk på **NC-Start**-tasten
- ▶ Posisjoner touch-proben i nærheten av det tredje probepunktet
- ▶ Probe: Trykk på **NC-Start**-tasten.
- Styringen registrerer 3D-grunnroteringen og viser verdiene for SPA, SPB og SPC basert på det aktive koordinatsystemet
- ▶ Angi eventuelt referansevinkel

Aktivere 3D-grunnrotering:



- ▶ Trykk på skjermtasten **ANGI GRUNNR-ROTERING**

Lagre 3D-grunnrotering i nullpunkttabellen:



- ▶ Trykk på funksjonstasten **GRUNNR. I PRESETTAB.**



- ▶ Avslutte probefunksjonen: Trykk på skjermtasten **AVBR.**

Styringen lagrer 3D-grunnroteringen i kolonnene SPA, SPB eller SPC i nullpunkttabellen.

Justere 3D-grunnrotering

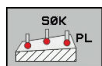
Hvis maskinen har to roteringsakser og den probede 3D-grunnroteringen er aktivert, kan du justere roteringsaksene basert på 3D-grunnroteringen med skjermtasten **JUSTER ROT.AKSER**. Da blir Dreie arbeidsplan aktiv for alle driftsmodusene til maskinen.

Etter justeringen av planet, kan du justere hovedaksen med funksjonen **Probe rot**.

Vise 3D-grunnrotering

Når en 3D-grunnrotering blir lagret i det aktive nullpunktet, viser styringen symbolet  for 3D-grunnrotering i statusvisningen. Styringen kjører maskinaksene i henhold til 3D-grunnroteringen.

Oppheve 3D-grunnrotering



- ▶ Velg probefunksjon: Trykk på funksjonstasten **PROBE PL**
- ▶ Angi 0 for alle vinkler
- ▶ Trykk på skjermtasten **ANGI GRUNNROTERING**
- ▶ Avslutte probefunksjonen: Trykk på skjermtasten **AVBR**.

16.10 Fastsette nullpunkt med 3D-touch-probe (alternativ nr. 17)

Oversikt



Følg maskinhåndboken!

Maskinprodusenten kan sperre angivelsen av nullpunkt i enkelte akser.

Hvis du forsøker å sette et nullpunkt i en sperret akse, viser styringen en advarsel eller en feilmelding alt etter hva maskinprodusenten har definert.

Du bruker følgende funksjonstaster for å sette nullpunkt på et posisjonert emne:

Funksjonstast	Funksjon	Side
	Sette nullpunktet i en vilkårlig akse med	632
	Bruke et hjørne som nullpunkt	633
	Bruke sirkelmidtpunkt som nullpunkt	635
	Midtlinje som nullpunktBruke midtak- sen som nullpunkt	638

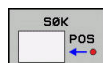


Ved en aktiv nullpunktforskyvning referer den beregnede verdien til det aktive nullpunktet (ev. manuelt nullpunkt for driftsmodusen **Manuell drift**). Nullpunktforskyvningen beregnes i posisjonsvisningen.

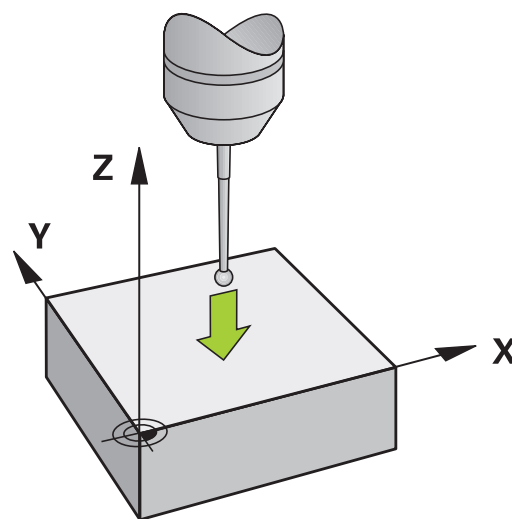
Fastsette nullpunkt i en hvilken som helst akse



HEIDENHAIN påtar seg bare garanti for funksjonen til probesyklusene hvis HEIDENHAIN-touch-prober brukes.



- ▶ Velge probefunksjon: Trykk på skjermtasten **POSISJONSPROBING**
 - ▶ Posisjoner touch-probe i nærheten av probepunktet.
 - ▶ Velg aksen og proberetningen via funksjonstaster, f.eks probe i retning Z-
 - ▶ Probe: Trykk på **NC-Start**-tasten
 - ▶ **Nullpunkt:** Angi nominelle koordinater
 - ▶ Ta i bruk med funksjonstasten **FASTSETT NULLPUNKT**
- Mer informasjon:** "Skrive måleverdier fra touch-probe-syklusene i en nullpunkttabellen", Side 616
- Mer informasjon:** "Skrive måleverdier fra touch-probe-syklusene i nullpunkttabellen", Side 617
- ▶ Avslutte probefunksjonen: Trykk på skjermtasten **AVBR.**



Hjørne som nullpunkt

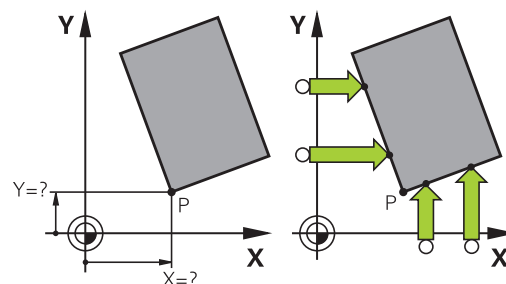


Følg maskinhåndboken!

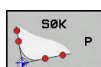
Hvorvidt du kan kompensere for en skjev emneoppspanning ved hjelp av en forskyvning (vinkel bordrotering) avhenger av maskinen.



HEIDENHAIN påtar seg bare garanti for funksjonen til probesyklusene hvis HEIDENHAIN-touch-prober brukes.



Probesyklusen Hjørne som nullpunkt fastsetter vinkelen og skjæringspunktet mellom to linjer.



- ▶ Velg probefunksjon: Trykk på funksjonstasten **PROBE P**
- ▶ Posisjoner touch-proben i nærheten av det første probepunktet på den første kanten på emnet
- ▶ Velg proberetning ved hjelp av skjermtasten
- ▶ Probe: Trykk på **NC-Start**-tasten
- ▶ Posisjoner touch-proben i nærheten av det andre probepunktet på den samme kanten
- ▶ Probe: Trykk på **NC-Start**-tasten
- ▶ Posisjoner touch-proben i nærheten av det andre probepunktet på den andre kanten på emnet
- ▶ Velg proberetning ved hjelp av skjermtasten
- ▶ Probe: Trykk på **NC-Start**-tasten
- ▶ Posisjoner touch-proben i nærheten av det andre probepunktet på den samme kanten
- ▶ Probe: Trykk på **NC-Start**-tasten
- ▶ **Nullpunkt:** Angi begge koordinatene til nullpunktet i menyvinduet
- ▶ Ta i bruk med funksjonstasten **FASTSETT NULLPUNKT**
- ▶ **Mer informasjon:** "Skrive måleverdier fra touch-probe-syklusene i en nullpunkttabellen", Side 616
- ▶ **Mer informasjon:** "Skrive måleverdier fra touch-probe-syklusene i nullpunkttabellen", Side 617
- ▶ Avslutte probefunksjonen: Trykk på skjermtasten **AVBR.**



Du kan også fastsette skjæringspunktet mellom to linjer via boringer eller taper og sette som nullpunkt ().

I tillegg til å sette nullpunkt kan du også aktivere en grunnrotering eller forskyvning med syklusen. I den forbindelse har styringen to funksjonstaster som du kan bruke til å bestemme hvilken linje du vil bruke til dette.

Med funksjonstasten **ROT 1** kan du aktivere vinkelen til den første linjen som grunnrotering eller som forskyvning og med funksjonstasten **ROT 2** vinkelen eller forskyvningen til den andre linjen.

Hvis du aktiverer grunnroteringen, skriver styringen automatisk inn posisjonene og grunnroteringen i nullpunkttabellen.

Hvis du aktiverer forskyvningen, skriver styringen automatisk inn posisjonene og forskyvningen eller bare posisjonene i nullpunkttabellen.

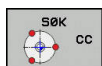
Sirkelmidtpunkt som nullpunkt

Du kan bruke sentrum i borer, sirkellommer, hele sylindre, taper, runde øyer osv. som nullpunkter.

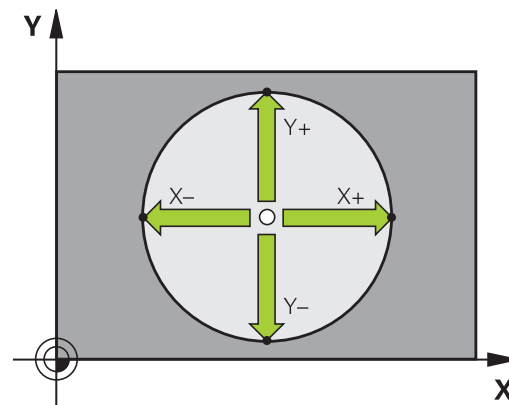
Innvendig sirkel:

Styringen prøver innsiden av sirkelen i koordinatakseretninger.

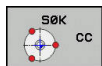
Ved avbrutte sirkler (sirkelbuer) kan du velge proberetning fritt.



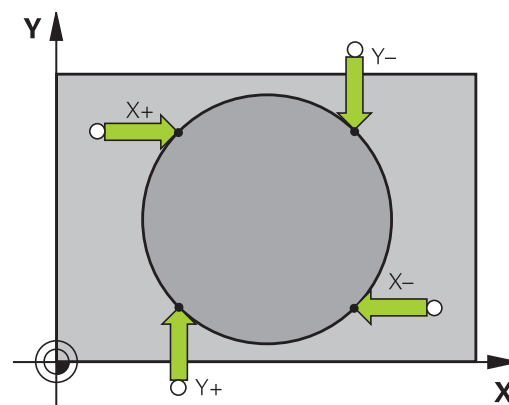
- ▶ Posisjoner probekulen omtrent midt i sirkelen
- ▶ Velge probefunksjon: Trykk på skjermtasten **SØK CC**
- ▶ Velg funksjonstasten for den ønskede proberetningen
- ▶ Probe: Trykk på **NC-Start**-tasten. Touch-proben prøver den innvendige sirkelveggen i den valgte retningen. Gjenta denne prosessen. Etter den tredje probeprosessen, kan sentrum beregnes (fire berøringspunkter anbefales)
- ▶ Avslutte probeprosessen og skifte til evalueringsmenyen: Trykk på skjermtasten **EVALUERE**
- ▶ **Nullpunkt:** Angi begge koordinatene for sirkelsentrum i menyvinduet
- ▶ Ta i bruk med funksjonstasten **FASTSETT NULLPUNKT**
- ▶ **Mer informasjon:** "Skrive måleverdier fra touch-probe-syklusene i en nullpunkttabellen", Side 616
- ▶ **Mer informasjon:** "Skrive måleverdier fra touch-probe-syklusene i nullpunkttabellen", Side 617
- ▶ Avslutte probefunksjonen: Trykk på skjermtasten **AVBR.**



Styringen kan beregne utvendige eller innvendige sirkler ved hjelp av tre eller flere berøringspunkter f.eks. ved sirkelsegmenter. Du får mer nøyaktige resultater med fire berøringspunkter. Forhåndsposisjoner alltid touch-proben i midten hvis det er mulig.

Utvendig sirkel:

- Posisjoner probekulen i nærheten av det første probepunktet utenfor sirkelen
- Velge probefunksjon: Trykk på skjermtasten **SØK CC**
- Velg funksjonstasten for den ønskede proberetningen
- Probe: Trykk på **NC-Start**-tasten. Touch-proben prøver den innvendige sirkelveggen i den valgte retningen. Gjenta denne prosessen. Etter den tredje probeprosessen, kan sentrum beregnes (fire berøringspunkter anbefales)
- Avslutte probeprosessen og skifte til evalueringsmenyen: Trykk på skjermtasten **EVALUERE**
- **Nullpunkt:** Angi koordinatene til nullpunktet
- Ta i bruk med funksjonstasten **FASTSETT NULLPUNKT**
Mer informasjon: "Skrive måleverdier fra touch-probe-syklusene i en nullpunkttabellen", Side 616
Mer informasjon: "Skrive måleverdier fra touch-probe-syklusene i nullpunkttabellen", Side 617
- Avslutte probefunksjonen: Trykk på skjermtasten **AVBR.**



Etter probingen viser styringen de aktuelle koordinatene for sirkelsentrum og sirkelradius.

Fastsette nullpunkt via flere borer/sirkeltapper

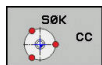
Den manuelle probefunksjonen **Mønstersirkel** er del av funksjonen Probe **Sirkel**. Enkelte sirkler kan registreres via akseparallelle probeprosesser.

På den andre skjermtastlinjen befinner det seg en skjermtast, **SØK CC (mønstersirkel)**, som du kan bruke til å fastsette nullpunktet via oppsett av flere borer eller sirkeltapper. Du kan også fastsette skjæringspunktet til tre eller flere elementer som skal probes som nullpunkt.

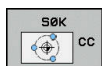
Fastsette nullpunktet i skjæringspunktet til flere borer/sirkeltapper:

- Forposisjoner touch-probe-systemet

Velg probefunksjon **Mønstersirkel**

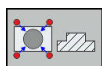


- Velge probefunksjon: Trykk på skjermtasten **SØK CC**

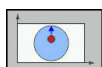


- Trykk på skjermtasten **SØK CC (mønstersirkel)**

Probe sirkeltapper



- Sirkeltapper skal automatisk probes: Trykk på funksjonstasten **Tapper**



- Angi startvinkel eller velg per funksjonstast

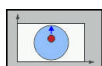


- Trykk på **NC-Start**-tasten for å starte probeprosessen

Probe boring



- Boring skal automatisk probes: Trykk på funksjonstasten **Boring**

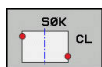


- Angi startvinkel eller velg per funksjonstast



- Trykk på **NC-Start**-tasten for å starte probeprosessen
- Gjenta prosessen for de øvrige elementene
- Avslutte probeprosessen og skifte til evalueringsmenyen: Trykk på skjermtasten **EVALUERE**
- **Nullpunkt:** Angi begge koordinatene for sirkelsentrum i menyvinduet
- Ta i bruk med funksjonstasten **FASTSETT NULLPUNKT**
- **Mer informasjon:** "Skrive måleverdier fra touch-probe-syklusene i en nullpunkttabellen", Side 616
- **Mer informasjon:** "Skrive måleverdier fra touch-probe-syklusene i nullpunkttabellen", Side 617
- Avslutte probefunksjonen: Trykk på skjermtasten **AVBR.**

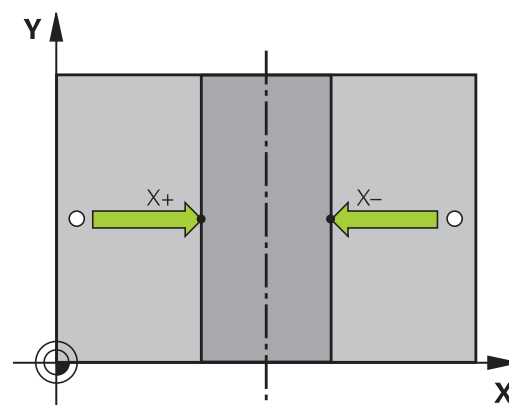
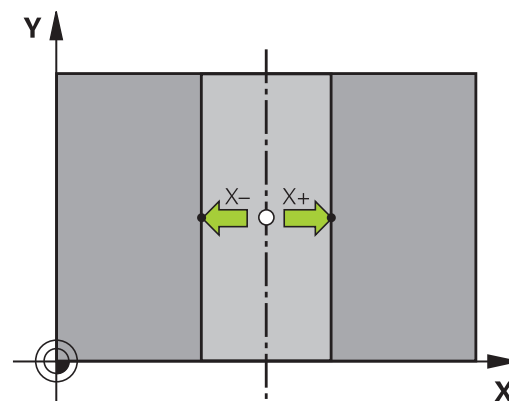
Midtakse som nullpunkt



- ▶ Velg probefunksjon: Trykk på funksjonstasten **PROBE CL**
- ▶ Posisjoner touch-proben i nærheten av det første probepunktet
- ▶ Velg proberetning ved hjelp av skjermtasten
- ▶ Probe: Trykk på **NC-Start**-tasten
- ▶ Posisjoner touch-proben i nærheten av det andre probepunktet
- ▶ Probe: Trykk på **NC-Start**-tasten
- ▶ **Nullpunkt:** Angi koordinaten til nullpunktet i menyvinduet, og lagre med skjermtasten **FASTSETT NULLPUNKT**, eller skriv verdien i en tabell
- ▶ **Mer informasjon:** "Skrive måleverdier fra touch-probe-syklusene i en nullpunkttabellen", Side 616
- ▶ **Mer informasjon:** "Skrive måleverdier fra touch-probe-syklusene i nullpunkttabellen", Side 617
- ▶ Avslutte probefunksjonen: Trykk på skjermtasten **AVBR.**



Etter det andre probepunktet endrer du posisjonen til senterlinjen ved behov i analysemenyen og dermed også akse for å sette nullpunktet. Ved hjelp av funksjonstastene velger du da mellom hoved-, hjelpe- eller verktøyakse. Dermed kan du lagre posisjonene som har blitt registrert én gang, både i hovedaksen og også i hjelpeaksen.



Måle emner med 3D-touch-probe

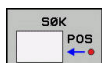
Du kan bruke touch-proben i driftsmodusene **Manuell drift** og **El. hånddratt** for å utføre enkle målinger på emnet. For mer komplekse måleoppgaver finnes det tallrike programmerbare probesykluser.

Mer informasjon om dette: Brukerhåndbok syklusprogrammering

Med 3D-touch-proben bestemmer du følgende:

- Posisjonskoordinater og derav
- mål og vinkler på emnet

Bestemme posisjonskoordinatene til et sentrert emne



- ▶ Velg probefunksjon: Trykk på funksjonstasten **PROBE POS**
- ▶ Posisjoner touch-probe i nærheten av probepunktet.
- ▶ Velg proberetning og samtidig hvilken akse koordinatene skal referere til: Trykk på tilsvarende skjermtast
- ▶ Trykk på **NC-start**-tasten for å starte probeprosessen

Styringen viser koordinatene til probepunktet som nullpunkt.

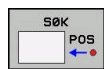
Bestemme koordinatene til et hjørnepunkt på arbeidsplanet

Bestemme koordinatene til hjørnepunktet.

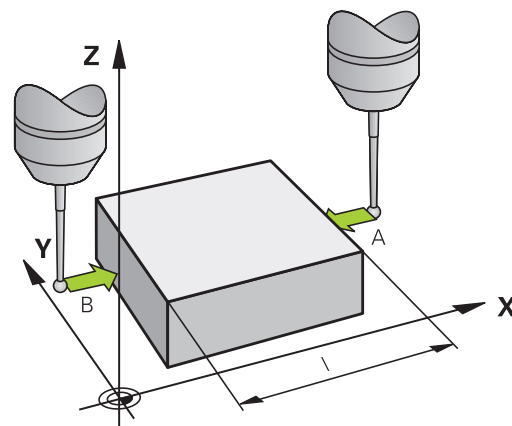
Mer informasjon: "Hjørne som nullpunkt ", Side 633

Styringen viser koordinatene til det probede hjørnet som nullpunkt.

Bestemme mål på emnet



- ▶ Velg probefunksjon: Trykk på funksjonstasten **PROBE POS**
- ▶ Posisjoner touch-proben i nærheten av det første probepunktet A
- ▶ Velg proberetning ved hjelp av skjermtasten
- ▶ Probe: Trykk på **NC-Start**-tasten
- ▶ Noter den viste verdien som nullpunkt (bare hvis det tidligere fastsatte nullpunktet fortsatt er aktivt)
- ▶ Nullpunkt: Angi **0**
- ▶ Avbryte dialogen: Trykk på tasten **END**.
- ▶ Velg probefunksjon på nytt: Trykk på funksjonstasten **PROBE POS**.
- ▶ Posisjoner touch-proben i nærheten av det andre probepunktet B.
- ▶ Velge proberetning ved hjelp av skjermtast: Samme akse, men motsatt retning av første probeprosess.
- ▶ Probe: Trykk på **NC-Start**-tasten



I visningen **Måleverdi** står avstanden mellom begge punktene på koordinataksen.

Still posisjonsvisningen inn på verdiene som var angitt før lengdemålingen

- ▶ Velg probefunksjon: Trykk på funksjonstasten **PROBE POS**
- ▶ Utfør probing på det første probepunktet på nytt
- ▶ Bruk den noterte verdien som nullpunkt
- ▶ Avbryte dialogen: Trykk på tasten **END**.

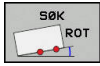
Måle vinkel

Med 3D-touch-proben kan du bestemme en vinkel på arbeidsplanet. Du kan måle

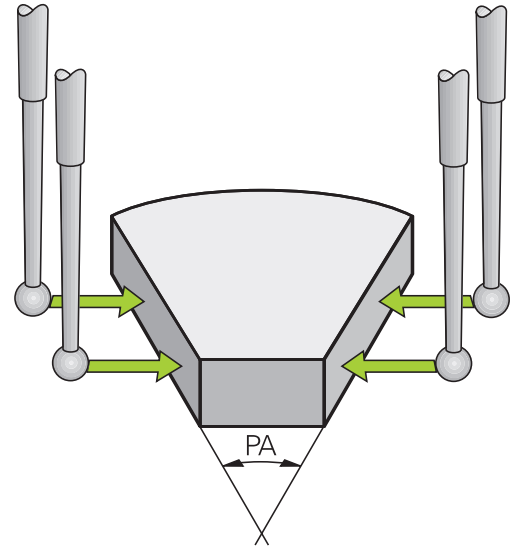
- vinkelen mellom vinkelreferanseaksen og kanten på et emne eller
- vinkelen mellom to kanter

Den målte vinkelen vises som en verdi på maks. 90°.

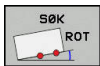
Bestemme vinkelen mellom vinkelreferanseaksen og kanten på et emne



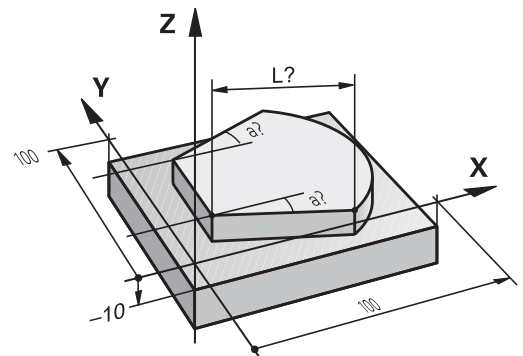
- ▶ Velg probefunksjon: Trykk på funksjonstasten **PROBE ROT**
- ▶ Roteringsvinkel: Noter den viste roteringsvinkelen, slik at du senere kan rekonstruere en tidligere utført grunnrotering
- ▶ Utfør grunnroteringen med den siden som skal sammenlignes
Mer informasjon: "Kompensere for skråstilling av emnet med 3D-touch-probe (alternativ nr. 17)", Side 624
- ▶ Trykk på funksjonstasten **PROBE ROT** for å vise vinkelen mellom vinkelreferanseaksen og kanten på emnet som roteringsvinkel.
- ▶ Opphev grunnroteringen, eller gjenopprett den opprinnelige grunnroteringen
- ▶ Bruk den noterte verdien som roteringsvinkel



Bestemme vinkel mellom to kanter på et emne



- ▶ Velg probefunksjon: Trykk på funksjonstasten **PROBE ROT**
- ▶ Roteringsvinkel: Noter den viste roteringsvinkelen, slik at du senere kan rekonstruere en tidligere utført grunnrotering
- ▶ Utfør grunnroteringen med den siden som skal sammenlignes
Mer informasjon: "Kompensere for skråstilling av emnet med 3D-touch-probe (alternativ nr. 17)", Side 624
- ▶ Utfør også probingen på den andre siden som en grunnrotering. Her må du ikke fastsette roteringsvinkel 0
- ▶ Bruk funksjonstasten **PROBE ROT** for å vise vinkel PA mellom kantene på emnet som roteringsvinkel
- ▶ Opphev grunnroteringen eller gjenopprett den opprinnelige grunnroteringen: Bruk den noterte verdien som roteringsvinkel



16.11 Dreie arbeidsplan (alternativ nr. 8)

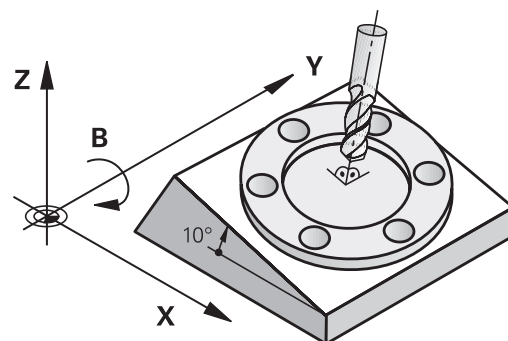
Bruk, arbeidsmåte



Følg maskinhåndboken!

Maskinprodusenten tilpasser funksjonene for **Drei arbeidsplan** til styringen og den aktuelle maskinen.

Maskinprodusenten fastsetter om de vinklene som er programmert av styringen, skal tolkes som koordinater for roteringsaksene (aksevinkel) eller som vinkelkomponenter i et skråstilt plan (romvinkel).



Styringen støtter dreieingen av arbeidsplan på verktøymaskiner med både dreiesupporter og dreiebord. Vanlige bruksområder er f.eks. skrå boring eller skrå konturer. Arbeidsplanet blir alltid gitt samme dreieing som det aktive nullpunktet. Som vanlig blir bearbeidingen programmert i et hovedplan (f.eks. X/Y-planet), selv om den blir utført på det planet som ble dreid mot hovedplanet.

For Drei arbeidsplan finnes det tre mulige funksjoner:

- Manuell dreieing med funksjonstasten **3D ROT** i driftsmodusene **Manuell drift** og **El. håndratt**
Mer informasjon: "Aktivere manuell dreieing", Side 644
- Styrt dreieing, syklus **G80** i bearbeidingsprogrammet
Mer informasjon: brukerhåndboken Syklusprogrammering
- Styrt dreieing, **PLANE**-funksjonen i bearbeidingsprogrammet
Mer informasjon: "PLANE-funksjonen: Rotere arbeidsplanet (alternativ nr. 8)", Side 507

Styringsfunksjonene for dreieing av arbeidsplanet er koordinattransformasjoner. Her står arbeidsplanet alltid loddrett i forhold til retningen på verktøyaksen.

Styringen skiller i hovedsak mellom to maskintyper ved dreining av arbeidsplanet:

■ **Maskin med dreibart bord**

- Emnet må plasseres i ønsket bearbeidingsstilling med riktig posisjonering av det dreibare arbeidsbordet, f.eks. med en G01-blokk
- Stillingen til den transformerte verktøyaksen endrer seg **ikke** i henhold til maskinens koordinatsystem. Når du f.eks. dreier bordet og dermed emnet 90°, vil **ikke** koordinatsystemet dreie med. Når du trykker på tasten for akseretningen Z+ i driftsmodusen **Manuell drift**, kjører verktøyet i retningen Z+
- Ved beregningen av det aktive koordinatsystemet tar styringen bare hensyn til mekanisk betingede forskyvninger for hvert dreiebord, såkalte translatoriske deler.

■ **Maskin med dreiesupport**

- Emnet må plasseres i ønsket bearbeidingsstilling med riktig posisjonering av dreiesupporten, f.eks. med en G01-blokk
- Stillingen til den dreide (transformerte) verktøyaksen endrer seg i henhold til maskinens koordinatsystem. Dreier du på maskinens dreiehode, dvs. verktøyet, f.eks. +90° i B-aksen, dreies koordinatsystemet tilsvarende. Hvis du trykker på tasten for akseretningen Z+ i driftsmodusen **Manuell drift**, kjører verktøyet i retningen X+ i maskinens koordinatsystem
- Styringen tar hensyn til mekanisk betingede forskyvninger for dreiehode ved beregningen av det transformerte koordinatsystemet (translatoriske deler), og forskyvninger som oppstår ved dreiningen av verktøyet (3D-korrigerings av verktøylengde).



Styringen støtter funksjonen **Drei arbeidsplan** bare i forbindelse med spindelakseG17.

Posisjonsvisning i et dreid system

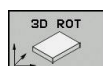
De posisjonene som vises i statusfeltet (**NOMINELL** og **AKTUELL**), refererer til det dreide koordinatsystemet.

Med den valgfrie maskinparameteren **CfgDisplayCoordSys**(nr. 127501) kan du bestemme i hvilket koordinatsystem statusvisningen viser en aktiv nullpunktsforskyvning.

Begrensninger ved dreieing av arbeidsplanet

- Funksjonen **Overføre aktuell posisjon** er ikke tillatt når funksjonen Dreie arbeidsplan er aktivert
- PLS-posisjoneringer (fastsatt av maskinprodusenten) er ikke tillatt.

Aktivere manuell dreieing



- Velge manuell dreieing: Trykk på funksjonstasten **3D ROT**



- Plasser markøren på menypunktet **Manuell drift** ved hjelp av piltastene



- Aktivere manuell dreieing: Trykk på skjermtasten **AKTIV**



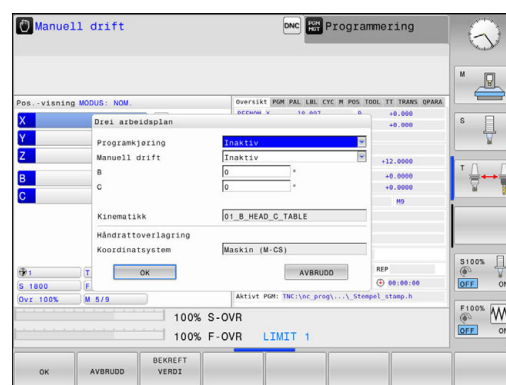
- Merk den ønskede roteringsaksen ved hjelp av piltastene



- Angi svingvinkel



- Avslutte dialogen: Trykk på tasten **END**



Når funksjonen Dreie arbeidsplan er aktiv og styringen kjører maskinaksene i henhold til de dreide aksene, vises symbolet  i statusvisningen.

Hvis du setter funksjonen Dreie arbeidsplan for driftsmodusen **Programkjøring** til **Aktiv**, vil den svingvinkelen som er lagt inn i menyen, gjelde fra første blokk i det bearbeidingsprogrammet som skal kjøres. Hvis du bruker syklusen **G80** eller **PLANE**-funksjonen i bearbeidingsprogrammet, vil de vinkelverdiene som er definert der, være gjeldende. De vinkelverdiene som er lagt inn i menyen, blir overskrevet av verdiene som kalles opp.



Styringen bruker følgende **transformasjonstyper** ved dreining:

- **COORD ROT**
 - hvis en **PLANE**-funksjon tidligere ble kjørt med **COORD ROT**
 - etter **PLANE RESET**
 - hvis maskinprodusenten har konfigurert maskinparameteren **CfgRotWorkPlane** (nr. 201200) tilsvarende
 - etter at styringen har startet
 - etter at kinematikken er koblet om
 - etter kjøring av syklusen **G80**
- **TABLE ROT**
 - hvis en **PLANE**-funksjon tidligere ble kjørt med **TABLE ROT**
 - hvis maskinprodusenten har konfigurert maskinparameteren **CfgRotWorkPlane** (nr. 201200) tilsvarende
 - etter at styringen har startet
 - etter at kinematikken er koblet om
 - etter kjøring av syklusen **G80**



Hvis dreiningen er aktiv når styringen slås av, kjører styringen også til det dreie planet etter en omstart.

Mer informasjon: "Kjøre over referansepunkt ved dreid arbeidsplan", Side 577

Deaktivere manuell dreining

Du deaktiverer ved å stille de ønskede driftsmodusene på **Inaktiv** i menyen **Drei arbeidsplan**.

Også når **3D-ROT**-dialogen i driftsmodusen **Manuell drift** står på **Aktiv**, fungerer tilbakestillingen av dreiningen av arbeidsplanet (**PLANE RESET**) som det skal, ved en aktiv basis-transformasjon.

Sette verktøyakseretning som aktiv bearbeidingsretning



Følg maskinhåndboken!

Denne funksjonen blir aktivert av maskinprodusenten.

I driftsmodusene **Manuell drift** og **El. håndratt** kan du bruke denne funksjonen til å kjøre verktøyet via akseretningstastene eller med håndrattet i den retningen som verktøyaksen for øyeblikket peker mot. Bruk denne funksjonen

- når du vil kjøre tilbake verktøyet i verktøyaksens retning under et programavbrudd i et 5-akseprogram
- når du i manuell drift vil utføre en bearbeiding med det verktøyet som er i bruk, ved hjelp av håndrattet eller akseretningstastene



- Velge manuell dreining: Trykk på funksjonstasten **3D ROT**



- Plasser markøren på menyunktet **Manuell drift** ved hjelp av piltastene



- Aktivere den aktive verktøyakseretningen som aktiv bearbeidingsretning: Trykk på skjermtasten **WZ-akse**



- Avslutte dialogen: Trykk på tasten **END**

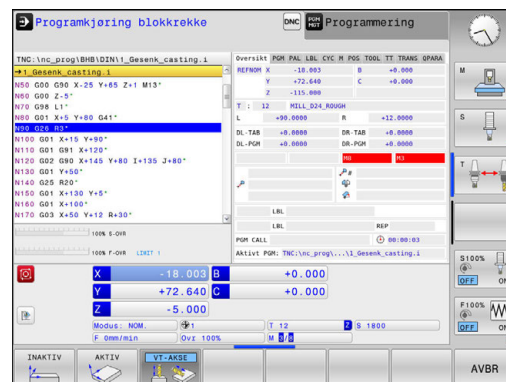
Du deaktiverer ved å stille menyunktet **Manuell drift** på inaktiv i menyen Dreie arbeidsplan.

Når funksjonen Kjøring i verktøyaksens retning er aktiv, vises symbolet  i statusvisningen.

Sette nullpunkt i et dreid system

Etter at du har posisjonert roteringsaksene, setter du nullpunktet som i et system uten dreining. Hvordan styringen forholder seg ved setting av nullpunkt, kommer an på innstillingen for den valgfrie maskinparameter **chkTiltingAxes** (nr. 204601):

Mer informasjon: "Innføring", Side 609



17

**Posisjonering med
manuell inntasting**

17.1 Programmere og kjøre enkle bearbeidinger

Driftsmodusen **Posisjonering m. man. inntasting** egner seg til enkel bearbeiding eller forposisjonering av verktøyet. Her kan du, avhengig av maskinparameteren **programInputMode** (nr. 101201), angi et kort program i klartekst eller i henhold til DIN/ISO og utføre det direkte. Programmet blir lagret i filen \$MDI.

Du kan bl.a. bruke følgende funksjoner:

- sykluser
- Radiuskorrigeringer
- Programdelgjentakelser
- Forhåndsinnstilte

I driftsmodusen **Posisjonering m. man. inntasting** kan den ekstra statusvisningen aktiveres.

MERKNAD

Kollisjonsfare!

På grunn av bestemte manuelle interaksjoner mister styringen den modalt virkende programinformasjonen og dermed den såkalte kontekstreferansen. Etter tapet av kontekstreferansen kan det oppstå uventede og uønskede bevegelser. Det er fare for kollisjon under den etterfølgende bearbeidingen!

- ▶ Avstå fra etterfølgende interaksjoner:
 - Markøren beveges til en annen NC-blokk
 - Hoppkommandoen **GOTO** til en annen NC-blokk
 - Redigering av en NC-blokk
 - Endring av Q-parameterverdier ved hjelp av skjermtasten **Q INFO**
 - Skifte driftsmodus
- ▶ Gjenopprette kontekstreferansen ved å gjenta de nødvendige NC-blokkene

Bruke Posisjonering med manuell inntasting



- ▶ Velg driftsmodusen **Posisjonering m. man. inntasting**



- ▶ Programmere ønskede tilgjengelige funksjoner
- ▶ Trykk på tasten **NC-START**
- ▶ Styringen kjører den uthevede NC-blokken.
Mer informasjon: "Programmere og kjøre enkle bearbeidinger", Side 648



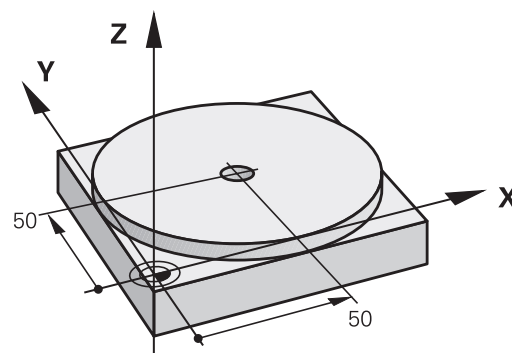
Betjenings- og programmeringsmerknader:

- Følgende funksjoner er ikke tilgjengelige i driftsmodusen **Posisjonering m. man. inntasting**:
 - Fri konturprogrammering FK
 - Programoppkalling
 - %
 - %:PGM:
 - %<>%
 - Programmeringsgrafikk
 - Programkjøringsgrafikk
- Ved hjelp av skjermtastene **VELG BLOCK**, **KLIPP UT BLOKK** osv. kan du enkelt og raskt bruke programdeler fra andre programmer på nytt.
Mer informasjon: "Markere, kopiere, klippe ut og lime inn programdeler", Side 167
- Ved hjelp av skjermtastene **Q PARAM.LISTE** og **Q INFO** kan du kontrollere og endre Q-parametere.
Mer informasjon: "Kontrollere og endre Q-parametere", Side 376

Eksempel

Et enkelt emne skal påføres en 20 mm dyp boring. Når emnet er spent opp, rettet inn og nullpunktet er satt, kan boringen programmeres med få programlinjer og deretter utføres.

Først blir verktøyet forposisjonert med de lineære blokkene over emnet. Deretter plasseres det med en sikkerhetsavstand på 5 mm over borehullet. Deretter utføres boringen med syklusen **G200**.



%\$MDI G71 *		
N10 T1 G17 S2000*		Kalle opp verktøyet: verktøyakse Z, spindelturtall 2000 [o/min]
N20 G00 G40 G90 Z+200*		Frikjøre verktøyet (hurtiggang)
N30 X+50 Y+50 M3*		Posisjonere verktøyet i hurtiggang over borehullet, spindel på
N40 G01 Z+2 F2000*		Posisjonere verktøyet 2 mm over borehullet
N50 G200 BOR		Definere syklus G200 Boring
Q200=2	;SIKKERHETSAVST.	Sikkerhetsavstand fra verktøy til borehull
Q201=-20	;DYBDE	Borehullets dybde (fortegn=arbeidsretning)
Q206=250	;MATING FOR MATEDYBDE	Boremating
Q202=10	;MATEDYBDE	Dybde for den gjeldende matingen før retur
Q210=0	;FORSINKELSE OPPE	Forsinkelse oppe i sekunder ved fjerning av spon
Q203=+0	;KOOR. OVERFLATE	Koordinat for overkant av emnet
Q204=50	;2. SIKKERHETSAVST.	Posisjon etter syklusen, med referanse til Q203
Q211=0.5	;FORSINKELSE NEDE	Forsinkelse i sekunder på borebunnen
Q395=0	;FORHOLD DYBDE	Dybden referer til verktøyspissen eller den sylindriske delen av verktøyet
N60 G79*		Kalle opp syklus G200 Dybdeboring
N70 G00 G40 Z+200 M2*		Frikjør verktøy
N9999999 %\$MDI G71 *		Programslutt

Linjefunksjon:

Mer informasjon: "Linje i hurtiggang G00 eller linje med mating F G01", Side 291

Eksempel: Rette opp skjevstilling for emnet ved maskiner med rundbord

- ▶ Utfør grunnrotering med en 3D-touch-probe
Mer informasjon: "Kompensere for skråstilling av emnet med 3D-touch-probe (alternativ nr. 17)", Side 624
- ▶ Noter roteringsvinkelen, og opphev grunnroteringen.



- ▶ Velg driftsmodus: Trykk på tasten **Posisjonering m. man. inntasting**



- ▶ Velg aksen til rundbordet, og angi den noterte roteringsvinkelen og matingen, f.eks. **G01 C +2.561 F50**



- ▶ Avslutt inntasting.



- ▶ Trykk på tasten **NC-Start**: Skjevstillingen blir rettet opp ved å dreie på rundbordet

Lagre programmer fra \$MDI

Filen \$MDI brukes til korte programmer og programmer til midlertidig bruk. Skal du allikevel lagre et program, gjør du følgende:



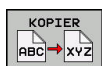
- ▶ Driftsmodus: Trykk på tasten **Programmering**



- ▶ Velge filbehandling: Trykk på tasten **PGM MGT**



- ▶ Marker filen **\$MDI**.



- ▶ Kopiere fil: Trykk på skjermtasten **KOPIER**

MÅLFIL =

- ▶ Angi et navn for å lagre det aktuelle innholdet i filen \$MDI, f. eks. **Boring**



- ▶ Trykk på skjermtasten **OK**



- ▶ Lukke filbehandlingen: Trykk på skjermtasten **AVBR**

Mer informasjon: "Kopiere enkeltfil", Side 178

18

**Programtest og
programkjøring**

18.1 Grafikker (alternativ nr. 20)

Bruk

I driftsmodiene **Programkjøring enkeltblokk**, **Programkjøring blokkrekke** og **Programtest** simulerer styringen en bearbeiding grafisk.

Styringen har følgende visninger:

- Plantegning
- Visning i 3 plan
- 3D-visning



I driftsmodusen **Programtest** er også 3D-linjegrafikken tilgjengelig.

Grafikken tilsvarer visningen av et definert emne som bearbeides med et sylinderformet verktøy.

Når verktøytabellen er aktiv, tar styringen også hensyn til oppføringene i kolonnene LCUTS, T-ANGLE og R2.

Styringen viser ingen grafikk når

- når det aktuelle programmet ikke inneholder en gyldig råemnedefinisjon
- når det ikke er valgt et program
- ved råemnedefinisjon med et underprogram i BLK-FORM-blokken som ikke er bearbeidet enda



programmer med femakset eller dreid bearbeiding kan redusere hastigheten på simuleringen. Med MOD-menyen **Grafikkinnstillinger** kan du redusere **Modellkvalitet** slik at hastigheten på simuleringen økes.



Når du bruker en TNC 620 med berøringsbetjening, kan du erstatte enkelte tastetrykk med gester.

Mer informasjon: "Betjene berøringsskjerm", Side 125

Grafikk uten alternativ nr. 20 Advanced Graphic Features

Uten alternativ nr. 20 er ingen modell tilgjengelig i driftsmodusene **Programkjøring enkeltblokk**, **Programkjøring blokkrekke** og **Programtest**.

Skjermrastene **PROGR.+ GRAFIKK** og **GRAFIKK** er merket i grått.

Linjegrafikken i driftsmodusen **Programmering** fungerer også uten alternativ nr. 20.

Hastigheten til til programtesten



Den sist innstilte hastigheten, blir værende aktiv til strømmen avbrytes. Når styringen blir slått på, settes hastigheten til FMAX.

Når du har startet et program, viser styringen funksjonstastene nedenfor. Med disse kan du stille inn simuleringshastigheten:

Skjermtast	Funksjoner
	Teste programmet med den hastigheten som det skal arbeides i (det tas hensyn til programerte matinger)
	Øke simuleringshastigheten trinnvis
	Senke simuleringshastigheten trinnvis
	Teste programmet med maks. mulig hastighet (grunninnstilling)

Du kan også stille inn simuleringshastigheten før du starter et program:



- Velg funksjoner for innstilling av simuleringshastigheten



- Velg ønsket funksjon med funksjonstasten, f.eks. Øke simuleringshastigheten trinnvis

Oversikt: Visninger

I driftsmodiene **Programkjøring enkeltblokk**, **Programkjøring blokkrekke** og **Programtest** viser styringen følgende funksjonstaster:

Funksjonstast	Visning
	Plantegning
	Visning i 3 plan
	3D-visning



Posisjonen til funksjonstasten avhenger av den valgte driftsmodusen.

Driftsmodusen **Programtest** har i tillegg følgende visninger:

Funksjonstast	Bytte
	Volumvisning
	Volumvisning og verktøystrekning
	Verktøystrekning

Begrensning under programkjøringen

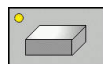


Når regnekapasiteten til styringen er fullt utnyttet på grunn av komplekse bearbeidingsoppgaver, kan simuleringen være feil.

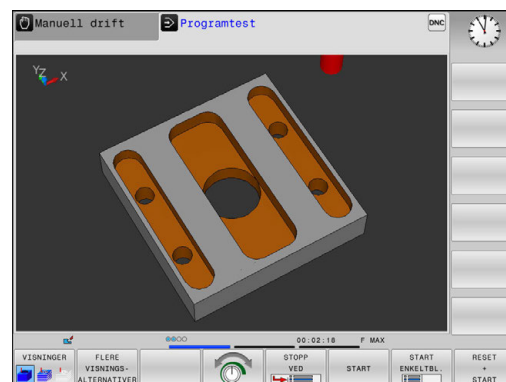
3D-visning

Med 3D-visningen med høy oppløsning kan du vise flere detaljer i overflaten på emnet som bearbeides. Styringen genererer ved hjelp av en simulert lyskilde realistiske forhold mellom lys og skygge.

Velg 3-D-visning:



► Trykk på funksjonstasten 3D-visning



Rotere, zoome og forskyve 3D-visningen



- Velge funksjoner for å rotere og zoome
- Styringen viser følgende funksjonstaster.

Funksjonstaster	Funksjon
	Rotere visningen vertikalt i 5°-trinn
	Rotere visningen horisontalt i 5°-trinn
	Forstørre visningen trinnvis
	Forminske visningen trinnvis
	Tilbakestille visningen til opprinnelig størrelse og vinkel
	► Skifte til neste funksjonstastrekke

Funksjonstaster	Funksjon
	Forskyve visning opp eller ned
	Forskyve visning opp eller ned
	Forskyve visning til venstre eller høyre
	Forskyve visning til venstre eller høyre
	Tilbakestille visningen til opprinnelig posisjon og vinkel

Visningen av grafikken kan også endres ved hjelp av musetasten. Følgende funksjoner er tilgjengelige:

- Rotere den viste modellen tredimensjonalt: Hold nede høyre musetast, og flytt musen. Hvis du samtidig holder nede Shift-tasten, kan du bare dreie modellen horisontalt eller vertikalt
- Forskyve den viste modellen: Hold nede den midtre musetasten, eventuelt musehjulet, og beveg på musen. Hvis du samtidig holder nede Shift-tasten, kan du bare forskyve modellen horisontalt eller vertikalt
- Slik zoomer du inn et bestemt område: Hold den venstre musetasten nede, og velg området.
- Når du slipper opp venstre musetast, forstørrer styringen visningen.
- Slik forstørrer eller forminsker du et ønsket område raskt: Drei musehjulet forover eller bakover
- Gå tilbake til standardvisning: Trykk på Shift-tasten, og dobbeltklikk samtidig med høyre musetast. Hvis du bare dobbeltklikker med høyre musetast, blir ikke rotasjonsretningen endret

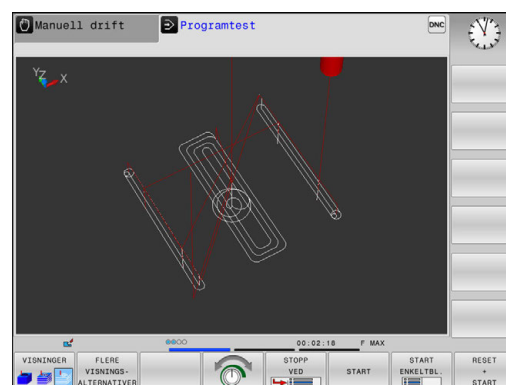
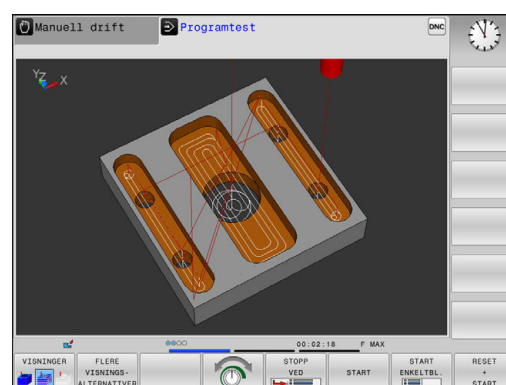
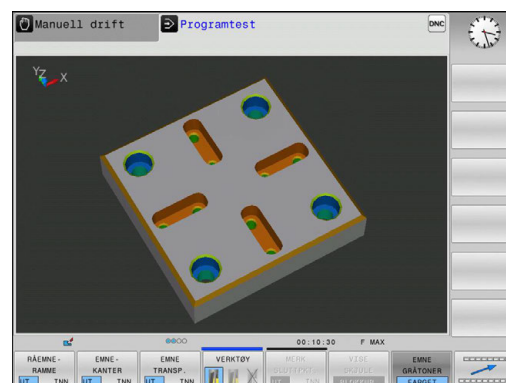
3D-visning i driftsmodusen programtest

Driftsmodusen **Programtest** har i tillegg følgende visninger:

Funksjonstaster	Funksjon
	Volumvisning
	Volumvisning og verktøystrekning
	Verktøystrekning

Driftsmodusen **Programtest** har i tillegg følgende funksjoner:

Funksjonstaster	Funksjon
	Vise råemnerammer
	Fremhever kantene på emnet i 3D-modellen
	Vise emnet transparent
	Vise sluttunktet for verktøystrekningen
	Vise blokknumre i verktøystrekningen
	Vise emnet i farge
	Stille tilbake volummodell
	Stille tilbake bevegelsesstrekninger for verktøy
	Vise hurtiggangsbevegelser
	Aktivere måling Hvis måling er aktivert, viser styringen de tilhørende koordinatene omtrentlig når du plasserer musepekeren på 3D-grafikken til emnet.



Styringen lagrer tilstanden til de følgende funksjonstastene permanent, også ved et strøbrudd:

- Ilgangbevegelser
- Råemnerammer
- Emnekanter
- Emne transparent
- Emne i farge

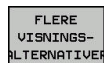


Merknader om betjening:

- De tilgjengelig funksjonene avhenger av den innstilte modellkvaliteten. Velg modellkvalitet i driftsmodusen MOD-funksjon **Grafikkinnstillinger**.
- Med maskinparameterne **clearPathAtBlk** (nr. 124203) fastsetter du om verktøybanene i **Programtest** skal slettes ved en ny BLK-form eller ikke.
- Hvis punktene fra postprosessen ble feil angitt, oppstår det bearbeidingsmerker på emnet. For at disse uønskede bearbeidingsmerkene skal bli oppdaget i tide (før bearbeidingen), kan du kontrollere eksternt opprettede NC-programmer med hensyn til tilsvarende uregelmessigheter ved å vise verktøybanene.
- En kraftig zoomfunksjon gir deg muligheten til raskt å gjenkjenne detaljene på de viste verktøybanene.
- Styringen viser kjørebvegelser i ilgang i rødt.

Plantegning

Velge Plantegning i driftsmodusen **Programtest**:



- ▶ Trykk på skjermtasten **FLERE VISNINGSALTERNATIVER**



- ▶ Trykk på funksjonstasten **Plantegning**.

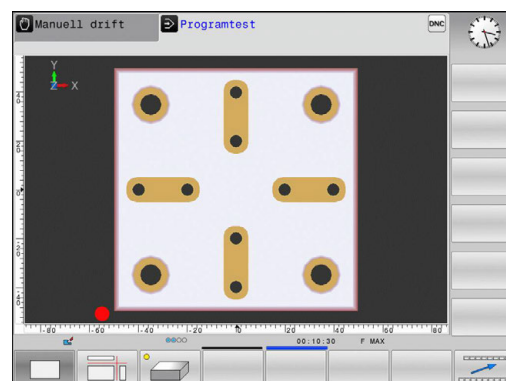
Velge Plantegning i driftsmodiene **Programkjøring enkeltblokk** og **Programkjøring blokkrekke**:



- ▶ Trykk på skjermtasten **GRAFIKK**



- ▶ Trykk på funksjonstasten **Plantegning**.



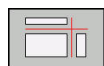
Visning i 3 plan

Det vises tre snittplan og en 3D-modell, slik som i en teknisk tegning.

Velge Visning i 3 plan i driftsmodusen **Programtest**:



- Trykk på skjermtasten **FLERE VISNINGSALTERNATIVER**

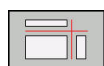


- Trykk på funksjonstasten **Visning i 3 plan**

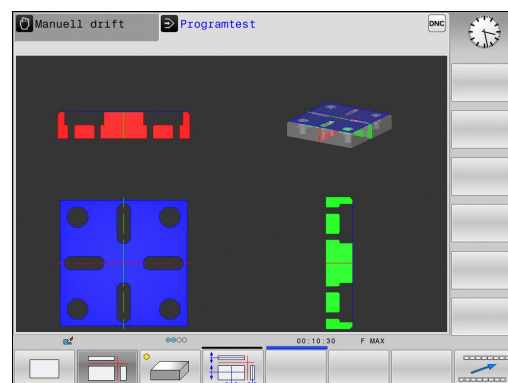
Velge Visning i 3 plan i driftsmodusene **Programkjøring enkeltblokk** og **Programkjøring blokkrekke**:



- Trykk på skjermtasten **GRAFIKK**



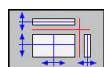
- Trykk på funksjonstasten **Visning i 3 plan**



Forskyve snittplan

Grunninnstillingen på snittplanet er valgt slik at det ligger i sentrum av råemnet i arbeidsplanet og i overkant av råemnet i verktøyaksen.

Du kan forskyve snittplanet på følgende måte:



- Trykk på funksjonstasten **Forskyve snittplanet**
- Styringen viser følgende funksjonstaster:

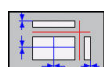
Funksjonstaster	Funksjon
	Forskyve vertikalt snittplan mot høyre eller venstre
	Forskyve vertikalt snittplan forover eller bakover
	Forskyve horisontalt snittplan opp eller ned

Posisjonen til snittplanet er synlig på 3-D-modellen under forskyvningen. Forskyvningen blir værende aktiv også når du aktiverer et nytt råemne.

Tilbakestille snittplan

Det forskjøvede snittplanet blir også værende aktivt ved et nytt råemne. Når styringen blir startet på nytt, stilles snittplanet automatisk tilbake.

Du kan også plassere snittplanet i grunnstilling manuelt:



- Trykk på funksjonstasten **Stille tilbake snittplanene**

Gjenta grafisk simulering

Du kan simulere et bearbeidingsprogram så ofte du ønsker. Det er mulig å tilbakestille grafikken til råemnet igjen.

Funksjonstast	Funksjon
	Vise ubearbeidet råemne i driftsmodiene Programkjøring enkeltblokk og Programkjøring blokkrekke
	Vise ubearbeidet råemne i driftsmodusen Programtest

Vise verktøy

Uavhengig av driftsmodus kan du vise verktøyet under simuleringen.

Funksjonstast	Funksjon
	Programkjøring blokkrekke / Programkjøring enkeltblokk
	Programtest

Styringen viser verktøyet i ulike farger:

- rød: verktøyet er i inngrep
- blå: verktøyet er frikjørt

Fastsett bearbeidingstid

Bearbeidingstid i driftsmodusen Programtest

Styringen beregner varigheten til verktøybevegelsene og viser disse som bearbeidingstid i programtesten. Styringen tar hensyn til matebevegelser og forsinkelser.

Tiden som styringen beregner, egner seg ikke alltid til å kalkulere produksjonstiden, siden den ikke tar hensyn til maskinavhengig tid (f.eks. for verktøybytte).

Bearbeidingstid i maskinmodusene

Her vises tiden fra programstart til programslutt. Ved avbrudd stanser tiden.

Velge stoppeklokkefunksjon



- Bla i funksjonstastlinjen helt til funksjonstasten for stoppeklokkefunksjonene vises.



- Velg stoppeklokkefunksjoner

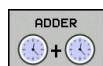


- Velg ønsket funksjon med funksjonstastene, f.eks. lagre vist tid

Funksjonstast	Stoppeklokkefunksjoner
	Lagre vist tid
	Vise summen til lagret og vist tid
	Slette vist tid



Lagre vist tid



Vise summen til lagret og vist tid



Slette vist tid

18.2 Vise råemne i arbeidsrom (alternativ nr. 20)

Bruk

I driftsmodusen **Programtest** kan du kontrollere posisjonen til råemnet og nullpunktet i maskinens arbeidsrom grafisk. Grafikken viser nullpunktet som er angitt med syklus 247 i NC-programmet. Hvis du ikke har angitt noe nullpunkt i NC-programmet, viser grafikken nullpunktet som er aktivt på maskinen.

Du kan aktivere arbeidsromovervåkningen i driftsmodusen

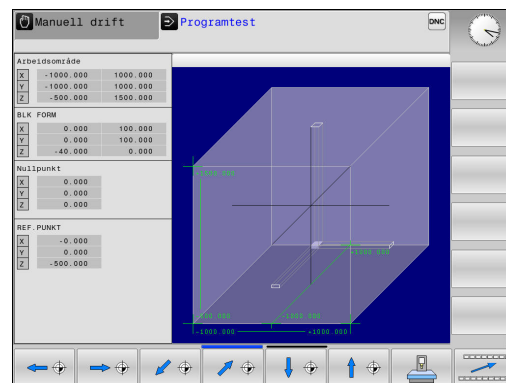
Programtest: Trykk da på funksjonstasten **RÅEMNE I ARB.ROM.**

Med funksjonstasten **PV-endebr. Overv.** kan du aktivere eller deaktivere funksjonen.

En transparent kvader viser råemnet: Målene er oppført i tabellen **BLK FORM**. Styringen henter målene fra råemnedefinisjonen til det valgte programmet.

Hvor i arbeidsrommet råemnet befinner seg, er vanligvis ikke relevant for programtesten. Hvis du aktiverer arbeidsromovervåkningen, må du forskyve råemnet grafisk slik at det ligger innenfor arbeidsrommet. Bruk skjermtastene som er oppført i tabellen.

I tillegg kan du aktivere det aktuelle nullpunktet for driftsmodusen **Programtest**.



Funksjonstaster	Funksjon
	Forskyve råemnet i positiv/negativ X-retning
	
	Forskyve råemnet i positiv/negativ Y-retning
	
	Forskyve råemnet i positiv/negativ Z-retning
	
	Vise råemnet i forhold til det innstilte nullpunktet
	Vise aktivt kjøreområde
	Kjøreområdene som er konfigurert av maskinprodusenten, blir vist og kan også velges her.
	Inn- eller utkobling av overvåkningsfunksjonen
	Vise maskinreferansepunkt



Merknader om betjening:

- En kvader vises som råemne i arbeidsrommet for **BLK FORM CYLINDER**.
- Ved **BLK FORM ROTATION** vises det ikke noe råemne i arbeidsrommet.

18.3 Funksjoner for programvisningen

Oversikt

I driftsmodiene **Prog.kjøring enkeltblokk** og **Prog.kjøring blokkrekke** viser styringen funksjonstastene som du kan bruke til å vise NC-programmet side for side:

Funksjonstast	Funksjoner
	Bla én bildeskjermside tilbake i NC-programmet
	Bla én bildeskjermside fremover i NC-programmet
	Velge programoppstart
	Velge programslutt

18.4 Programtest

Bruk

I modusen **Programtest** kan du simulere kjøringen av NC-programmer og programdeler for å redusere programmeringsfeil i programkjøringen. Styringen hjelper deg med å finne

- geometrisk inkompatibilitet
- manglende informasjon
- ikke utførte hopp
- overskridelse av grensene i arbeidsrommet
- bruk av sperrende verktøy

I tillegg kan du bruke følgende funksjoner:

- Blokkvis programtest
- Testavbrudd for ønsket blokk
- Hoppe over blokker
- Funksjoner for den grafiske fremstillingen
- Beregne bearbeidingstid
- Ekstra statusvisning

Legg merke til følgende under programtesten

Styringen starter alltid programtesten etter en verktøyoppkalling i følgende posisjon ved kvaderformede råemner:

- I arbeidsplanet i midten av det definerte råemnet **BLK FORM**
- I verktøyaksen 1 mm over **MAX**-punktet som er definert i **BLK FORM**

Styringen starter alltid programtesten etter en verktøyoppkalling i følgende posisjon ved rotasjonssymmetriske råemner:

- I arbeidsplanet på posisjon X=0, Y=0
- I verktøyaksen 1 mm over det definerte råemnet

MERKNAD**Kollisjonsfare!**

I driftsmodusen **Programtest** tar styringen ikke hensyn til alle aksebevegelsene til maskinen, f.eks. PLS-posisjoneringer og bevegelser fra verktøyskiftmakroer og M-funksjoner. Dermed kan en test som er utført uten feil, avvike fra den senere bearbeidingen. Det er fare for kollisjon under bearbeidingen!

- ▶ Test NC-programmet ved den senere bearbeidingsposisjonen (**RÅEMNE I ARB.ROM**)
- ▶ Programmer en sikker mellomposisjon etter verktøyskiftet og før forhåndsposisjoneringen.
- ▶ Test NC-programmet forsiktig i driftsmodusen **Programkjøring enkeltblokk**



Følg maskinhåndboken!

Også for driftsmodusen **Programtest** kan din maskinprodusent definere en makro for verktøybytte som simulerer bevegelsene i maskinen eksakt. Maskinprodusenten endrer ofte den simulerte verktøyskiftposisjonen.

Utføre programtest



Du må aktivere en verktøytabell for programtesten (status S). Velg en verktøytabell via filbehandlingen i driftsmodusen **Programtest**.

Du kan velge en ønsket nullpunkttabell for programtesten (status S).

I linjen 0 i den midlertidig lastede nullpunkttabellen står automatisk det for øyeblikket aktive nullpunktet fra **Preset.PR** (utførelse) etter **RESET + START**. Ved start av programtesten er linje 0 valgt helt frem til du har definert et annet nullpunkt i NC-programmet. Alle nullpunkter fra linjene > 0 leser styringen fra den valgte nullpunkttabellen til programtesten.

Med funksjonen **RÅEMNE I ARB.ROM** aktiverer du en arbeidsromovervåkning for programtesten.

Mer informasjon: "Vise råemne i arbeidsrom (alternativ nr. 20)", Side 664



► Driftsmodus: Trykk på tasten **Programtest**



► Filbehandling: Trykk på tasten **PGM MGT**, og velg filen du vil teste

Styringen viser følgende funksjonstaster:

Skjermtast	Funksjoner
	Tilbakestille råemne, tilbakestille verktøydata og teste hele programmet
	Teste hele programmet
	Teste hver NC-blokk enkeltvis
	Utfører Programtest frem til blokk N
	Stanse programtesten (funksjonstasten vises bare hvis du har startet programtesten)

Du kan når som helst avbryte programtesten og deretter starte den igjen. Dette gjelder også under utføringen av bearbeidingssykluser. Du kan ikke fortsette testen hvis du gjør følgende:

- velger en annen blokk med piltastene eller **GOTO**-tasten
- Foreta endringer i programmet
- Velge et nytt program

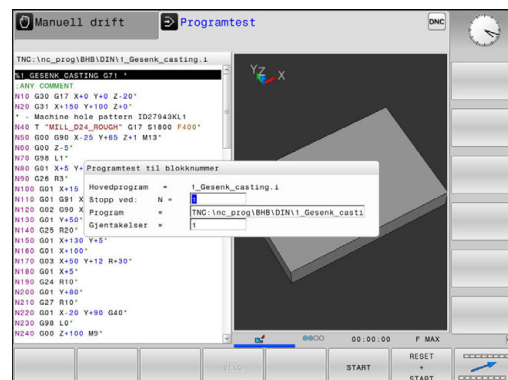
Utføre Programtest frem til en bestemt blokk

Med **STOPP VED** utfører styringen **Programtest** bare frem til blokken med blokknummer **N**.

Hvis du vil stoppe **Programtest** ved en ønsket blokk, gjør du som følger:



- ▶ Trykk på skjermtasten **STOPP VED**
- ▶ **Stopp ved: N =:** Angi blokknummeret der simuleringen skal stoppe.
- ▶ **Program =** Tast inn navnet på programmet der blokken med det valgte blokknavnet står.
- ▶ Styringen viser navnet på det valgte programmet.
- ▶ Hvis programstopp skal skje i et program som er aktivert med **%**, må du angi dette navnet.
- ▶ **Gjentakelser =** Angi antall gjentakelser som skal gjennomføres hvis **N** ligger innenfor en programdelgjentakelse
Standardinnstilling 1: Styringen stopper før simuleringen av **N**



Muligheter i stoppet tilstand

Hvis du avbryter **Programtest** med funksjonen **STOPP VED**, har du følgende muligheter i stoppet tilstand:

- Slå på eller av **Hoppe over blokker**
- Slå på eller av **Valgfri programkjøringsstopp**
- Endre grafikkoppløsning og modell
- Endre NC-programmet i driftsmodusen **Programmering**

Hvis du endrer NC-programmet i driftsmodusen **Programmering**, oppfører simuleringen seg på følgende måte:

- Endring før avbrytelsespunktet: simuleringen begynner forfra
- Endring etter avbrytelsespunktet: med **GOTO** er en posisjonering på avbrytelsespunktet mulig

18.5 Programkjøring

Bruk

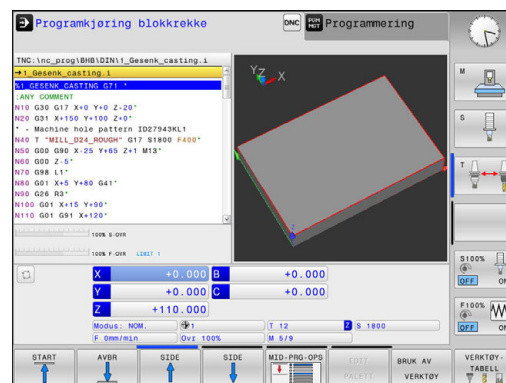
I driftsmodusen **Programkjøring blokkrekke** utfører styringen et bearbeidingsprogram kontinuerlig frem til programslutt eller avbrudd.

I driftsmodusen **Programkjøring enkeltblokk** utfører styringen hver blokk enkeltvis når du trykker på den eksterne **NC-Start**-tasten. Ved punktmalsykluser og **G79 PAT** stopper styringen etter hvert punkt.

Du kan bruke følgende styringsfunksjoner i driftsmodusen

Programkjøring enkeltblokk og **Programkjøring blokkrekke**:

- Avbryte programkjøring
- Programkjøring f.o.m. en bestemt blokk
- Hoppe over blokker
- Redigere verktøytabellen TOOL.T
- Kontrollere og endre Q-parametere
- Overlagre håndrattposisjonering
- Funksjoner for den grafiske fremstillingen
- Ekstra statusvisning



Programkjøring: utfør

Forberedelse

- 1 Spenne emnet fast på maskinbordet
- 2 Sette nullpunkt
- 3 Velg nødvendige tabeller og palettfiler (status M)
- 4 Velge bearbeidingsprogram (status M)



Merknader om betjening:

- Du kan endre mating og spindelturtall ved hjelp av potentiometrene.
- Ved hjelp av funksjonstasten **FMAX** kan du redusere matehastigheten. Reduksjonen er aktiv i alle ilgangs- og matebevegelser og forblir aktiv etter en omstart av styringen.

Programkjøring blokkrekke

- ▶ Start bearbeidingsprogram med tasten **NC-start**

Programkjøring enkeltblokk

- ▶ Starte hver blokk i bearbeidingsprogrammet enkeltvis med **NC-Start**-tasten

Sette på pause, stoppe eller avbryte bearbeiding

Det finnes flere måter å stoppe en programkjøring på:

- Sette programkjøring på pause, f.eks. ved hjelp av tilleggsfunksjonen **M0**
- Stoppe programkjøring, f.eks. ved hjelp av tasten **NC-stopp**
- Avbryte programkjøring, f.eks. ved hjelp av tasten **NC-stopp** i forbindelse med funksjonstasten **INTERN STOPP**
- Avslutte programkjøring, f.eks. ved hjelp av tilleggsfunksjonen **M2** eller **M30**

Styringen viser den aktuelle tilstanden til programkjøringen i statusvisningen.

Mer informasjon: "Generell statusvisning", Side 93

Programkjøringen som er satt på pause eller er avbrutt (avsluttet), skiller seg fra den stoppede tilstanden ved at bl.a. følgende handlinger er mulige for brukeren:

- Velge driftsmodus
- Kontrollere og endre Q-parameter ved hjelp av funksjonen **Q INFO**
- Endre innstilling for det valgfrie avbruddet programmert med **M1**
- Endre innstilling for å hoppe over NC-blokker, programmert med **/**



Styringen avbryter programkjøringen automatisk ved viktige feil, f.eks. ved en syklusoppkalling med stående spindel.

Programstyrte avbrudd

Du kan fastsette avbrudd direkte i NC-programmet. Styringen avbryter programkjøringen i NC-blokken, som inneholder én av følgende angivelser:

- programmert stopp **G38** (med eller uten tilleggsfunksjon)
- programmert stopp **M0**
- betinget stopp **M1**

MERKNAD

Kollisjonsfare!

På grunn av bestemte manuelle interaksjoner mister styringen den modalt virkende programinformasjonen og dermed den såkalte kontekstreferansen. Etter tapet av kontekstreferansen kan det oppstå uventede og uønskede bevegelser. Det er fare for kollisjon under den etterfølgende bearbeidingen!

- ▶ Avstå fra etterfølgende interaksjoner:
 - Markøren beveges til en annen NC-blokk
 - Hoppkommandoen **GOTO** til en annen NC-blokk
 - Redigering av en NC-blokk
 - Endring av Q-parameterverdier ved hjelp av skjermtasten **Q INFO**
 - Skifte driftsmodus
- ▶ Gjenopprette kontekstreferansen ved å gjenta de nødvendige NC-blokkene



Følg maskinhåndboken!

Tilleggsfunksjonen **M6** kan også føre til at programkjøringen blir avbrutt. Maskinprodusenten fastsetter funksjonsomfanget til tilleggsfunksjonen.

Sette program på pause manuelt

Mens et bearbeidingsprogram kjøres i driftsmodusen

Programkjøring blokkrekke, velger du driftsmodusen

Programkjøring enkeltblokk. Styringen avbryter bearbeidingen etter at det aktuelle bearbeidingsinkrementet er avsluttet.

Avbryte bearbeiding

- ▶ Trykk på tasten **NC-Stopp**



- > Styringen avslutter ikke den aktuelle NC-blokken
- > Kontrollsystemet viser symbolet for tilstanden som er stoppet i statusvisningen
- > Handlinger, som f.eks. en endring av driftsmodus, er ikke mulig
- > Programmet kan fortsette med tasten **NC-Start**

- ▶ Trykk på skjermtasten **INTERN STOPP**



- > Kontrollsystemet viser kort symbolet for programavbruddet i statusvisningen



- > Kontrollsystemet viser symbolet for den avsluttede, inaktive tilstanden i statusvisningen
- > Handlinger, som f.eks. en endring av driftsmodus, er mulig igjen

Bevege maskinakser under avbrudd

Du kan kjøre maskinaksene når programmet er satt på pause, for eksempel i driftsmodusen **Manuell drift**.

MERKNAD

Kollisjonsfare!

Aksene kan kjøres manuelt under et programkjøringsavbrudd, f.eks. for å kjøre fri fra en boring. Hvis funksjonen

Dreie arbeidsplan er aktiv når programmet blir avbrutt, er funksjonstasten **3D ROT** tilgjengelig. Ved hjelp av funksjonstasten **3D ROT** kan det dreide arbeidsplanet deaktiveres eller den manuelle kjøringen begrenses til kun en aktive verktøyaksen. Ved feil **3D ROT**-innstilling er det fare for kollisjon!

- ▶ Du bør helst bruke funksjonen **VT-AKSE**
- ▶ Bruk en liten mating

Endre nullpunkt mens programkjøring er satt på pause

Hvis du endrer det aktive nullpunktet mens programkjøringen er satt på pause, er det bare mulig å gå tilbake til programkjøringen med **GOTO** eller med mid-program-oppstart på avbrytelsespunktet.

Brukseksempel: Frikjøre spindlene etter verktøybrudd

- ▶ Sette bearbeidingen på pause
- ▶ Aktivere akseretningstaster: Trykk på skjermtasten **MANUELL KJØRING**
- ▶ Kjør maskinakser med akseretningstaster



På enkelte maskiner må du trykke på tasten **NC-Start** for å aktivere akseretningstastene. Dette gjøres etter at du har trykket på skjermtasten **MANUELL KJØRING**. Følg maskinhåndboken!

Fortsette programkjøringen etter pause

Styringen lagrer følgende data hvis en programkjøring blir avbrutt:

- det sist oppkalte verktøyet
- aktive koordinatomregninger (f.eks. nullpunktforskyvning, rotering, speiling)
- koordinatene til det sirkelsentrum som ble definert sist

De lagrede dataene brukes til ny kjøring mot konturen etter manuell kjøring av maskinaksene under et avbrudd (skjermtasten **KJØR MOT POS.**).



Merknader om betjening:

- De lagrede dataene blir værende aktive frem til tilbakestillingen, f.eks. på grunn av et programvalg.
- Etter et programavbrudd ved hjelp av funksjonstasten **INTERN STOPP**, må bearbeidingen startes ved programstart eller ved hjelp av funksjonen **BLOCK SCAN**.
- Hvis programmer blir avbrutt under gjentakelsen av en programdeler eller i underprogrammer, må gjenopptakelsen skje på avbruddsstedet ved hjelp av funksjonen **BLOCK SCAN**.
- Ved bearbeidingscykluser skjer mid-program-oppstarten alltid på begynnelsen av syklusen. Hvis du avbryter programkjøringen under en bearbeidingscyklus, gjentar styringen bearbeidingsstrinnene som allerede har blitt utført, etter en mid-program-oppstart.

Fortsett programkjøringen med tasten NC-Start

Etter et avbrudd kan du fortsette programkjøringen med tasten **NC-Start** hvis du stanset programmet på følgende måte:

- Trykk på tasten **NC-Stopp**
- Programmert avbrudd

Fortsette programkjøringen etter en feil

Ved slettbar feilmelding:

- ▶ Rett opp feilen.
- ▶ Slette feilmeldingen på skjermen: Trykk på tasten **CE**.
- ▶ Start på nytt, eller fortsett å kjøre programmet på avbruddsstedet

Frikjøring etter strømsvikt



Følg maskinhåndboken!

Maskinprodusenten konfigurerer og aktiverer driftsmodusen **Frikjøring**.

Med driftsmodusen **Frikjøring** kan du kjøre fri et verktøy etter en strømsvikt.

Hvis du har aktivert en matingsbegrensning før strømbruddet, er denne fortsatt aktiv. Du kan deaktivere matingsbegrensningen ved hjelp av funksjonstasten **OPPHEV MATEBEGRENS..**

Driftsmodusen **Frikjøring** kan velges i følgende tilstander:

- Strømsvikt
- Styrespenning til reléet mangler
- Kjøre over referansepunkter

Driftsmodusen **Frikjøring** har i tillegg følgende moduser:

Modus	Funksjon
Maskinakser	Bevegelse av alle akser i maskinkoordinatsystemet
Dreid system	Bevegelse av alle akser i aktivt koordinatsystem Aktive parametre: posisjon på dreieakse
WZ-akse	Bevegelse av verktøyaksen i aktivt koordinatsystem
Gjenge	Bevegelser i verktøyaksen med aktivt koordinatsystem med utligningsbevegelse på spindelen Aktive parametre: gjengestigning og dreieretning



Hvis funksjonen **Dreie arbeidsplan** (alternativ nr. 8) er aktiv på styringen, er i tillegg kjøremodusen **dreid system** tilgjengelig.

Styringen stiller automatisk inn kjøremodus med tilhørende parametre. Hvis kjøremodusen eller parameterne ikke er korrekt forhåndsvalgt, kan du stille disse om manuelt.

MERKNAD

OBS! Fare for verktøy og emne

Et strømbrydd under bearbeidingen kan føre til ukontrollert nedkjøring eller nedbremsing av aksene. Hvis verktøyet var i inngrep før strømbryddet, kan aksene i tillegg ikke tildeles referanser etter at styringen har blitt startet på nytt. Styringen overtar den sist lagrede akseverdien som aktuell posisjon, for akser som ikke har referanser. Denne kan avvike fra den faktiske posisjonen. Etterfølgende kjørebegivelser stemmer dermed ikke overens med bevegelsene før strømbryddet. Hvis verktøyet fortsatt er i inngrep under kjørebegivelserne, kan det oppstå skader på verktøy og emner på grunn av spenninger!

- ▶ Bruk en liten mating
- ▶ Vær oppmerksom på at overvåking av kjøreområde er ikke tilgjengelig for akser uten referanse.

Eksempel

Under en gjengeskjæringssyklus i det dreide arbeidsplanet svikter strømmen. Du må frikjøre gjengeboret:

- ▶ Slå på strømforsyningen til styringen og maskinen.
- > Styringen starter operativsystemet. Denne prosessen kan ta noen minutter.
- > Deretter viser styringen dialogen **Strømbrydd** i toppteksten på skjermen.



- ▶ Aktivere driftsmodusen **Frikjøring**: Trykk på skjermtasten **FRIKJØR**.
- > Styringen viser meldingen **Frikjøring valgt**



- ▶ Kvittere for strømbrydd: Trykk på tasten **CE**.
- > Styringen konverterer PLS-programmet.



- ▶ Slå på styrespenningen.
- > Styringen kontrollerer funksjonen til nødstopbryteren. Hvis minst én akse ikke har referanse, må du sammenligne den viste posisjonsverdien og den faktiske akseverdien og bekrefte at de stemmer overens, eventuelt følge dialogen.

- ▶ Kontrollere forvalgt kjøremodus: Velg ev. **GJENGE**
 - ▶ Kontroller forvalgt gjengestigning: angi ev. gjengestigning
 - ▶ Kontrollere forhåndsvalgt dreieretning: Velg ev. gjengenes dreieretning
- Høyregjenger: Spindelen dreier med urviseren ved innkjøring i emnet, mot urviseren ved utkjøring. Venstre gjenger: Spindelen dreier mot urviseren ved innkjøring i emnet, med urviseren ved utkjøring.



- ▶ Aktivere frikjøring: Trykk på skjermtasten **FRIKJØR**

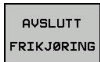
- ▶ Frikjøring: Kjøre verktøyet fri med akseretningstastene eller elektronisk håndratt

Aksetast Z+: kjøre ut av emnet

Aksetast Z-: kjøre inn i emnet



- ▶ Gå ut av frikjøring: Gå tilbake til det opprinnelige skjermtastnivået



- ▶ Avslutte driftsmodusen **Frikjøring**: Trykk på funksjonstasten **AVSLUTT FRIKJØRING**.

- > Styringen kontrollerer om driftsmodusen **Frikjøring** kan avsluttes. Følg ev. dialogen.

- ▶ Svare på sikkerhetsspørsmål: Hvis verktøyet ikke ble korrekt kjørt fri, trykker du på skjermtasten **NEI**. Hvis verktøyet ble korrekt kjørt fri, trykk på skjermtasten **JA**.
- > Styringen skjuler dialogen **Frikjøring valgt**.
- ▶ Initialisere maskin: kjør ev. over referansepunktene
- ▶ Opprette ønsket maskintilstand: tilbakestill ev. dreid arbeidsplan

Ønsket start i program: mid-program-oppstart



Følg maskinhåndboken!

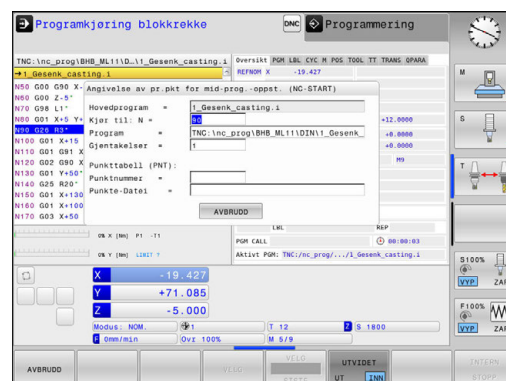
Funksjonen **BLOCK SCAN** må aktiveres og konfigureres av maskinprodusenten.

Med funksjonen **BLOCK SCAN** kan du kjøre et NC-program fra en valgfri NC-blokk. Kontrollsystemet utfører bearbeidingen av emnet frem til denne NC-blokken.

Du kan utføre mid-program-oppstarten på følgende måter:

- Mid-program-oppstart i hovedprogram, ev. med gjentakelser
- flertrinnet mid-program-oppstart i underprogrammer og touch-probe-sykluser
- Mid-program-oppstart i punkttabeller
- Mid-program-oppstart i palettprogrammer

Styringen stiller tilbake alle dataene ved begynnelsen av mid-program-oppstarten på samme måte som når NC-programmet velges. Du kan velge mellom **Prog.kjøring blokkrekke** og **Prog.kjøring enkeltblokk** under mid-program-oppstarten.



MERKNAD

Kollisjonsfare!

Funksjonen **BLOCK SCAN** hopper over de programmerte touch-probe-syklusene. Dermed mottar resultatparameteren ingen eller eventuelt feil verdier. Hvis den etterfølgende bearbeidingen bruker resultatparameteren, er det fare for kollisjon!

- Bruk funksjonen **BLOCK SCAN** i flere trinn.

Mer informasjon: "Fremgangsmåte for flertrinnet mid-program-oppstart", Side 682



Funksjonen **BLOCK SCAN** må ikke brukes sammen med følgende funksjoner:

- aktivt stretchfilter
- touch-probe-syklusen G55 i søkefasen til mid-program-oppstarten

Fremgangsmåte for enkel mid-program-oppstart

Styringen viser bare de dialogene som er nødvendige for kjøringen, i overlappingsvinduet.



- ▶ Trykk på skjermtasten **BLOCK SCAN**
 - Styringen viser et overlappingsvindu der det aktive hovedprogrammet er angitt.
 - ▶ **Kjør til: N** = Tast inn nummeret til NC-blokken der du skal starte i NC-programmet
 - ▶ **Program** = Kontroller navnet og banen til NC-programmet der NC-blokken står, eller angi navnet og banen med skjermtasten **VELG**
 - ▶ **Gjentakelser** = Angi antall bearbeidinger som det skal tas hensyn til i mid-program-oppstart, hvis NC-blokken ligger innenfor en programdelgentakelse.
- Standardinnstilling 1 betyr første bearbeiding**



- ▶ Trykk på tasten **NC-START**
- Styringen starter mid-program-oppstarten, regner frem til den angitte NC-blokken og viser neste dialog.

Hvis du har endret maskinstatusen:



- ▶ Trykk på tasten **NC-START**
- Styringen gjenoppretter maskinstatusen, f.eks. Verktøyoppkalling, M-funksjoner, og viser neste dialog.

Hvis du har endret akseposisjonene:



- ▶ Trykk på tasten **NC-START**
 - Styringen kjører til den angitte posisjonen i den angitte rekkefølgen og viser neste dialog. Kjøre frem til akser i selvvalgt rekkefølge:
- Mer informasjon:** "Kjøre til konturen igjen", Side 685



- ▶ Trykk på tasten **NC-START**
- Styringen fortsetter kjøringen av NC-blokken.

Eksempel på enkel mid-program-oppstart

Etter en intern stopp vil du starte i blokken 120 i den tredje bearbeidingen fra 1G98 L1.

Angi følgende data i overlappingsvinduet:

- **Kjør til: N** =120
- **Gjentakelser** = 3

Fremgangsmåte for flertrinnet mid-program-oppstart

Hvis du f.eks. vil starte i et underprogram som blir kalt opp flere ganger fra hovedprogrammet, bruker du den flertrinnede mid-program-oppstarten. Da går du først til ønsket underprogramoppkalling i hovedprogrammet. Med funksjonen **FORTSETT MID-PRG-OPS** går du videre fra dette punktet.



Merknader om betjening:

- Styringen viser bare de dialogene som er nødvendige for kjøringen, i overlappingsvinduet.
- Du kan også fortsette **BLOCK SCAN** uten å gjenopprette maskinstatusen og akseposisjonene for det første startpunktet. Du må da trykke på funksjonstasten **FORTSETT MID-PRG-OPS** før du bekrefter gjenopprettingen med tasten **NC-Start**.

Mid-program-oppstart til første startpunkt:



- ▶ Trykk på skjermtasten **BLOCK SCAN**
- ▶ Angi den første NC-blokken som du vil starte i
- ▶ Trykk på tasten **NC-START**
- ▶ Styringen starter mid-program-oppstarten og regner frem til den angitte NC-blokken.

Hvis styringen skal gjenopprette maskinstatusen til den angitte NC-blokken:



- ▶ Trykk på tasten **NC-START**
- ▶ Styringen gjenoppretter maskinstatusen, f.eks. Verktøyoppkalling, M-funksjoner.

Hvis styringen skal gjenopprette akseposisjonene:



- ▶ Trykk på tasten **NC-START**
- ▶ Styringen kjører til den angitte posisjonen i den angitte rekkefølgen.

Hvis styringen skal kjøre NC-blokken:



- ▶ Velg ev. driftsmodusen **Prog.kjøring enkeltblokk**
- ▶ Trykk på tasten **NC-START**
- ▶ Styringen kjører NC-blokken.

Mid-program-oppstart til neste startpunkt:



- ▶ Trykk på funksjonstasten **FORTSETT MID-PRG-OPS**
- ▶ Angi NC-blokken som du vil starte i

Hvis du har endret maskinstatusen:



- ▶ Trykk på tasten **NC-START**

Hvis du har endret akseposisjonene:



- ▶ Trykk på tasten **NC-START**

Hvis styringen skal kjøre NC-blokken:



- ▶ Trykk på tasten **NC-START**



- ▶ Gjenta ev. trinnene for å gå til neste startpunkt
- ▶ Trykk på tasten **NC-START**
- ▶ Styringen fortsetter kjøringen av NC-blokken.

Eksempel på flertrinnet mid-program-oppstart

Du bearbeider et hovedprogram med flere underprogramoppkallinger i programmet Sub.i. I hovedprogrammet arbeider du med en touch-probe-syklus. Resultatet fra touch-probe-syklusen bruker du senere til posisjonering.

Etter en intern stopp vil du starte i blokken 80 i den andre oppkallingen av underprogrammet. Dette underprogrammet står i blokken 530 i hovedprogrammet. Touch-probe-syklusen står i blokken 280 i hovedprogrammet, altså før det ønskede startpunktet.



- ▶ Trykk på skjermtasten **BLOCK SCAN**
- ▶ Angi følgende data i overlappingsvinduet:
 - **Kjør til: N =280**
 - **Gjentakelser = 1**



- ▶ Velg ev. driftsmodusen **Prog.kjøring enkeltblokk**



- ▶ Trykk på tasten **NC-start** til styringen kjører touch-probe-syklusen
- ▶ Styringen lagrer resultatet.



- ▶ Trykk på funksjonstasten **FORTSETT MID-PRG-OPS**
- ▶ Angi følgende data i overlappingsvinduet:
 - **Kjør til: N =530**
 - **Gjentakelser = 1**



- ▶ Trykk på tasten **NC-start** til styringen kjører NC-blokken
- ▶ Styringen hopper til underprogrammet Sub.i.



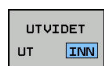
- ▶ Trykk på funksjonstasten **FORTSETT MID-PRG-OPS**
- ▶ Angi følgende data i overlappingsvinduet:
 - **Kjør til: N =80**
 - **Gjentakelser = 1**



- ▶ Trykk på tasten **NC-start** til styringen kjører NC-blokken
- ▶ Styringen fortsetter kjøringen av underprogrammet og hopper deretter tilbake til hovedprogrammet.

Mid-program-oppstart i punkttabeller

Hvis du vil starte i en punkttabell som blir kalt opp fra hovedprogrammet, bruker du skjermtasten **UTVIDET**.



- ▶ Trykk på skjermtasten **BLOCK SCAN**
- Styringen viser et overlappingsvindu.
- ▶ Trykk på skjermtasten **UTVIDET**
- Styringen utvider overlappingsvinduet.
- ▶ **Punktnummer** = Tast inn linjenummeret i punkttabellen som du skal starte ved
- ▶ **Punktfil** = Angi navn og filbane for punkttabellen
- ▶ Trykk på tasten **NC-START**



Hvis du vil starte i en punktmal med mid-program-oppstarten, går du frem på samme måte som ved start i punkttabellen. I inndatafeltet **Punktnummer** = angir du det ønskede punktnummeret. Det første punktet i punktmalen har punktnummeret **0**.

Mid-program-oppstart i palettprogrammer

Med palettbehandlingen (alternativ nr. 22) kan du også bruke funksjonen **BLOCK SCAN** i forbindelse med paletttabeller.

Hvis du avbryter utførelsen av en palettabel, tilbyr styringen den sist valgte NC-blokken for det avbrutte NC-programmet for funksjonen **BLOCK SCAN**.



Ved **BLOCK SCAN** i paletttabeller definerer du i tillegg inndatafeltet **Palettlinje** =. Inntastingen refererer til linjene i palettabelen **NR**. Inntastingen er alltid obligatorisk, da et NC-program også kan forekomme flere ganger i en palettabel.

BLOCK SCAN utføres alltid verktøyorientert, også når du har valgt bearbeidingsmetoden **TO** og **CTO**. Etter **BLOCK SCAN** arbeider styringen videre i henhold til den valgte bearbeidingsmetoden.



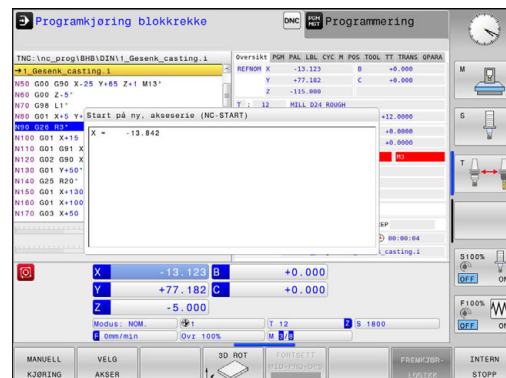
- ▶ Trykk på skjermtasten **BLOCK SCAN**
- Styringen viser et overlappingsvindu.
- ▶ **Palettlinje** = Angi linjenummer i palettabelen
- ▶ Angi ev. **Gjentakelser** = hvis NC-blokken står innenfor en programdelgjentakelse
- ▶ Trykk på tasten **NC-START**



Kjøre til konturen igjen

Med funksjonen **KJØR MOT POS.** kjører styringen verktøyet frem til emnekonturen i følgende situasjoner:

- Ny start etter kjøring av maskinaksene under en pause som ble utført uten **INTERN STOPP**
- Ny start etter mid-program-oppstart med **KJØR TIL BLOKK N**, f.eks. etter et avbrudd med **INTERN STOPP**
- Hvis posisjonen på en akse har endret seg etter at reguleringskretsen ble åpnet under programavbrudd (maskinavhengig)



Fremgangsmåte

Hvis du vil kjøre frem til konturen, gjør du følgende:



- ▶ Trykk på skjermtasten **KJØR MOT POS.**
- ▶ Gjenopprett ev. maskinstatusen

Kjøre til aksene i den rekkefølgen som styringen viser:



- ▶ Trykk på tasten **NC-START**

Kjøre til aksene i selvvalgt rekkefølge:



- ▶ Trykk på skjermtasten **VELG AKSER**
- ▶ Trykk på akseskrjermstasten for den første aksen
- ▶ Trykk på tasten **NC-START**



- ▶ Trykk på akseskrjermstasten for den andre aksen
- ▶ Trykk på tasten **NC-START**



- ▶ Gjenta prosessen for hver akse



Hvis verktøyet står under startpunktet i verktøyaksen, tilbyr styringen verktøyaksen som første kjøreretning.

18.6 Automatisk programstart

Bruk



Følg maskinhåndboken!

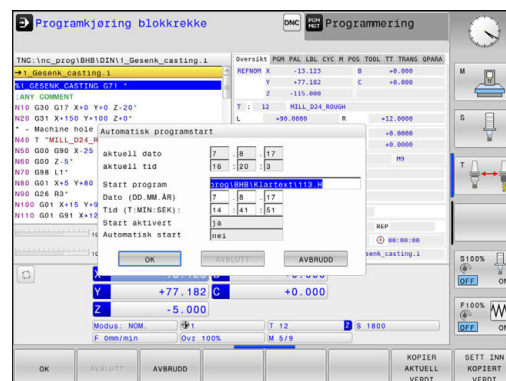
For å kunne foreta en automatisk programstart må styringen være klargjort av maskinprodusenten.



OBS! Fare for bruker

Funksjonen **AUTOSTART** starter bearbeidningen automatisk. Åpne maskiner med usikrede arbeidsrom utgjør en stor fare for operatøren!

- Funksjonen **AUTOSTART** må bare brukes på lukkede maskiner.



I en driftsmodus for programkjøring kan du på et innstilt tidspunkt starte det programmet som er aktivt i modusen, med skjermtasten **AUTOSTART**:

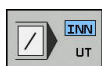


- Vise vinduet for fastsettelse av starttidspunktet
- **Tid (timer:min:sek):** Klokkeslettet når programmet skal startes
- **Dato (DD.MM.ÅÅÅÅ):** Datoen når programmet skal startes
- Aktivere start: Trykk på funksjonstasten **OK**

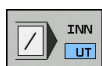
18.7 Hoppe over blokker

Bruk

Blokker du har merket med en skråstrek (/) under programmeringen, kan hoppes over under **Programtest** eller **Programkjøring, blokkrekke/enkeltblokk**:



- ▶ Ikke utføre eller teste NC-blokker med /-tegn: Sett funksjonstasten til **PÅ**



- ▶ Utføre eller teste NC-blokker med /-tegn: Sett funksjonstasten til **AV**



Merknader om betjening:

- Denne funksjonen fungerer ikke i forbindelse med **G99**-blokker.
- Innstillingen som sist ble valgt, opprettholdes også etter strømbryt.

Sette inn /-tegn

- ▶ I driftsmodusen **Programmering** velger du blokken der skjuletegnet skal settes inn.



- ▶ Trykk på skjermtasten **SETT INN**

Slette skråstrek /-tegn

- ▶ I driftsmodusen **Programmering** velger du blokken der skjuletegnet skal slettes.



- ▶ Trykk på skjermtasten **FJERN**

18.8 Valgfri programkjøringsstopp

Bruk



Følg maskinhåndboken!
Fremgangsmåten ved denne funksjonen er maskinavhengig.

Styringen kan avbryte programkjøringen ved blokker der det er programmert en M1. Hvis du bruker M1 i driftsmodusen **Programkjøring**, kobler ikke styringen ut spindlene og kjølevæsken.



- ▶ Ikke avbryte **Programkjøring** eller **Programtest** i blokker med M1: Sett funksjonstasten på **AV**



- ▶ Avbryte **Programkjøring** eller **Programtest** i blokker med M1: Sett skjermtasten på **PÅ**

19

MOD-funksjoner

19.1 MOD-funksjon

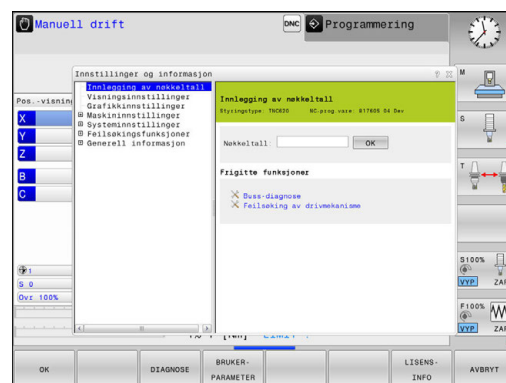
Med MOD-funksjonene kan du velge ekstra indikatorer og inntastingsmuligheter. I tillegg kan du angi nøkkeltall for å aktivere tilgang til beskyttede områder.

Velge MOD-funksjoner

Åpne overlappingsvindu med MOD-funksjonene:

- MOD

 - ▶ Trykk på tasten **MOD**.
 - ▶ Styringen åpner et overlappingsvindu der de tilgjengelige MOD-funksjonene vises.



Endre innstillingene

I MOD-funksjonene er det mulig å navigere ved hjelp av både mus og tastatur:

- ▶ Bytte fra inndataområdet i høyre vindu til valg av MOD-funksjoner i venstre vindu ved hjelp av tabulatortasten
- ▶ velge MOD-funksjon
- ▶ bytte til inndatafeltet med tabulatortasten eller ENT-tasten
- ▶ Angi verdi etter funksjon og bekrefte med **OK** eller foreta et valg og bekrefte med **Bruk**



Hvis det finnes flere innstillingsmuligheter, kan du trykke på tasten **GOTO** for å vise et overlappingsvindu. Du velger den ønskede innstillingen med **ENT**-tasten. Hvis du ikke vil endre innstillingen, kan du lukke vinduet med tasten **END**.

Forlate MOD-funksjoner

- ▶ Avslutte MOD-funksjon: Trykk på funksjonstasten **ENDE** eller tasten **END**.

Oversikt over MOD-funksjoner

Følgende funksjoner er tilgjengelige uavhengig av valgt driftsmodus:

Innlegging av nøkkeltall

- Nøkkeltall

Visningsinnstillinger

- Posisjonsvisning
- Måleenhet (mm/inch) for posisjonsvisning
- Programmeringsinntasting for MDI
- Vis klokkeslett
- Vis infolinje

Grafikkinnstillinger

- Modelltype
- Modellkvalitet

Maskinnstillinger

- Kinematikk
- Kjøregrenser
- Verktøyinnsatsfil
- Ekstern tilgang

Systeminnstillinger

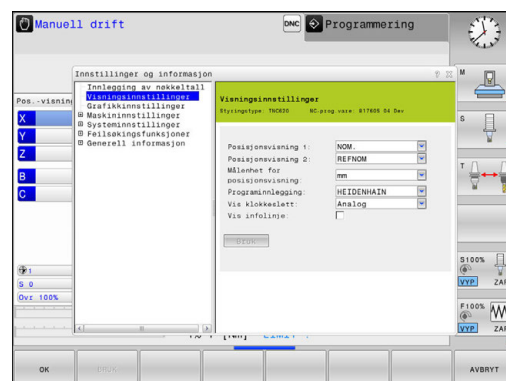
- Still inn systemtid
- Definere nettverksforbindelse
- Nettverk: IP-konfigurasjon

Feilsøkingfunksjoner

- Buss-diagnose
- Drevdiagnose
- HeROS-informasjon

Generell informasjon

- Programvareversjon
- FCL-informasjon
- Lisensinformasjon
- Maskintider



19.2 Grafikkinnstillinger

Med MOD-funksjonen **Grafikkinnstillinger** kan du velge modelltype og modellkvalitet .

Slik velger du **Grafikkinnstillinger**:

- ▶ Velg gruppen **Grafikkinnstillinger** i MOD-menyen
- ▶ Velg modelltype
- ▶ Velg modellkvalitet
- ▶ Trykk på skjermtasten **BRUK**
- ▶ Trykk på funksjonstasten **OK**

I driftsmodusen **Programtest** viser styringen symbolene for aktive **Grafikkinnstillinger**.

For **Grafikkinnstillinger** for styringen kan du velge følgende simuleringsparametere:

Modelltype

Symbol	Valg	Egenskaper	Bruk
	3D	Meget detaljert Bruker mye tid og lagringsplass	Fresebearbeiding med undersnitt
	2.5D	Hurtig	Fresebearbeiding uten undersnitt
	ingen modell	Meget hurtig	Linjefrafikk

Modellkvalitet

Symbol	Valg	Egenskaper
	Meget høy	Høy datahastighet, presis avbildning av verktøygeometrien Avbildning av blokkendepunkt og blokknummer mulig
	Høy	Høy datahastighet, presis avbildning av verktøygeometrien
	middels	Middels datahastighet, middels presisjon verktøygeometri
	lav	Lav datahastighet, lav presisjon verktøygeometri

19.3 Tellerinnstillinger

Med MOD-funksjonen **Counter settings** kan du endre den aktuelle tellerstanden (faktisk verdi) og målverdien (nominell verdi).

Slik velger du **Counter settings**:

- ▶ Velg gruppen **Counter settings** i MOD-menyen
- ▶ Velg aktuell tellerstand
- ▶ Velg målverdi for teller
- ▶ Trykk på skjermtasten **BRUK**
- ▶ Trykk på skjermtasten **OK**

Styringen overtar umiddelbart de valgte verdiene i statusvisningen.

Du kan endre **Counter settings** på følgende måte med funksjonstaster:

Skjermtast	Beskrivelse
	Stille tilbake tellerstand
	Øke tellerstand
	Redusere tellerstand

Du kan også angi de ønskede verdiene direkte med en tilkoblet mus.

Mer informasjon: "Definere teller", Side 485

19.4 Maskininnstillinger

Ekstern tilgang



Følg maskinhåndboken!

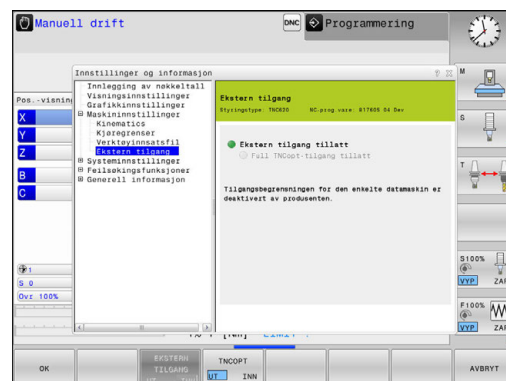
Maskinens produsent kan konfigurere de eksterne tilgangsmulighetene.

Avhengig av maskinen kan du ved hjelp av funksjonstasten **TNCOPT** tillate eller sperre tilgangen for ekstern programvare for diagnose eller igangsetting.

Med MOD-funksjonen **Ekstern tilgang** kan du aktivere eller sperre tilgangen til styringen. Hvis du har sperret den eksterne tilgangen, er det ikke lenger mulig å koble til styringen og utveksle data over nettverket eller over en seriell forbindelse, f.eks. med programvaren for dataoverføring TNCremo.

Du sperrer den eksterne tilgangen på følgende måte:

- ▶ Velg gruppen **Maskininnstillinger** i MOD-menyen
- ▶ Velg menyen **Ekstern tilgang**
- ▶ Sett funksjonstasten **EKSTERN TILGANG PÅ/AV** til **AV**
- ▶ Trykk på skjermtasten **OK**



Datamaskinspesifikk tilgangskontroll

Hvis maskinprodusenten har opprettet datamaskinspesifikk tilgangskontroll (maskinparameter **CfgAccessControl** nr. 123400), kan du tillate tilgang for opptil 32 forbindelser godkjent av deg. Velg **Legg til ny** for å opprette en ny forbindelse. Styringen åpner da et inntastingsvindu der du kan angi forbindelsesdataene.

Tilgangsinnstillinger

Vertsnavn	Vertsnavn til den eksterne datamaskinen
Verts-IP	Nettverksadresse til den eksterne datamaskinen
Beskrivelse	Ytterligere informasjon (teksten vises også i oversiktslisten)

Type:

Ethernet	Nettverksforbindelse
Com 1	serielt grensesnitt 1
Com 2	serielt grensesnitt 2

Tilgangsrettigheter:

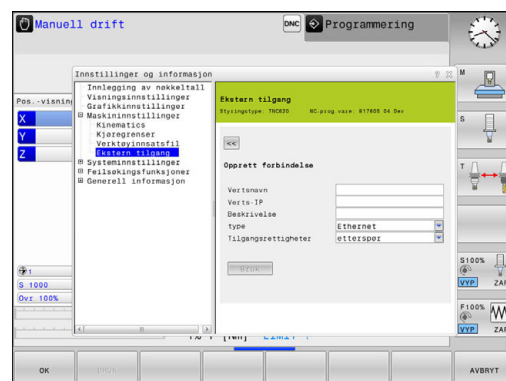
Etterspørre	Ved ekstern tilgang åpner styringen en forespørselsdialog
Nekte	Ikke tillat nettverkstilgang
Tillat	Tillat nettverkstilgang uten spørreanrop

Når du tilordner tilgangsrettigheten **Etterspørre** til en forbindelse og det følger en tilgang fra denne adressen, åpner styringen et overlappingsvindu. I overlappingsvinduet må du tillate eller avslå den eksterne tilgangen:

Ekstern tilgang	Tillatelse
Ja	Tillat én gang
Alltid	Tillat varig
Aldri	Nekte varig
Nei	Avslå én gang



I oversiktslisten indikerer et grønt symbol en aktiv forbindelse.
Forbindelser uten tilgangsrettigheter vises i grått i oversiktslisten.



Angi kjøregrenser



Følg maskinhåndboken!
Maskinprodusenten konfigurerer og aktiverer funksjonen **Kjøregrenser**.

Med MOD-funksjonen **Kjøregrenser** kan du begrense den faktiske effektive kjøreavstanden innenfor det maksimale kjøreområdet. Du kan dermed definere beskyttelsessoner i hver akse, f.eks. for å sikre et deleapparat mot en kollisjon.

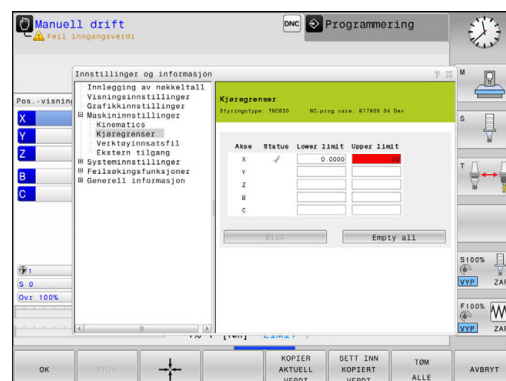
Angi kjøregrenser:

- ▶ Velg gruppen **Maskininnstillinger** i MOD-menyen
- ▶ Velg menyen **Kjøregrenser**
- ▶ Angi verdiene for de ønskede aksene som REF-verdi, eller overfør den aktuelle posisjonen med funksjonstasten **OVERFØRING AV AKTUELL POSISJON**
- ▶ Trykk på skjermtasten **BRUK**
- Styringen kontrollerer gyldigheten til de angitte verdiene.
- ▶ Trykk på funksjonstasten **OK**



Merknader om betjening:

- Beskyttelsessonen blir automatisk aktivert så snart du har satt en gyldig kjøregrense i en akse. Innstillingene blir også beholdt etter en omstart av styringen.
- Du kan bare slå av beskyttelsessonen ved å slette alle verdier eller trykke på skjermtasten **TØM ALLE**.



Verktøyinnsatsfil



Følg maskinhåndboken!

Funksjonen Verktøyinnsatstest blir aktivert av maskinprodusenten.

Med MOD-funksjonen **Verktøyinnsatsfil** velger du om styringen aldri, én gang eller alltid skal generere en verktøyinnsatsfil.

Generere verktøyinnsatsfil:

- ▶ Velg gruppen **Maskininnstillinger** i MOD-menyen
- ▶ Velg menyen **Verktøyinnsatsfil**
- ▶ Velg den ønskede innstillingen for driftsmodusene **Programkjøring**, **blokkrekke/enkelblokk** und **Programtest**
- ▶ Trykk på skjermtasten **BRUK**
- ▶ Trykk på funksjonstasten **OK**

Velge kinematikk



Følg maskinhåndboken!

Maskinprodusenten konfigurerer og aktiverer funksjonen **Kinematikkutvalg**.

MERKNAD

Kollisjonsfare!

Alle lagrede kinematikker kan også velges som aktiv maskinkinematikk. Deretter blir alle manuelle bevegelser og bearbeidinger utført med den valgte kinematikken. Det er fare for kollisjon ved alle etterfølgende aksebevegelser!

- ▶ Funksjonen **Kinematikkutvalg** skal bare brukes i driftsmodusen **Programtest**
- ▶ Funksjonen **Kinematikkutvalg** skal bare brukes til å velge den aktive maskinkinematikken ved behov

Du kan bruke denne funksjonen til å teste programmer der kinematikken ikke stemmer overens med den aktive maskinkinematikken. Hvis maskinprodusenten har lagret forskjellige kinematikker på maskinen din og gjort det mulig å velge disse, kan du aktivere én av disse kinematikkene ved hjelp av MOD-funksjonen. Hvis du velger én kinematikk for programtesten, blir maskinkinematikken ikke berørt av dette.



Pass på at du har valgt den riktige kinematikken i programtesten for kontroll av emnet ditt.

19.5 Systeminnstillinger

Still inn systemtid

Med MOD-funksjonen **Still inn systemtid** kan du stille inn tidssonen, datoen og klokkeslett manuelt eller ved hjelp av NTP-server-synkronisering.

Du stiller inn systemtiden på følgende måte:

- ▶ Velg gruppen **Systeminnstillinger** i MOD-menyen
- ▶ Trykk på funksjonstasten **STILL INN DATO/ KLOKKESL..**
- ▶ Velg ønsket tidssone i området **Tidssone**
- ▶ Trykk på funksjonstasten **NTP på** for å velge oppføringen **Angi tiden manuelt**
- ▶ Endre datoen og klokkeslettet ved behov
- ▶ Trykk på skjermtasten **OK**

Stille inn systemtid ved hjelp av en NTP-server:

- ▶ Velg gruppen **Systeminnstillinger** i MOD-menyen
- ▶ Trykk på funksjonstasten **STILL INN DATO/ KLOKKESL..**
- ▶ Velg ønsket tidssone i området **Tidssone**
- ▶ Trykk på funksjonstasten **NTP av** for å velge oppføringen **Synkroniser tiden via NTP-serveren**
- ▶ Angi vertsnavnet eller URL-adressen til en NTP-server
- ▶ Trykk på funksjonstasten **Legg til.**
- ▶ Trykk på skjermtasten **OK**

19.6 Velge posisjonsvisning

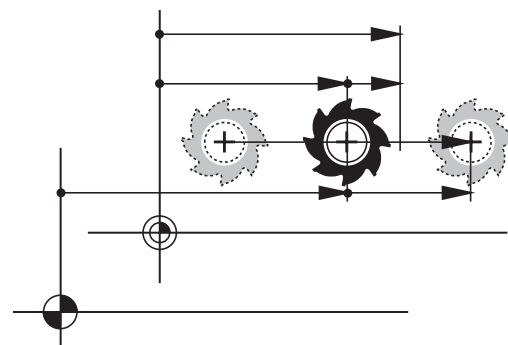
Bruk

For driftsmodusen **Manuell drift** og driftsmodiene **Programkjøring blokkrekke** og **Programkjøring enkeltblokk** kan du påvirke visningen av koordinatene:

Illustrasjonen til høyre viser forskjellige posisjoner for verktøyet:

- Utgangsposisjon
- Verktøyets målposisjon
- Emnenullpunkt
- Maskinnullpunkt

For posisjonsvisningen til styringen kan du velge følgende koordinater:



Visning	Funksjon
NOM.	Nominell posisjon; verdi som styringen har forhåndsdefinert
	 Den NOMINELLE og AKTUELLE visningen skiller seg bare fra hverandre når det gjelder reguleringsdifferansen.
AKT.	Aktuell posisjon; verktøyposisjon i øyeblikket
	 Følg maskinhåndboken! Maskinprodusenten definerer hvorvidt den NOMINELLE og AKTUELLE visningen avviker fra den programmerte posisjonen med DL-toleransen til verktøyoppkallingen.
RFFAKT	Referanseposisjon; aktuell posisjon som referer til maskinnullpunkt
REFNOM	Referanseposisjon; nominell posisjon som referer til maskinnullpunkt
ETTSL	Etterslep, differansen mellom nominell og aktuell posisjon

Visning	Funksjon
FAKTRV	Distanse til programmert posisjon i inntastings-systemet, differansen mellom aktuell posisjon og målposisjon Eksempler med syklus 11: ▶ målefaktor 0.2 ▶ L IX+10 > FAKTRV-visningen viser 10 mm. > Målefaktoren har ingen innvirkning. Eksempler med syklus 11 og dreid arbeidsplan: ▶ Dreining A med 45° ▶ målefaktor 0.2 ▶ L IX+10 > FAKTRV-visningen viser 10 mm. > Målefaktoren og dreiningen har ingen innvirkning.
REFRV	Distanse til programmert posisjon i maskinkoordinatsystemet, differansen mellom aktuell posisjon og målposisjon Eksempler med syklus 11: ▶ målefaktor 0.2 ▶ L IX+10 > REFRV-visningen viser 2 mm. > Målefaktoren har innvirkning på avstanden og dermed på visningen. Eksempler med syklus 11 og dreid arbeidsplan: ▶ dreining A med 45° ▶ målefaktor 0.2 ▶ L IX+10 > REFRV-visningen viser 1.4 mm i X- og Z-aksen. > Målefaktoren og dreiningen har innvirkning på avstanden og dermed på visningen.
M118	Bevegelsesområdene som utføres med funksjonen håndrattoverlagring (M118)

Med MOD-funksjonen **Posisjonsvisning 1** velger du posisjonsvisningen i statusvisningen.

Med MOD-funksjonen **Posisjonsvisning 2** velger du posisjonsvisningen i den ekstra statusvisningen.

19.7 Velge målesystem

Bruk

Med denne MOD-funksjonen fastsetter du om styringen skal vise koordinatene i mm eller tommer (inch).

- Metrisk målesystem: f.eks. X = 15,789 (mm) Visning med 3 desimaler
- Tommesystem: f.eks. X = 0,6216 (inch) Visning med 4 desimaler

Hvis du aktiverer inch-visningen, viser styringen også mating i inch/min. I et inch-program må matingen angis høyere med en faktor 10.

19.8 Vise driftstider

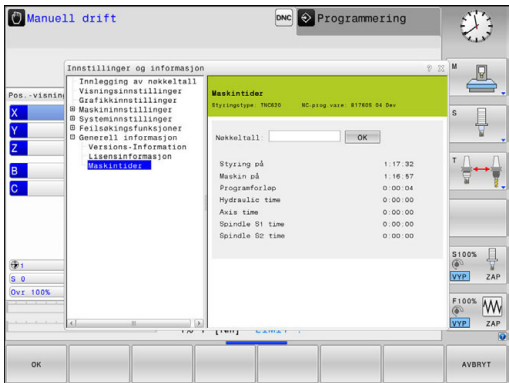
Bruk

Med MOD-funksjonen **MASKINTID** kan du vise forskjellige driftstider:

Driftstid	Beskrivelse
Styring på	Driftstiden til styringen siden igangsetting
Maskin på	Driftstiden til maskinen siden igangsetting
Programforløp	Driftstiden for hele den styrte driften siden igangsetting



Følg maskinhåndboken!
Maskinprodusenten kan sørge for at flere tider vises.



19.9 Programvarenumre

Bruk

Følgende programvarenumre vises på styringsskjermen når du har valgt MOD-funksjonen **Programvareversjon**:

- **Styringstype**: Betegnelse på styringen (administreres av HEIDENHAIN)
- **NC-SW**: Nummer på NC-programvaren (administreres av HEIDENHAIN)
- **NCK**: Nummer på NC-programvaren (administreres av HEIDENHAIN)
- **PLS-SW**: Nummer eller navn på PLS-programvaren (administreres av maskinprodusenten)

I MOD-funksjonen **FCL-informasjon** viser styringen følgende informasjon:

- **Utviklingsstatus (FCL=Feature Content Level)**: Versjonen som er installert på styringen
Mer informasjon: "Utviklingsnivå (oppgraderingsfunksjoner)", Side 12

19.10 Angi nøkkeltall

Bruk

Styringen trenger et nøkkeltall for følgende funksjoner:

Funksjon	Nøkkeltall
Velg generelle parametre	123
Konfigurere Ethernet-kort	NET123
Aktivere tilleggsfunksjoner under Q-parameterprogrammeringen	555343

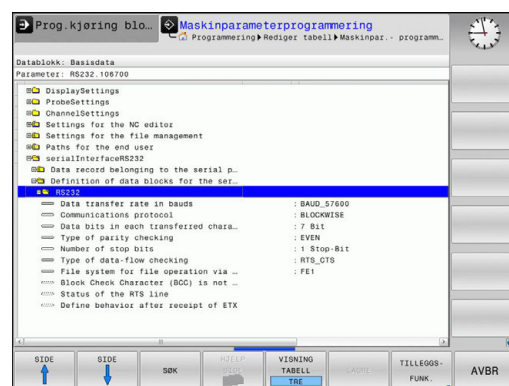
19.11 Definere datagrensesnitt

Serielle grensesnitt på TNC 620

TNC 620 bruker automatisk overføringsprotokollen LSV2 for seriell dataoverføring. LSV2-protokollen er fast forprogrammert og kan ikke endres, bortsett fra innstillingen for overføringshastighet (maskinparameteren **baudRateLsv2** nr. 106606). Du kan også fastsette en annen overføringstype (grensesnitt). Innstillingsmulighetene nedenfor gjelder bare for det aktuelle nydefinerte grensesnittet.

Bruk

Når du skal opprette et datagrensesnitt trykker du på tasten **MOD**. Angi deretter nøkkeltallet 123. I maskinparameteren **CfgSerialInterface**(nr. 106700) kan du angi følgende innstillinger:



Opprette RS-232-grensesnitt

Åpne mappen RS232. Styringen viser følgende innstillingsmuligheter:

Still inn OVERFØRINGSHASTIGHET (overføringshastighet nr. 106701)

Du kan velge en dataoverføringshastighet på mellom 110 og 115 200 baud.

Still inn protokoll (protocol nr. 106702)

Dataoverføringsprotokollen styrer dataflyten for en seriell overføring (kan sammenlignes med MP5030 for iTNC 530).



Merknader om betjening:

- Innstillingen **BLOCKWISE** angir en form for dataoverføring der dataene overføres i blokker.
- Innstillingen **BLOCKWISE** tilsvarer **ikke** blokkvis datamottak og samtidig blokkvis kjøring av eldre banestyringen. Denne funksjonen er ikke lenger tilgjengelig hos gjeldende styringer.

Dataoverføringsprotokoll	Valg
Standard dataoverføring (overføring av linje for linje)	STANDARD
Pakkevis dataoverføring	BLOCKWISE
Overføring uten protokoll (ren tegnoverføring)	RAW_DATA

Still inn databiter (dataBits nr. 106703)

Med innstillingen dataBits definerer du om et tegn overføres med 7 eller 8 databiter.

Kontroller paritet (parity nr. 106704)

Overføringsfeil registreres med paritetsbiten. Paritetsbiten kan dannes på tre ulike måter:

- Ingen paritet (NONE): Feilregistrering utføres ikke
- Lik paritet (EVEN): Her foreligger det en feil hvis mottakeren i sin analyse konstaterer et ulikt antall fastsatte biter
- Ulik paritet (ODD): Her foreligger det en feil hvis mottakeren i sin analyse konstaterer et likt antall fastsatte biter

Still inn stoppbiter (stopBits nr. 106705)

Med startbiten og én eller to stoppbiter muliggjøres synkronisering for hvert overførte tegn for mottakeren ved den serielle dataoverføringen.

Still inn handshake (flowControl nr. 106706)

Handshake innebærer at to enheter utfører en kontroll av dataoverføringen. Det skilles mellom programvare-handshake og maskinvare-handshake.

- Ingen dataflytkontroll (NONE): Handshake er ikke aktiv
- Maskinvare-handshake (RTS_CTS): Overføringsstopp aktiv gjennom RTS
- Programvare-handshake (XON_XOFF): Overføringsstopp aktiv gjennom DC3 (XOFF)

Filsystem for filoperasjon (fileSystem nr. 106707)

Med **fileSystem** bestemmer du filsystemet for det serielle grensesnittet. Denne maskinparameteren er ikke nødvendig hvis du ikke trenger et spesielt filsystem.

- EXT: Minimalt filsystem for skriver, eller for overføringsprogramvare som ikke er fra HEIDENHAIN. Tilsvare driftsmodus EXT1 og EXT2 for eldre HEIDENHAIN-styringer.
- FE1: Kommunikasjon med PC-programvare TNCserver eller en ekstern diskettenhet.

Block Check Character (bccAvoidCtrlChar nr. 106708)

Med Block Check Character (valgfritt) ikke noe styretegn, bestemmer du om kontrollsummen kan tilsvare et styretegn.

- TRUE: Kontrollsummen tilsvare ikke noe styretegn
- FALSE: Kontrollsummen kan tilsvare et styretegn

Tilstanden til RTS-kabelen (rtsLow nr. 106709)

Med tilstanden til RTS-kabelen (valgfritt) bestemmer du om nivået **low** er aktivt i hviletilstand.

- TRUE: I hviletilstand er nivået på **low**
- FALSE: I hviletilstand er ikke nivået på **low**

Definere atferd etter mottak av ETX (noEotAfterEtx nr. 106710)

Med Definere atferd etter mottak av ETX (valgfritt) bestemmer du om tegnet EOT skal sendes etter mottak av tegnet ETX.

- TRUE: Tegnet EOT blir ikke sendt
- FALSE: Tegnet EOT blir sendt

Innstillinger for dataoverføring med PC-programvaren TNCserver

Foreta følgende innstillinger i maskinparameter **RS232** (nr. 106700):

Parameter	Utvalg
Dataoverføringshastighet i baud	Må stemme overens med innstillingen i TNCserver
Dataoverføringsprotokoll	BLOCKWISE
Databiter i hvert overførte tegn	7 biter
Type paritetskontroll	EVEN
Antall stoppbiter	1 stoppbit
Fastsette typen handshake	RTS_CTS
Filsystem for filoperasjon	FE1

Velge driftsmodus for ekstern enhet (fileSystem)



Funksjonene **Lese inn alle program**, **Lese inn tilbudt program** og **Lese inn katalog** er ikke tilgjengelige i driftsmodiene **FE2** og **FEX**.

Symbol	Ekstern enhet	Modus
	PC med HEIDENHAIN-overføringsprogramvare TNCremo	LSV2
	HEIDENHAIN-diskettenheter	FE1
	Eksterne enheter, f.eks. skriver, skanner, stansemaskin, PC uten TNCremo	FEX

Programvare for dataoverføring

For dataoverføring til og fra styringen bør du bruke HEIDENHAIN-programmet TNCremo. Med TNCremo kan du starte alle HEIDENHAIN-styringer via det serielle grensesnittet eller Ethernet-grensesnittet.



Du kan laste ned den aktuelle versjonen av programvaren **TNCremo** gratis fra hjemmesiden til HEIDENHAIN.

Systemkrav for TNCremo:

- PC med 486 prosessor eller bedre
- Operativsystem Windows XP, Windows Vista, Windows 7, Windows 8
- 16 MB arbeidsminne
- 5 MB ledig plass på harddisk
- Et fritt serielt grensesnitt eller forbindelse til TCP/IP-nettverk

Installering i Windows

- ▶ Start installeringsprogrammet SETUP.EXE med filbehandleren (Explorer)
- ▶ Følg veiledningen til installeringsprogrammet

Starte TNCremo i Windows

- ▶ Klikk på <Start>, <Programmer>, <HEIDENHAIN applikasjoner>, <TNCremo>.

Hvis det er første gang du starter TNCremo, forsøker TNCremo automatisk å opprette en forbindelse til styringen.

Overføre data mellom styring og TNCremo

Kontroller om styringen er koblet til det riktige serielle grensesnittet på datamaskinen din eller på nettverket.

Når du har startet TNCremo, ser du alle filene som er lagret i den aktive katalogen, øverst i hovedvinduet **1**. Ved å velge alternativene for fil og for å skifte mappe kan du velge den stasjonen du ønsker eller en annen katalog på datamaskinen din.

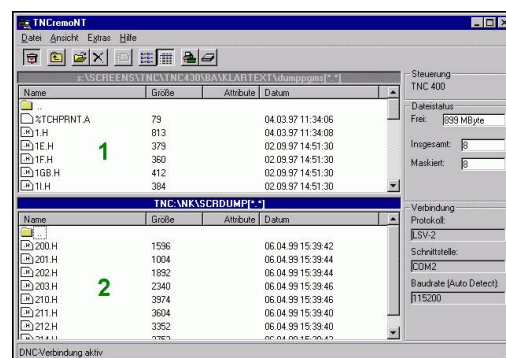
Hvis du vil styre dataoverføringen fra PC-en, må du opprette forbindelsen på PC-en slik:

- ▶ Velg <Datei> (fil) og <Verbindung erstellen> (opprett forbindelse) TNCremo mottar nå fil- og katalogstrukturen fra styringen og viser denne strukturen nederst i hovedvinduet **2**
- ▶ Hvis du vil overføre en fil fra styringen til PC-en, må du klikke på filen i styringsvinduet med venstre museknapp og dra den markerte filen til PC-vinduet **1** mens du holder museknappen inne.
- ▶ Hvis du vil overføre en fil fra PC-en til styringen, klikker du på filen i PC-vinduet med musen og drar den merkede filen til styringsvinduet **2** mens du holder museknappen inne.

Hvis du vil styre dataoverføringen fra styringen, må du opprette forbindelsen på PC-en slik:

- ▶ Velg <Extras> (verktøy), <TNCserver>. TNCremo starter da servicefunksjonen og kan motta data fra styringen eller sende data til styringen
- ▶ Velg funksjonene for filbehandling med tasten **PGM MGT** på styringen, og overfør de filene du ønsker

Mer informasjon: "Dataoverføring til/fra et eksternt lagringsmedium", Side 195



Hvis du har eksportert en verktøytabell fra styringen, blir verktøytypene omdannet til verktøytypenumre.

Mer informasjon: "Tilgjengelige verktøytyper", Side 267

Avslutte TNCremo

Velg menypunktet <Datei> (fil), <Beenden> (avslutt)



Du kan åpne den kontekstsensitive hjelpefunksjonen til programvaren **TNCremo** ved hjelp av tasten **F1**.

19.12 Ethernet-grensesnitt

Innføring

Et Ethernet-kort er standardutstyr på styringen. På den måten kobles styringen til nettverket ditt som klient. Styringen overfører data via Ethernet-kortet

- **smb**-protokollen (**s**erver **m**essage **b**lock) for Windows-operativsystemer, eller
- **TCP/IP**-protokollfamilien (**t**ransmission **c**ontrol **p**rotocol/**i**nternet **p**rotocol) og ved hjelp av NFS (**n**etwork **f**ile **s**ystem)



Beskytt dataene og styringen ved å bruke maskinen i et sikkert nettverk.

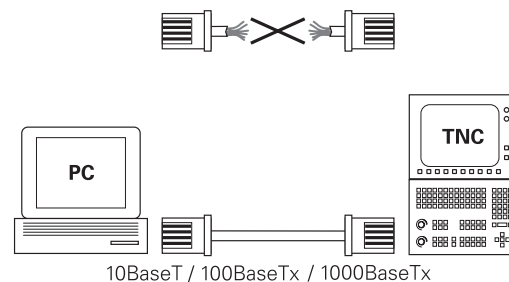
Muligheter for tilkobling

Du kan koble styringens Ethernet-kort til nettverket eller direkte til en PC via RJ45-tilkoblingen (X26, 1000BaseTX, 100BaseTX og 10BaseT). Tilkoblingen er atskilt galvanisk fra styringselektronikken.

Ved 1000Base TX-, 100BaseTX- og 10BaseT-tilkobling må du bruke twisted-pair-kabler for å koble styringen til nettverket ditt.



Den maksimalt mulige kabellengden avhenger av kabelens kvalitetsklasse, av kabelmantelen og av type nettverk (1000BaseTX, 100BaseTX eller 10BaseT).



Konfigurere styring



Få en nettverksspesialist til å konfigurere styringen.

- ▶ Trykk på tasten **MOD**.
- ▶ Angi nøkkeltall **NET123**
- ▶ Trykk på tasten **PGM MGT**
- ▶ Trykk på funksjonstasten **NETTVERK**

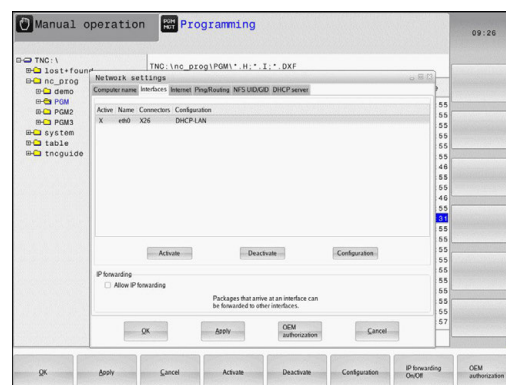
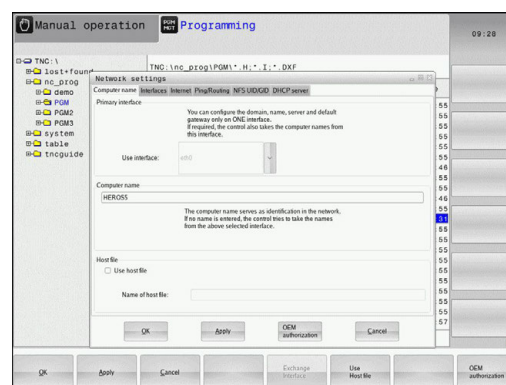
Generelle nettverksinnstillinger

- ▶ Trykk på funksjonstasten **KONFIG. NETTVERK** for å angi generelle nettverksinnstillinger. Fanen **Datamaskinens navn** er aktiv:

Innstilling	Beskrivelse
Primært grensesnitt	Navn på Ethernet-grensesnittet som skal kobles til firmanettverket. Bare aktivt når et valgfritt, ekstra Ethernet-grensesnitt er tilgjengelig i styringsmaskinvaren.
Navn på datamaskin	Navnet som styringen skal være synlig med, i firmanettverket.
Host-fil	Bare nødvendig for spesialfunksjoner: Navn på en fil der tilordninger mellom IP-adresser og datamaskinnavnet er definert.

- ▶ Velg fanen **Grensesnitt** for å angi grensesnittinnstillingene:

Innstilling	Beskrivelse
Grensesnittliste	Liste over de aktive Ethernet-grensesnittene. Velg ett av grensesnittene på listen (med musen eller piltastene) ■ Knappen Aktivere: Aktiver valgt grensesnitt (X i kolonnen Aktiv) ■ Knappen Deaktivere: Deaktiver valgt grensesnitt (- i kolonnen Aktiv) ■ Knappen Konfigurere: Åpne konfigurasjonsmenyen
Tillat IP-fremsending	Denne funksjonen må være deaktivert som standard. Aktiver bare funksjonen når du må ha tilgang til det valgfrie ekstra Ethernet-grensesnittet via styringen til diagnoseformål. Aktiver bare i forbindelse med kundeservice.



- Velg knappen **Konfigurere** for å åpne konfigurasjonsmenyen:

Innstilling	Beskrivelse
Status	■ Grensesnitt aktivt: tilkoblingsstatus for valgt Ethernet-grensesnitt ■ Navn: Navn på grensesnittet du konfigurerer ■ Pluggforbindelse: nummer til pluggforbindelsen til grensesnittet på styringens logikkenhet
Profil	Her kan du opprette eller velge en profil der alle innstillingene som vises i dette vinduet, er lagret. To standardprofiler er tilgjengelige fra HEIDENHAIN: ■ DHCP-LAN: innstillinger for standard Ethernet-grensesnitt som skal fungere i et standard firmanettverk ■ MachineNet: Innstillinger for det andre, valgfrie Ethernet-grensesnittet, til konfigurasjon av maskinnettverket. Med de tilsvarende knappene kan du lagre, laste inn og slette profiler.
IP-adresse	■ Alternativ Hente IP-adresse automatisk: Styringen skal hente inn IP-adressen fra DHCP-serveren ■ Alternativ Stille inn IP-adresse manuelt: Definer IP-adresse og subnettmaske manuelt. Inntasting: fire tallverdier atskilt med punktum, f.eks. 160.1.180.20 og 255.255.0.0
Domain Name Server (DNS)	■ Alternativ Hente inn DNS automatisk: Styringen skal hente IP-adressen fra Domain Name Server automatisk ■ Alternativ Konfigurere DNS manuelt: Angi IP-adresser for server og domenenavn manuelt
Standard-gateway	■ Alternativ Hente inn standard-GW automatisk: Styringen skal hente inn standard-gateway automatisk ■ Alternativ Konfigurere standard-GW automatisk: Angi IP-adresser for standard-gateway manuelt

- Lagre endringene med **OK**, eller forkast dem med knappen **Avbryt**.

► Velg fanen **Internett**.

Innstilling	Beskrivelse
Proxy	■ Direkte forbindelse til Internett/NAT: Styringen overfører Internett-forespørslene til standard-gatewayen, der de må videresendes via Network Address Translation (f.eks. ved direkte tilkobling til et modem) ■ Bruk proxy: Angi adresse og port til Internett-ruteren i nettverket. Du får disse verdiene fra nettverksadministratoren.

Fjernservice Maskinprodusenten konfigurerer her serveren for fjernservicen. Endringer bør bare utføres i overensstemmelse med maskinprodusenten.

► Velg fanen **Ping/Routing** for å angi ping- og ruting-innstillingene:

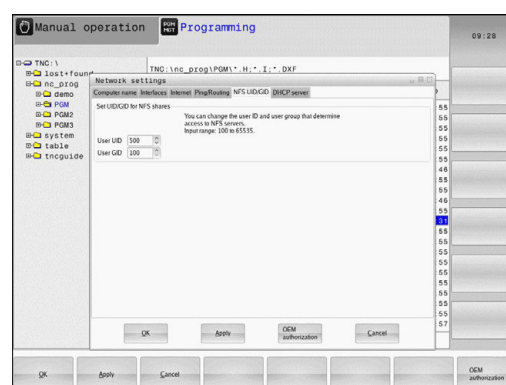
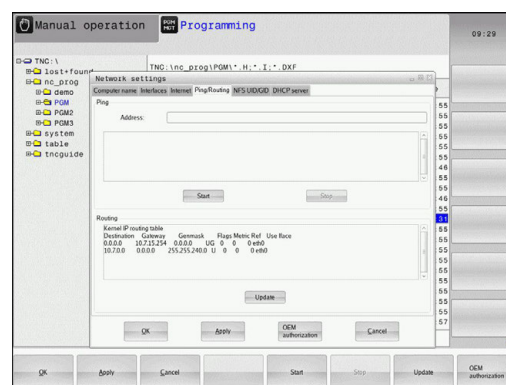
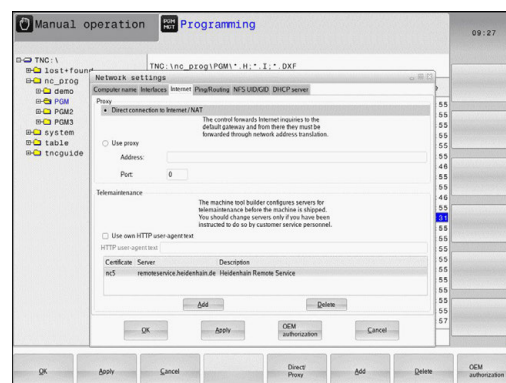
Innstilling	Beskrivelse
Ping	I feltet Adresse: taster du inn IP-nummeret du vil kontrollere en nettverksforbindelse for. Tast inn fire tallverdier atskilt med punktum, f.eks. 160.1.180.20. Du kan også angi datamaskinnavnet som du vil kontrollere forbindelsen til. ■ Start-knappen: Start kontrollen, styringen viser statusinformasjon i pingfeltet ■ Stopp-knappen: Kontrollen avsluttes.

Routing For nettverksspesialister: Statusinformasjon fra operativsystemet om aktuell ruting.

- **Oppdater**-knappen: Oppdater ruting.

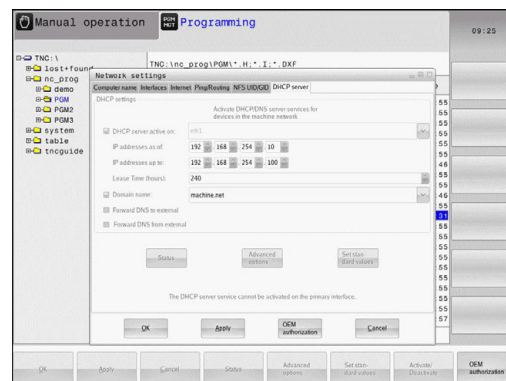
► Velg arkfanen **NFS UID/GID** for å angi bruker- og gruppe-ID:

Innstilling	Beskrivelse
Angi UID/GID for NFS-deler	■ User ID: Definerer hvilken bruker-ID sluttbrukeren skal bruke for å få tilgang til filene i nettverket. Du får verdien av nettverksspesialisten ■ Group ID: Definerer hvilken gruppe-ID du skal bruke for å få tilgang til filene i nettverket. Du får verdien av nettverksspesialisten



► **DHCP server:** Innstilling for automatisk nettverkskonfigurasjon

Innstilling	Beskrivelse
DHCP server	■ IP-adresser fra: Definerer fra hvilken IP-adresse styringen skal avlede poolen med dynamiske IP-adresser. Verdien som vises som grått, tas i bruk av styringen fra den statiske IP-adressen for det definerte Ethernet-grensesnittet. Disse kan ikke endres. ■ IP-adresser til: Definerer frem til hvilken IP-adresse styringen skal avlede poolen med dynamiske IP-adresser. ■ Lease Time (timer): Tidsrom hvor den dynamiske IP-adressen skal holdes reservert for en klient. Hvis en klient melder seg innenfor dette tidsrommet, tilordner styringen den samme dynamiske IP-adressen igjen. ■ Domenenavn: Her kan du ved behov definere et navn for maskinnettverket. Dette kan være nødvendig f. eks. hvis det er gitt samme navn i maskinnettverket og det eksterne nettverket. ■ Led DNS videre mot eksternt: Hvis IP Forwarding er aktiv (fanen Grensesnitt), kan du med aktivt alternativ angi at navneoppløsningen for enheter i maskinnettverket også kan brukes av det eksterne nettverket. ■ Led DNS videre fra eksternt: Hvis IP Forwarding er aktiv (fanen Grensesnitt), kan du med aktivt alternativ angi at styringen også skal lede videre DNS-forespørsler fra enheter i maskinnettverket til navneserveren i det eksterne nettverket hvis DNS-serveren til MC ikke kan svare på forespørselen. ■ Knappen Status: Oversikt over enheter som er kalt opp, som er forsynt med dynamiske IP-adresser i maskinnettverket. Du kan også foreta innstillinger for disse enhetene ■ Knappen Utvildede alternativer: Avanserte innstillingsmuligheter for DNS-/DHCP-serveren. ■ Knappen Sette standardverd.: Still inn fabrikkinnstillinger.



- **Sandbox:** innstillinger for den såkalte sandkassen

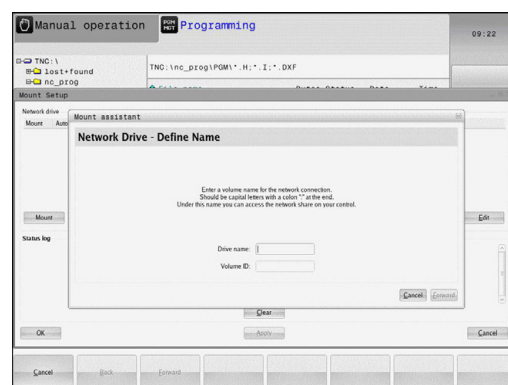
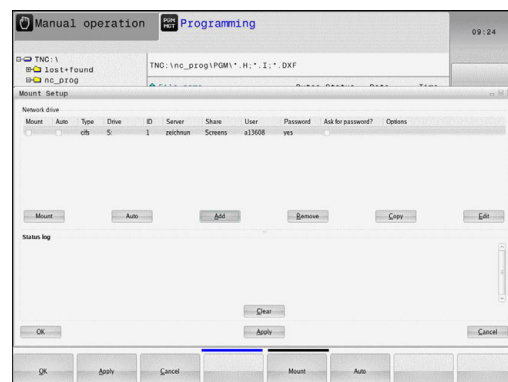


Konfigurer og bruk sandkassen på styringen. Av sikkerhetsgrunner må du bare åpne nettleseren i sandkassen.

Nettverksinnstillinger avhengig av enhet

- Trykk på skjermtasten **KOBLE TIL DERFINER NETTVERK** for å angi enhetsspesifikke nettverksinnstillinger. Du kan fastsette et vilkårlig antall nettverksinnstillinger, men administrere maks. 7 samtidig.

Innstilling	Beskrivelse
Nettverksstasjon	Liste over alle tilknyttede nettverksstasjoner. Styringen viser statusen til nettverksforbindelsene i kolonnene: ■ Mount: nettverksstasjon tilkoblet/ikke tilkoblet ■ Auto: Nettverksstasjonen skal kobles til automatisk/manuelt ■ Type: type nettverksforbindelse Cifs og nfs er mulig ■ Stasjon: betegnelse på stasjonen til styringen ■ ID: Intern ID som kjennetegner forbindelser, når du har definert flere forbindelser over et Mount-Point. ■ Server: Navn på serveren ■ Sharenavn: navn på katalogen på serveren som styringen skal ha tilgang til ■ Bruker: navn på brukeren i nettverket ■ Passord: nettverksstasjon passordbeskyttet eller ikke ■ Be om passord?: Be om / ikke be om passord ved tilkobling ■ Alternativer: Visning av ytterligere tilkoblingsalternativer Du administrerer nettverksstasjonene ved hjelp av knappene. Når du vil legge til nettverksstasjoner, bruker du knappen Legg til: Styringen starter da tilkoblingsveiviseren, der du kan angi alle nødvendige data
Statuslogg	Visning av statusinformasjon og feilmeldinger. Du kan slette innholdet i statusvinduet ved hjelp av knappen Tøm.



19.13 Brannmur

Bruk

Du kan opprette en brannmur for styringens primære nettverksgrensesnitt. Denne kan konfigureres slik at inngående nettverkstrafikk blokkeres avhengig av avsender og tjeneste, og/eller det vises en melding. Brannmuren kan ikke startes for det andre nettverksgrensesnittet til styringen når denne er aktiv som DHCP-server.

Når brannmuren er aktivert, vises dette med et symbol til høyre under oppgavelinjen. Avhengig av sikkerhetsnivå som brannmuren er aktivert med, forandrer dette symbolet seg og informer om hvor høyt sikkerhetsnivå som er stilt inn:

Symbol	Beskrivelse
	Brannmuren gir ikke garantert beskyttelse selv om den er aktivert i henhold til konfigurasjonen. Dette kan være tilfellet hvis f.eks. datamaskinnavnet brukes i konfigurasjonen, men ikke er omsatt til IP-adresser
	Brannmuren er aktivert med middels sikkerhetsnivå
	Brannmuren er aktivert med høyt sikkerhetsnivå. (Alle tjenester bortsett fra SSH er sperret)



Få en nettverksspesialist til å kontrollere og hvis nødvendig endre standardinnstillingene. Innstillingene i den ekstra fanen **SSH Settings** er en forberedelse til fremtidige endelser og er for tiden uten funksjon.

Konfigurere brannmur

Slik utfører du innstillingene for brannmuren:

- ▶ Åpne oppgavelinjen nederst i skjermbildet med musen
Mer informasjon: "Window-manager", Side 100
- ▶ Trykk på den grønne HEIDENHAIN-knappen for å åpne JH-menyen
- ▶ Velg menypunktet **Innstillinger**
- ▶ Velg menypunktet **Brannmur**

HEIDENHAIN anbefaler at du aktiverer brannmuren med de klargjorte standardinnstillingene:

- ▶ Still inn alternativet **Active** for å slå på brannmuren
- ▶ Trykk på knappen **Set standard values** for å aktivere standardinnstillingene som HEIDENHAIN anbefaler.
- ▶ Gå ut av dialogen med knappen **OK**

Innstillinger for brannmuren

Alternativ	Beskrivelse
Active	Inn- og utkobling av brannmuren
Interface:	Valg av grensesnitt eth0 tilsvarer generelt X26 for hoveddatamaskinen MC, eth1 tilsvarer X116. Du kan kontrollere dette i nettverksinnstillingene i fanen Grensesnitt. På hoveddatamaskinenheter med to Ethernet-grensesnitt er den andre (ikke primære) i standarden til DHCP-serveren aktiv for maskinnett. Med denne innstillingen kan brannmuren ikke aktiveres for eth1 , da brannmur og DHCP-server utelukker hverandre gjensidig
Report other inhibited packets:	Brannmuren er aktivert med høyt sikkerhetsnivå. (Alle tjenester bortsett fra SSH er sperret)
Inhibit ICMP echo answer:	Hvis dette alternativet er stilt inn, svarer ikke styringen lenger på PING-oppkalling
Service	I denne kolonnen finner du kortbetegnelsen på tjenestene som konfigureres med denne dialogen. Om tjeneste starter av seg selv spiller her ingen rolle for konfigurasjonen ■ LSV2 inneholder i tillegg til funksjonaliteten for TNCremo eller Teleservice også HEIDENHAIN DNC-grensesnitt (port 19000 til 19010) ■ SMB gjelder kun inngående SMB-forbindelse når det er opprettet en Windows-frigivelse på NC. Utgående SMB-forbindelse (når det er tilkoblet en Windows-frigivelse til NC) kan ikke forhindres ■ SSH betegner SecureShell-protokollen (port 22). Med denne SSH-protokollen kan fra HEROS 504 LSV2 avvikles sikkert ■ VNC Protokoll betyr tilgang til bildeskjerminnholdet. Hvis denne tjenesten sperres, får heller ikke teleserviceprogrammene fra HEIDENHAIN tilgang til skjerminnholdet (f.eks. skjermfoto). Hvis denne tjenesten sperres vises det en advarsel i VNC-konfigurasjonsdialogen fra HEROS om at VNC er sperret av brannmuren

Alternativ	Beskrivelse
Method	Under Method kan det konfigureres at tjenesten ikke skal være tilgjengelig for noen (Prohibit all), at den skal være tilgjengelig for alle (Permit all) eller være tilgjengelig for enkelte (Permit some). Hvis du angir Permit some , må du også angi datamaskinen som skal ha tilgang til tjenesten under Computer . Hvis det ikke er angitt noen datamaskin under Computer , aktiveres innstillingen Prohibit all automatisk når konfigurasjonen lagres
Log	Hvis Log er aktivert, vises en rød melding dersom en nettverkspakke for denne tjenesten har blitt blokkert. En (blå) melding vises hvis en nettverkspakke for denne tjenesten har blitt mottatt
Computer	Hvis man under Method konfigurerer innstillingen Permit some , kan datamaskinen angis her. Datamaskinene kan angis med IP-adresse eller med vertsnavn, adskilt med komma. Hvis det brukes et vertsnavn, kontrolleres det når dialogen avsluttes eller lagres om dette vertsnavnet kan oversettes til en IP-adresse. Hvis dette ikke er tilfellet, vises en feilmelding, og dialogen avsluttes ikke. Hvis man angir et gyldig vertsnavn, oversettes dette vertsnavnet til en IP-adresse hver gang styringen startes opp. Hvis en datamaskin som er angitt med navn endrer IP-adresse, kan det være nødvendig å starte styringen på nytt eller endre konfigurasjonen for brannmuren, slik at styringen bruker den nye IP-adressen til et vertsnavn
Advanced options	Disse innstillingene er kun for dine nettverksspesialister
Set standard values	Setter innstillingene tilbake til standardverdiene som er anbefalt av HEIDENHAIN

19.14 Innrett touch-prober

Innføring

Styringen tillater at flere touch-prober blir opprettet og administrert. Avhengig av typen touch-probe har du følgende muligheter når du skal opprette touch-proben:

- Verktøy-touch-probe TT med trådløs overføring: opprette via MOD-dialog
- Verktøy-touch-probe TT med kabel eller infrarødoverføring: opprette via MOD-dialog eller oppføring i maskinparameterne
- 3D-touch-probe TS med trådløs overføring: opprette via MOD-dialog
- 3D-touch-probe TS med kabel eller infrarødoverføring: opprette via MOD-dialog, verktøybehandling eller touch-probe-tabeller

Mer informasjon om dette: Brukerhåndbok
syklusprogrammering

Opprette trådløs touch-probe



Følg maskinhåndboken!

For at styringen skal registrere den trådløse touch-proben, trenger du en sende- og mottaksenhet **SE 661** med EnDat-grensesnitt.

Når du skal åpne oppsettdialogen, gjør du følgende:

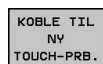


- ▶ Trykk på tasten **MOD**.
- ▶ Velg **Maskininnstillinger**
- ▶ Velg **Innrett touch-prober**
- ▶ Styringen åpner enhetskonfigurasjonen på det tredje skrivebordet.

På venstre side ser du touch-probene som allerede har blitt konfigurert. Hvis du ikke kan se alle kolonner, kan du forskyve visningen med rullefeltet eller forskyve skillelinjen mellom venstre og høyre skjerm-side med musen.

Når du skal opprette en trådløs touch-probe, gjør du følgende:

- ▶ Sett markøren på linjen til **SE 661**
- ▶ Velge radiokanal



- ▶ Trykk på funksjonstasten **KOBLE TIL NY TOUCH-PRB.**
- ▶ Styringen viser de neste trinnene i dialogen.
- ▶ Følg dialogen:
 - Ta ut touch-probens batteri
 - Sett inn batteriet i touch-proben
- ▶ Styringen kobler til touch-proben og legger inn en ny linje i tabellen.

Opprette touch-probe i MOD-dialog

Du kan opprette en 3D-touch-probe med kabel eller infrarødoverføring i touch-probe-tabellen, i verktøybehandlingen eller i MOD-dialogen.

Du kan også definere verktøy-touch-prober via maskinparameteren **CfgTT** (nr. 122700).

Når du skal åpne oppsettdialogen, gjør du følgende:

-  MOD
- ▶ Trykk på tasten **MOD**.
 - ▶ Velg **Maskininnstillinger**
 - ▶ Velg **Innrett touch-prober**
 - ▶ Styringen åpner enhetskonfigurasjonen på det tredje skrivebordet.

På venstre side ser du touch-probene som allerede har blitt konfigurert. Hvis du ikke kan se alle kolonner, kan du forskyve visningen med rullefeltet eller forskyve skillelinjen mellom venstre og høyre skjerm-side med musen.

Opprette 3D-touch-probe

Når du skal opprette en 3D-touch-probe, gjør du følgende:

-  OPPRETT
TS-
OPPFØRING
- ▶ Trykk på funksjonstasten **OPPRETT TS-OPPFØRING**
 - ▶ Styringen legger inn en ny linje i tabellen.
 - ▶ Marker ev. linjen med markøren.
 - ▶ Angi touch-probe-data på høyre side.
 - ▶ Styringen lagrer de angitte dataene umiddelbart i nullpunkt-tabellen.

Opprette verktøy-touch-probe

Når du skal opprette en verktøy-touch-probe, gjør du følgende:

-  OPPRETT
TT-
OPPFØRING
- ▶ Trykk på funksjonstasten **OPPRETT TT-OPPFØRING**
 - ▶ Styringen åpner et overlappingsvindu.
 - ▶ Angi et entydig navn for touch-proben
 - ▶ Trykk på **OK**
 - ▶ Styringen legger inn en ny linje i tabellen.
 - ▶ Marker ev. linjen med markøren.
 - ▶ Angi touch-probe-data på høyre side.
 - ▶ Styringen lagrer de angitte dataene umiddelbart i maskinparameterne.

Konfigurere trådløs touch-probe

Styringen viser informasjonen om de enkelte touch-probene på høyre side av skjermen. Noe av denne informasjonen er også synlig og kan konfigureres ved infrarøde touch-prober.

Fane	3D-touch-probe TS	Verktøy-touch-probe TT
Arbeidsdata	Data fra touch-probe-tabellen	Data fra maskinparameterne
Egenskaper	Forbindelsesdata og diagnosefunksjoner	Forbindelsesdata og diagnosefunksjoner

Du kan endre dataene fra touch-probe-tabellen ved å markere linjen med markøren og skrive over den aktuelle verdien.

Dataene i maskinparameterne kan du først endre etter at nøkkeltallet har blitt angitt.

Endre egenskaper

Du kan endre egenskapene til touch-proben på følgende måte:

- ▶ Sett markøren på linjen til touch-proben
- ▶ Velg fanen Egenskaper
- > Styringen viser egenskapene for den valgte touch-proben.
- ▶ Endre den ønskede egenskapen med funksjonstasten

Du har følgende muligheter avhengig av linjen som markøren står på:

Skjermtast	Funksjon
	Velge probesignal
	Velge radiokanal Velg den kanalen som har best radiooverføring og vær oppmerksom på overlappinger med andre maskiner eller et trådløst håndratt.
	Skifte radiokanal
	Slette data for touch-proben Styringen sletter oppføringen i MOD-dialogen og touch-probe-tabellen eller i maskinparameterne.
	Lagre ny touch-probe i den aktive linjen Styringen overskriver automatisk serienummeret til touch-proben som er skiftet ut, med det nye nummeret.
	Velge sende- og mottaksenhet SE
	Velge styrken på infrarødsignalet Du må bare endre styrken når det oppstår forstyrrelser.
	Velge styrken på det trådløse signalet Du må bare endre styrken når det oppstår forstyrrelser.

Forbindelsesinnstillingen **Slå på/av** er forhåndsangitt ved hjelp av touch-probe-typen. Under **Utslag** kan du velge hvordan touch-proben skal overføre signalet ved probing.

Utslag	Beskrivelse
IR	Probesignal infrarød
Trådløs	Probesignal trådløs
Trådl. + IR	Styringen velger probesignalet.

Du kan aktivere touch-proben, f.eks. for å teste den trådløse forbindelsen, i fanen Egenskaper ved hjelp av funksjonstaster.

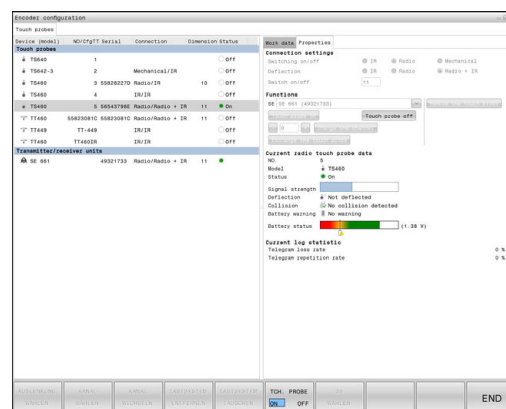


Hvis du aktiverer den trådløse forbindelsen til touch-proben manuelt ved hjelp av funksjonstaster, blir signalet opprettholdt også etter et verktøyskift. Du må deaktivere den trådløse forbindelsen manuelt.

Aktuelle trådløse touch-probedata

I området for aktuelle data for den trådløse touch-proben viser styringen følgende informasjon:

Visning	Beskrivelse
NO.	Nummer i touch-probe-tabellen
Type	Touch-probe-type
Status	Touch-probe aktiv eller inaktiv
Signalstyrke	Angivelse av signalstyrken i stolpediagrammet Styringen viser den beste forbindelsen som hittil er kjent, som fullstendig stolpe.
Utslag	Probenålen har utslag eller har ikke utslag
Kollisjon	Kollisjon er registrert eller er ikke registrert
Batteristatus	Angivelse av batterikvaliteten Hvis ladingen er under den inntegnede stolpen, viser styringen en advarsel.



19.15 Konfigurere trådløst håndratt HR 550FS

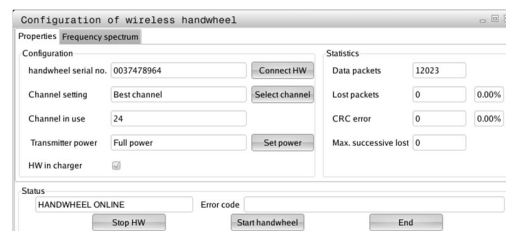
Bruk

Du kan konfigurere det trådløse håndrattet HR 550FS ved hjelp av funksjonstasten **SETTE OPP FJERNBETJ. HÅNDHJUL**. Følgende funksjoner er tilgjengelige:

- Tilordne en bestemt håndrattholder til håndrattet
- Stille inn radiokanal
- Analyse av frekvensspektrum for å bestemme den beste mulige radiokanalen
- Stille inn sendereffekt
- Statistisk informasjon om overføringskvalitet

Tilordne en bestemt håndrattholder til håndrattet

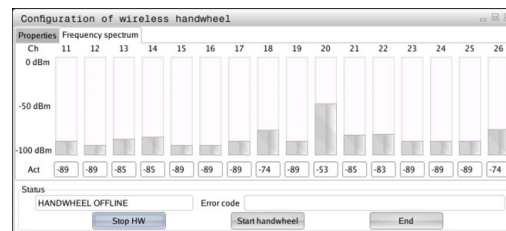
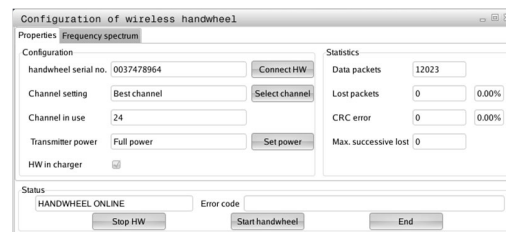
- ▶ Sørg for at håndrattholderen er tilkoblet styringsmaskinvaren
- ▶ Legg det trådløse håndrattet som du vil tilordne til håndrattholderen, i håndrattholderen
- ▶ Velg MOD-funksjon: Trykk på **MOD**-tasten
- ▶ Velg menyen **Maskininnstillinger**
- ▶ Velg konfigurasjonsmeny for trådløst håndratt: Trykk på funksjonstasten **SETTE OPP FJERNBETJ. HÅNDHJUL**
- ▶ Klikk på knappen **Koble til HR**
- Styringen lagrer serienummeret til det innlagte trådløse håndrattet og viser dette i konfigurasjonsvinduet til venstre for knappen **Koble til HR**
- ▶ Lagre konfigurasjon og lukke konfigurasjonsmeny: Trykk på knappen **AVBR**



Stille inn radiokanal

Ved automatisk oppstart av det trådløse håndrattet forsøker styringen å velge radiokanalen med best trådløst signal. Når du vil stille inn radiokanalen selv, gjør du følgende:

- ▶ Velge MOD-funksjon: Trykk på **MOD**-tasten
- ▶ Velg menyen **Maskininnstillinger**
- ▶ Velge konfigurasjonsmeny for trådløst håndratt: Trykk på funksjonstasten **SETTE OPP FJERNBETJ. HÅNDHJUL**
- ▶ Velg fanen **Frekvensspektrum** med et museklikk
- ▶ Klikk på knappen **Stopp HR**
- ▶ Styringen stopper forbindelsen til det trådløse håndrattet og regner ut det aktuelle frekvensspekteret for alle 16 tilgjengelige kanaler
- ▶ Merk kanalnummeret til kanalen som viser minst radiotrafikk (minste stolper)
- ▶ Aktiver det trådløse håndrattet på nytt med knappen **Starte håndhjul**
- ▶ Velg fanen **Egenskaper** med et museklikk
- ▶ Klikk på knappen **Velg kanal**
- ▶ Styringen viser alle tilgjengelige kanalnumre.
- ▶ Bruk musen til å velge det kanalnummeret som styringen har beregnet at har minst radiotrafikk.
- ▶ Lagre konfigurasjon og lukke konfigurasjonsmeny: Trykk på knappen **AVSLUTT**



Stille inn sendereffekt



Ved å redusere sendereffekten minker rekkevidden til det trådløse håndrattet.

- ▶ Velge MOD-funksjon: Trykk på **MOD**-tasten
- ▶ Velg menyen **Maskininnstillinger**
- ▶ Velge konfigurasjonsmeny for trådløst håndratt: Trykk på funksjonstasten **SETTE OPP FJERNBETJ. HÅNDHJUL**
- ▶ Klikk på knappen **St. inn effekt**
- ▶ Styringen viser de tre tilgjengelige effektinnstillingene. Velg ønsket innstilling med musen.
- ▶ Lagre konfigurasjon og lukke konfigurasjonsmeny: Trykk på knappen **AVSLUTT**



Statistikk

Statistikldataene kan vises slik:

- ▶ Velge MOD-funksjon: Trykk på **MOD**-tasten
- ▶ Velg menyen **Maskininnstillinger**
- ▶ Velge konfigurasjonsmeny for trådløst håndratt: Trykk på funksjonstasten **SETTE OPP FJERNBETJ. HÅNDHJUL**
- > Styringen viser konfigurasjonsmenyen med statistikldataene.

Under **Statistikk** viser styringen informasjon om overføringskvaliteten.

Ved en begrenset mottakskvalitet der en feilfri og sikker støtte av aksene ikke lenger kan garanteres, reagerer det trådløse håndrattet med nødstop.

Den viste verdien **Maks. følge tapt** gir en antydning om begrenset mottakskvalitet. Hvis styringen her gjentatte ganger viser en verdi større enn 2 ved vanlig bruk av det trådløse håndrattet innenfor ønsket innsatsradius, er det fare for et uønsket tilkoblingsavbrudd. Det kan hjelpe å øke sendereffekten, eller også å bytte til en kanal med mindre trafikk.

Prøv i slike tilfeller å forbedre overføringskvaliteten ved å velge en annen kanal eller å øke sendereffekten.

Mer informasjon: "Stille inn radiokanal", Side 723

Mer informasjon: "Stille inn sendereffekt", Side 723



19.16 Laste inn maskinkonfigurasjon

Bruk

MERKNAD

OBS! Fare for tap av data!

Funksjonen **RESTORE** overskriver den aktuelle maskinkonfigurasjonen permanent med sikkerhetskopifilene. Styringen gjennomfører ikke noen automatisk lagring av filene før **RESTORE**-funksjonen brukes. Dermed har filene gått tapt for alltid.

- ▶ Sikkerhetskopier den aktuelle maskinkonfigurasjonen før funksjonen **RESTORE** brukes.
- ▶ Du må bare bruke funksjonen etter avtale med maskinprodusenten.

Fra maskinprodusenten kan du få en sikkerhetskopi med en maskinkonfigurasjon. Når du har angitt nøkkelordet **RESTORE**, kan du laste inn sikkerhetskopien i maskinen eller programmeringsstasjonen din. Gå frem på følgende måte for å laste inn sikkerhetskopien:

- ▶ Angi nøkkelordet **RESTORE** i MOD-dialogen
- ▶ Velg sikkerhetskopifilen (f.eks. BKUP-2013-12-12_.zip) i filbehandlingen til styringen.
- > Styringen åpner et overlappingsvindu for sikkerhetskopien.
- ▶ Trykk på nødstop
- ▶ Trykk på skjermtasten **OK** for å starte sikkerhetskopieringen

20

**Tabeller og
oversikter**

20.1 Maskinspesifikke brukerparametere

Bruk

Parameterverdiene tastes inn via **konfigurasjonsredigeringen**.



Følg maskinhåndboken!
Maskinprodusenten kan stille ekstra, delvis maskinspesifikke maskinparametere til rådighet som brukerparametere, slik at brukeren kan konfigurere funksjonene som er tilgjengelige.

I konfigurasjonsredigeringen er maskinparametrene sammenfattet til parameterobjekter i en trestruktur. Hvert parameterobjekt har et navn (f.eks. **Innstillinger for skjermvisninger**) som antyder funksjonen til den underliggende parameteren. Et parameterobjekt (entitet) er i trestrukturen merket med en **E** i mappesymbolet. Noen maskinparametere har et nøkkelnavn for entydig identifisering, som er tilordnet parameteren til en gruppe (f.eks. X for X-aksen). Navnet på den aktuelle gruppemappen vil være nøkkelnavnet, og den vil være merket med en **K** i mappesymbolet.



Merknader om betjening:

- Parametere og objekter som ikke er aktive ennå, vises med et grått ikon. Du kan aktivere disse med skjermtasten **TILLEGGSFUNK.** og **SETT INN**.
- Styringen fører en fortløpende endringsliste hvor inntil 20 endringer av konfigurasjonsdataene er lagret. For å angre endringene velger du den ønskede linjen og trykker på skjermtasten **TILLEGGSFUNK.** og **ANGRE ENDRINGEN**.

Endre visningen av parameter

Når du befinner deg i konfigurasjonsredigeringen for brukerparameteren, kan du endre visningen av den eksisterende parameteren. Med standardinnstillingen vises parameterne med korte, forklarende tekster.

Når du vil vise de faktiske systemnavnene til parameterne, gjør du følgende:

- 

► Trykk på tasten **Skjerminndeling**.
- 

► Trykk på funksjonstasten **VIS SYSTEMNAVN**.

Bruk samme fremgangsmåte for å gå tilbake til standardvisningen.

Kall opp konfigurasjonsredigeringen og endre parameteren

- ▶ Velg driftsmodusen **Programmering**
- ▶ Trykk på tasten **MOD**.
- ▶ Angi nøkkeltall **123**
- ▶ Endre parameter
- ▶ Bruk skjermtasten **AVBR** til å avbryte konfigurasjonsredigeringen
- ▶ Ta i bruk endringene med skjermtasten **LAGRE**

I begynnelsen av hver linje i parametertreet viser styringen et ikon som gir tilleggsinformasjon om denne linjen. Ikonene har følgende betydning:

-  Forgreining eksisterer, men er skjult
-  Forgreining vises
-  Tomt objekt, kan ikke vises
-  initialisert maskinparameter
-  ikke-initialisert (valgfri) maskinparameter
-  Lesbar, men ikke redigerbar
-  Ikke lesbar og ikke redigerbar

Konfig.-objektstypen kan gjenkjennes via mappesymbollisten:

-  Key (gruppenavn)
-  Liste
-  Entitet (parameterobjekt)

Vise hjelpetekst

Med tasten **HELP** kan det vises en hjelpetekst til hvert parameterobjekt eller attributt.

Hvis hjelpeteksten ikke får plass på én side (det vil da stå f.eks. 1/2 øverst til høyre), kan du bruke skjermtasten **HJELP SIDE** for å bla til den neste siden.

I tillegg til hjelpeteksten vises også ytterligere informasjon, som f.eks. måleenheten, en åpningsverdi, et utvalg. Når valgt maskinparameter tilsvarer en parameter i forgjengerstyringen, vil også tilsvarende MP-nummer vises.

Parameterliste

Parameterinnstillinger

DisplaySettings

Innstillinger for skjermvisning

Rekkefølge på de viste aksene

[0] til [7]

Avhengig av tilgjengelige akser

Rekkefølge på de viste aksene i REF-visningen

[0] til [7]

Avhengig av tilgjengelige akser

Type posisjonsvisning i posisjonsvinduet

NOMINELL

FAKTISK

REF.FAKTISK

REF.NOMINELL

ETTSL

FAKTRV

REFRV

M 118

Type posisjonsvisning i stautsvisningen

NOMINELL

FAKTISK

REF.FAKTISK

REF.NOMINELL

ETTSL

FAKTRV

REFRV

M 118

Definisjon desimalskilletegn for posisjonsvisning

. point

, comma

Visning av mating i driftsmodusen Manuell drift

at axis key: Bare vis matingen når akseretningstasten er trykket

always minimum: Vis alltid mating

Visning av spindelposisjonen i posisjonsvisningen

during closed loop: Bare vis spindelposisjonen når spindelen er i posisjonsjustering

during closed loop and M5: Vis spindelposisjonen når spindelen er i posisjonsjustering og ved M5

Vis eller skjul funksjonstasten Forh.innst.tabell

True: Funksjonstasten Forh.innst.tabell vises ikke

Parameterinnstillinger

False: Funksjonstasten Forh.innst.tabell vises

Skriftstørrelse ved programvisningen

FONT_APPLICATION_SMALL**FONT_APPLICATION_MEDIUM**

Rekkefølgen for ikonene i visningen

[0] til [9]**Avhengig av de aktive alternative**

DisplaySettings

Visningstrinn for de enkelte aksene

Liste over alle tilgjengelige akser

Visningstrinn for posisjonsvisning i mm eller grader

0.1**0.05****0.01****0.005****0.001****0.0005****0.0001****0.00005 (alternativ nr. 23)****0.00001 (alternativ nr. 23)**

Visningstrinn for posisjonsvisning i inch

0.005**0.001****0.0005****0.0001****0.00005 (alternativ nr. 23)****0.00001 (alternativ nr. 23)**

DisplaySettings

Definisjon for gyldig måleenhet for visningen

metric: Bruk metersystemet**inch: Bruk tommesystemet**

DisplaySettings

Format for NC-programmene og syklusvisning

Programinndata i HEIDENHAIN-klartekst eller i DIN/ISO

HEIDENHAIN: Programinndata i driftsmodusen Posisjonering med manuell inntasting i klartekst**ISO: Programinndata i driftsmodusen Posisjonering med manuell inntasting i DIN/ISO**

DisplaySettings

Innstilling av NC- og PLS-dialogspråk

Parameterinnstillinger

- NC-dialogspråk
- ENGLISH
 - GERMAN
 - CZECH
 - FRENCH
 - ITALIAN
 - SPANISH
 - PORTUGUESE
 - SWEDISH
 - DANISH
 - FINNISH
 - DUTCH
 - POLISH
 - HUNGARIAN
 - RUSSIAN
 - CHINESE
 - CHINESE_TRAD
 - SLOVENIAN
 - KOREAN
 - NORWEGIAN
 - ROMANIAN
 - SLOVAK
 - TURKISH

PLS-dialogspråk

Se NC-dialogspråk

PLS-feilmeldingsspråk

Se NC-dialogspråk

Hjelpespråk

Se NC-dialogspråk

Parameterinnstillinger

DisplaySettings

Atferd ved styringsoppstart

Kvitter for meldingen "Strømvbrudd"

TRUE: Styringsoppstarten fortsetter først etter kvittering av meldingen**FALSE: Meldingen "Strømvbrudd" vises ikke**

DisplaySettings

Visningsmodus for klokkeslettsskjerm

Valg for visningsmodus i klokkeslettsskjermen

Analog**Digital****Logo****Analog og logo****Digital og logo****Analog på logo****Digital på logo**

DisplaySettings

Venstre skinne på/av

Displayinnstilling for venstre skinne

OFF: Slå av informasjonslinjen i driftsmoduslinjen**ON: Slå på informasjonslinjen i driftsmoduslinjen**

DisplaySettings

Innstillinger for 3D-visning

Modelltype for 3D-visning

3D (CPU-intensiv): Modellvisning for komplekse bearbeidinger med undersnitt**2,5D: modellvisning for 3-aksede bearbeidinger****No Model: Modellvisningen er deaktivert**

Modellkvaliteten til 3D-visning

very high: Høy oppløsning; visning av blokksluttpunktene er mulig**high: Høy oppløsning****medium: Middels oppløsning****low: Lav oppløsning**

Stille tilbake verktøybaner ved ny BLK-form

ON: Ved ny BLK-form i programtesten blir verktøybanene stilt tilbake**OFF: Ved ny BLK-form i programtesten blir verktøybanene ikke stilt tilbake**

DisplaySettings

Innstillinger for

Posisjonsvisning

ved TOOL CALL DL

As Tool Length: Den programmerte toleransen DL anses som endring av verktøylengden av visningen for den emnerelaterte posisjonen

Parameterinnstillinger

As Workpiece Oversize: Den programmerte toleransen DL anses som emnetoleranse av visningen for den emnerelaterte posisjonen

DisplaySettings

Innstilling for tabellredigeringsprogrammet

Atferd ved sletting av verktøy fra pocket table

- DISABLED: Ikke mulig å slette verktøyet**
- WITH_WARNING: Det er mulig å slette verktøyet, merknad må bekreftes**
- WITHOUT_WARNING: Det er mulig å slette uten å bekrefte**

Atferd ved sletting av indeksoppføringer for et verktøy

- ALWAYS_ALLOWED: Sletting av indeksoppføringer er alltid mulig**
- TOOL_RULES: Atferden er avhengig av innstillingen til parameteren Atferd ved sletting av verktøy fra pocket table**

Vis funksjonstast TILB.ST. KOLONNE T

- TRUE: Funksjonstasten vises og alle verktøy kan slettes fra verktøyminnet av brukeren**
- FALSE: Funksjonstasten vises ikke**

DisplaySettings

Innstilling av koordinatsystemet for visningen

Koordinatsystem for nullpunktsforskyvningen

- WorkplaneSystem: Nullpunktet blir vist i systemet for det dreide planet, WPL-CS**
- WorkpieceSystem: Nullpunktet blir vist i emnesystemet, W-CS**

ProbeSettings

Konfigurerings av verktøymålingen

TT140_1

M-funksjon for spindelorientering

- 1: Spindelorientering direkte via NC**
- 0: Funksjon inaktiv**
- 1 til 999: Nummer på M-funksjonen for spindelorientering**

Proberutine

- MultiDirections: Probe fra flere retninger**
- SingleDirection: Probe fra én retning**

Proberetning for verktøyradiusmåling

- X_Positive, Y_Positive, X_Negative, Y_Negative, Z_Positive, Z_Negative (avhengig av verktøyakse)**

Avstand fra verktøyunderkanten til Stylus-overkanten

- 0.001 til 99.9999 [mm]: Forskyvning Stylus til verktøy**

Hurtiggang i probesyklusen

- 10 til 300 000 [mm/min]: Hurtiggang i probesyklusen**

Parameterinnstillinger

Probemating ved verktøymåling

1 til 3 000 [mm/min]: Probemating ved verktøymåling

Beregning av probematingen

ConstantTolerance: Beregning av probematingen med konstant toleranse

VariableTolerance: Beregning av probematingen med variabel toleranse

ConstantFeed: Konstant probemating

Type turtallsfastsetting

Automatic: Fastsette turtall automatisk

MinSpindleSpeed: Bruke det minste turtallet til spindelen

Maks. tillatt rotasjonshastighet på verktøyskjæret

1 til 129 [m/min]: Tillatt rotasjonshastighet på freskonturen

Maksimalt tillatt turtall ved verktøymålingen

0 til 1 000 [o/min]: Maksimalt tillatt turtall

Maksimalt tillatt målefeil ved verktøymåling

0.001 til 0.999 [mm]: Første maksimalt tillatte målefeil

Maksimalt tillatt målefeil ved verktøymåling

0.001 til 0.999 [mm]: Andre maksimalt tillatte målefeil

NC-stopp under Kontrollere verktøy

True: Hvis bruddtoleransen, overskrides blir NC-programmet stoppet

False: NC-programmet blir ikke stoppet

NC-stopp under Måle verktøy

True: Hvis bruddtoleransen overskrides, blir NC-programmet stoppet

False: NC-programmet blir ikke stoppet

Endre verktøytabellen ved Kontrollere verktøy og Måle verktøy

AdaptOnMeasure: Etter Måle verktøy blir tabellen endret

AdaptOnBoth: Etter Kontrollere verktøy blir tabellen endret

AdaptNever: Etter Måle verktøy og Kontrollere verktøy blir tabellen ikke endret

Konfigurasjon av en rund Stylus

TT140_1

Koordinater for Stylus-sentrum

[0]: X-koordinat for Stylus-sentrum i forhold til maskinnullpunktet

[1]: Y-koordinat for Stylus-sentrum i forhold til maskinnullpunktet

[2]: Z-koordinat for Stylus-sentrum i forhold til maskinnullpunktet

Sikkerhetsavstand over Stylus for forposisjonering

0.001 til 99 999.9999 [mm]: Sikkerhetsavstand i verktøyakseretningen

Parameterinnstillinger

Sikkerhetssone rundt Stylus for forposisjonering

0.001 til 99 999.9999 [mm]: Sikkerhetsavstand i planet loddrett mot verktøyaksen

ChannelSettings

CH_NC

Aktiv kinematikk

Kinematikk som skal aktiveres

Liste over maskinkinematikker

Kinematikk som skal aktiveres ved oppkjøring av styringen

Liste over maskinkinematikker

Definere atferden til NC-programmet

Tilbakestille bearbeidingstiden ved programstart

True: Bearbeidingstiden blir stilt tilbake

False: Bearbeidingstiden blir ikke stilt tilbake

PLS-signal for nummeret til ventende bearbeidingssyklus

Avhengig av maskinprodusenten

Geometritoleranser

Tillatt avvik for sirkelradius

0.0001 til 0.016 [mm]: Tillatt avvik for sirkelradiusen på sirkelsluttpunktet sammenlignet med sirkelstartpunktet

Tillatt avvik ved kjedede gjenger

Konfigurerings av bearbeidingssykluser

Baneoverlapping ved lommefresing

0.001 til 1.414: Baneoverlapping for syklus 4 LOMMEFRESING og syklus 5 SIRKELLOMME

Kjøring etter bearbeiding av en konturlomme

PosBeforeMachining: Posisjon som før bearbeiding av syklusen

ToolAxClearanceHeight: Posisjonere verktøyaksen i sikker høyde

Vise feilmelding **Spindel ?** hvis M3/M4 ikke er aktiv

on: Vise feilmelding

off: Ikke vise feilmelding

Vise feilmelding **Angi negativ dybde**

on: Vise feilmelding

off: Ikke vise feilmelding

Fremgangsmåte for fremkjøring på veggen til en not i sylinderoverflaten

LineNormal: Kjøre frem med en linje

Parameterinnstillinger**CircleTangential: Kjøre frem med en sirkelbevegelse**

M-funksjon for spindelorientering i bearbeidingssykluser

-1: Spindelorientering direkte via NC

0: Funksjon inaktiv

1 til 999: Nummer på M-funksjon for spindelorientering

Ikke vise feilmelding **Nedsenkingstype ikke mulig**

on: Feilmedling vises ikke

off: Feilmelding vises

Atferd for M7 og M8 ved syklus 202 og 204

TRUE: På slutten av syklus 202 og 204 blir tilstanden til M7 og M8 gjenopprettet før syklusoppkallingen

FALSE: På slutten av syklus 202 og 204 blir tilstanden til M7 og M8 ikke gjenopprettet av seg selv

Ikke vis advarsel **Restmateriale til stede**

on: Advarsel blir ikke vist

off: Advarsel blir vist

Geometrifilter for bortfiltrering av lineære elementer

Type stretchfilter

- Off: ingen filtre aktive

- ShortCut: Utelate enkelte punkter på polygon

- Average: Geometrifilteret polerer hjørner

Maksimal avstand fra den filtrerte til den ufiltrerte konturen

0 til 10 [mm]: De bortfiltrerte punktene ligger innenfor denne toleransen til den resulterende distansen

Maksimal lengde for distansen som oppstår på grunn av filtreringen

0 til 100 [mm]: Lengden som geometrifiltreringen virker over

CfgThreadSpindle

Potensiometer for mating ved gjengeskjæring

SpindlePotentiometer: Under gjengeskjæringen er potensiometeret for overstyring av turtall aktivt. Potensiometeret for overstyring av mating er ikke aktivt

FeedPotentiometer: Under gjengeskjæringen er potensiometeret for overstyring av mating aktivt. Potensiometeret for overstyring av turtall er ikke aktivt

Ventetid ved snupunktet i gjengeroten

-999999999 til 999999999: Det blir ventet med denne tiden på gjengeroten etter spindelstopp før spindelen begynner å kjøre i motsatt rotasjonsretning

Parameterinnstillinger

- Tidlig utkoblingstidspunkt for spindelen
-999999999 til 999999999: Spindelen blir stoppet ved dette tidspunktet før gjengeroten blir nådd
- Begrensning av spindelturtall ved syklus 17, 207 og 18
TRUE: Ved små gjengedybder blir spindelturtallet begrenset slik at spindelen går ca. 1/3 av tiden med konstant turtall
FALSE: Ingen begrensning av spindelturtallet

Innstillinger for NC-redigeringsprogrammet

- Opprette sikkerhetskopifiler
TRUE: Opprett sikkerhetskopifiler av NC-programmer etter redigeringen
FALSE: Ikke opprett sikkerhetskopifiler av NC-programmer etter redigeringen
- Atferden til markøren etter slettingen av linjer
TRUE: Markøren står etter slettingen på forrige linje (iTNC-atferd)
FALSE: Markøren står etter slettingen på neste linje
- Atferden til markøren ved den første eller siste linjen
TRUE: Rundgående markører på PGM-starten/slutten tillatt
FALSE: Rundgående markører på PGM-starten/slutten ikke tillatt
- Linjeombrekking ved blokker med flere linjer
ALL: Vis alltid linjene fullstendig
ACT: Bare vis linjene til den aktive blokken fullstendig
NO: Bare vis linjer fullstendig når blokken redigeres
- Aktiver hjelpebider
TRUE: Vis alltid hjelpebilder under inntastingen
FALSE: Bare vis hjelpebilder når skjermtasten SYKLUSHJELP settes til PÅ. Skjermtasten SYKLUSHJELP AV/PÅ vises i driftsmodusen Programmering, etter at du har trykket på tasten Skjerminndeling
- Atferden til skjermtastlinjen etter en syklusinntasting
TRUE: La skjermtastlinjen for sykluser forbli aktiv etter en syklusdefinisjon
FALSE: Skjul skjermtastlinjen for sykluser etter en syklusdefinisjon
- Slett sikkerhetsspørring ved blokk
TRUE: Vis sikkerhetsspørring ved sletting av en NC-blokk
FALSE: Ikke vis sikkerhetsspørring ved sletting av en NC-blokk
- Linjeantall inntil det utføres en kontroll av NC-programmet
100 til 50000: Programlengde som geometrien skal kontrolleres på
- DIN/ISO-programmering: Blokknumre skrittlengde
0 til 250: Skrittlengde, som DIN/ISO-blokkene genereres med i programmet

Parameterinnstillinger

Definere programmerbare akser

TRUE: Bruke definert aksekonfigurasjon

FALSE: Bruke standard aksekonfigurasjon XYZABCUVW

Atferd ved akseparallelle posisjoneringsblokker

TRUE: Akseparallelle posisjoneringsblokker tillatt

FALSE: Akseparallelle posisjoneringsblokker sperret

Linjeantall, inntil de samme syntakselementene søkes

500 til 50000: Søk opp/ned etter markerte elementer med piltaster

Atferd til funksjonen PARAXMODE ved UVW-akser

FALSE: Funksjonen PARAXMODE er tillatt

TRUE: Funksjonen PARAXMODE er sperret

Innstillinger for filbehandling

Visning av avhengige filer

MANUAL: Avhengige filer vises

AUTOMATIC: Avhengige filer vises ikke

Baneangivelser for sluttbrukeren

Liste med stasjoner og/eller kataloger

Styringen viser stasjoner og kataloger som er registrert her i filbehandlingen

FN 16-utdatabane for utførelsen

Bane for FN 16-utdata, hvis det ikke defineres noen bane i programmet

FN 16-utdatabane for driftsmodus programmering og programtest

Bane for FN 16-utdata, hvis det ikke defineres noen bane i programmet

Serial Interface RS232

Mer informasjon: "Definere datagrensesnitt", Side 703

20.2 Pluggtilordning og tilkoplingskabel for datagrensesnitt

Grensesnitt V.24/RS-232-C HEIDENHAIN-enheter



Grensesnittet oppfyller betingelsene til EN 50 178
Sikker frakobling fra nettet.

Ved bruk av 25-polet adapterblokk:

Styring		VB 365725-xx		Adapterblokk 310085-01		VB 274545-xx			
Stift	Tilordning	Bøssing	Farge	Bøssing	Stift	Bøssing	Stift	Farge	Bøssing
1	Tilordnes ikke	1		1	1	1	1	Hvit/brun	1
2	RXD	2	Gul	3	3	3	3	Gul	2
3	TXD	3	Grønn	2	2	2	2	Grønn	3
4	DTR	4	Brun	20	20	20	20	Brun	8
5	Signal GND	5	Rød	7	7	7	7	Rød	7
6	DSR	6	Blå	6	6	6	6		6
7	RTS	7	Grå	4	4	4	4	Grå	5
8	CTR	8	Rosa	5	5	5	5	Rosa	4
9	Tilordnes ikke	9					8	Lilla	20
Hus	Utvendig skjerm	Hus	Utvendig skjerm	Hus	Hus	Hus	Hus	Utvendig skjerm	Hus

Ved bruk av 9-polet adapterblokk:

Styring		VB 355484-xx		Adapterblokk 363987-02			VB 366964-xx		
Stift	Tilordning	Bøssing	Farge	Stift	Bøssing	Stift	Bøssing	Farge	Bøssing
1	Tilordnes ikke	1	Rød	1	1	1	1	Rød	1
2	RXD	2	Gul	2	2	2	2	Gul	3
3	TXD	3	Hvitt	3	3	3	3	Hvitt	2
4	DTR	4	Brun	4	4	4	4	Brun	6
5	Signal GND	5	Sort	5	5	5	5	Sort	5
6	DSR	6	Lilla	6	6	6	6	Lilla	4
7	RTS	7	Grå	7	7	7	7	Grå	8
8	CTR	8	Hvit/grønn	8	8	8	8	Hvit/grønn	7
9	Tilordnes ikke	9	Grønn	9	9	9	9	Grønn	9
Hus	Utvendig skjerm	Hus	Utvendig skjerm	Hus	Hus	Hus	Hus	Utvendig skjerm	Hus

Eksterne enheter

Pluggtilordningen på eksterne enheter kan avvike betydelig fra pluggtilordningen på en HEIDENHAIN-enhet.

Tilordningen avhenger av enhet og overføringstype.
Pluggtilordningen for adapterblokken finner du i tabellen nedenfor.

Adapterblokk 363987-02		VB 366964-xx		
Bøssing	Stift	Bøssing	Farge	Bøssing
1	1	1	Rød	1
2	2	2	Gul	3
3	3	3	Hvitt	2
4	4	4	Brun	6
5	5	5	Sort	5
6	6	6	Lilla	4
7	7	7	Grå	8
8	8	8	Hvit/grønn	7
9	9	9	Grønn	9
Hus	Hus	Hus	Utvendig skjerm	Hus

Ethernet-grensesnitt RJ45-bøssing

Maks. kabellengde:

- Uskjermet: 100 m
- Skjermet: 400 m

Pin	Signal	Beskrivelse
1	TX+	Transmit Data
2	TX–	Transmit Data
3	REC+	Receive Data
4	Ledig	
5	Ledig	
6	REC–	Receive Data
7	Ledig	
8	Ledig	

20.3 Teknisk informasjon

Symbolforklaring

- Standard
- Aksealternativ
- 1 Advanced Function Set 1
- 2 Advanced Function Set 2
- X Programvarealternativ, unntatt Advanced Function Set 1 og Advanced Function Set 2

Tekniske data

Komponenter	■ Kontrollpanel ■ TFT-farge-flatskjerm med funksjonstaster eller TFT-flatskjerm i farger med berøringsskjerm
Programminne	■ 2 GB
Inntastingsnøyaktighet og visningstrinn	■ Til 0,1 µm ved lineærakser ■ Til 0,1 µm ved lineærakser (med alternativ #23) ■ Til 0,000 1° ved vinkelakser ■ Til 0,000 1° ved vinkelakser (med alternativ #23)
Inndataområde	■ Maks. 999 999 999 mm eller 999 999 999°
Interpolasjon	■ Linje i 4 akser ■ Sirkel i 2 akser ■ Skruelinje: Overlagring av sirkelbane og linje
Blokkbehandlingstid 3D-linje uten radiuskorrektur	■ 1.5 ms
Akseregulering	■ Nøyaktighet for posisjonsjustering: Signalperiode for posisjonsenkoder/1024 ■ Syklustid posisjonsjusterer: 3 ms ■ Syklustid turtalljusterer: 200 µs
Kjøreavstand	■ Maks. 100 m (3937 tommer)
Spindelturtall	■ Maks. 100 000 o/min (analog nominell turtallsverdi)
Feilkompensasjon	■ Lineær og ikke-lineær aksefeil, slakk, vendespisser ved sirkelbevegelser, varmeutvidelse ■ Statisk friksjon
Datagrensesnitt	■ hver V.24 / RS-232-C maks. 115 kbaud ■ Utvidet datagrensesnitt med LSV-2-protokoll for ekstern betjening av styringen via datagrensesnitt med HEIDENHAIN-programvaren TNCremo ■ Ethernet-grensesnitt 1000 base-T ■ 5 x USB (1 x front USB 4.0; 2 x bakside USB 3.0)
Omgivelsestemperatur	■ Drift: 5 °C til +45 °C ■ Oppbevaring: -35 °C til +65 °C

Inndataformater og enheter for styringsfunksjoner	
Posisjoner, koordinater, sirkelradiuser, faselengder	-99 999,9999 til +99 999,9999 (5,4: tall før desimalpunkt, tall etter desimalpunkt) [mm]
Verktøynumre	0 til 32 767,9 (5,1)
Verktøynavn	32 tegn, skrevet mellom "" i T-blokken. Tillatte spesialtegn: # \$ % & . , - _
Deltaverdier for verktøykorrekturer	-99,9999 til +99,9999 (2,4) [mm]
Spindelturtall	0 til 99 999,999 (5,3) [o/min]
Matinger	0 til 99 999,999 (5,3) [mm/min] eller [mm/tann] eller [mm/1]
Forsinkelse i syklus 9	0 til 3 600,000 (4,3) [s]
Gjengestigning i diverse sykluser	-9,9999 til +9,9999 (2,4) [mm]
Vinkel for spindelorientering	0 til 360,0000 (3,4) [°]
Vinkel for polarkoordinater, rotasjon, dreie plan	-360,0000 til 360,0000 (3,4) [°]
Polarkoordinatvinkel for skruelinjeinterpola-sjon (CP)	-5 400,0000 til 5 400,0000 (4,4) [°]
Nullpunktumre i syklus 7	0 til 2 999 (4,0)
Målefaktor i syklus 11 og 26	0,000001 til 99,999999 (2,6)
Tilleggsfunksjonene M	0 til 999 (4,0)
Q-parameternumre	0 til 1999 (4,0)
Q-parameterverdier	-99 999,9999 til +99 999,9999 (9,6)
Merker (LBL) for programhopp	0 til 999 (5,0)
Merker (LBL) for programhopp	Valgfri tekststreng mellom apostrofer (")
Antall programdelgjentakelser REP	1 til 65 534 (5,0)
Feilnummer ved Q-parameterfunksjonFN14	0 til 1 199 (4,0)

Brukerfunksjoner

Brukerfunksjoner

Kort beskrivelse	■ Grunnutførelse: 3 akser og regulerte spindler □ Tilleggsakse for 4 akser og regulerte spindler □ Tilleggsakse for 5 akser og regulerte spindler
Programinntasting	I HEIDENHAIN-klartekst og DIN/ISO
Posisjonsangivelser	■ Nom. posisjoner for linjer og sirkler i rettvinklede koordinater eller polarkoordinater ■ Måleangivelser, absolutte eller inkrementale ■ Visning og inntasting i mm eller inch
Verktøykorrekturer	■ Verktøyradius i arbeidsplan og verktøylengde - X Forhåndsberegne radiuskorrigert kontur inntil 99 blokker (M120)
Verktøytabeller	Flere verktøytabeller med et vilkårlig antall verktøy
Konstant banehastighet	■ Basert på verktøyets midtpunktbane ■ I forhold til verktøyskjær
Parallelldrift	Opprette program med grafisk støtte mens et annet program kjøres
Skjæredata	Automatisk beregning av spindelturtall, skjærehastighet, mating pr. tann og mating per omdreining
3D-bearbeiding (Advanced Function Set 2)	2 Spesielt jevne bevegelser 2 3D-verktøykorrektur via flatenormalvektor 2 Endre spindelhodestillingen med det elektroniske håndratet i løpet av programkjøringen; posisjonen til verktøyføringspunktet (verktøyspiss eller kulesentrum) endres ikke (TCPM = Tool Center Point Management) 2 Hold verktøyet loddrett på konturen 2 Radiuskorrigering av verktøy loddrett mot bevegelses- og verktøyretningen
Rundbordbearbeiding (Advanced Function Set 1)	1 Programmering av konturer på utbrettingen av en sylinder 1 Mating i mm/min
Konturelementer	■ Linje ■ Fas ■ Sirkelbane ■ Sirkelsentrum ■ Sirkelradius ■ Sirkelbane som tilkobles tangentielt ■ Hjørneavrunding
Kjøre mot og forlate konturen	■ Via linje: tangentielt eller loddrett ■ Via sirkel

Brukerfunksjoner

Fri konturprogrammering (FK)	x	Fri konturprogrammering FK i HEIDENHAIN-klartekst med grafisk støtte for emner som ikke er målt NC-kompatibelt
Programhopp	■	Underprogrammer
	■	Programdelgjentakelse
	■	Vilkårlig program som underprogram
Bearbeidingssykluser	■	Boresykluser for boring, gjenboring med og uten Rigid Tapping
	■	Skrubbe rektangulære lommer og sirkellommer
	x	Boresykluser for dybdeboring, sliping, utboring og senkning
	x	Sykluser for fresing av innvendige og utvendige gjenger
	x	Glattdreie rektangulære lommer og sirkellommer
	x	Sykluser for planfresing av flater og skjevinklede flater
	x	Sykluser for fresing av rette og sirkelformete noter
	x	Punktmal på sirkel og linjer
	x	Konturlomme, konturparallell
	x	Konturkjede
	x	I tillegg er det mulig å integrere produsentsykluser, dvs. spesielle bearbeidingssykluser opprettet av maskinens produsent.
Koordinatomregning	■	Forskyving, rotering, speiling
	■	Målefaktor (aksespesifikk)
	1	Dreie arbeidsplanene (Advanced Function Set 1)
Q-parameter Programmering med variabler	■	Matematiske grunnfunksjoner =, +, -, *, /, rotfunksjoner
	■	Logiske tilknytninger (=, ≠, <, >)
	■	Regning med parentes
	■	sin α, cos α, tan α, arcus sin, arcus cos, arcus tan, a ⁿ , e ⁿ , ln, log, et talls absoluttverdi, konstant π, avviser verdier, kutte plasser etter eller før komma
	■	Funksjoner for sirkelberegning
	■	Strengparameter
Programmeringshjelp	■	Lommekalkulator
	■	Fullstendig liste over alle ubehandlede feilmeldinger
	■	Kontekstsensitiv hjelp-funksjon ved feilmeldinger
	■	TNCguide: det integrerte hjelpesystemet
	■	Grafisk hjelp ved programmering av sykluser
	■	Kommentarblokker og inndelingsblokker i NC-programmet
Teach in	■	Faktiske posisjoner overtas direkte i NC-programmet
Testgrafikk Visningstyper	x	Grafisk simulering av arbeidsforløpet også mens et annet program kjøres
	x	Plantegning/visning i 3 plan / 3D-visning / 3D-linjegrafikk

Brukerfunksjoner

	x	Forstørre utsnittet
Programmeringsgrafikk	■	I modusen Programmering tegnes de inntastede NC-blokkene samtidig (2D-strekgrafikk), selv når et annet program kjøres
Bearbedingsgrafikk Visningstyper	x	Grafisk visning av programmet som kjøres i plantegning / visning i 3 plan / 3D-visning
Bearbeidingstid	■	Beregne bearbeidingstiden i driftsmodusen Programtest
	■	Visning av aktuell bearbeidingstiden i driftsmodusene Programkjøring enkeltblokk og Mid-program-oppstart
Nullpunktstyring	■	For lagring av vilkårlige nullpunkter
Ny start mot kontur	■	Mid-programoppstart mot en vilkårlig blokk i programmet, og kjøring av beregnet nominell posisjon for å fortsette bearbeidingen
	■	Avbryte program, forlate kontur og kjøre frem igjen
Nullpunkttabeller	■	Flere nullpunkttabeller for lagring av verktøyrelaterte nullpunkt
Touch-probe-sykluser	x	Kalibrere touch-probe
	x	Kompensere skråstilling av emnet manuelt og automatisk
	x	Sette nullpunkt manuelt og automatisk
	x	Måle emner automatisk
	x	Måle verktøy automatisk

Programvarealternativer

Advanced Function Set 1 (alternativ nr. 8)	
Avanserte funksjoner gruppe 1	Rundbordbearbeiding: ■ Konturer på utbrettingen av en sylinder ■ Mating i mm/min Omregnede koordinater: Dreie arbeidsplan
Advanced Function Set 2 (alternativ nr. 9)	
Avanserte funksjoner gruppe 2 Eksport bare med tillatelse	3D-bearbeiding: ■ Spesielt jevne bevegelser ■ 3D-verktøykorrektur via flatenormalvektor ■ Endre spindelhodestillingen med det elektroniske håndrattet i løpet av programkjøringen; posisjonen til verktøyføringspunktet (verktøyspiss eller kulesentrum) endres ikke (TCPM = Tool Center Point Management) ■ Hold verktøyet loddrett på konturen ■ Radiuskorrigering av verktøy loddrett på bevegelses- og verktøyretningen Interpolasjon: Linje i 5 akser
Touch-probe-funksjoner (alternativ nr. 17)	
Touch-probe-funksjoner	Touch-probe-sykluser: ■ Kompensere for skjev verktøyposisjon i automatisk drift ■ Fastsette nullpunkt i driftsmodusen Manuell drift ■ Fastsette nullpunkt i automatisk drift ■ Måle emner automatisk ■ Måle verktøy automatisk
HEIDENHAIN DNC (alternativ nr. 18)	
Kommunikasjon med eksterne PC-applikasjoner via COM-komponenter	
Advanced programming features (alternativ nr. 19)	
Avanserte programmeringsfunksjo- ner	Fri konturprogrammering FK: Programmering i HEIDENHAIN-klartekst med grafisk støtte for emner som ikke er målt NC-kompatibelt

Advanced programming features (alternativ nr. 19)**Bearbeidingssykluser:**

- Dybdeboring, sliping, utboring, forsenkning og sentrering (syklusene 201–205, 208, 240, 241)
- Fresing av innvendige og utvendige gjenger (syklusene 262–265, 267)
- Slettfresing av rettvinklede og sirkelformede lommer og tapper (syklusene 212–215, 251–257)
- Planfresing av jevne og skjevinklede flater (syklusene 230–233)
- Rette noter og sirkelformede noter (syklusene 210, 211, 253, 254)
- Punktmal på sirkel og linjer (syklusene 220, 221)
- Konturkjede, konturlomme – også parallelle konturer, konturnot trokoidal (syklusene 20–25, 275)
- Graving (syklus 225)
- I tillegg er det mulig å integrere produsentsykluser, dvs. spesielle sykluser som er opprettet av maskinprodusenten.

Advanced Graphic Features (alternativ nr. 20)**Avanserte grafikkfunksjoner****Test- og bearbeidingsgrafikk:**

- Plantegning
- Visning i 3 plan
- 3D-visning

Advanced Function Set 3 (alternativ nr. 21)**Avanserte funksjoner gruppe 3****Verktøykorrektur:**

M120: Beregne radiuskorrigert kontur på forhånd for inntil 99 blokker (LOOK AHEAD)

3D-bearbeiding:

M118: Overlagre håndrattposisjonering under programkjøringen

Pallet Management (alternativ nr. 22)**Palettbehandling**

Bearbeiding av emner i valgfri rekkefølge

Display Step (alternativ nr. 23)**Visningstrinn****Inntastingsnøyaktighet:**

- Lineærakser på inntil 0,01 µm
- Vinkelakser på opptil 0,00001°

CAD Import (alternativ nr. 42)**CAD Import**

- Støtter DXF, STEP og IGES
- Overtakelse av konturer og punktmaler
- Komfortabel fastsetting av nullpunkt
- Grafisk valg av kontursegmenter fra klartekstprogrammer

KinematicsOpt (alternativ nr. 48)**Optimere maskinkinematikken**

- Sikre/gjenopprette aktiv kinematikk
- Kontrollere aktiv kinematikk
- Optimere aktiv kinematikk

Extended Tool Management (alternativ nr. 93)

Utvidet verktøybehandling Python-basert

Remote Desktop Manager (alternativ nr. 133)

Fjernstyring av eksterne datamaskinenheter

- Windows på en separat datamaskinenhet
- Integrert i styringsoverflaten

Cross Talk Compensation – CTC (alternativ nr. 141)

Kompensering av aksekoblinger

- Registrering av dynamisk betinget posisjonsavvik på grunn av akseakselerasjoner
- Kompensering av TCP (**T**ool **C**enter **P**oint)

Position Adaptive Control – PAC (alternativ nr. 142)

Adaptiv posisjonsregulering

- Tilpassing av reguleringsparametere avhengig av stillingen til aksene i arbeidsrommet
- Tilpassing av reguleringsparametere avhengig av hastigheten eller akselerasjonen til en akse

Load Adaptive Control – LAC (alternativ nr. 143)

Adaptiv lastregulering

- Automatisk registrering av emnemasser og slipekrefter
- Tilpassing av reguleringsparametere avhengig av den gjeldende massen til emnet

Active Chatter Control – ACC (alternativ nr. 145)

Aktiv antivibrasjonsfunksjon Helautomatisk antivibrasjonsfunksjon under bearbeiding

Active Vibration Damping – AVD (alternativ nr. 146)

Aktiv svingningsdemping Demping av maskinsvingninger for forbedring av emneoverflaten

Batch Process Manager (alternativ nr. 154)

Batch Process Manager Planlegging av produksjonsordrer

Tilbehør

Tilbehør

Elektroniske håndratt

- HR 410: bærbart håndratt
- HR 550FS: bærbart trådløst håndratt med skjerm
- HR 520: bærbart håndratt med skjerm
- HR 420: bærbart håndratt med skjerm
- HR 130: integrerbart håndratt
- HR 150: opptil tre integrerbare håndratt via håndrattadapter HRA 110

Touch-prober

- TS 248: Koblende 3D-touch-probe med kabeltilkobling
- TS 260: Koblende 3D-touch-probe med kabeltilkobling
- TS 444: Batteriløs, koblende 3D-touch-probe med infrarød overføring
- TS 460: Koblende 3D-touch-probe med infrarød og trådløs overføring
- TS 642: Koblende 3D-touch-probe med infrarød overføring
- TS 740: Svært nøyaktig, koblende 3D-touch-probe med infrarød overføring
- TT 160: Koblende 3D-touch-probe for verktøymåling
- TT 460: Koblende 3D-touch-probe for verktøymåling med infrarød overføring

20.4 Oversiktstabeller

Bearbeidingssykluser

Syklusnummer	Syklusbeskrivelse	DEF-aktiv	CALL-aktiv
7	NULLPUNKT	■	
8	SPEILING	■	
9	FORSINKELSE	■	
10	ROTERING	■	
11	SKALERING	■	
12	PGM CALL		■
13	ORIENTERING	■	
14	KONTURGEOMETRI	■	
18	GJENGESKJAERING		■
19	ARBEIDSPLAN	■	
20	KONTURDATA	■	
21	FORBORING		■
22	UTFRESING		■
23	BUNNPLAN DYBDE		■
24	SIDETOLERANSE		■
25	KONTURKJEDE		■
26	SKALERING AKSE	■	
27	SYLINDERMANTEL		■
28	SYLINDERMANTEL		■
29	SYLINDERMANTEL STEG		■
32	TOLERANSE	■	
39	SYL.MANTEL- KONTUR		■
200	BORING		■
201	SLIPING		■
202	UTBORING		■
203	UNIVERSALBORING		■
204	SENKING BAKFRA		■
205	UNIVERSALDYPBORING		■
206	GJENGEBORING		■
207	GJENGEBORING GS		■
208	FRESEBORING		■
209	GJENGEBORING AVBR.		■
220	POLART MOENSTER	■	
221	LINJEMOENSTER	■	

Syklusnummer	Syklusbeskrivelse	DEF-aktiv	CALL-aktiv
225	GRAVERING		■
232	PLANFRES		■
233	PLANFRESING		■
239	BEREGNE LAST	■	
240	SETRER		■
241	ENKELTLIPPE-DYPBOR.		■
247	FASTSETT NULLPUNKT	■	
251	REKTANGUL. LOMME		■
252	RUND LOMME		■
253	NOTFRESING		■
254	RUND NOT		■
256	FIRKANTTAPP		■
257	SIRKELTAPP		■
258	FLERHJORNETAPPER		■
262	GJENGEFRESING		■
263	FORSENKN.GJENGEFRES.		■
264	BOREGJENGEFRESING		■
265	HELIKS-BOREGJENGEFR.		■
267	FR. UTVENDIG GJENGE		■
270	KONTURSYKLUSDATA	■	
275	KONTURNOT VIRVELFR.		■
276	KONTURKJEDE 3D		■

Tilleggsfunksj.

M	Funksjon	Funksjon på blokk -	Start	Slutt	Side
M0	Programkjøring STOPP/spindel STOPP/kjølemiddel AV			■	454
M1	Valgfri programkjøring STOPP/spindel STOPP/kjølemiddel AV			■	688
M2	Programkjøring STOPP/spindel STOPP/kjølemiddel AV/ev. Sletting av statusvisning (avhengig av maskinparameter) / hopp tilbake til blokk 1			■	454
M3	Spindel PÅ med urviseren	■			454
M4	Spindel PÅ mot urviseren	■			
M5	Spindel STOPP			■	
M6	Verktøyskift/programkjøring STOPP (avhengig av maskinparameter) / spindel STOPP			■	454
M8	Kjølevæske PÅ	■			454
M9	Kjølevæske AV			■	
M13	Spindel PÅ med urviseren/kjølemiddel PÅ	■			454
M14	Spindel PÅ mot urviseren/kjølemiddel på	■			
M30	Samme funksjon som M2			■	454
M89	Fri tilleggsfunksjon eller Syklusoppkalling, virker modalt (avhengig av maskinparameter)	■		■	Syklus- håndbok
M91	I posisjoneringsblokk: Koordinatene refererer til maskinnullpunktet	■			455
M92	I posisjoneringsblokk: Koordinatene refererer til en posisjon definert av maskinprodusenten, f.eks. verktøyskiftposisjonen	■			455
M94	Redusering av roteringsaksevisningen til en verdi under 360°	■			537
M97	Bearbeiding av små konturtrinn			■	458
M98	Fullstendig bearbeiding av åpne konturer			■	459
M99	Blokkvis syklusoppkalling			■	Syklus- håndbok
M101	Automatisk verktøyskift med søsterverktøy, tilbakestilling ved utløpt levetid			■	251
M102	M101			■	
M107	Undertrykke feilmelding for søsterverktøy med toleranse Tilbakestill			■	251
M108	M107			■	
M109	Konstant banehastighet på verktøyskjær (mateøkning og materedusering)	■			462
M110	Konstant banehastighet på verktøyskjær (bare materedusering)				
M111	Tilbakestill M109/M110	■		■	
M116	Mating ved roteringsakser i mm/min	■			535
M117	Tilbakestill M116			■	
M118	Overlagre håndrattposisjonering under programkjøringen	■			465
M120	Forhåndsberegne radiuskorrigert kontur (LOOK AHEAD)	■			463
M126	Kjøre roteringsaksen optimalt i banen	■			536
M127	Tilbakestill M126			■	
M128	Beholde posisjon på verktøyspissen ved posisjonering av dreieakser (TCPM)	■			538
M129	Tilbakestill M128			■	
M130	I posisjoneringsblokk: Punktene refererer til udreid koordinatsystem	■			457

M	Funksjon	Funksjon på blokk -	Start	Slutt	Side
M136	Mating F i millimeter pr. spindelomdreining		■		461
M137	Tilbakestille M136				
M138	Velge dreieakser		■		541
M140	Retur fra konturen i verktøyakseretningen		■		467
M143	Slette grunnrotering		■		469
M144	Det blir tatt hensyn til maskinkinematikken ved faktisk/nominell posisjon på slutten av blokken		■		542
M145	Tilbakestille M144			■	
M141	Undertrykk overvåking av touch-probe		■		469
M148	Heve verktøyet automatisk fra konturen ved NC-stopp		■		470
M149	Tilbakestille M148			■	

20.5 Sammenligning av funksjoner for TNC 620 og iTNC 530

Sammenligning: Tekniske data

Funksjon	TNC 620	iTNC 530
Reguleringskretser	Maksimal 8 (derav maks. 2 spindler)	Maks. 18
Inntastingsnøyaktighet og visningstrinn:		
■ Lineærakser	■ 0,1µm, 0,01 µm med alternativ nr. 23	■ 0,1 µm
■ Roteringsakser	■ 0,001°, 0,00001° med alternativ nr. 23	■ 0,0001°
Visning	15,1 tommers-TFT-flatskjerm i farger eller 19 tommers berøringsskjerm	19 tommers TFT-flatskjerm i farger eller 15,1 tommers TFT flatskjerm i farger
Lagringsmedium for NC-, PLS-programmer og systemfiler	CompactFlash minnekort	Harddisk eller Solid State Disk SSDR
Programminne for NC-programmer	2 GB	>21 GB
Blokkbehandlingstid	1.5 ms	0,5 ms
Interpolasjon:		
■ Linje	■ 5 akser	■ 5 akser
■ Sirkel	■ 3 akser	■ 3 akser
■ Skruelinje	■ Ja	■ Ja
■ Spline	■ Nei	■ Ja med alternativ nr. 9
Maskinvare	Kompakt i styrepulten eller Modulær i koblingsskapet	Modulær i koblingsskapet

Sammenligning: Datagrensesnitt

Funksjon	TNC 620	iTNC 530
Gigabit-Ethernet 1000Base-T	X	X
Serielt grensesnitt RS-232-C	X	X
Serielt grensesnitt RS-422	-	X
USB-grensesnitt	X	X

Mer informasjon: "Definere datagrensesnitt", Side 703

Sammenligning: PC-programvare

Funksjon	TNC 620	iTNC 530
ConfigDesign for konfigurering av maskin-parameterne	Tilgjengelig	Ikke tilgjengelig
TNCalyzer for analyse og vurdering av servicefiler	Tilgjengelig	Ikke tilgjengelig

Sammenligning: Brukerfunksjoner

Funksjon	TNC 620	iTNC 530
Programinntasting		
■ Klartekst	■ X	■ X
■ DIN/ISO-	■ X	■ X
■ smarT.NC	■ –	■ X
■ ASCII-redigeringsprogram	■ X, kan redigeres direkte	■ X, kan redigeres etter endring
Posisjonsangivelser		
■ Nominell posisjon for linjer og sirkel i rettvinklede koordinater	■ X	■ X
■ Nominell posisjon for linjer og sirkel i polare koordinater	■ X	■ X
■ Måleangivelser, absolutte eller inkrementale	■ X	■ X
■ Visning og inntasting i mm eller inch	■ X	■ X
■ Sette siste verktøyposisjon som pol (tom CC-blokk)	■ X (feilmelding, hvis poloverføring ikke er entydig)	■ X
■ Splineblokker (SPL)	■ –	■ X, med alternativ nr. 9

Funksjon	TNC 620	iTNC 530
Verktøykorrektur		
■ På arbeidsplanet og verktøylengden	■ X	■ X
■ Forhåndsberegne radiuskorrigert kontur på opptil 99 blokker	■ X, med alternativ #21	■ X
■ Tredimensjonal radiuskorrigerings av verktøy	■ X, med alternativ nr. 9	■ X, med alternativ nr. 9
Verktøytabell		
■ Lagre verktøydata sentralt	■ X	■ X
■ Flere verktøytabeller med et vilkårlig antall verktøy	■ X	■ X
■ Administrere verktøytyper fleksibelt	■ X	■ –
■ Filtrert visning av verktøy som kan velges	■ X	■ –
■ Sorteringsfunksjon	■ X	■ –
■ Kolonnenavn	■ Delvis med _	■ Delvis med -
■ Kopieringsfunksjon: Måltrettet/direkte overskriving av verktøydata	■ X	■ X
■ Formularvisning	■ Omkobling per tast, skjerminddeling	■ Omkobling per funksjonstast
■ Bytte verktøytabell mellom TNC 620 og iTNC 530	■ X	■ Ikke mulig
Touch-probe-tabell for behandling av forskjellige 3D-touch-prober	X	–
Opprette fil for verktøyinnsats, kontrollere tilgjengelighet	X	X
Grensesnittdataberegning: Automatisk beregning av spindelturtall og mating	Enkel skjæredatamaskin	Ved hjelp av teknologitabeller
Definere valgfrie tabeller	■ Fritt definerbare tabeller (.TAB-filer) ■ Lese og skrive via FN-funksjoner ■ Kan defineres via konfigurasjonsdata ■ Tabellnavn og kolonner må begynne med en bokstav og må ikke inneholde noen regnetegn ■ Lese og skrive via SQL-funksjoner	■ Fritt definerbare tabeller (.TAB-filer) ■ Lese og skrive via FN-funksjoner

Funksjon	TNC 620	iTNC 530
Konstant banehastighet i forhold til verktøyets midtpunktbane eller i forhold til verktøyskjæret	X	X
Parallell drift: Opprette program mens et annet program kjøres	X	X
Programmering av måleakser	X	X
Dreie arbeidsplan (syklus 19, PLANE-funksjon)	X, alternativ nr. 8	X, alternativ nr. 8
Rundbordbearbeiding		
■ Programmering av konturer på utbrettingen av en sylinder		
■ Sylindermantel (syklus 27)	■ X, alternativ nr. 8	■ X, alternativ nr. 8
■ Sylindermantel, not (syklus 28)	■ X, alternativ nr. 8	■ X, alternativ nr. 8
■ Sylindermantel, steg (syklus 29)	■ X, alternativ nr. 8	■ X, alternativ nr. 8
■ Sylindermantel, utvendig kontur (syklus 39)	■ X, alternativ nr. 8	■ X, alternativ nr. 8
■ Mating i mm/min eller o/min	■ X, alternativ nr. 8	■ X, alternativ nr. 8
Kjøring i verktøyets akseretning		
■ Manuell drift (3D-ROT-meny)	■ X	■ X, FCL2-funksjon
■ Under programavbrudd	■ X	■ X
■ Håndrattoverlagret	■ X	■ X, alternativ nr. 44
Kjøre mot og forlate konturen via linje eller sirkel	X	X
Mateinntasting:		
■ F (mm/min), hurtiggang FMAX	■ X	■ X
■ FU (mating per omdreining mm/1)	■ –	■ X
■ FZ (tannmating)	■ –	■ X
■ FT (tid i sekunder for vei)	■ –	■ X
■ FMAXT (ved aktivt potensiometer for hurtiggang: Tid i sekunder for vei)	■ –	■ X
Fri konturprogrammering FK		
■ Programmere emner som ikke er er målt NC-kompatibelt	■ X, alternativ #19	■ X
■ Konvertere FK-program etter klartekst	■ –	■ X
Programhopp:		
■ Maks. labelnumre	■ 65535	■ 1000
■ Underprogrammer	■ X	■ X
■ Nestingsdybde for underprogrammer	■ 20	■ 6
■ Programdelgjentakelser	■ X	■ X
■ Vilkårlig program som underprogram	■ X	■ X

Funksjon	TNC 620	iTNC 530
Q-parameterprogrammering:		
■ Matematiske standardfunksjoner	■ X	■ X
■ Formelinnlesing	■ X	■ X
■ Streng-bearbeiding	■ X	■ X
■ Definere lokale Q-parametere QL	■ X	■ X
■ Remanente Q-parametere QR	■ X	■ X
■ Endre parametere ved programavbrudd	■ X	■ X
■ D15: PRINT	■ –	■ X
■ D25: PRESET	■ –	■ X
■ D26: TABOPEN	■ X	■ X
■ D27: TABWRITE	■ X	■ X
■ D28: TABREAD	■ X	■ X
■ D29: PLC LIST	■ X	■ –
■ D31: RANGE SELECT	■ –	■ X
■ D32: PLC PRESET	■ –	■ X
■ D37: EXPORT	■ X	■ –
■ D38: SEND	■ X	■ X
■ Lagre filen eksternt med D16	■ X	■ X
■ D16 -formateringer: venstrestilt, høyrestilt, strenglengder	■ X	■ X
■ Skrive til LOG-fil med D16	■ X	■ –
■ Vise parameterinnhold i den ekstra statusvisningen	■ X	■ –
■ Vise parameterinnhold ved programmering (Q-INFO)	■ X	■ X
■ SQL -funksjoner for lesing og skriving av tabeller	■ X	■ –

Funksjon	TNC 620	iTNC 530
Grafikkstøtte		
■ Programmeringsgrafikk 2D	■ X	■ X
■ REDRAW-funksjon (TEGNE PÅ NYTT)	■ –	■ X
■ Vise gitterlinjer som bakgrunn	■ X	■ –
■ 3D-linjegrafikk	■ X	■ X
■ Testgrafikk (plantegning, visning i 3 plan, 3D-visning)	■ X, med alternativ #20	■ X
■ Visning med høy oppløsning	■ X	■ X
■ Vise verktøy	■ X, med alternativ #20	■ X
■ Stille inn simuleringshastighet	■ X, med alternativ #20	■ X
■ Koordinater ved snittlinje 3 nivåer	■ –	■ X
■ Utvidede zoomfunksjoner (betjening av mus)	■ X, med alternativ #20	■ X
■ Vise ramme for råemne	■ X, med alternativ #20	■ X
■ Vise dybdeverdi i plantegning ved musepeker	■ X, med alternativ #20	■ X
■ Stoppe programtest målrettet (STOPP VED)	■ X, med alternativ #20	■ X
■ Ta hensyn til verktøyskiftmakro	■ X (avviker fra faktisk utførelse)	■ X
■ Bearbeidingsgrafikk (plantegning, visning i 3 plan, 3D-visning)	■ X, med alternativ #20	■ X
■ Visning med høy oppløsning	■ X	■ X

Funksjon	TNC 620	iTNC 530
Nullpunkttabeller: Lagre nullpunkter som refererer til emnet	X	X
Nullpunkttabell		
■ Administrere nullpunkter	■ X	■ X
■ Linje 0 i nullpunkttabellen kan redigeres manuelt	■ X	■ –
Palettbehandling		
■ Støtte for palettfiler	■ X, alternativ #22	■ X
■ Verktøyorientert bearbeiding	■ X, alternativ nr. 22	■ X
■ Administrere nullpunkt for paletter i en tabell	■ X, alternativ nr. 22	■ X
Ny start mot kontur		
■ Med mid-program-oppstart	■ X	■ X
■ Etter programavbrudd	■ X	■ X
Autostart-funksjon	X	X
Teach-In: Overføre faktiske posisjoner til et NC-program	X	X
Utvidet filbehandling		
■ Opprette flere kataloger og underkataloger	■ X	■ X
■ Sorteringsfunksjon	■ X	■ X
■ Betjening av mus	■ X	■ X
■ Velg målkatalog med funksjonstasten	■ X	■ X
Programmeringshjelp:		
■ Se hjelpebilder for syklusprogrammering	■ X	■ X
■ Animerte hjelpebilder ved utvalg PLANE/PATTERN DEF -funksjon	■ X	■ X
■ Hjelpebilder ved PLANE/PATTERN DEF	■ X	■ X
■ Kontekstsensitiv hjelp-funksjon ved feilmeldinger	■ X	■ X
■ TNCguide , nettleserbasert hjelpesystem	■ X	■ X
■ Kontekstsensitiv oppkalling av hjelpesystemet	■ X	■ X
■ Fargefremheving av syntakselementene	■ X	■ –
■ Lommekalkulator	■ X (vitenskapelig)	■ X (standard)
■ Kommentarblokker i NC-programmet	■ X	■ X
■ Endre NC-blokker til kommentarer	■ X	■ –
■ Inndelingsblokker i NC-programmet	■ X	■ X
■ Inndelingsvisning i programtesten	■ –	■ X
Dynamisk kollisjonsovervåking DCM:		
■ Kollisjonskontroll ved automatisk drift	■ –	■ X, alternativ nr. 40
■ Kollisjonsovervåking i manuell driftsmodus	■ –	■ X, alternativ nr. 40
■ Grafisk fremstilling av de definerte kollisjonslegemene	■ –	■ X, alternativ nr. 40
■ Kollisjonskontroll i programtesten	■ –	■ X, alternativ nr. 40
■ Oppspenningsutstyrsovervåking	■ –	■ X, alternativ nr. 40
■ Verktøyholderbehandling	■ X	■ X, alternativ nr. 40

Funksjon	TNC 620	iTNC 530
CAM-støtte:		
■ Overføre konturer fra DXF-data	■ X, alternativ nr. 42	■ X, alternativ nr. 42
■ Overta konturer fra Step-data og Iges-data	■ X, alternativ nr. 42	■ –
■ Overføre bearbeidingsposisjoner fra DXF-data	■ X, alternativ nr. 42	■ X, alternativ nr. 42
■ Overta bearbeidingsposisjoner fra Step-data og Iges-data	■ X, alternativ nr. 42	■ –
■ Offline-filter for CAM-filer	■ –	■ X
■ Stretch-filter	■ X	■ –
MOD-funksjoner:		
■ Generelle	■ Konfigurasjonsdata	■ Nummerstruktur
■ OEM-hjelpfiler med servicefunksjoner	■ –	■ X
■ Kontroll av lagringsmedium	■ –	■ X
■ Laste servicepakker	■ –	■ X
■ Innstilling av systemtid	■ X	■ X
■ Bestemme akser for å overta aktuell posisjon	■ –	■ X
■ Fastsette grenser for arbeidsområde	■ X	■ X
■ Sperre ekstern tilgang	■ X	■ X
■ Konfigurere teller	■ X	■ –
■ Skifte kinematikk	■ X	■ X
Kalle opp bearbeidingscykluser:		
■ Med M99 eller M89	■ X	■ X
■ Med CYCL CALL	■ X	■ X
■ Med CYCL CALL PAT	■ X	■ X
■ Med CYC CALL POS	■ X	■ X
Spesialfunksjoner:		
■ Opprette reverserende program	■ –	■ X
■ Adaptiv matingskontroll AFC	■ –	■ X, alternativ nr. 45
■ Definere teller med FUNCTION COUNT	■ X	■ –
■ Definere forsinkelse med FUNCTION FEED	■ X	■ –
■ Definere forsinkelse med FUNCTION DWELL	■ X	■ –
■ Bestemme tolkningen av de programmerte koordinatene med FUNCTION PROG PATH	■ X	■ –
■ Definere syklusparametere globalt med GLOBAL DEF	■ X	■ X
■ Maldefinisjon via PATTERN DEF	■ X	■ X
■ Definering og kjøring av punkttabeller	■ X	■ X
■ Enkel konturformel CONTOUR DEF	■ X	■ X
Modulfunksjoner med stor skrift:		
■ Globale programinnstillinger GS	■ –	■ X, alternativ nr. 44
■ Utvidet M128: FUNCTION TCPM	■ X	■ X

Funksjon	TNC 620	iTNC 530
Statusvisninger:		
■ Posisjoner, spindelturtall, mating	■ X	■ X
■ Større fremstilling av posisjonsvisningen, manuell drift	■ X	■ X
■ Ekstra statusvisning, formularvisning	■ X	■ X
■ Visning av håndrattets bevegelseslengde ved bearbeiding med håndrattoverlagringen	■ X	■ X
■ Visning av distanse i det dreide systemet	■ X	■ X
■ Dynamisk visning av Q-parameterinnhold, nummerintervaller kan defineres	■ X	■ –
■ Maskinprodusent-spesifikk ekstra statusvisning via Python	■ X	■ X
■ Grafisk visning av gjenværende gangtid	■ –	■ X
Individuelle fargeinnstillinger for brukergrensesnittet	–	X

Sammenligning: tilleggsfunksjoner

M	Funksjon	TNC 620	iTNC 530
M00	Programkjøring STOPP/spindel STOPP/kjølemiddel AV	X	X
M01	Valgfri programkjøring STOPP	X	X
M02	Programkjøring STOPP/spindel STOPP/kjølemiddel AV/ev. sletting av statusvisning (avhengig av maskinparameter)/hopp tilbake til blokk 1	X	X
M03	Spindel PÅ med urviseren	X	X
M04	Spindel PÅ mot urviseren		
M05	Spindel STOPP		
M06	Verktøyskift / programkjøring STOPP (maskinavhengig funksjon) / spindel STOPP	X	X
M08	Kjølevæske PÅ	X	X
M09	Kjølevæske AV		
M13	Spindel PÅ med urviseren/kjølemiddel PÅ	X	X
M14	Spindel PÅ mot urviseren/kjølemiddel på		
M30	Samme funksjon som M02	X	X
M89	Fri tilleggsfunksjon eller Syklusoppkalling, virker modalt (avhengig av maskin)	X	X
M90	Konstant banehastighet på hjørner (ikke nødvendig på TNC 620)	–	X
M91	I posisjoneringsblokk: Koordinatene refererer til maskinnullpunktet	X	X
M92	I posisjoneringsblokk: Koordinatene refererer til en posisjon definert av maskinprodusenten, f.eks. verktøyskiftposisjonen	X	X
M94	Redusering av roteringsaksevisningen til en verdi under 360°	X	X
M97	Bearbeiding av små konturtrinn	X	X
M98	Fullstendig bearbeiding av åpne konturer	X	X
M99	Blokkvis syklusoppkalling	X	X
M101	Automatisk verktøyskift med søsterverktøy, tilbakestilling ved utløpt levetid	X	X
M102	M101		
M103	Redusering av mating ved innstikk til faktor F (prosentverdi)	X	X
M104	Ny aktivering av nullpunktet som ble satt sist	– (anbefalt: syklus 247)	X
M105	Gjennomføre bearbeiding med andre k_v -faktor	–	X
M106	Gjennomføre bearbeiding med første k_v -faktor		
M107	Undertrykke feilmelding for søsterverktøy med toleranse	X	X
M108	Tilbakestille M107		
M109	Konstant banehastighet på verktøyskjær (mateøkning og materedusering)	X	X
M110	Konstant banehastighet på verktøyskjær (bare materedusering)		
M111	Tilbakestille M109/M110		

M	Funksjon	TNC 620	iTNC 530
M112	Sette inn konturoverganger mellom hvilke som helst kontur- overganger	– (anbefalt: syklus 32)	X
M113	Tilbakestille M112		
M114	Automatisk korrektur av maskingeometrien under arbeid med dreieakser	– (anbefalt: M128, TCPM)	X, alternativ nr. 8
M115	Tilbakestille M114		
M116	Mating ved rundbord i mm/min	X, alternativ nr. 8	X, alternativ nr. 8
M117	Tilbakestille M116		
M118	Overlagre håndrattposisjonering under programkjøringen	X, alternativnr. 21	X
M120	Forhåndsberegne radiuskorrigert kontur (LOOK AHEAD)	X, alternativnr. 21	X
M124	Konturfilter	– (mulig via bruker- parametere)	X
M126	Kjøre roteringsaksen optimalt i banen	X	X
M127	Tilbakestille M126		
M128	Beholde posisjon på verktøyspissen ved posisjonering av dreieakser (TCPM)	X, alternativ nr. 9	X, alternativ nr. 9
M129	Tilbakestille M128		
M130	I posisjoneringsblokk: Punktene refererer til udreid koordinat- system	X	X
M134	Presisjonsstopp på ikke-tangentiale overganger ved posisjo- neringer med dreieakser	–	X
M135	Tilbakestille M134		
M136	Mating F i millimeter pr. spindelomdreining	X	X
M137	Tilbakestille M136		
M138	Velge dreieakser	X	X
M140	Retur fra konturen i verktøyakseretningen	X	X
M141	Undertrykk overvåking av touch-probe	X	X
M142	Slette modal programmeringsinformasjon	–	X
M143	Slette grunnrotering	X	X
M144	Det blir tatt hensyn til maskinkinematikken ved faktisk/ nominell posisjon på slutten av blokken	X, alternativ nr. 9	X, alternativ nr. 9
M145	Tilbakestille M144		
M148	Heve verktøyet automatisk fra konturen ved NC-stopp	X	X
M149	Tilbakestille M148		
M150	Forbikoble endebrytermeldinger	– (mulig via FN 17)	X
M197	Avrund hjørner	X	–
M200	Laserskjærefunksjoner	–	X
- M204			

Sammenligning: sykluser

Syklus	TNC 620	iTNC 530
1 DYBDEBORING (anbefalt: syklus 200, 203, 205)	–	X
2 GJENGEBORING (anbefalt: syklus 206, 207, 208)	–	X
3 NOTFRESING (anbefalt: syklus 253)	–	X
4 LOMMEFRESING (anbefalt: syklus 251)	–	X
5 RUND LOMME (anbefalt: syklus 252)	–	X
6 UTFRESING (SL I, anbefalt: SL II, syklus 22)	–	X
7 NULLPUNKT	X	X
8 SPEILING	X	X
9 FORSINKELSE	X	X
10 ROTERING	X	X
11 SKALERING	X	X
12 PGM CALL	X	X
13 ORIENTERING	X	X
14 KONTURGEOMETRI	X	X
15 FORBORING (SL I, anbefalt: SL II, syklus 21)	–	X
16 KONTURFRESING (SL I, anbefalt: SL II, syklus 24)	–	X
17 GJENGEBORING GS (anbefalt: syklus 207, 209)	–	X
18 GJENGESKJAERING	X	X
19 ARBEIDSPLAN	X, alternativ nr. 8	X, alternativ nr. 8
20 KONTURDATA	X, alternativ #19	X
21 FORBORING	X, alternativ #19	X
22 UTFRESING	X, alternativ #19	X
23 BUNNPLAN DYBDE	X, alternativ #19	X
24 SIDETOLERANSE	X, alternativ #19	X
25 KONTURKJEDE	X, alternativ #19	X
26 SKALERING AKSE	X	X
27 SYLINDERMANTEL	X, alternativ nr. 8	X, alternativ nr. 8
28 SYLINDERMANTEL	X, alternativ nr. 8	X, alternativ nr. 8
29 SYLINDERMANTEL STEG	X, alternativ nr. 8	X, alternativ nr. 8
30 ARBEIDE MED CAM-DATA	–	X
32 TOLERANSE	X	X
39 SYL.MANTEL- KONTUR	X, alternativ nr. 8	X, alternativ nr. 8
200 BORING	X	X
201 SLIPING	X, alternativ #19	X
202 UTBORING	X, alternativ #19	X
203 UNIVERSALBORING	X, alternativ #19	X
204 SENKING BAKFRA	X, alternativ #19	X

Syklus	TNC 620	iTNC 530
205 UNIVERSALDYPBORING	X, alternativ #19	X
206 GJENGEBORING	X	X
207 GJENGEBORING GS	X	X
208 FRESEBORING	X, alternativ #19	X
209 GJENGEBORING AVBR.	X, alternativ #19	X
210 SLOT RECIP. PLNG (anbefalt: syklus 253, alternativ nr. 19)	–	X
211 RUND NOT (anbefalt: syklus 254, alternativ nr. 19)	–	X
212 SLETTFRES LOMME (anbefalt: syklus 251, alternativ nr. 19)	–	X
213 SLETTFRES TAPP (anbefalt: syklus 256, alternativ nr. 19)	–	X
214 R. LOMME SLETTFRES (anbefalt: syklus 252, alternativ nr. 19)	–	X
215 R. TAPP SLETTFRES (anbefalt: syklus 257, alternativ nr. 19)	–	X
220 POLART MOENSTER	X, alternativ #19	X
221 LINJEMOENSTER	X, alternativ #19	X
225 GRAVERING	X, alternativnr. 19	X
230 MELLOMLAGRING (anbefalt: syklus 233, alternativ nr. 19)	–	X
231 SKRAFLATE	–	X
232 PLANFRES	X, alternativ #19	X
233 PLANFRESING	X, alternativnr. 19	–
240 SENTRERING	X, alternativ #19	X
241 ENKELTLIPPE-DYPBOR.	X, alternativ #19	X
247 FASTSETT NULLPUNKT	X	X
251 REKTANGUL. LOMME	X, alternativ #19	X
252 RUND LOMME	X, alternativ #19	X
253 NOTFRESING	X, alternativ #19	X
254 RUND NOT	X, alternativ #19	X
256 FIRKANTTAPP	X, alternativ #19	X
257 SIRKELTAPP	X, alternativ #19	X
258 FLERHJORNETAPPER	X, alternativnr. 19	–
262 GJENGEFRESING	X, alternativ #19	X
263 FORSENKN.GJENGEFRES.	X, alternativ #19	X
264 BOREGJENGEFRESING	X, alternativ #19	X
265 HELIKS-BOREGJENGEFR.	X, alternativ #19	X
267 FR. UTVENDIG GJENGE	X, alternativ #19	X
270 KONTURSYKLUSDATA for innstilling av atferden til syklus 25	X	X
275 KONTURNOT VIRVELFR.	X, alternativnr. 19	X
276 KONTURKJEDE 3D	X, alternativnr. 19	X
290 INTERPOLASJONSROT.	–	X, alternativ nr. 96

Sammenligning: Touch-probe-sykluser i driftsmodiene Manuell drift og El. håndratt

Syklus	TNC 620	iTNC 530
Touch-probe-tabell for behandling av 3D-touch-prober	X	–
Kalibrere effektiv lengde	X, alternativ #17	X
Kalibrere effektiv radius	X, alternativ #17	X
Bestemme grunnrotering over en rett linje	X, alternativ #17	X
Fastsette nullpunkt på en valgfri akse	X, alternativ #17	X
Bruke et hjørne som nullpunkt	X, alternativ #17	X
Bruke sirkelsentrum som nullpunkt	X, alternativ #17	X
Bruke midtaksen som nullpunkt	X, alternativ #17	X
Bestemme grunnrotering over to borer/sirkeltapper	X, alternativ #17	X
Fastsette nullpunkt over fire borer/sirkeltapper	X, alternativ #17	X
Fastsette sirkelsentrum over tre borer/sirkeltapper	X, alternativ #17	X
Fastsette og kompensere skråstillingen til et plan	X, alternativnr. 17	–
Støtte for mekaniske touch-prober gjennom manuell overføring av den aktuelle posisjonen	Med funksjonstast eller hardkey	Med hardkey
Skrive måleverdier i nullpunkttabellen	X, alternativ #17	X
Skrive måleverdier i nullpunkttabellen	X, alternativ #17	X

Sammenligning: Touch-probe-sykluser for automatisk kontroll av emner

Syklus	TNC 620	iTNC 530
0 REFERANSEPLAN	X, alternativ #17	X
1 NULLPUNKT POLAR	X, alternativ #17	X
2 TS KALIBRERE	–	X
3 MALE	X, alternativ #17	X
4 MALING 3D	X, alternativnr. 17	X
9 TS KAL. LENGDE	–	X
30 TT KALIBRER	X, alternativ #17	X
31 KAL. VERKT.LENGDE	X, alternativ #17	X
32 VERKTOEYRADIUS	X, alternativ #17	X
33 MAL VERKTOEY	X, alternativ #17	X
400 GRUNNROTTERING	X, alternativ #17	X
401 ROT MED 2 HULL	X, alternativ #17	X
402 ROT 2 TAPPER	X, alternativ #17	X
403 ROT I DREIEAKSE	X, alternativ #17	X
404 FASTSETT GR.ROTTERING	X, alternativ #17	X
405 ROED OVER C-AKSE	X, alternativ #17	X
408 NLPKT NOTSENTRUM	X, alternativ #17	X
409 NLPKT STEGSENTRUM	X, alternativ #17	X
410 REFPKT FIRKANT INNV.	X, alternativ #17	X
411 REFPKT FIRKANT UTV.	X, alternativ #17	X
412 REFPKT SIRKEL INNV.	X, alternativ #17	X
413 REFPKT SIRKEL UTV.	X, alternativ #17	X
414 REFPKT HJOERNE UTV.	X, alternativ #17	X
415 REFPKT HJOERNE INNV.	X, alternativ #17	X
416 REFPKT HULLS.SENTR.	X, alternativ #17	X
417 NULLPKT TS.-AKSE	X, alternativ #17	X
418 REFPKT 4 BORINGER	X, alternativ #17	X
419 NULLPUNKT ENKEL AKSE	X, alternativ #17	X
420 MAL VINKEL	X, alternativ #17	X
421 MAL BORING	X, alternativ #17	X
422 MAL SIRKEL UTVENDIG	X, alternativ #17	X
423 MAL FIRKANT INNV.	X, alternativ #17	X
424 MAL FIRKANT UTV.	X, alternativ #17	X
425 MAL BREDDE INNVENDIG	X, alternativ #17	X
426 MAL STYKKE UTVENDIG	X, alternativ #17	X
427 MAL KOORDINATER	X, alternativ #17	X

Syklus	TNC 620	iTNC 530
430 MAL HULLSIRKEL	X, alternativ #17	X
431 MAL PLAN	X, alternativ #17	X
440 MAL AKSEFORSK.	–	X
441 HURTIGSOEK	X, alternativnr. 17	X
450 LAGRE KINEMATIKK	X, alternativ nr. 48	X, alternativ nr. 48
451 MAL KINEMATIKK	X, alternativ nr. 48	X, alternativ nr. 48
452 FORH.INNST.-KOMP.	X, alternativ nr. 48	X, alternativ nr. 48
453 KINEMATIKKGITTER	X, alternativ nr. 48, alternativ nr. 52	–
460 KALIBRERE TS PAA EN KULE	X, alternativnr. 17	X
461 KALIBRERE LENGDE FOR TS	X, alternativ #17	X
462 KALIBRERE TS I EN RING	X, alternativ #17	X
463 KALIBRERE TS PAA EN TAPP	X, alternativ #17	X
480 TT KALIBRER	X, alternativ #17	X
481 KAL. VERKT.LENGDE	X, alternativ #17	X
482 VERKTOEYRADIUS	X, alternativ #17	X
483 MAL VERKTOEY	X, alternativ #17	X
484 KALIBRERE IR-TT	X, alternativ #17	X
600 ARBEIDSROM GLOBALT	X	–
601 ARBEIDSROM LOKALT	X	–

Sammenligning: Forskjeller ved programmering

Funksjon	TNC 620	iTNC 530
Endring av bedriftsmodus når en blokk redigeres	Tillatt	Tillatt
Filbehandling:		
■ Funksjonen Lagre fil	■ Tilgjengelig	■ Tilgjengelig
■ Funksjonen Lagre fil som	■ Tilgjengelig	■ Tilgjengelig
■ Forkast endringer	■ Tilgjengelig	■ Tilgjengelig
Filbehandling:		
■ Betjening av mus	■ Tilgjengelig	■ Tilgjengelig
■ Sorteringsfunksjon	■ Tilgjengelig	■ Tilgjengelig
■ Navneangivelse	■ Åpner overlappingsvinduet Velg fil	■ Synkroniserer markør
■ Støtte fra tastekombinasjoner	■ Ikke tilgjengelig	■ Tilgjengelig
■ Favorittbehandling	■ Ikke tilgjengelig	■ Tilgjengelig
■ Konfigurere kolonnevisning	■ Ikke tilgjengelig	■ Tilgjengelig
■ Oppsett av funksjonstaster	■ Små forskjeller	■ Små forskjeller
Funksjonen Skjule blokk	Tilgjengelig	Tilgjengelig
Velge verktøy fra tabell	Velges fra menyen for delt skjerm	Velges fra et overlappingsvindu
Programmering av spesialfunksjoner med tasten SPEC FCT	Funksjonstastlinjen åpnes som undermeny når du betjener tasten. Gå ut av undermenyen: Trykk på tasten SPEC FCT på nytt. Styringen viser den sist aktive linjen.	Funksjonstastlinjen legges til som siste linje når du betjener tasten. Gå ut av menyen: Trykk på tasten SPEC FCT på nytt. Styringen viser den sist aktive linjen.
Programmere frem- og tilbakekjøringsbevegelser via tasten APPR DEP	Funksjonstastlinjen åpnes som undermeny når du betjener tasten. Gå ut av undermenyen: Trykk på tasten APPR DEP på nytt. Styringen viser den sist aktive linjen.	Funksjonstastlinjen legges til som siste linje når du betjener tasten. Gå ut av menyen: Trykk på tasten APPR DEP på nytt. Styringen viser den sist aktive linjen.
Trykk på den fysiske tasten END når menyene CYCLE DEF og TOUCH PROBE er aktive	Avslutter redigeringen og kaller opp filbehandlingen	Avslutter den aktuelle menyen
Kalle opp filbehandlingen når menyene CYCLE DEF og TOUCH PROBE er aktive	Avslutter redigeringen og kaller opp filbehandlingen. Den aktuelle funksjonstastlinjen forblir valgt når filbehandlingen avsluttes	Feilmelding Tast uten funksjon
Kalle opp filbehandlingen når menyene CYCL CALL , SPEC FCT , PGM CALL og APPR DEP er aktive	Avslutter redigeringen og kaller opp filbehandlingen. Den aktuelle funksjonstastlinjen forblir valgt når filbehandlingen avsluttes	Avslutter redigeringen og kaller opp filbehandlingen. Den grunnleggende funksjonstastlinjen blir valgt når filbehandlingen avsluttes

Funksjon	TNC 620	iTNC 530
Nullpunkttabell:		
■ Sorteringsfunksjon etter verdier innenfor en akse	■ Tilgjengelig	■ Ikke tilgjengelig
■ Tilbakestille tabellen	■ Tilgjengelig	■ Ikke tilgjengelig
■ Skjule akser som ikke er tilgjengelige	■ Tilgjengelig	■ Tilgjengelig
■ Endre visningen liste/formular	■ Veksling med tasten Skjerminndeling	■ Endre via toggle-funksjonstasten
■ Sette inn enkeltlinjer	■ Tillatt overalt, ny nummerering er mulig ved forespørsel. Tom linje settes inn, den må fylles i med 0 manuelt	■ Bare tillatt på slutten av tabellen. Linje med verdien 0 i alle kolonner blir satt inn
■ Overta de aktuelle posisjonsverdiene for den enkelte aksen i nullpunkttabellen ved hjelp av tasten	■ Ikke tilgjengelig	■ Tilgjengelig
■ Overta de aktuelle posisjonsverdiene for alle aktive akser i nullpunkttabellen ved hjelp av tasten	■ Ikke tilgjengelig	■ Tilgjengelig
■ Overta de siste posisjonene som ble målt med TS ved hjelp av tasten	■ Ikke tilgjengelig	■ Tilgjengelig
Fri konturprogrammering FK:		
■ Programmering av parallellakser	■ Nøytral med X/Y-koordinater, endre med FUNCTION PARAXMODE	■ Maskinavhengig med tilgjengelige parallellakser
■ Automatisk korrigering av relative referanser	■ Relative referanser i kontur-underprogrammer blir ikke automatisk korrigert	■ Alle relative referanser blir automatisk korrigert
Q-parameterprogrammering:		
■ Q-parameterformel med SGN	$Q12 = \text{SGN } Q50$ ■ ved $Q50 = 0$ er $Q12 = 0$ ■ ved $Q50 > 0$ er $Q12 = 1$ ■ ved $Q50 < 0$ er $Q12 = -1$	$Q12 = \text{SGN } Q50$ ■ ved $Q50 \geq 0$ er $Q12 = 1$ ■ ved $Q50 < 0$ er $Q12 = -1$

Funksjon	TNC 620	iTNC 530
Håndtering ved feilmeldinger:		
■ Hjelp ved feilmeldinger	■ Oppkalling via tasten ERR	■ Oppkalling via tasten HELP
■ Endring av driftsmodus, når hjelp-menyen er aktiv	■ Hjelp-menyen lukkes når driftsmodus endres	■ Endring av driftsmodus er ikke tillatt (tast uten funksjon)
■ Bakgrunnsdriftsmodus, når hjelp-menyen er aktiv	■ Hjelp-menyen lukkes når F12 brukes til å endre	■ Hjelp-menyen blir værende åpen når F12 brukes å endre
■ Identiske feilmeldinger	■ Samles i en liste	■ Viser bare én gang
■ Kvittere for feilmeldinger	■ Hver feilmelding (også når den vises flere ganger) må kvitteres for, funksjonen SLETT ALLE er tilgjengelig	■ Feilmelding som bare skal kvitteres for én gang
■ Tilgang til protokollfunksjoner	■ Loggbok og effektive filterfunksjoner (feil, tastetrykk) er tilgjengelige	■ Fullstendig loggbok er tilgjengelig uten filterfunksjoner
■ Lagre servicefiler	■ Tilgjengelig. Ved systemsvikt blir ingen servicefiler opprettet	■ Tilgjengelig. Ved systemsvikt blir en servicefil automatisk opprettet
Søkefunksjon:		
■ Liste over siste søkte ord	■ Ikke tilgjengelig	■ Tilgjengelig
■ Vise elementer for den aktive blokken	■ Ikke tilgjengelig	■ Tilgjengelig
■ Vise liste over alle tilgjengelige NC-blokker	■ Ikke tilgjengelig	■ Tilgjengelig
Starte søkefunksjonen i markert tilstand med piltastene opp/ned	Fungerer opptil maks. 50000 blokker, stilles inn via konfigurasjonsdato	Ingen begrensninger for programlengde
Programmeringsgrafikk:		
■ Fullskala gittervisning	■ Tilgjengelig	■ Ikke tilgjengelig
■ Redigere kontur-underprogram i SLII-sykluser med AUTO DRAW ON	■ Ved feilmeldinger står markøren i hovedprogrammet på blokken CYCL CALL	■ Ved feilmeldinger står markøren på blokken som forårsaker feil i kontur-underprogrammet
■ Forskyve zoomvinduet	■ Repeat-funksjon ikke tilgjengelig	■ Repeat-funksjon tilgjengelig

Funksjon	TNC 620	iTNC 530
Programmere hjelpeaksjer:		
■ Syntax FUNCTION PARAXCOMP : Definere oppførselen til visning og kjørebegrevelser	■ Tilgjengelig	■ Ikke tilgjengelig
■ Syntax FUNCTION PARAXMODE : Definere forbindelsen til parallellaksen som skal kjøres	■ Tilgjengelig	■ Ikke tilgjengelig
Programmere produsentsykluser		
■ Tilgang til tabelldata	■ Via SQL -kommandoer og via FN 17-/FN 18- eller TABREAD-TABWRITE -funksjoner	■ Via FN 17-/FN 18- eller TABREAD-TABWRITE -funksjoner
■ Tilgang til maskinparameter	■ Via CFGREAD -funksjon	■ Via FN 18 -funksjoner
■ Opprette interaktive sykluser med CYCLE QUERY , f.eks. touch-probe-sykluser i manuell drift	■ Tilgjengelig	■ Ikke tilgjengelig

Sammenligning: Forskjeller ved programtest, funksjonalitet

Funksjon	TNC 620	iTNC 530
Start med tasten GOTO	Funksjonen er bare mulig når skjermtasten START ENKELTBL. ikke har blitt trykket ennå	Funksjon er også mulig etter START ENKELTBL.
Beregne bearbeidingstiden	Ved hver gjentakelse av simuleringen via funksjonstasten START oppsummeres bearbeidingstiden	Ved hver gjentakelse av simuleringen via funksjonstasten START begynner tidsberegningen ved 0
Enkeltplokk	Ved punktmalsykluser og CYCL CALL PAT stopper styringen ved hvert punkt	Styringen behandler punktmalsykluser og CYCL CALL PAT som en blokk

Sammenligning: Forskjeller ved programtest, betjening

Funksjon	TNC 620	iTNC 530
Oppsett for funksjonstastlister og funksjonstaster innenfor listene	Oppsettet for funksjonstastlister og funksjonstaster er forskjellige avhengig av den aktive skjerminndelingen.	
Zoomefunksjon	Hvert snittplan kan velges via enkelte funksjonstaster	Snittplan kan velges via tre toggle-funksjonstaster
Maskinspesifikke tilleggsfunksjoner M	Fører til feilmeldinger når de ikke er integrert i PLS	Ignorerer ved programtesten
Vise/redigere verktøytabel	Funksjonen er tilgjengelig per funksjonstast	Funksjon ikke tilgjengelig
Verktøyvisning	■ rødt: i inngrep ■ blått: ikke i inngrep	■ rødt: i inngrep ■ grønt: ikke i inngrep
3D-visning: vise emne gjennom-siktig	Tilgjengelig	Funksjon ikke tilgjengelig
3D-visning: vise verktøy gjennom-siktig	Tilgjengelig	Funksjon ikke tilgjengelig
3D-visning: vise verktøybaner	Tilgjengelig	Funksjon ikke tilgjengelig
Modellkvalitet kan innstilles.	Tilgjengelig	Funksjon ikke tilgjengelig

Sammenligning: Forskjeller manuell drift, funksjonalitet

Funksjon	TNC 620	iTNC 530
Funksjon inkrement	Et inkrement kan defineres separat for lineære akser og roteringsakser.	Et inkrement gjelder for både lineære akser og roteringsakser.
Nullpunkttabell	Basis-transformasjon (Translation og Rotation) av maskinbordsystemet i emnesystemet via kolonnene X, Y und Z, samt romvinkel SPA, SPB og SPC. I tillegg kan akseforskyvningen i hver enkelt akse defineres via kolonnene X_OFFS til W_OFFS. Funksjonen kan konfigureres. Linje 0 kan også redigeres manuelt.	Basis-transformasjon (Translation) av maskinbordsystemet i emnesystemet via kolonnene X, Y og Z, samt en grunnrotering ROT i arbeidsplanet (Rotation). I tillegg kan nullpunkter i roterings- og parallellakser defineres via kolonnene A til W. Linje 0 kan bare beskrives ved hjelp av manuelle touch-probe-sykluser.
Fremgangsmåte ved setting av nullpunkt	Å angi et nullpunkt i en roteringsakse fungerer som en akseforskyvning. Denne forskyvningen fungerer også ved kinematikkberegninger og ved dreiling av arbeidsplanet. Med maskinparameteren presetToAlignAxis (nr. 300203) fastsetter maskinprodusenten hvilken virkning en forskyvning i en rotasjonsakse har på nullpunktet. ■ True (standard): forskyvningen blir subtrahert fra akseverdien før den kinematiske beregningen ■ False: forskyvningen har bare en innvirkning på posisjonsvisningen	Akseforskyvninger i roteringsaksen som blir definert via maskinparametere har ingen påvirkning på aksestillingene, som ble definert i funksjonen Dreie plan. Med MP7500 bit 3 blir det fastsatt om det tas hensyn til den aktuelle roteringsaksestillingen som er basert på maskin-nullpunktet, eller om det tas utgangspunkt i en 0°-stilling for den første roteringsaksen (vanligvis C-aksen).
Sette nullpunkt	Først etter referansekjøringen er det mulig å sette et nullpunkt eller å endre et nullpunkt via nullpunkt-tabellen.	Før referansekjøringen er det mulig å sette et nullpunkt eller å endre et nullpunkt via nullpunkttabellen.
Håndtere nullpunkttabell:		
■ Arbeidsområdeavhengig nullpunkttabell	■ Tilgjengelig	■ Tilgjengelig
Definere matebegrensning	Matebegrensning for lineære akser og roteringsakser kan defineres separat	Bare én matebegrensning for lineære akser og roteringsakser kan defineres

Sammenligning: Forskjeller manuell drift, betjening

Funksjon	TNC 620	iTNC 530
Overta posisjonsverdier fra mekaniske prober	Overta aktuell posisjon per funksjonstast eller hardkey	Overta aktuell posisjon per hardkey
Gå ut av menyen Probefunksjoner	Mulig via skjermtasten AVBR og via den fysiske tasten END	Mulig via skjermtasten AVBR og via den fysiske tasten END

Sammenligning: Forskjeller ved kjøring, betjening

Funksjon	TNC 620	iTNC 530
Oppsett for funksjonstastlister og funksjonstaster innenfor listene	Oppsettet for funksjonstastlister og funksjonstaster er, avhengig av den aktive skjerminndelingen, ikke identisk.	
Driftsmodusendring, etter at bearbeidingen ble avbrutt på grunn av at driftsmodus ble endret til Programkjøring enkeltblokk og ble avsluttet med INTERN STOPP	Når du går tilbake til driftsmodu- sen Programkjøring blokkrek- ke : Feilmelding Aktuell blokk ikke valgt . Avbruddspunkt må velges ved Mid-program-oppstart	Endring av driftsmodus er tillatt, modal informasjon lagres, bearbei- ding kan fortsettes direkte via NC- start
Starte FK-sekvens med GOTO , etter at det ble kjørt dit før en driftsmodu- sendring	Feilmelding FK-programmering: Udefinert startposisjon Start med mid-program-oppstart tillatt	Start tillatt
Mid-program-oppstart:		
Endre skjerminndelingen når kjørin- gen fortsettes	Bare mulig når systemet allerede har kjørt frem til posisjonen for å fortsette kjøring	Mulig i alle driftstilstander
Feilmeldinger	Feilmeldinger vises også etter at feilen har blitt utbedret og må kvitteres for separat	Feilmeldinger blir delvis automa- tisk kvittert for etter at feil har blitt utbedret
Punktmal i enkeltblokk	Ved punktmalsykluser og CYCL CALL PAT stopper styringen etter hvert punkt	Styringen behandler punktmalsyk- luser og CYCL CALL PAT som en blokk

Sammenligning: Forskjeller ved kjøring, kjørebevegelser

MERKNAD

Kollisjonsfare!

NC-programmer som er opprettet på eldre styringer, kan føre til avvikende aksebevegelser eller feilmeldinger på aktuelle styringer! Det er fare for kollisjon under bearbeidingen!

- ▶ Kontroller NC-programmet eller programsegmentet ved hjelp av den grafiske simuleringen
- ▶ Test NC-programmet eller programsegmentet forsiktig i driftsmodusen **Programkjøring enkeltblokk**
- ▶ Vær oppmerksom på de kjente forskjellene nedenfor (den etterfølgende listen er ev. ufullstendig!)

Funksjon	TNC 620	iTNC 530
Håndrattoverlagret kjøring med M118	Er aktiv i maskinens koordinatsystem	Er aktiv i maskinens koordinatsystem
Slette grunnrotering med M143	M143 sletter oppføringene i kolonnene SPA , SPB og SPC i nullpunkttabellen. En fornyet aktivering av den tilhørende linjen aktiverer ikke den slettede grunnroteringen	M143 sletter ikke oppføringen i kolonnen ROT i nullpunkttabellen. En fornyet aktivering av den tilhørende linjen aktiverer også den slettede grunnroteringen
Skalering av frem- og tilbakekjøringsbevegelser (APPR/DEP/RND)	Aksespesifikk skalering tillatt, radius blir ikke skalert	Feilmelding
Kjøre frem/tilbake med APPR/DEP	Feilmelding, når en R0 er programmert ved APPR/DEP LN eller APPR/DEP CT	Mottak av en verktøyradius på 0 og korrigeringsretning RR
Kjøre frem/tilbake med APPR/DEP hvis konturelementer med lengden 0 er definert	Konturelementer med lengde 0 blir ignorert. Til- og frakjøringsbevegelser beregnes for første og siste gyldige konturelement	Det vises en feilmelding hvis et konturelement med lengde 0 (relatert til det første konturpunktet som er programmert i APPR -blokken) er programmert etter APPR -blokken. Hvis et konturelement har lengde 0 foran en DEP -blokk, viser ikke iTNC 530 noen feil, men beregner frakjøringsbevegelsen med siste gyldige konturelement

Funksjon	TNC 620	iTNC 530
Virkeområde for Q-parametere	Q60 til Q99 (QS60 til QS99) er vanligvis alltid aktive lokalt.	Q60 til Q99 (QS60 til QS99) er aktive lokalt eller globalt, avhengig av MP7251 i konverterte syklusprogrammer (.cyc). Nestede anrop kan forårsake problemer
Automatisk oppheving av radiuskorrigering av verktøy	■ Blokk med R0 ■ DEP-blokk ■ Programvalg ■ END PGM	■ Blokk med R0 ■ DEP-blokk ■ Programvalg ■ Programmering G73 ROTERING ■ PGM CALL
NC-blokker med M91	Ingen beregning radiuskorrigering av verktøy	Beregning av radiuskorrigering av verktøy
Fremgangsmåte ved M120 LA1	Ingen påvirkning på bearbeidingen, da styringen tolker inntastingen som en LA0	Mulig uønsket påvirkning på bearbeidingen, da styringen tolker inntastingen som en LA2
Mid-program-oppstart i punkttabeller	Verktøyet posisjoneres via neste posisjon som skal behandles	Verktøyet posisjoneres via siste posisjon som er ferdig behandlet
Tom CC -blokk (poloverføring fra siste verktøyposisjon) i NC-programmet	Siste posisjoneringsblokk på arbeidsplanet må inneholde begge koordinatene til arbeidsplanet	Siste posisjoneringsblokk på arbeidsplanet må ikke nødvendigvis inneholde begge koordinatene til arbeidsplanet. Kan være problematisk ved RND - eller CHF -blokker
Aksespesifikt skalert RND -blokk	RND -blokk blir skalert, og resultatet er en ellipse	Det vises en feilmelding
Reaksjon, hvis det er definert et konturelement med lengde 0 før eller etter en RND - eller CHF -blokk	Det vises en feilmelding	Det vises en feilmelding hvis konturelementet med lengde 0 ligger foran RND - eller CHF -blokken Konturelementet med lengde 0 ignoreres hvis konturelementet med lengde 0 ligger bak RND - eller CHF -blokken

Funksjon	TNC 620	iTNC 530
Sirkelprogrammering med polarkoordinater	Den inkrementale roteringsvinkelen IPA og rotasjonsretningen DR må ha samme fortegn. Ellers vises en feilmelding	Fortegnet til rotasjonsretningen brukes hvis DR og IPA er definert med forskjellige fortegn
Radiuskorrigering av verktøy i sirkelbuer eller heliks med åpningsvinkel=0	Overgangen mellom de nærliggende elementene til buen/heliksen opprettes. Verktøyaksebevegelsen utføres også umiddelbart før denne overgangen. Hvis elementet er første eller siste element som skal korrigeres, blir det etterfølgende eller foregående element behandlet som det første eller siste elementet som skal behandles	Ekvidistansen til buen/heliksen brukes ved konstruksjonen av verktøybanen
Beregning av verktøylengden i posisjonsvisningen	I posisjonsvisningen beregnes verdiene L og DL fra verktøytabelen og verdien DL fra T -blokken	I posisjonsvisningen beregnes verdiene L og DL fra verktøytabelen
SLII-syklusene 20 til 24:		
■ Antall definerbare konturelementer	■ Maks. 16384 blokker i opptil 12 delkonturer	■ Maks. 8192 konturelementer i opptil 12 delkonturer, ingen begrensning til delkontur
■ Fastsette arbeidsplan	■ Verktøyakse i T -blokken fastsetter arbeidsplanet	■ Aksene i første posisjoneringsblokk i første delkontur fastsetter arbeidsplanet
■ Posisjon på slutten av en SL-syklus	■ Kan konfigureres via parameter posAfterContPocket (nr. 201007) om det kjøres til målposisjonen via siste programmerte posisjon eller om det bare kjøres til sikker høyde ■ Hvis det blir kjørt til sikker høyde i verktøyaksen, må begge koordinatene programmeres ved den første kjørebegnelsen	■ Kan konfigureres via MP7420 om det kjøres til målposisjonen via siste programmerte posisjon eller om det kjøres til sikker høyde i verktøyaksen ■ Hvis det blir kjørt til sikker høyde i verktøyaksen, må en koordinat programmeres ved den første kjørebegnelsen

Funksjon	TNC 620	iTNC 530
SLII-syklusene 20 til 24:		
■ Atferd ved øyer som ikke finnes i lommer	■ Kan ikke defineres med kompleks konturformel	■ Kan defineres begrenset med kompleks konturformel
■ Mengdeoperasjoner for SL-sykluser med komplekse konturformler	■ Ekte mengdeoperasjoner kan utføres	■ Ekte mengdeoperasjoner kan bare utføres begrenset
■ Radiuskorrigerings aktiv for CYCL CALL	■ Det vises en feilmelding	■ Radiuskorrigeringen oppheves, programmet kjøres
■ Akseparallelle posisjoneringsblokker i konturunderprogrammet	■ Det vises en feilmelding	■ Programmet kjøres
■ Angi tilleggsfunksjonene M i konturunderprogrammet	■ Det vises en feilmelding	■ M-funksjoner blir ignorert
Sylinderoverflatebearbeiding generelt:		
■ Konturbeskrivelse	■ Nøytral med X/Y-koordinater	■ Maskinavhengig med fysiske roteringsakser
■ Forskyvningsdefinisjon på sylinderoverflaten	■ Nøytral via nullpunktforskyvning i X/Y	■ Maskinavhengig nullpunktforskyvning i roteringsakser
■ Forskyvningsdefinisjon via grunnrotering	■ Funksjon tilgjengelig	■ Funksjon ikke tilgjengelig
■ Sirkelprogrammering med C/CC	■ Funksjon tilgjengelig	■ Funksjon ikke tilgjengelig
■ APPR-/DEP -blokker ved konturdefinisjon	■ Funksjon ikke tilgjengelig	■ Funksjon tilgjengelig
Sylinderoverflatebearbeiding med syklus 28:		
■ Fullstendig utfresing av noten	■ Funksjon tilgjengelig	■ Funksjon ikke tilgjengelig
■ Toleranse kan defineres	■ Funksjon tilgjengelig	■ Funksjon tilgjengelig
Sylinderoverflatebearbeiding med syklus 29	Direkte nedsenking til konturen for steget	Sirkelformet fremkjøringsbevegelse til konturen for steget
Lomme-, tapp- og notsykluser 25x:		
■ Innstikkingsbevegelser	I grenseområder (geometriatferd verktøy/kontur) blir feilmeldinger utløst hvis innstikkingsbevegelser fører til meningsløs/kritisk atferd	I grenseområder (geometriatferd verktøy/kontur) utføres loddrett nedsenking

Funksjon	TNC 620	iTNC 530
PLANE-funksjon:		
■ TABLE ROT/COORD ROT	Funksjon: ■ Transformasjonstypene fungerer på alle såkalte frie roteringsakser ■ Ved TABLE ROT posisjonerer ikke styringen alltid den frie roteringsaksen, men avhengig av den gjeldende posisjonen, den programmerte romvinkelen og maskinkinematikken Standard ved manglende valg: ■ COORD ROT brukes	Funksjon ■ Transformasjonstypene fungerer bare i forbindelse med en C-roteringsakse ■ Ved TABLE ROT posisjonerer styringen alltid roteringsaksen Standard ved manglende valg: ■ COORD ROT brukes
■ Maskinen er konfigurert iht. aksevinkelen ■ Programmering av en inkremental romvinkel iht. PLANE AXIAL ■ Programmering av en inkrementell aksevinkel iht. PLANE SPATIAL hvis maskinen er konfigurert etter romvinkel ■ Programmering av PLANE-funksjoner ved aktiv syklus 8 SPEILING ■ Akseposisjonering på maskiner med to roteringsakser f. eks. L A+0 B+0 C+0 eller L A+Q120 B+Q121 C+Q122	■ Alle PLANE-funksjoner kan brukes ■ Det vises en feilmelding ■ Det vises en feilmelding ■ Speilingen påvirker ikke dreilingen ved hjelp av PLANE AXIAL og syklus 19 ■ Bare mulig etter en dreiefunksjon (feilmelding uten dreiefunksjon) ■ Parametere som ikke er definerte, får statusen UNDEFINED, de får ikke verdien 0	■ Kun PLANE AXIAL utføres ■ Inkremental romvinkel interpreteres som absoluttverdi ■ Inkremental aksevinkel interpreteres som absoluttverdi ■ Funksjoner med alle PLANE-funksjoner er tilgjengelig ■ Når som helst mulig ved bruk av romvinkler (maskinparameterinnstillinger) ■ Styringen bruker verdien 0 for parametere som ikke er definerte
Spesialfunksjoner for syklusprogrammering:		
■ FN 17 ■ FN 18	■ Funksjon tilgjengelig ■ Verdier vises alltid metrisk ■ Ytterligere forskjeller ligger i detaljene ■ Funksjon tilgjengelig ■ Verdier vises alltid metrisk ■ Ytterligere forskjeller ligger i detaljene	■ Funksjon tilgjengelig ■ Verdier vises i enhetene til det aktive NC-programmet ■ Forskjeller ligger i detaljene ■ Funksjon tilgjengelig ■ Verdier vises i enheten til det aktive NC-programmet ■ Forskjeller ligger i detaljene
Beregning av verktøylengden i posisjonsvisningen	I posisjonsvisningen blir verktøylengde L og DL fra verktøytabelen tatt hensyn til, fra T -blokken alt etter maskinparameteren progToolCallIDL (nr. 124501)	I posisjonsvisningen blir verktøylengde L og DL fra verktøytabelen tatt hensyn til

Sammenligning: Forskjeller i MDI-drift

Funksjon	TNC 620	iTNC 530
Kjøring av sammenhengende sekvenser	Funksjon tilgjengelig	Funksjon tilgjengelig
Lagring av modale, aktive funksjoner	Funksjon tilgjengelig	Funksjon tilgjengelig
Tilleggsfunksjoner	■ Globale programinnstillinger ■ Statusvisning for Q-parameter ■ Blokkfunksjoner, f.eks. KOPIER BLOKK ■ ACC-innstilling ■ Ytterligere programfunksjoner, f.eks. FUNCTION DWELL	■ Globale programinnstillinger

Sammenligning: Forskjeller ved programmeringsstasjonen

Funksjon	TNC 620	iTNC 530
Demoversjon	Programmer med mer enn 100 NC-blokker kan ikke velges. Feilmelding vises.	Programmer kan velges. Maks. 100 NC-blokker vises. Flere blokker fjernes for visning
Demoversjon	Hvis mer enn 100 NC-blokker nås ved nesting med %, viser ikke testgrafikken noe bilde, og feilmelding vises ikke.	Nestede programmer kan simuleres.
Kopiering av NC-programmer	Kopiering med Windows Explorer til og fra katalog TNC:\ er mulig.	Kopieringen må utføres via TNCremo eller filbehandlingen til programmeringsstasjonen.
Skifte horisontal funksjonstastrekke	Hvis du klikker på feltet, skiftes det til en rekke til høyre eller en rekke til venstre	Hvis du klikker på et valgfritt felt, blir dette aktivt

20.6 Funksjonsoversikt DIN/ISO

DIN/ISO-funksjonsoversikt TNC 620

M-funksjoner

M00	Programkjøring STOPP/Spindel STOPP/Kjølemiddel AV
M01	Valgfri programkjøring STOPP
M02	Programkjøring STOPP/Spindel STOPP/Kjølemiddel AV/ev. Sletting av statusvisning (avhengig av maskinparameter) / hopp tilbake til blokk 1
M03	Spindel PÅ med urviseren
M04	Spindel PÅ mot urviseren
M05	Spindel STOPP
M06	Verktøyskift/programkjøring STOPP (avhengig av maskinparameter) / spindel STOPP
M08	Kjølevæske PÅ
M09	Kjølevæske AV
M13	Spindel PÅ med urviseren/kjølemiddel PÅ
M14	Spindel PÅ mot urviseren/kjølemiddel på
M30	Samme funksjon som M02
M89	Fri tilleggsfunksjon eller Syklusoppkalling, virker modalt (avhengig av maskinparameter)
M99	Blokkvis syklusoppkalling
M91	I posisjoneringsblokk: Koordinatene refererer til maskinnullpunktet
M92	I posisjoneringsblokk: Koordinatene refererer til en posisjon som er definert av maskinprodusenten, f.eks. til verktøyskiftposisjonen
M94	Redusering av roteringsaksevisningen til en verdi under 360°
M97	Bearbeide små konturtrinn
M98	Bearbeide åpne konturer fullstendig
M109	Konstant banehastighet på verktøyskjær (mateøkning og -redusering)
M110	Konstant banehastighet på verktøyskjær (bare materedusering)
M111	Tilbakestille M109/M110
M116	Mating ved vinkelakser i mm/min
M117	Tilbakestille M116
M118	Overlagre håndrattposisjonering under programkjøringen
M120	Forhåndsberegne radiuskorrigert kontur (LOOK AHEAD)
M126	Kjøre roteringsaksen optimalt i banen
M127	Tilbakestille M126
M128	Beholde posisjon på verktøyspissen ved posisjonering av dreieakser (TCPM)
M129	Tilbakestille M128
M130	I posisjoneringsblokk: Punktene refererer til udreid koordinatsystem
M140	Retur fra konturen i verktøyakseretningen
M141	Undertrykk overvåking av touch-probe
M143	Slette grunnrotering
M148	Heve verktøyet automatisk fra konturen ved NC-stopp
M149	Tilbakestille M148

G-funksjoner

Verktøybevegelser

G00	Rett linje ved hurtiggang
G01	Rett linje ved mating
G02	Sirkel kartesisk, mot høyre
G03	Sirkel kartesisk, mot venstre
G05	Sirkel kartesisk
G06	Sirkel kartesisk, tang. tilsl.
G07*	Linje kartesisk, akseparall
G10	Linje polar i hurtiggang
G11	Polar linje ved mating
G12	Sirkel polar, mot høyre
G13	Sirkel polar, mot venstre
G15	Sirkel polar
G16	Sirkel polar, tang. tilslutning

Fas/avrunding/kjøre frem til, ev. tilbake fra kontur

G24*	Fas med faslengde R
G25*	Hjørneavrunding med radius R
G26*	Kjør tangentielt mot en kontur med radius R
G27*	Kjør tangentielt fra en kontur med radius R

Verktøydefinisjon

G99*	Verktøydefinisjon med verktøynummer T, lengde L og radius R
------	---

Korrigerer av verktøyradius

G40	Verktøyets midtpunktsbane uten radiuskorrigering for verktøy
G41	Radiuskorrig. til v. for banen
G42	Radiuskorrig. til h. for banen
G43	Radiuskorrig.: Forleng bane for G07
G44	Radiuskorrig.: Forkort bane for G07

Råemne-definisjon for grafikk

G30	Råemne-definisjon: MIN. punkt (G17/G18/G19)
G31	Råemne-definisjon: MAKS. punkt (G90/G91)

Sykluser for utføring av borer og gjenger

G200	BORING
G201	SLIPING
G202	UTBORING
G203	UNIVERSALBORING
G204	SENKING BAKFRA
G205	UNIVERSALDYPBORING
G206	GJENGEBORING med Rigid Tapping
G207	GJENGEBORING GS uten Rigid Tapping
G208	FRESEBORING
G209	GJENGEBORING AVBR.
G240	SENTRERING
G241	ENKELTLIPPE-DYPBOR.

G-funksjoner**Sykluser for utføring av boringer og gjenger**

G262	GJENGEFRESING
G263	FORSENKN.GJENGEFRES.
G264	BOREGJENGEFRESING
G265	HELIKS-BOREGJENGEFR.
G267	FR. UTVENDIG GJENGE

Sykluser for fresing av lommer, tapper og noter

G233	PLANFRESING
G251	REKTANGUL. LOMME
G252	RUND LOMME
G253	NOTFRESING
G254	RUND NOT
G256	FIRKANTTAPP
G257	SIRKELTAPP
G258	FLERHJORNETAPPER

Sykluser til utføring av punktmaler

G220	POLART MOENSTER
G221	LINJEMOENSTER

SL-sykluser

G37	KONTURGEOMETRI
G120	KONTURDATA for G121 til G124
G121	FORBORING
G122	UTFRESING
G123	BUNNPLAN DYBDE
G124	SIDETOLERANSE
G125	KONTURKJEDE for åpen kontur
G270	KONTURSYKLUSDATA
G127	SYLINDERMANTEL
G128	SYLINDERMANTEL
G129	SYLINDERMANTEL STEG
G139	SYL.MANTEL- KONTUR
G275	KONTURNOT VIRVELFR.
G276	KONTURKJEDE 3D

Omregnede koordinater

G53	NULLPUNKT fra nullpunkttabeller
G54	NULLPUNKT i program
G28	SPEILING
G73	ROTERTING
G72	SKALERING
G80	ARBEIDSPLAN
G247	FASTSETT NULLPUNKT

Sykluser for planfresing

G230	MELLOMLAGRING
G231	SKRAFLATE

*) funksjonen gjelder blokkvis

G-funksjoner**Touch-probe-sykluser for registrering av skråstilling**

G400	GRUNNROTTERING
G401	ROT MED 2 HULL
G402	ROT 2 TAPPER
G403	ROT I DREIEAKSE
G404	FASTSETT GR.ROTTERING
G405	ROED OVER C-AKSE

Touch-probe-sykluser til å sette nullpunkt

G408	NLPKT NOTSENTRUM
G409	NLPKT STEGSENTRUM
G410	REFPKT FIRKANT INNV.
G411	REFPKT FIRKANT UTV.
G412	REFPKT SIRKEL INNV.
G413	REFPKT SIRKEL UTV.
G414	REFPKT HJOERNE UTV.
G415	REFPKT HJOERNE INNV.
G416	REFPKT HULLS.SENTR.
G417	NULLPKT TS.-AKSE
G418	REFPKT 4 BORINGER
G419	NULLPUNKT ENKEL AKSE

Touch-probe-sykluser til oppmåling av verktøy

G55	REFERANSEPLAN
G420	MAL VINKEL
G421	MAL BORING
G422	MAL SIRKEL UTVENDIG
G423	MAL FIRKANT INNV.
G424	MAL FIRKANT UTV.
G425	MAL BREDDE INNVENDIG
G426	MAL STYKKE UTVENDIG
G427	MAL KOORDINATER
G430	MAL HULLSIRKEL
G431	MAL PLAN

Touch-probe-sykluser til verktøymåling

G480	TT KALIBRER
G481	KAL. VERKT.LENGDE
G482	VERKTOEYRADIUS
G483	MAL VERKTOEY
G434	KALIBRERE IR-TT

Spesialsykluser

G04*	FORSINKELSE
G36	ORIENTERING
G39*	PGM CALL
G62	TOLERANSE

Fastsette arbeidsplan

G17	Spindelakse Z - plan XY
G18	Spindelakse Y - plan ZX
G19	Spindelakse X - plan YZ

G-funksjoner**Måleangivelser**

G90	Absolutt dim.
G91	Kjededim.

Måleenhet

G70	Måleenhet tomme (på programstarten)
G71	Måleenhet mm (på programstarten)

Øvrige G-funksjoner

G29	Lagre aktuell posisjon (f.eks. sirkelsentrum som pol)
G38	Stoppe program
G51*	Forbered verktøyskifter (ved sentralt verktøyminne)
G79*	Syklusanrop
G98*	Sett underprogram

*) funksjonen gjelder blokkvis

Adresser

%	Programstart
%	Programoppkalling
#	Nullpunktnummer med G53
A	Dreiebevegelse rundt X-akse
B	Dreiebevegelse rundt Y-akse
C	Dreiebevegelse rundt Z-akse
D	Q-parameterdefinisjoner
DL	Slitasjekorrigerings lengde med T
DR	Slitasjekorrigerings radius med T
E	Toleranse med M112 og M124
F	Mating
F	Forsinkelse med G04
F	Målefaktor med G72
F	Faktor F-redusering med M103
G	G-funksjoner
H	Polarkoordinatvinkel
H	Roteringsvinkel med G73
H	Grensevinkel med M112
I	X-koordinat for sirkelsentrum/pol
J	Y-koordinat for sirkelsentrum/pol
K	Z-koordinat for sirkelsentrum/pol
L	Fastsetting av et labelnummer med G98
L	Gå til et labelnummer
L	Verktøylengde med G99
M	M-funksjoner
N	Blokknummer
P	Syklusparameter i bearbeidingssykluser
P	Verdi eller Q-parameter i Q-parameterdefinisjon
Q	Parameter Q

Adresser

R	Polarkoordinatradius
R	Sirkelradius med G02/G03/G05
R	Avrundingsradius med G25/G26/G27
R	Verktøyradius med G99
S	Spindelturtall
S	Spindelorientering med G36
T	Verktøydefinisjon med G99
T	Verktøyoppkalling
T	neste verktøy med G51
U	Akse parallell med X-akse
V	Akse parallell med Y-akse
W	Akse parallell med Z-akse
X	X-akse
Y	Y-akse
Z	Z-akse
*	Slutten av blokken

Kontursykluser

Programoppbygging ved bearbeiding med flere verktøy

Liste over konturunderprogrammer	G37 P01 ...
Definere Konturdata	G120 Q1 ...
Definere/kalle opp bor Kontursyklus: Forboring Syklusoppkalling	G121 Q10 ...
Definere/kalle opp Grovfres Kontursyklus: Tøm Syklusoppkalling	G122 Q10 ...
Definere/kalle opp Slettfres Kontursyklus: Slettfresing dybde Syklusoppkalling	G123 Q11 ...
Definere/kalle opp Slettfres Kontursyklus: Slettfresing side Syklusoppkalling	G124 Q11 ...
Slutten på hovedprogrammet, hopp tilbake	M02
Konturunderprogrammer	G98 ... G98 L0

Radiuskorrigerings for konturunderprogrammene

Kontur	Programmeringsrekkefølge for konturelementer	Radiuskorrigerings
Innvendig (lomme)	Med urviseren (CW) mot urviseren (CCW)	G42 (RR) G41 (RL)
Utvendig (øy)	Med urviseren (CW) mot urviseren (CCW)	G41 (RL) G42 (RR)

Omregnede koordinater

Koordinatomregning	Aktivere	Deaktivere
Nullpunktsforskyvning	G54 X+20 Y+30 Z+10	G54 X0 Y0 Z0
Speil	G28 X	G28
Rotering	G73 H+45	G73 H+0
Skalering	G72 F 0,8	G72 F1
Arbeidsplan	G80 A+10 B+10 C+15	G80
Arbeidsplan	PLANE ...	PLANE RESET

Q-parameterdefinisjoner

D	Funksjon
00	Q-parameter: Tildeling
01	Q-parameter: Addisjon
02	Q-parameter: Subtraksjon
03	Q-parameter: Multiplikasjon
04	Q-parameter: Divisjon
05	Q-parameter: Kvadratrot
06	Q-parameter: Sinus
07	Q-parameter: Kosinus
08	Q-parameter: Rot av kvadrater $c = \sqrt{(a^2+b^2)}$
09	Q-parameter: Hvis lik, gå til labelnummer
10	Q-parameter: Hvis ulik, gå til labelnummer
11	Q-parameter: Hvis større, gå til labelnummer
12	Q-parameter: Hvis mindre, gå til labelnummer
13	Q-parameter: Vinkel med ARCTAN (vinkel av c sin a og c cos a)
14	Q-parameter: Feilmelding
15	Q-parameter: Eksterne utdata:
16	Q-parameter: Skriv fil
18	Q-parameter: Les systemdata
19	Q-parameter: Verdioverf. til PLS

Register

3

3D-grunnrotering.....	628
3D-korrigerings	
Rundfresing.....	543
3D-touch-probe	
bruke.....	609
3D-touch-prober	
kalibrere.....	618
3D-visning.....	656

A

ACC.....	482
ADP.....	551
Aktiv antivibrasjonsfunksjon.....	482
Arbeidsromovervåking.....	664
ASCII-filer.....	487
Atferd etter mottak av ETX.....	706
Automatisk programstart.....	686
Automatisk verktøymåling.....	238
Avrunde hjørner M197.....	471

B

Backup.....	112
Bane.....	173
Banebevegelser.....	290
Polarkoordinater.....	302
Linje.....	303
Oversikt.....	302
Sirkelbane med tangential tilknytning.....	304
Sirkelbane rundt pol CC... ..	304
rettvinklede koordinater.....	290
Oversikt.....	290
sirkelbane med definert radius.....	296
Sirkelbane med tangential tilknytning.....	298
Banefunksjoner	
Grunnleggende	
Forhåndsposisjonering.....	278
Sirkler og sirkelbuer.....	277
grunnleggende.....	274
Batch Process Manager.....	566
bruksområde.....	566
Endre ordreliste.....	571
grunnleggende informasjon.....	566
Opprette ordreliste.....	570
ordreliste.....	567
Utføre ordreliste.....	572
åpne.....	569
Bearbeide DXF-data	
Filter for boreposisjoner.....	341
Grunninnstillinger.....	327
Stille inn layer.....	329
Velg boreposisjoner	
Enkeltvalg.....	338

Velge bearbeidingsposisjoner.....	337
Berøringsgester.....	128
Berøringskontrollpanel.....	127
Berøringsskjerm.....	126
kalibrere.....	138
konfigurere.....	138
rengjøre.....	139
Beskyttelsessone.....	696
Bevegelser.....	551
Block Check Character.....	705
Blokk.....	165
sette inn, endre.....	165
slette.....	165
Brannmur.....	715
Brukerparameter.....	728
Bruk probefunksjoner med mekaniske prober eller måleur.....	608

C

CAD Import (alternativ nr. 42)...	325
CAD-Viewer	
Fastsette plan.....	332
CAM-programmering.....	545

D

D14: Vise feilmeldinger.....	379
D18: Lese systemdata.....	389
D19: Overføre verdier til PLS....	419
D20: Synkronisere NC og PLS..	420
D26: TABOPEN: Åpne fritt definerbar tabell.....	494
D27: TABWRITE: Beskrive fritt definerbar tabell.....	495
D28: TABREAD: Lese fritt definerbar tabell.....	496
D29: Overføre verdier til PLS....	421
D37 EXPORT.....	422
D38: Informasjon.....	422
Datagrensesnitt.....	703
definere.....	703
Pluggtilordninger.....	740
Dataoverføring	
Atferd etter mottak av ETX... ..	706
Block Check Character.....	705
databiter.....	704
Filsystem.....	705
handshake.....	705
paritet.....	704
programvare.....	707
programvare TNCserver.....	706
protokoll.....	704
stoppbiter.....	704
Tilstanden til RTS-kabelen...	705
Dataoverføringshastighet.....	703
Definere råemne.....	160
Definer lokale Q-parametere....	367
Definer remanente Q-parametere...	367

Delfamilier.....	368
Dialog.....	161
DIN/ISO.....	161
DNC.....	716
Informasjon fra NC-program.....	422
Dokumentvisning.....	187
Dreie	
arbeidsplanet.....	509
tilbakestille.....	511
Dreie arbeidsplan	
manuelt.....	642
Dreie bearbeidingsplan	
programmert.....	507
Dreie uten roteringsakser.....	533
Dreining	
av arbeidsplanet.....	507
Dreining av arbeidsplanet.....	642
Driftsmoduser.....	90
Driftstider.....	701
DXF-konverter	
Sette nullpunkt.....	330
Velge boreposisjoner	
Ikon.....	340
Museområde.....	339
Velge kontur.....	334

E

Ekstern dataoverføring.....	195
Ekstern tilgang.....	694
Emneposisjoner.....	154
EnDat-enkoder.....	575
Endre spindelturtall.....	592
erstatte tekster.....	169
Ethernet-grensesnitt.....	709
Innføring.....	709
Koble nettverksstasjon til og fra.....	196
konfigurere.....	710
mulighet for tilkobling.....	709

F

Fas.....	292
Fastsett bearbeidingstid.....	663
Fastsette nullpunkt manuelt	
Hjørne som nullpunkt.....	633
i en hvilken som helst akse..	632
Midtakse som nullpunkt.....	638
Sirkelmidtpunkt som nullpunkt.....	635
Fastsette nullpunkt manuelt....	631
FCL.....	702
FCL-funksjon.....	12
Feilmelding.....	216
Hjelp ved.....	216
Fil	
merke.....	183
opprette.....	178

sortere.....	184	beskrive.....	495	en linje.....	624
Filbehandling.....	170 , 173	åpne.....	494	Konfigurasjonsdata.....	728
Beskytte fil.....	185	FS, funksjonell sikkerhet.....	593	Kontekstsensitiv hjelp.....	221
ekstern dataoverføring.....	195	FUNCTION COUNT.....	485	Kontroller akseposisjoner.....	596
eksterne filtyper.....	172	Funksjonell sikkerhet FS.....	593	Kontrollere akseposisjon.....	575
Filtype.....	170	Funksjonssammenligning.....	756	Kontrollpanel.....	89
Funksjonsoversikt.....	174	G		Kontur	
Gi fil nytt navn.....	184	Gester.....	128	forlate.....	279
katalog.....	173	Grafikk		kjøre frem til.....	279
Kataloger		Forstørre utsnitt.....	215	Kopiere programdeler.....	167
opprette.....	178	ved programmering.....	212	Kopiering av programdeler.....	167
Kopiere fil.....	178	Grafikker.....	654	L	
Kopiere kataloger.....	181	Visninger.....	656	Lagre servicefiler.....	220
Kopiere tabeller.....	180	Grafikkinnstillinger.....	692	Laste inn maskinkonfigurasjon.....	725
Overskrive filer.....	179	Grafisk simulering.....	662	Laste ned hjelpefiler.....	226
Slette fil.....	181	vise verktøy.....	662	Legge inn kommentar.....	204
velge.....	175	Grunnleggende.....	142	Lese maskinparametere.....	437
Velge fil.....	176	Grunnrotering		Lese systemdata.....	389 , 432
Filstatus.....	175	registrer i driftsmodusen		Liftoff.....	502
Filter for boreposisjoner ved DXF-		Manuell.....	626	Linje.....	291 , 303
dataoverføring.....	341	Grunnrotering <\$no page>.....	626	Look ahead.....	463
FK-programmering		H		M	
Inntastingsmuligheter		Harddisk.....	170	M91, M92.....	455
Sirkeldata.....	316	Heliks-interpolasjon.....	305	Maskininnstillinger.....	694
FK-programmering.....	309	Hel sirkel.....	295	Maskinparameter.....	728
Grafikk.....	311	Hjelpesystem.....	221	endre.....	728
Grunnleggende.....	309	Hjelp ved feilmelding.....	216	Endre visning.....	728
Inntastingsmuligheter		Hjørneavrunding.....	293	Matefaktor for	
Lukkede konturer.....	317	Hovedakser.....	153	innstikkingsbevegelser M103... ..	460
Retning og lengde for		Hurtiggang.....	230	Mating.....	591
konturelementer.....	315	Håndratt.....	581	endre.....	592
Tilleggs punkter.....	318	I		ved roteringsakser, M116.....	535
inntastingsmuligheter		Indeksert verktøy.....	235	Mating i millimeter/spindel-	
relativreferanser.....	319	Inndeling av programmer.....	205	omdreining M136.....	461
Linjer.....	313	iTNC 530.....	86	MDI.....	648
Sirkelbaner.....	314	J		Mid-program-oppstart.....	680
sluttpunkt.....	315	Justere verktøyakse.....	533	etter strøbrudd.....	680
Åpne dialog.....	312	K		i palettabeller.....	684
Flatenormalvektor.....	518	Kalkulator.....	207	i punkttabeller.....	684
Fleraksebehandling.....	506	Kalle opp verktøybehandling.....	262	verktøyorientert.....	563
FN14: ERROR: Vise feilmeldinger... ..	379	Katalog.....	173 , 178	MOD-funksjon.....	690
FN 16: F-PRINT: Vise tekster		kopiere.....	181	forlate.....	690
formatert.....	383	opprette.....	178	velge.....	690
FN23: SIRKELDATA: Beregne sirkel		slette.....	182	MOD-funktion	
på grunnlag av 3 punkter.....	373	Kjøregrenser.....	696	oversikt.....	691
FN24: SIRKELDATA: Beregne sirkel		Kjøre maskinakser.....	579	Måle emner.....	639
på grunnlag av 4 punkter.....	373	med akseretningstaster.....	579	N	
FN28: TABREAD: Lese fritt		med håndrattet.....	581	NC-feilmelding.....	216
definerbar tabell.....	496	trinnvist.....	580	NC-program	
Forhåndsinnstillingstabell.....	598	Kjøre over referansepunktene.. ..	574	redigere.....	164
Overføring av prøberesultater.... ..	617	Kjøre til konturen igjen.....	685	Nestinger.....	354
Formularvisning.....	494	Kompensere for skråstilling av		Nettverksforbindelse.....	196
Forsinkelse.....	499 , 500 , 501	emnet		Nettverksinnstillinger.....	710
Frikjøring.....	677	gjennom måling av to punkter på		Nullpunkt	
etter strømsvikt.....	677				
Fritt definerbar tabell					

behandle.....	598
Nullpunkttabell.....	598
Overføring av proberesultater....	616
Nøkkeltall.....	702

O

Om denne håndboken.....	6
Oppgavelinje.....	101, 137
Overfør aktuell posisjon.....	163
Overlagre håndrattposisjonering	
M118.....	465
Overvåking av arbeidsrom.....	668
Overvåkning av touch-probe.....	469

P

Palettabell.....	554
bruk.....	554
kjør.....	558
kolonner.....	554
Legge til kolonne.....	557
redigere.....	556
velge og forlate.....	557
verktøyorientert.....	561
PLANE-funksjon.....	507
Aksevinkeldefinisjon.....	523
Automatisk dreining.....	526
Eulervinkeldefinisjon.....	516
inkrementell definisjon.....	522
oversiktPLANE-funksjon.....	509
Posisjonering.....	525
Projeksjonsvinkeldefinisjon..	514
Punktdefinisjon.....	520
Romvinkeldefinisjon.....	512
Skråfresing.....	534
Valg av mulige løsninger.....	529
vektordefinisjon.....	518
Plantegning.....	660
Pluggtilordning datagrensesnitt	740
Pocket table.....	246
Polarkoordinater.....	153
Grunnleggende.....	153
Programmering.....	302
Posisjonere.....	648
med manuell inntasting.....	648
Posisjonering	
ved dreid arbeidsplan...	457, 542
Postprosessor.....	546
Probe	
med 3D-touch-probe.....	609
med endefres.....	607
Probe plan.....	628
Program.....	156
dele inn.....	205
oppbygging.....	156
åpne nytt.....	160
Programdelgjentakelse.....	347

Programinnstillinger.....	475
Programkjøring.....	670
fortsette etter pause.....	676
Frikjøring.....	677
Hoppe over blokker.....	687
mid-program-oppstart.....	680
oversikt.....	670
sette på pause.....	672
utfør.....	671
Programmere verktøybevegelser...	161
Programmeringsgrafikk.....	311
Programoppkalling	
Vilkårlig NC-program som	
underprogram.....	349
Programtest.....	665
oversikt.....	666
Stille inn hastigheten.....	655
utføre.....	668
utføre frem til en bestemt	
blokk.....	669
Programvarenummer.....	702
Prosesskjede.....	545
Pulserende turtall.....	497

Q

Q-parameter.....	364
Eksport.....	422
lokale parametere QL.....	364
Overføre verdier til	
PLS.....	419, 421
programmere.....	427
programmering.....	364
remanente parametere QR..	364
Strengparameter QS.....	427
vise formatert.....	383
Q-parametere	
forhåndsinnstilte.....	440
kontrollere.....	376
Q-parameterprogrammering	
Ekstra funksjoner.....	378
Hvis/så-avgjørelser.....	374
Matematiske grunnfunksjoner...	369
Programmeringsmerknader	366
Sirkelberegninger.....	373
Vinkelfunksjoner.....	372

R

Radiuskorrektur	
Utvendige hjørner, innvendige	
hjørner.....	260
Radiuskorrigerings.....	258
Inntasting.....	259
Redigere verktøybehandling....	263
Referansesystem.....	143, 153
angivelse.....	150
arbeidsplan.....	149

emne.....	147
grunnleggende.....	146
maskin.....	144
verktøy.....	151
Regning med parentes.....	423
Resonanssvingning.....	497
Restore.....	112
Rettvinklede koordinater	
linje.....	291
sirkelbane rundt sirkelmidtpunkt	
CC.....	295
Retur fra konturen.....	467
Roteringsakse.....	535
kjøre optimalt i banen:	
M126.....	536
Redusere visning M94.....	537

S

Sette bearbeiding på pause.....	672
Sette inn kommentar.....	201
Sette nullpunkt manuelt	
uten 3D-touch-probe.....	606
Sikkerhetskopiering av data....	112, 172
Sirkelbane.....	296, 298, 304, 304
rundt sirkelmidtpunkt CC.....	295
Sirkelberegninger.....	373
Sirkelmidtpunkt.....	294
Skjerm	
kalibrere.....	138
rengjøre.....	139
Skjermen.....	87
Skjerminndeling.....	88
Skjerminndeling CAD-Viewer...	324
Skjermtastatur.....	200
Skrive probeverdier	
i nullpunkttabell.....	616, 617
protokoll.....	615
Skrive til loggbok.....	422
Skrive ut meldinger.....	388
Skruelinje.....	305
Skråfresing i dreid plan.....	534
Slå av.....	578
Slå på.....	574
SPEC FCT.....	474
Spesialfunksjoner.....	474
Spindelturtall	
angi.....	249
Statusvisning.....	93
ekstra.....	95
generell.....	93
Still inn overføringshastighet....	703
Stopp ved.....	669
Strengparameter.....	427
kjede.....	429
kontrollere.....	434
konvertere.....	433
kopiere delstreng.....	431

lese systemdata.....	432
registrere lengde.....	435
tilordne.....	428
Svingakser.....	538
Synkronisere NC og PLS..	420, 420
Søkefunksjon.....	168

T

Tabelltilgang.....	495
Teach In.....	163 , 291
Tekstfil.....	487
Find tekstdeler.....	490
Slettefunksjon.....	488
vise formatert.....	383
åpne og forlate.....	487
Tekstredigeringsprogram.....	203
Tekstvariabler.....	427
Teller.....	485
Tellerinnstillinger.....	693
Tilbakestille PLANE-funksjon....	511
Tilbehør.....	122
Tilleggsakser.....	153
Tilleggsfunksjoner.....	452
angi.....	452
for baneatferden.....	458
for koordinatangivelser.....	455
for roteringsakser.....	535
Tilleggsfunksjoner for	
programkjøringskontroll.....	454
Tilleggsfunksjoner for spindel og	
kjølemiddel.....	454
Tilstanden til RTS-kabelen.....	705
TNCguide.....	221
TNCremo.....	707
Touch-probe-sykluser	
driftsmodus manuell.....	610
manuell.....	610
touch-probe-sykluser.....	610
Trigonometri.....	372
Trådløst hånddratt.....	584
konfigurere.....	722
Statistikdata.....	724
Stille inn kanal.....	723
Stille inn sendereffekt.....	723
Tilordne hånddrattholder.....	722
Trådløs touch-probe	
konfigurere.....	720
opprette.....	718

U

Underprogram.....	345
Vilkårlig NC-program.....	349
USB-enhet	
fjerne.....	198
koble til.....	197
Utdata på skjermen.....	387
utviklingsnivå.....	12

V

Vektor.....	518
Velge kinematikk.....	697
Velge kontur fra DXF-fil.....	334
Velge måleenhet.....	160
Velge posisjoner fra DXF.....	337
Velg nullpunkt.....	155
Verktøybehandling.....	261
verktøytyper.....	267
Verktøydata.....	232
angi i tabellen.....	234
deltaverdier.....	233
importer.....	269, 269
indeksere.....	240
kalle opp.....	249
legge inn i programmet.....	233
Verktøyfil.....	254
Verktøyholderbehandling.....	477
Verktøyinnsatsfil.....	697
Verktøyinnsatstest.....	254
Verktøykorrigering.....	257
lengde.....	257
radius.....	258
Verktøylengde.....	232
Verktøymåling.....	238
Verktøynavn.....	232
Verktøynummer.....	232
Verktøyorientert bearbeiding....	561
Verktøyradius.....	232
Verktøyskift.....	251
Verktøytabell.....	234
filterfunksjon.....	241
inntastingsmuligheter.....	234
redigere, lukke.....	239
redigeringsfunksjon.....	239
Versjonsnummer.....	702 , 725
Vinkelfunksjoner.....	372
Virtuell verktøyakse.....	466
Vise HTML-filer.....	189
Vise Internett-filer.....	189
Visning av NC-programmet.....	204
Visning i 3 plan.....	661

W

Window-manager.....	100
---------------------	-----

Z

ZIP-arkiv.....	190
----------------	-----

Ø

Økende turtall.....	497
---------------------	-----

Å

Åpne BMP-fil.....	192
Åpne Excel-fil.....	188
Åpne GIF-fil.....	192
Åpne grafikkfiler.....	192
Åpne INI-fil.....	191

Åpne JPG-fil.....	192
Åpne konturhjørner M98.....	459
Åpne PNG-fil.....	192
Åpne tekstfiler.....	191
Åpne TXT-fil.....	191
Åpne videofil.....	192

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

NC 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

APP programming ☎ +49 8669 31-3106

E-mail: service.app@heidenhain.de

www.heidenhain.de

Touch-prober fra HEIDENHAIN

hjælper deg å redusere dødtid og forbedre
dimensjonsstabiliteten til de fremstilte emnene.

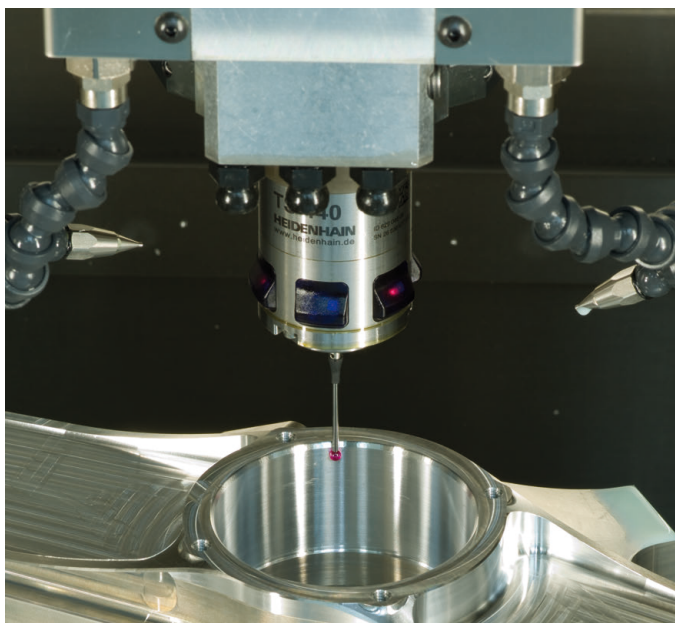
Tastesystemer for emner

TS 220 kabelbundet signaloverføring

TS 440, TS 444 infrarød overføring

TS 640, TS 740 infrarød overføring

- justere emner
- fastsette nullpunkter
- Måle emner



Tastesystemer for verktøy

TT 140 kabelbundet signaloverføring

TT 449 infrarød overføring

TL berøringsløse lasersystemer

- måle emner
- kontrollere slitasje
- registrere brudd på verktøy

