



HEIDENHAIN



TNC 620

Instrukcja obsługi dla operatora
DIN/ISO-programowanie

NC-software

817600-05

817601-05

817605-05

Język polski (pl)
10/2017

Elementy obsługi sterowania

Klawisze

Jeżeli pracujemy na TNC 620 z obsługą dotykową, to można niektóre naciśnięcia klawiszy zastąpić gestami.

Dalsze informacje: "Obsługa ekranu dotykowego (touchscreen)", Strona 127

Elementy obsługi na ekranie

Klawisz	Funkcja
	Wybór układu ekranu
	Przełączanie ekranu między trybem pracy obrabiarki, trybem programowania oraz trzecim desktopem
	Softkeys: wybrać funkcję na ekranie
  	Softkey-paski przełączyć

Tryby pracy maszyny

Klawisz	Funkcja
	Tryb manualny
	elektroniczne kółko ręczne
	Pozycjonowanie z ręcznym wprowadzeniem danych
	Przebieg programu pojedynczymi wierszami
	Przebieg programu sekwencją wierszy

Tryby pracy programowania

Klawisz	Funkcja
	Programowanie
	Test programu

Zapis osi współrzędnych oraz cyfr i edycja

Klawisz	Funkcja
 ... 	Wybór osi współrzędnych i zapis do programu
 ... 	Cyfry
 	Rozdzielający punkt dziesiętny / odwrócenie znaku liczby
 	Zapis współrzędnych biegunowych / wartości inkrementalne
	Programowanie parametrów Q / status parametrów Q
	Przejęcie rzeczywistej pozycji
	Pominięcie pytania trybu dialogowego i skasowanie słów
	Zakończenie wprowadzania danych i kontynuowanie dialogu
	Zamknięcie wiersza, zakończenie wprowadzenia
	Resetowanie wpisów lub kasowanie komunikatu o błędach
	Przerwanie trybu dialogowego, usuwanie części programu

Dane o narzędziach

Klawisz	Funkcja
	Definiowanie danych narzędzia w programie
	Wywołanie danych narzędzia

Zarządzanie programami i plikami, funkcje sterowania

Klawisz	Funkcja
	Wybór programów lub plików oraz usuwanie, zewnętrzne przesyłanie danych
	Definiowanie wywołania programu, wybór tabeli punktów zerowych i tabeli punktów
	Wybór funkcji MOD
	Wyświetlić teksty pomocnicze przy NC-komunikatach o błędach, wywołanie TNCguide
	Wyświetlanie wszystkich aktualnych komunikatów o błędach
	Wyświetlanie kalkulatora
	Wyświetlenie funkcji specjalnych
	Batch Process Manager otworzyć

Klawisze nawigacyjne

Klawisz	Funkcja
	Pozycjonować kursor
	Bezpośredni wybór wierszy, cykli i funkcji parametrów
	Nawigacja do początku programu lub początku tabeli
	Nawigacja do końca programu lub na koniec wiersza tabeli
	Nawigacja stronami w górę
	Nawigacja stronami w dół
	Wybór następnej zakładki w formularzu
	Pole dialogu lub przycisk przełączenia do przodu/do tyłu

Cykle, podprogramy oraz powtórzenia części programu

Klawisz	Funkcja
	Definiowanie cykli sondy pomiarowej
	Definiowanie i wywoływanie cykli
	Wprowadzanie i wywoływanie podprogramów i części programu
	Wprowadzenie rozkazu zatrzymania do danego programu

Programowanie ruchu kształtowego

Klawisz	Funkcja
	Dosunięcie narzędzia do konturu/odsunięcie
	Programowanie dowolnego konturu FK
	Prosta
	Środek okręgu/biegun dla współrzędnych biegunowych
	Tor kołowy wokół środka okręgu
	Tor kołowy z promieniem
	Tor kołowy z przejściem tangencjalnym
	Fazka/zaokrąglanie naroży

Potencjometr dla posuwu i prędkości obrotowej wrzeciona

Posuw



Prędkość obrotowa wrzeciona



Podstawy

O niniejszej instrukcji

Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

Proszę uwzględniać wszystkie wskazówki bezpieczeństwa w niniejszej instrukcji obsługi oraz w dokumentacji producenta obrabiarek!

Wskazówki bezpieczeństwa ostrzegają przed zagrożeniami przy pracy z oprogramowaniem oraz na urządzeniach oraz zawierają wskazówki do ich unikania. Są one klasyfikowane według stopnia zagrożenia i podzielone są na następujące grupy:

NIEBEZPIECZEŃSTWO

Niebezpieczeństwo sygnalizuje zagrożenia dla osób. Jeśli instrukcja unikania zagrożeń nie jest uwzględniana, to zagrożenie prowadzi **pewnie do wypadków śmiertelnych lub ciężkich obrażeń ciała**.

OSTRZEŻENIE

Ostrzeżenie sygnalizuje zagrożenia dla osób. Jeśli instrukcja unikania zagrożeń nie jest uwzględniana, to zagrożenie prowadzi **przypuszczalnie do wypadków śmiertelnych lub ciężkich obrażeń ciała**.

UWAGA

Uwaga sygnalizuje zagrożenia dla osób. Jeśli instrukcja unikania zagrożeń nie jest uwzględniana, to zagrożenie prowadzi **przypuszczalnie do lekkich obrażeń ciała**.

WSKAZÓWKA

Wskazówka sygnalizuje zagrożenia dla przedmiotów lub danych. Jeśli instrukcja unikania zagrożeń nie jest uwzględniana, to zagrożenie prowadzi **przypuszczalnie do powstania szkody materialnej**.

Łańcuch informacji w obrębie wskazówek odnośnie bezpieczeństwa

Wszystkie wskazówki dotyczące bezpieczeństwa zawierają następujące cztery segmenty:

- Słowo sygnałowe pokazuje poziom zagrożenia
- Rodzaj i źródło zagrożenia
- Następstwa lekceważenia zagrożenia, np. "W następnych zabiegach obróbkowych istnieje zagrożenie kolizji"
- Zapobieganie – środki zażegnania niebezpieczeństwa

Wskazówki informacyjne

Proszę uwzględniać wskazówki informacyjne w niniejszej instrukcji dla bezbłędnego i efektywnego wykorzystywania oprogramowania. W niniejszej instrukcji znajdują się następujące wskazówki informacyjne:



Symbol informacji oznacza **podpowiedź**.

Podpowiedź podaje ważne dodatkowe lub uzupełniające informacje.



Ten symbol wskazuje na konieczność przestrzegania wskazówek bezpieczeństwa producenta obrabiarki. Ten symbol wskazuje także na funkcje zależne od maszyny. Możliwe zagrożenia dla obsługującego i obrabiarki opisane są w instrukcji obsługi obrabiarki.



Symbol podręcznika wskazuje na **odsyłacz** do zewnętrznych dokumentacji, np. dokumentacji producenta obrabiarki lub innego dostawcy.

Wymagane są zmiany lub stwierdzono błąd?

Nieprzerwanie staramy się ulepszać naszą dokumentację. Proszę pomóc nam przy tym i komunikować sugestie dotyczące zmian pod następującym adresem mailowym:

tnc-userdoc@heidenhain.de

Typ sterowania, software i funkcje

Niniejsza instrukcja obsługi opisuje funkcje, które dostępne są w sterowaniach, poczynając od następujących numerów software NC.

Typ sterowania	NC-software-Nr
TNC 620	817600-05
TNC 620 E	817601-05
TNC 620 Stanowisko programowania	817605-05

Litera oznaczenia E specyfikuje wersję eksportową sterowania. Poniższe opcje software nie są dostępne lub tylko w ograniczonym zakresie w wersji eksportowej:

- Advanced Function Set 2 (opcja #9) ograniczona do interpolacji 4-osiowej

Producent maszyn dopasowuje zakres eksploatacyjnej wydajności sterowania przy pomocy parametrów technicznych do danej maszyny. Dlatego też opisane są w tej instrukcji obsługi funkcje, niedostępne niekiedy na każdym sterowaniu.

Funkcje sterowania, które nie znajdują się w dyspozycji na wszystkich obrabiarkach to na przykład:

- Pomiar narzędzia przy pomocy TT

Aby zapoznać się z rzeczywistym zakresem funkcji maszyny, proszę skontaktować się z producentem maszyn.

Wielu producentów maszyn i firma HEIDENHAIN oferują kursy programowania dla sterowań HEIDENHAIN. Aby intensywnie zapoznać się z funkcjami sterowania, zalecane jest wzięcie udziału w takich kursach.



Instrukcja obsługi dla operatora Programowanie cykli:

Wszystkie funkcje cykli (cykle układu impulsowego i cykle obróbki) są opisane w oddzielnej instrukcji obsługi Programowanie cykli. Jeśli konieczna jest ta instrukcja obsługi dla operatora, to proszę zwrócić się do firmy HEIDENHAIN ID: 1096886-xx

Opcje software

Urządzenie TNC 620 dysponuje różnymi opcjami software, które mogą zostać aktywowane przez producenta maszyn. Każda opcja musi zostać aktywowana oddzielnie i zawiera przedstawione poniżej funkcje:

Additional Axis (opcja #0 i opcja #1)

Dodatkowa oś	Dodatkowe obwody regulacji 1 i 2

Advanced Function Set 1 (opcja #8)

Rozszerzone funkcje grupa 1	Obróbka na stole obrotowym: ■ Kontury na rozwiniętej powierzchni bocznej cylindra ■ Posuw w mm/min Transformacje współrzędnych: Nachylenia płaszczyzny obróbki

Advanced Function Set 2 (opcja #9)

Rozszerzone funkcje grupa 2 Konieczne zezwolenie na eksport	3D-obróbka: ■ Szczególnie płynne prowadzenie przemieszczenia bez szarpnięć ■ 3D-korekcja narzędzia poprzez wektor normalnych powierzchni ■ Zmiana położenia głowicy odchylnej przy pomocy elektronicznego kółka obrotowego podczas przebiegu programu, pozycja punktu kontrolnego narzędzia (wierzchołek ostrza lub centrum kulki) pozostaje niezmienną (TCPM = Tool Center Point Management) ■ Utrzymywać narzędzie prostopadle do konturu ■ Korekcja promienia narzędzia prostopadle do kierunku przemieszczenia i kierunku narzędzia Interpolacja: Prosta w 5 osiach

Touch Probe Functions (opcja #17)

Funkcje sondy pomiarowej	Cykle sondy pomiarowej: ■ Kompensowanie ukośnego położenia narzędzia w trybie automatycznym ■ Określenie punktu odniesienia w trybie pracy Praca ręczna ■ Naznaczenie punktu bazowego w trybie automatycznym ■ Automatyczny pomiar przedmiotów ■ Automatyczny pomiar narzędzie

HEIDENHAIN DNC (opcja #18)

Komunikacja z zewnętrznymi aplikacjami PC poprzez komponenty COM

Advanced Programming Features (opcja #19)

Rozszerzone funkcje programowania	Programowanie dowolnego konturu FK: Programowanie dowolnego konturu w dialogu tekstem otwartym firmy HEIDENHAIN z graficznym wspomaganie dla nie wymiarowanych zgodnie z wymogami NC przedmiotów

Advanced Programming Features (opcja #19)**Cykle obróbki:**

- Wiercenie głębokie, rozwiercanie, wytaczanie, pogłębianie, centrowanie (cykle 201 - 205, 208, 240, 241)
- Frezowanie gwintów wewnętrznych i zewnętrznych (cykle 262 - 265, 267)
- Obróbka na gotowo prostokątnych i okrągłych kieszeni oraz czopów (cykle 212 - 215, 251 - 257)
- Frezowanie metodą wierszowania równych i ukośnych powierzchni (cykle 230 - 233)
- Proste rowki i okrągłe rowki (cykle 210, 211, 253, 254)
- Wzory punktowe na okręgu i liniach (cykle 220, 221)
- Linia konturu, kieszeń konturu - także równoległe do konturu, rowek konturowy trochoidalny (cykle 20 275)
- Grawerowanie (cykl 225)
- Cykle producenta (specjalne cykle zaimplementowane przez producenta maszyn) mogą zostać również zintegrowane

Advanced Graphic Features (opcja #20)**Rozszerzone funkcje grafiki****Grafika testowa i obróbkowa:**

- widok z góry
- Przedstawienie w trzech płaszczyznach
- 3D-prezentacja

Advanced Function Set 3 (opcja #21)**Rozszerzone funkcje grupa 3****Korekta narzędzia:**

M120: kontur ze skorygowanym promieniem obliczyć do 99 wierszy wstępnie (LOOK AHEAD)

3D-obróbka:

M118: włączenie pozycjonowania kółkiem ręcznym w czasie przebiegu programu

Pallet Managment (opcja #22)**Menedżer palet**

Obróbka przedmiotów w dowolnej kolejności

Display Step (opcja #23)**Krok wskazania****Dokładność wprowadzenia:**

- Osie linearne do 0,01 µm włącznie
- Osie kątowe do 0,00001°

CAD Import (opcja #42)**CAD Import**

- Obsługuje DXF, STEP oraz IGES
- Przejmowaniu konturów i wzorów punktowych
- Komfortowe określenie punktu odniesienia
- Graficzny wybór wycinków konturu z programów w dialogowym języku programowania

KinematicsOpt (opcja #48)**Optymalizowanie kinematyki maszyny**

- Aktywną kinematykę zapisać/odtworzyć
- Sprawdzić aktywną kinematykę.
- Optymalizować aktywną kinematykę

Extended Tool Management (opcja #93)**Rozszerzone zarządzanie narzędziami**

bazujące na Python

Remote Desktop Manager (opcja #133)**Sterowanie zdalne zewnętrznych jednostek komputerowych**

- Windows na oddzielnym komputerze
- Zintegrowane w interfejs sterowania

Cross Talk Compensation – CTC (opcja #141)**Kompensacja sprzęgania osi**

- Określanie dynamicznie uwarunkowanych odchyłeń pozycji poprzez przyśpieszenia osi
- Kompensacja TCP (Tool Center Point)

Position Adaptive Control – PAC (opcja #142)**Adaptacyjne regulowanie pozycji**

- Dopasowanie parametrów regulacji w zależności od położenia osi w przestrzeni roboczej
- Dopasowanie parametrów regulacji w zależności od szybkości lub przyśpieszenia osi

Load Adaptive Control – LAC (opcja #143)**Adaptacyjne regulowanie obciążenia**

- Automatyczne określanie wymiarów przedmiotów oraz sił tarcia
- Dopasowanie parametrów regulacji w zależności od aktualnej masy obrabianego przedmiotu

Active Chatter Control – ACC (opcja #145)**Aktywne tłumienie łoskotu**

W pełni automatyczna funkcja dla unikania łoskotu podczas obróbki

Active Vibration Damping – AVD (opcja #146)**Aktywne tłumienie wibracji**

Tłumienie wibracji maszyny dla ulepszenia jakości powierzchni obrabianego przedmiotu

Batch Process Manager (opcja #154)**Batch Process Manager**

Planowanie zleceń produkcyjnych

Stopień modyfikacji (funkcje Upgrade)

Oprócz opcji software znaczące modyfikacje oprogramowania sterowania są administrowane poprzez funkcje upgrade, czyli tak zwany **Feature Content Level** (angl. pojęcie dla stopnia rozwoju funkcjonalności). Jeśli na sterowaniu otrzymujemy update oprogramowania, to nie są dostępne automatycznie funkcje, podlegające FCL.



Jeżeli zostaje wprowadzana do eksploatacji nowa maszyna, to do dyspozycji operatora znajdują się wówczas wszystkie funkcje upgrade bez dodatkowych kosztów zakupu tych funkcji.

Funkcje upgrade oznaczone są w instrukcji poprzez **FCL n**. Litera **n** oznacza bieżący numer stopnia rozwoju funkcjonalności.

Można przy pomocy zakupowanego kodu na stałe aktywować funkcje FCL. W tym celu proszę nawiązać kontakt z producentem maszyn lub z firmą HEIDENHAIN.

Przewidziane miejsce eksploatacji

Sterowanie odpowiada klasie A zgodnie z europejską normą EN 55022 i jest przewidziane do eksploatacji szczególnie w centrach przemysłowych.

Wskazówka dotycząca przepisów prawnych

Niniejszy produkt dysponuje Open Source Software. Dalsze informacje znajdują się w sterowaniu pod:

- ▶ Tryb pracy **Programowanie**
- ▶ MOD-funkcja
- ▶ Softkey **LICENCJA WSKAZOWKI**

Nowe funkcje

Nowe funkcje 73498x-02

- Pliki DXF mogą zostać obecnie bezpośrednio otwierane na sterowaniu, w celu ekstrakcji konturów i szablonów punktowych, patrz "Przejęcie danych z plików CAD", Strona 329
- Aktywny kierunek osi narzędzia może zostać aktywowany w trybie manualnym oraz podczas dołączenia kółka ręcznego jako wirtualna oś narzędzia, patrz "Dołączenie pozycjonowania kółkiem ręcznym podczas przebiegu programu: M118 (opcja software Miscellaneous functions)", Strona 475
- Zapis oraz odczytywanie tabel możliwe jest obecnie z dowolnie definiowalnymi tabelami, patrz "Dowolnie definiowalne tabele", Strona 501
- Nowy cykl układu impulsowego 484 do kalibrowania bezkablowego układu pomiarowego TT 449, patrz instrukcja obsługi dla operatora Programowanie cykli
- Nowe kółka ręczne HR 520 i HR 550 FS są obsługiwane, patrz "Przemieszczenie elektronicznymi kółkami ręcznymi", Strona 591
- Nowy cykl obróbki 225 Grawerowanie, patrz instrukcja obsługi dla operatora Programowanie cykli
- Nowa opcja software Aktywne niwelowanie karbowania ACC, patrz "Aktywne niwelowanie wibracji ACC (opcja #145)", Strona 492
- Nowy manualny cykl próbkowania **Oś środkowa jako punkt odniesienia**, patrz "Oś środkowa jako punkt odniesienia ", Strona 649
- Nowa funkcja dla zaokrąglania naroży, patrz "Zaokrąglanie naroży: M197", Strona 482
- Zewnętrzny dostęp do sterowania może obecnie zostać zablokowany przy pomocy funkcji MOD, patrz "Zewnętrzny dostęp", Strona 708

Zmienione funkcje 73498x-02

- W tabeli narzędzi zwiększono maksymalną liczbę znaków, dla pól NAZWA i DOC, z 16 do 32, patrz "Zapis danych narzędziowych do tabeli", Strona 240
- Tabela narzędzi została rozszerzona o kolumnę ACC patrz "Zapis danych narzędziowych do tabeli", Strona 240
- Obsługa i zachowanie przy pozycjonowaniu manualnych cykli próbkowania zostały ulepszone, patrz "Wykorzystanie sondy pomiarowej 3D (opcja #17)", Strona 619
- W cyklach można przy pomocy funkcji PREDEF przejąć obecnie także zdefiniowane wstępnie wartości do parametrów cykli, patrz instrukcja obsługi dla operatora Programowanie cykli
- W cyklach KinematicsOpt zostaje wykorzystywany nowy algorytm optymalizacji, patrz instrukcja obsługi dla operatora Programowanie cykli
- W cyklu 257 Frezowanie czopu okrągłego dostępny jest teraz parametr, przy pomocy którego można określić pozycję najazdu na czopie, patrz instrukcja obsługi dla operatora Programowanie cykli
- W cyklu 256 Czop prostokątny dostępny jest parametr, przy pomocy którego można określić pozycję najazdu na czopie, patrz instrukcja obsługi dla operatora Programowanie cykli
- W manualnym cyklu układu impulsowego **Rotacja podstawowa** ukośne położenie detalu może być teraz także kompensowane poprzez obrót stołu, patrz "Kompensowanie ukośnego położenia przedmiotu poprzez obrót stołu", Strona 637

Nowe funkcje 81760x-01

- Nowy specjalny tryb pracy WYCOFAC, patrz "Wyjście z materiału po przerwie w zasilaniu", Strona 690
- Nowa grafika symulacyjna, patrz "Grafiki (opcja #20)", Strona 666
- Nowa funkcja MOD **Plik eksploatacji narzędzia** w obrębie grupy Ustawienia maszynowe, patrz "Plik eksploatacji narzędzia", Strona 711
- Nowa funkcja MOD **Ustawienie czasu systemowego** w obrębie grupy Ustawienia systemowe, patrz "Nastawienie czasu systemowego", Strona 712
- Nowa grupa MOD **Ustawienia grafiki**, patrz "Ustawienia grafiki", Strona 706
- Przy pomocy nowego kalkulatora danych skrawania można obliczać prędkość obrotową wrzeciona oraz posuw, patrz "Kalkulator danych skrawania", Strona 216
- Funkcja aktywnego niwelowania wibracji ACC może być aktywowana poprzez softkey lub również dezaktywowana, patrz "ACC aktywować/dezaktywować", Strona 493
- W poleceniach skoku zostały wprowadzone nowe rozwiązania Jeśli/to, patrz "Programowanie jeśli/to-decyzji", Strona 383
- Font cyklu obróbki 225 Grawerowanie został rozszerzony o znaki specjalne przegłosu i znaki średnicy, patrz instrukcja obsługi dla operatora Programowanie cykli
- Nowy cykl obróbki 275 Frezowanie wirowe, patrz instrukcja obsługi dla operatora Programowanie cykli
- Nowy cykl obróbki 233 Frezowanie planowe, patrz instrukcja obsługi dla użytkownika Programowanie cykli
- W cyklach wiercenia 200, 203 oraz 205 został wprowadzony parametr Q395 BAZA GŁĘBOKOŚCI, aby móc ewaluować T-ANGLE, patrz instrukcja obsługi Programowanie cykli
- Cykl próbkowania 4 POMIAR 3D został wprowadzony, patrz instrukcja obsługi dla operatora Programowanie cykli

Zmienione funkcje 81760x-01

- W jednym wierszu NC dozwolonych jest obecnie do 4 funkcji M, patrz "Podstawy", Strona 462
- W kalkulatorze zostały zaimplementowane nowe softkeys dla przejmowania wartości, patrz "Obsługa", Strona 213
- Wskazanie dystansu do pokonania może być wyświetlane także obecnie w systemie zapisu, patrz "Wybrać wyświetlacz położenia", Strona 713
- Cykl 241 WIERCENIE GŁĘBOKIE DZIAŁOWE został rozszerzony o kilka parametrów zapisu, patrz instrukcja obsługi dla użytkownika Programowanie cykli
- Cykl 404 został rozszerzony o parametr Q305 NR W TABELI, patrz instrukcja obsługi Programowanie cykli
- W cyklach frezowania gwintów 26x wprowadzono posuw najazdu, patrz instrukcja obsługi Programowanie cykli
- W cyklu 205 Wiercenie głębokie uniwersalne można zdefiniować obecnie przy pomocy parametru Q208 posuw dla powrotu, patrz instrukcja obsługi Programowanie cykli

Nowe funkcje 81760x-02

- Programy z rozszerzeniami .HU oraz .HC mogą być wybierane i odpracowywane we wszystkich trybach pracy
- Funkcje **WYBOR PROGRAMU** oraz **WYBRANY PROGRAM WYWOŁAC** zostały zaimplementowane, patrz "Wywołać dowolny program jako podprogram", Strona 359
- Nowa funkcja **FEED DWELL** dla programowania powtarzających się czasów zatrzymania/przebywania, patrz "Czas zatrzymania FUNCTION FEED", Strona 509
- Na początku wiersza sterowanie pisze automatycznie z dużej litery, patrz "Programowanie funkcji toru kształtowego", Strona 297
- Funkcje D18 zostały rozszerzone, patrz "D18 – czytanie danych systemowych", Strona 397
- Przy pomocy oprogramowania zabezpieczającego SELinux można zablokować nośniki danych USB, patrz "Bezpieczne oprogramowanie SELinux", Strona 111
- Został zaimplementowany parametr maszynowy **posAfterContPocket** (nr 201007) , wpływający na pozycjonowanie po cyklu SL, patrz "Specyficzne maszynowe parametry użytkownika", Strona 742
- W menu MOD można definiować strefy ochronne, patrz "Zapisać limity przemieszczenia", Strona 710
- Zabezpieczenie od zapisu dla pojedynczych wierszy menedżera punktów odniesienia możliwe, patrz "Zachowanie punktów odniesienia w tabeli", Strona 608
- Nowa manualna funkcja próbkowania dla ustawienia płaszczyzny, patrz "Określenie obrotu od podstawy 3D", Strona 639
- Nowa funkcja dla ustawienia płaszczyzny obróbki bez osi obrotowych, patrz "Nachylenie płaszczyzny obróbki bez osi obrotu", Strona 543
- Otwieranie plików CAD bez opcji #42 możliwe, patrz "Przejęcie danych z plików CAD", Strona 329
- Nowa opcja software #93 Extended Tool Management, patrz "Wywołanie menedżera narzędzi", Strona 269

Zmienione funkcje 81760x-02

- Zakres wprowadzenia kolumny DOC w tabeli miejsca został rozszerzony do 32 znaków, patrz "Tabela miejsca dla zmieniaacza narzędzi", Strona 253
- Polecenia D15, D31 i D32 z poprzednich modeli sterowań nie generują więcej przy imporcie wierszy ERROR. Przy symulowaniu lub odpracowywaniu programu NC z takimi poleceniami sterowanie przerywa program NC z meldunkiem o błędach, wspomagającym technologa, w znalezieniu alternatywnego rozwiązania
- Funkcje dodatkowe M104, M105, M112, M114, M124, M134, M142, M150, M200 - M204 z poprzednich modeli sterowań nie wytwarzają więcej przy imporcie wierszy ERROR. Przy symulowaniu lub odpracowywaniu programu NC z takimi poleceniami sterowanie przerywa program NC z meldunkiem o błędach, wspomagającym technologa, w znalezieniu alternatywnego rozwiązania, patrz "Porównanie: funkcje dodatkowe", Strona 781
- Maksymalna wielkość pliku wydawanego z D16 F-druk została zwiększona z 4 kB do 20 kB
- Tabela menedżera punktów odniesienia Preset.PR jest zabezpieczona od zapisu w trybie pracy programowania, patrz "Zachowanie punktów odniesienia w tabeli", Strona 608
- Zakres wprowadzenia listy parametrów Q dla definiowania suwaka QPARA wskazania stanu obejmuje 132 miejsc zapisu, patrz "Wyświetlić parametry Q (zakładka QPARA)", Strona 101
- Manualne kalibrowanie układu impulsowego z mniejszą ilością zabiegów prepozycjonowania, patrz "Kalibrowanie sondy pomiarowej 3D (opcja #17)", Strona 628
- Wskazanie pozycji uwzględnia zaprogramowane w T-wierszu naddatki DL do wyboru jako naddatek półwyrobu lub narzędzia, patrz "Wartości delta dla długości i promieni", Strona 239
- W trybie odpracowywania pojedynczych wierszy sterowanie obrabia w cyklach wzorów punktowych oraz G79 PAT każdy punkt oddzielnie, patrz "Przebieg programu", Strona 683
- Reboot sterowania nie jest więcej możliwy klawiszem **END**, lecz przy pomocy softkey **NOWY START**, patrz "Wyłączyć", Strona 588
- W trybie manualnym sterowanie pokazuje posuw po torze kształtowym, patrz "Prędkość obrotowa wrzeciona S, posuw F oraz funkcja dodatkowa M", Strona 601
- Nachylenie w trybie manualnym można dezaktywować tylko przez menu 3D-ROT, patrz "Aktywować manualne nachylenie", Strona 656
- Parametr maszynowy **maxLineGeoSearch** (nr 105408) został zwiększony do maks. 50000, patrz "Specyficzne maszynowe parametry użytkownika", Strona 742
- Nazwy opcji software #8, #9 oraz #21 zostały zmienione, patrz "Opcje software", Strona 9

Nowe i zmienione funkcje cykli 81760x-02

- Nowy cykl **G239 ZALADUNEK OKRESLIC** dla LAC (Load Adapt. Control) zależne od ładunku dopasowanie parametrów regulacji (opcja #143)
- Cykl **G270 DANE LINII KONTURU** został dołączony (opcja #19)
- Cykl **G139 OSL.CYLINDRA KONTUR** został dołączony (opcja #1)
- Font cyklu obróbki **G225 GRAWEROWANIE** został rozszerzony o znak CE, ß, @-znak oraz o czas systemowy
- Cykle **G252-G254** (opcja #19) zostały rozszerzone o opcjonalny parametr Q439
- Cykl **G122 FREZ.ZGR.WYBRANIA** (opcja #19) został rozszerzony o opcjonalne parametry Q401, Q404
- Cykl **G484 KALIBROWANIE IR TT** (opcja #17) został rozszerzony o opcjonalny parametr Q536

Dalsze informacje: instrukcja obsługi dla operatora
Programowanie cykli

Nowe funkcje 81760x-03

- Manualne funkcje próbkowania generują wiersz w tabeli punktów odniesienia, jeszcze nieistniejącej, patrz "Zapis wartości pomiarowych z cykli sondy do tabeli punktów odniesienia", Strona 627
- Manualne funkcje próbkowania mogą zapisywać w zabezpieczonym hasłem wierszu, patrz "Protokołowanie wartości pomiaru z cykli sondy pomiarowej", Strona 625
- Tabela narzędzi została rozszerzona o kolumnę **KINEMATIC**, patrz "Zapis danych narzędziowych do tabeli", Strona 240
- Przy importowaniu danych narzędziowych plik CSV może zawierać dodatkowe, nieznane sterowaniu kolumny tabeli. Przy imporcie pojawia się meldunek o nieznanym kolumnach ze wskazówką, iż te wartości nie zostaną przejęte, patrz "Dane narzędzia importować i eksportować", Strona 276
- Nowa funkcja **FUNCTION S-PULSE** dla programowania pulsujących obrotów, patrz "Pulsujące obroty FUNCTION S-PULSE", Strona 507
- W menedżerze plików możliwe jest szybkie szukanie pliku z zapisem litery początkowej, patrz "Wybór napędów, folderów i plików", Strona 179
- Przy aktywnym segmentowaniu można dokonywać edycji wiersza segmentowania w oknie segmentowania, patrz "Definicja, możliwości zastosowania", Strona 211
- Funkcje D18 zostały rozszerzone, patrz "D18 – czytanie danych systemowych", Strona 397
- Sterowanie rozróżnia pomiędzy przerwaniem i zatrzymanym programem NC. W stanie przerwania programu sterowanie oferuje więcej możliwości ingerencji, patrz "Obróbkę przerwać, zatrzymać lub anulować", Strona 685
- Przy zastosowaniu funkcji nachylenia płaszczyzny obróbki można wybrać animowaną pomoc, patrz "Przegląd", Strona 519
- Opcja software #42 DXF-konwerter generuje teraz także okręgi CR, patrz "Ustawienia podstawowe", Strona 333

Zmienione funkcje 81760x-03

- Przy edycji tabeli narzędzi lub menedżera narzędzi tylko aktualny wiersz tabeli zostaje zablokowany, patrz "Edycja tabeli narzędzi", Strona 246
- Przy imporcie tabel narzędzi niedostępne typy narzędzi są importowane jako typ Niezdefiniowany, patrz "Importowanie tabeli narzędzi", Strona 250
- Dane narzędzi, zachowane jeszcze w tabeli miejsca, nie mogą zostać usunięte, patrz "Edycja tabeli narzędzi", Strona 246
- W wszystkich manualnych funkcjach próbkowania możliwy jest szybki wybór kąta startu odwiertów oraz czopów za pomocą softkeys (równoległe do osi kierunku próbkowania), patrz "Funkcje w cyklach sondy pomiarowej", Strona 623
- Przy próbkowaniu po przejęciu wartości rzeczywistej 1. punktu dla 2. punktu softkey dla kierunku osi
- We wszystkich manualnych funkcjach próbkowania kierunek osi głównej zostaje oferowany jako wyznaczony z góry
- W manualnych cyklach próbkowania można wykorzystywać hardkeys **END** oraz **Przejęcie pozycji rzeczywistej**
- W trybie manualnym zostało zmienione wskazanie posuwu po torze kształtowym, patrz "Prędkość obrotowa wrzeciona S, posuw F oraz funkcja dodatkowa M", Strona 601
- W menedżerze plików programy i katalogi są wyświetlane na pozycji kursora dodatkowo we własnym polu poniżej aktualnego wskazania ścieżki
- Edycja wiersza nie prowadzi więcej do tego, iż zaznaczenie bloku zostaje anulowane. Jeśli przy aktywnym zaznaczeniu bloku edytowany jest wiersz a następnie poprzez szukanie syntaktyki zostanie wybrany inny wiersz, to zaznaczenie zostaje rozszerzone na nowo wybrany wiersz, patrz "Części programu zaznaczać, kopiować, usuwać i wstawiać", Strona 170
- Przy układzie ekranu **PROGRAM + CZLONY** możliwym jest edytowanie segmentacji w odpowiednim oknie, patrz "Definicja, możliwości zastosowania", Strona 211
- Funkcja **APPR CT** oraz **DEP CT** umożliwiają najazd i odjazd po linii śrubowej. To przemieszczenie jest wykonywane jako linia śrubowa o tym samym skoku, patrz "Przegląd: formy toru kształtowego dla dosunięcia narzędzia i odsunięcia narzędzia od konturu", Strona 288
- Funkcje **APPR LT**, **APPR LCT**, **DEP LT** oraz **DEP LCT** pozycjonują wszystkie trzy osie jednocześnie na punkt pomocniczy, patrz "Dosunięcie narzędzia po prostej z tangencjalnym przejściem: APPR LT", Strona 291, patrz "Dosunąć narzędzie po torze kołowym z przyleganiem stycznym do konturu i po odcinku prostej: APPR LCT", Strona 293
- Zapisane wartości limitów przemieszczenia są sprawdzane na ich poprawność, patrz "Zapisać limity przemieszczenia", Strona 710
- Sterowanie zachowuje przy obliczaniu kąta osi na anulowanych z M138 osi wartość 0, patrz "Wybór osi wahań: M138", Strona 551
- Zakres wprowadzenia w kolumnach SPA, SPB i SPC tabeli punktów odniesienia został rozszerzony do 999,9999, patrz "Menedżer punktów odniesienia", Strona 608

- Nachylenie jest dozwolone także w kombinacji z odbiciem lustrzanym, patrz "Funkcja PLANE: nachylenie płaszczyzny obróbki (opcja #8)", Strona 517
- Nawet jeśli dialog 3D-ROT w trybie pracy Obsługa manualna jest ustawiony na aktywny, to funkcjonuje **PLANE RESET** przy aktywnej transformacji bazowej, patrz "Aktywować manualne nachylenie", Strona 656
- Potencjometr posuwu redukuje tylko zaprogramowany posuw a nie ten obliczony przez sterowanie posuw, patrz "Posuw F", Strona 236
- Konwerter DXF wydaje **FUNCTION MODE TURN** lub **FUNCTION MODE MILL** jako komentarz

Nowe i zmienione funkcje cykli 81760x-03

- Nowy cykl 258 CZOP WIELOKATNY (opcja #19)
- Cykle 421, 422 oraz 427 zostały rozszerzone o parametry Q498 i Q531
- W cyklu 247: WYZNACZENIE PUNKTU ODNIESIENIA można dla odpowiedniego parametru wybrać z tabeli punktów odniesienia odpowiedni numer punktu odniesienia
- W cyklach 200 i 203 zostało dopasowane zachowanie czasu przebywania u góry,
- Cykl 205 wykonuje usuwanie wióra na powierzchni współrzędnych
- W cyklach SL uwzględniany jest teraz M110 dla wewnątrz korygowanych łuków kołowych, jeżeli jest aktywny podczas obróbki

Dalsze informacje: instrukcja obsługi dla operatora
Programowanie cykli

Nowe funkcje 81760x-04

- Nowa funkcja **FUNCTION DWELL** do programowania czasu przebywania, patrz "Czas zatrzymania FUNCTION DWELL", Strona 511
- Tabela narzędzi została rozszerzona o kolumnę **OVRTIME**, patrz "Zapis danych narzędziowych do tabeli", Strona 240
- Podczas manualnego cyklu układu impulsowego możliwe jest przekazanie kontroli do kółka ręcznego, patrz "Przemieszczenia w przypadku kółka z ekranem", Strona 621
- Można podłączyć kilka kółek ręcznych do jednego sterowania, patrz "Przemieszczenie elektronicznymi kółkami ręcznymi", Strona 591
- W trybie pracy **Elektroniczne kółko ręczne** można wybrać oś kółka dla HR 130 przy pomocy pomarańczowych klawiszy osiowych
- Jeśli sterowanie nastawione jest na jednostkę miary INCH, to przelicza ono także przemieszczenia, wykonywane kółkiem także na INCH, patrz "Przemieszczenie elektronicznymi kółkami ręcznymi", Strona 591
- Funkcje D18 zostały rozszerzone, patrz "D18 – czytanie danych systemowych", Strona 397
- Funkcje D16 zostały rozszerzone, patrz "D16 – teksty i wartości parametrów Q wydawać sformatowane", Strona 391
- Plik zachowany z **ZAPISAC W** można znaleźć także w menedżerze plików pod **OSTATNIE PLIKI**, patrz "Edycja programu NC", Strona 167
- Jeśli zachowujemy pliki z **ZAPISAC W**, to można przy pomocy softkey **ZMIENIC** den wybrać folder docelowy, patrz "Edycja programu NC", Strona 167
- Menedżer plików pokazuje pionowe paski przewijania i wspomaga przy przewijaniu funkcjonalnością myszki, patrz "Wywołanie menedżera plików", Strona 178
- Nowy parametr maszynowy dla odtworzenia **M7** i **M8**, patrz "Specyficzne maszynowe parametry użytkownika", Strona 742
- Przy pomocy funkcji **STRLEN** można sprawdzać, czy zdefiniowany jest parametr stringu, patrz "Określenie długości parametru stringu", Strona 445
- Przy pomocy funkcji **SYSSTR** można odczytać wersję software NC, patrz "Odczytywanie danych systemowych", Strona 442
- Funkcja **D38** może być obecnie programowana bez liczby kodowej
- Przy pomocy funkcji **D00** można przekazywać także niezdefiniowane parametry Q
- W przypadku skoków z **D09** dozwolone są parametry QS oraz teksty jako warunek, patrz "Programowanie jeśli/to-decyzji", Strona 383
- Cylindryczne półwyroby mogą być definiowane także przy pomocy średnicy zamiast promienia, patrz "Definiowanie półwyrobu: G30/G31", Strona 160
- Elementy przejścia **G24** oraz **G25** mogą być wykonywane także pomiędzy trójwymiarowymi konturami, czyli w przypadku wierszy prostych z trzema programowanymi współrzędnymi lub jedną helix

- Sterowanie wspomaga także okręgi przestrzenne, czyli okręgi w 3 osiach prostopadle do płaszczyzny obróbki, patrz "Tor kołowy wokół punktu środkowego okręgu", Strona 302
- W menu 3D-ROT zostaje wyświetlana aktywna kinematyka, patrz "Aktywować manualne nachylenie", Strona 656
- W trybach pracy **Wykonanie progr., pojedynczy blok i Wykonanie programu, automatycz.** może zostać wybrany układ ekranu **PROGRAM + CZLONY**, patrz "Programy segmentować", Strona 211
- W trybach pracy **Wykon.program automatycznie, Wykon. progr. pojedyn. blok oraz Pozycjonow. z ręcznym wprowadz.** można nastawić wielkość fontu taką samą jak w trybie pracy **Programowanie**, patrz "Specyficzne maszynowe parametry użytkownika", Strona 742
- Funkcje w trybie pracy **Pozycjonow. z ręcznym wprowadz.** zostały rozszerzone a obsługa dopasowana, patrz "Pozycjonowanie z ręcznym wprowadzeniem danych", Strona 659
- W trybie pracy **WYCOFAC** zostaje wyświetlona aktywna kinematyka, patrz "Wyjście z materiału po przerwie w zasilaniu", Strona 690
- W trybie pracy **WYCOFAC** można dezaktywować ograniczenie posuwu z softkey **OGRANICZENIE POSUWU ANULOWAC**, patrz "Wyjście z materiału po przerwie w zasilaniu", Strona 690
- W trybie pracy **Test programu** można generować plik eksploatacji narzędzi także bez symulacji, patrz "Kontrola eksploatacji narzędzia", Strona 261
- W trybie pracy **Test programu** można poprzez softkey **F-MAX ODCINKI** skrywać przemieszczenia na biegu szybkim, patrz "Prezentacja 3D w trybie pracy Test programu", Strona 670
- W trybie pracy **Test programu** można poprzez softkey **MODEL OBJETOSCIOWY ZRESETOWAC** zresetować model objętościowy, patrz "Prezentacja 3D w trybie pracy Test programu", Strona 670
- W trybie pracy **Test programu** można poprzez softkey **TORY NARZEDZIA ZRESETOWAC** zresetować tory narzędzia, patrz "Prezentacja 3D w trybie pracy Test programu", Strona 670
- W trybie pracy **Test programu** można poprzez softkey **POMIAR** wyświetlać współrzędne, jeśli pozycjonujemy mysz na grafice, patrz "Prezentacja 3D w trybie pracy Test programu", Strona 670
- W trybie pracy **Test programu** można poprzez softkey **STOP W** jeden ze zdefiniowanych wierszy, patrz "Test programu wykonać do określonego wiersza", Strona 682
- We wskazaniu statusu pod etykietą **POS** zostaje wyświetlona aktywna transformacja bazowa, patrz "Pozycje i współrzędne (suwak POS)", Strona 99
- We wskazaniu statusu zostaje wyświetlana dodatkowo ścieżka aktywnego programu głównego, patrz "Przegląd", Strona 98, patrz "Ogólna informacja o programie (suwak PGM)", Strona 98

- We wskazaniu statusu są wyświetlane pod etykietą **CYC** dodatkowo **T-Max** oraz **TA-Max**
- Możliwym jest także, kontynuowanie przebiegu do wiersza wejścia do programu, patrz "Dowolne wejście do programu (przebieg do wiersza)", Strona 693
- Przy pomocy funkcji **NC/PLC Backup** i **NC/PLC Restore** można zabezpieczać i odtwarzać pojedyncze foldery lub kompletny napęd TNC, patrz "Backup i Restore", Strona 114
- Obsługa ekranu dotykowego (touchscreen) jest wspomagana, patrz "Obsługa ekranu dotykowego (touchscreen)", Strona 127

Zmienione funkcje 81760x-04

- W nazwie narzędzia dozwolone są dodatkowo znaki specjalne % i , , patrz "numer narzędzia, nazwa narzędzia", Strona 238
- Przy imporcie tabeli narzędzi zostają przejęte wartości liczbowe z kolumny **R-OFFS** , patrz "Importowanie tabeli narzędzi", Strona 250
- W kolumnie **LIFTOFF** tabeli narzędzi default jest teraz **N**, patrz "Zapis danych narzędziowych do tabeli", Strona 240
- Kolumny **L** i **R** tabeli narzędzi są puste przy zapisie nowego narzędzia, patrz "Edycja tabeli narzędzi", Strona 246
- W tabeli narzędzi dostępny jest dla kolumn **RT** i **KINEMATIC** softkey **WYBOR** , patrz "Zapis danych narzędziowych do tabeli", Strona 240
- Funkcja próbkowania Naroże jako punkt odniesienia została rozszerzona, patrz "Naroże jako punkt odniesienia ", Strona 644
- Układ softkeys w manualnym cyklu próbkowania **DIGITAL. P** został dopasowany, patrz "Naroże jako punkt odniesienia ", Strona 644
- Softkey **FMAX** w przebiegu programu ogranicza nie tylko posuw torowy dla przebiegu programu, lecz także posuw osiowy dla manualnych przemieszczeń osi, patrz "Ograniczenie posuwu F MAX", Strona 602
- Przy etapowym pozycjonowaniu został dopasowany układ obłożenia softkey
- Jeśli otwierany jest menedżer punktów odniesienia, to kursor znajduje się w wierszu aktywnego punktu odniesienia
- Nowy rysunek pomocniczy przy **PLANE RESET**, patrz "Określenie zachowania przy pozycjonowaniu funkcji PLANE", Strona 535
- Zachowanie **COORD ROT** i **TABLE ROT** w menu 3D-ROT jest zmienione, patrz "Określenie zachowania przy pozycjonowaniu funkcji PLANE", Strona 535
- Aktualny wiersz segmentacji jest lepiej rozpoznawalny w oknie segmentacji, patrz "Definicja, możliwości zastosowania", Strona 211
- DHCP-Lease-Time obowiązuje także poza okresem przerwy w zasilaniu. Przy zamknięciu HEROS nie wysyłany jest meldunek do serwera DHCP, iż adres IP jest ponownie wolny, patrz "Sterowanie konfigurować", Strona 723
- We wskazaniu statusu pola dla nazwy LBL zostały rozszerzone do 32 znaków
- Wskazanie statusu **TT** pokazuje także wówczas wartości, jeśli dopiero później zostanie wykonane przełączenie na etykietę **TT**
- Wskazaniu statusu można przełączać także przy pomocy klawisza **Następna etykieta** , patrz "Dodatkowe wskazania statusu", Strona 97
- Tabela palet aktywna w przebiegu programu może być edytowana tylko przy pomocy softkey **EDYCJA PALETY** , patrz "Odpracowanie tabeli palet", Strona 568
- Jeśli wywoływany z % podprogram ma na końcu **M2** lub **M30** , to sterowanie wydaje ostrzeżenie

- **M124** nie generuje komunikatu o błędach a tylko ostrzeżenie. W ten sposób program NC z zaprogramowanym **M124** mogą przebiegać bez ich przerywania
- W menedżerze plików można dokonywać zmian pisowni dużą i małą literą nazwy pliku
- Jeśli w menedżerze plików przesyła się duży plik na urządzenie USB, to sterowanie pokazuje ostrzeżenie, aż transmisja pliku zostanie zakończona, patrz "Urządzenia USB na sterowaniu", Strona 203
- W menedżerze pliku sterowanie pokazuje w danych ścieżki także aktualny filtr typu
- W menedżerze plików zostaje wyświetlany dla wszystkich trybów pracy softkey **WS.WSZYST**
- W menedżerze plików została zmieniona funkcja **Wybór foldera docelowego** przy kopiowaniu plików lub folderów. Obydwa softkeys **OK** i **PRZERWANY** dostępne są na pierwszych obydwu pozycjach
- Kolory grafiki programowania zostały zmienione, patrz "Grafika programowania", Strona 218
- W trybach pracy **Test programu** i **Programowanie** resetowane są dane narzędzi, jeśli wybiera się program na nowo lub przy pomocy softkey **RESETOWAC** + **START** wykonuje restart
- W trybie pracy **Test programu** sterowanie pokazuje jako punkt referencyjny przy **CZESC W PRACY PRZESTRZ.** punkt zerowy stołu maszynowego, patrz "Przedstawienie półwyrobu w przestrzeni roboczej (opcja #20)", Strona 676
- Po zmianie aktywnego punktu odniesienia kontynuowanie programu możliwe jest tylko po **GOTO** lub przebiegu do wiersza wejścia do programu, patrz "Przesunięcie osi maszyny w czasie przerwania obróbki", Strona 688
- Z przebiegiem do wiersza wejścia możliwe jest wejście do sekwencji FK, patrz "Dowolne wejście do programu (przebieg do wiersza)", Strona 693
- Obsługa i dialog przebiegu do wiersza wejścia do programu zostały ulepszone, także dla tabel palet, patrz "Dowolne wejście do programu (przebieg do wiersza)", Strona 693

Nowe i zmienione funkcje cykli 81760x-04

- W cyklu 251 Kieszeń prostokątna uwzględniany jest teraz **M110** dla wewnątrz korygowanych łuków kołowych, jeżeli jest aktywny podczas obróbki
- W protokole KinematicsOpt cykle 451 i 452 może być wydawana pozycja zmierzonych osi obrotu przed i po optymalizacji. (opcja software 52)
- Cykl 225 został rozszerzony o parametry Q516, Q367 i Q574. W ten sposób możliwe jest definiowanie punktu odniesienia dla danego położenia tekstu oraz skalowanie długości tekstu i wysokości znaków
- W cyklach 481 - 483 parametr Q340 został rozszerzony o możliwość zapisu "2". Umożliwia to kontrolę narzędzia bez zmiany w tabeli narzędzi
- Cykl 251 został rozszerzony o parametr Q439. Dodatkowo została opracowana na nowo strategia obróbki wykańczającej
- W cyklu 252 została opracowana na nowo strategia obróbki wykańczającej
- Cykl 275 został rozszerzony o parametry Q369 i Q439

Dalsze informacje: instrukcja obsługi dla operatora
Programowanie cykli

Nowe funkcje 81760x-05

- Przy pomocy nowej funkcji **Batch Process Manager** możliwe jest planowanie zleceń produkcyjnych, **Dalsze informacje:** "Batch Process Manager", Strona 575
- Nowa funkcja **FUNCTION PROG PATH**, aby korekcja promienia 3D zadziałała na cały promień narzędzia, patrz "Interpretacja zaprogramowanego toru"
- Jeśli aplikacja jest aktywna na trzecim lub czwartym desktopie, to klawisze trybów pracy działają także przy obsłudze dotykowej, patrz "Zachowanie elementów i przejście do programu NC", Strona 139
- **CONTOUR DEF** jest programowalny teraz także w DIN/ISO patrz "Menu Funkcje dla obróbki konturu i punktów", Strona 485
- Funkcje **PLANES** są teraz programowalne także w DIN/ISO z **FMAX** i **FAUTO**, patrz "Określenie zachowania przy pozycjonowaniu funkcji PLANE", Strona 535
- Nowa funkcja zorientowanej na narzędzie obróbki palet, patrz "Obróbka zorientowana na narzędzie", Strona 571
- Nowy menedżer punktów odniesienia palet, patrz "Menedżer punktów odniesienia palet", Strona 570
- Jeśli w trybie pracy przebiegu programu wybrano tablicę palet, to **Lista zamontowania** i **T-kolejność pracy** są obliczane dla całej tablicy palet, patrz "Menedżer narzędzi (opcja #93)", Strona 268
- Nowa funkcja **FUNCTION COUNT**, do sterowania licznikiem, patrz "Definiowanie licznika", Strona 495
- Nowa funkcja **FUNCTION LIFTOFF**, do podniesienia narzędzia przy NC_stop od konturu, patrz "Wznoszenie narzędzia przy NC-stop: FUNCTION LIFTOFF", Strona 512
- Można otwierać pliki suportu narzędziowego także w menedżerze plików, patrz "Menedżer systemu montażu narzędzi", Strona 487
- Przy pomocy funkcji **TABELE / NC-PGM DOPASOWAC** można obecnie dowolnie definiowalne tabele importować i dopasowywać, patrz "Importowanie tabeli narzędzi", Strona 250
- Producent obrabiarek może w przypadku importu tabeli udostępnić możliwość np. automatycznego usuwania przegłosów z tablic i programów NC za pomocą reguł aktualizacji, patrz "Importowanie tabeli narzędzi", Strona 250
- W tablicy narzędzi możliwe jest szybkie szukanie nazwy narzędzia, patrz "Zapis danych narzędziowych do tabeli", Strona 240
- Możliwe jest skomentowanie wierszy NC, patrz "Komentowanie wiersza NC w późniejszym czasie", Strona 207
- Producent obrabiarek może zablokować wyznaczanie punktu odniesienia w pojedynczych osiach, patrz "Zachowanie punktów odniesienia w tabeli", Strona 608, patrz "Wyznaczenie punktu odniesienia przy pomocy sondy impulsowej 3D (opcja #17)", Strona 642
- Wiersz 0 tabeli punktów odniesienia może być edytowany manualnie, patrz "Zachowanie punktów odniesienia w tabeli", Strona 608

- CAD-Viewer eksportuje punkty z **FMAX** do pliku H, patrz "Wybór typu pliku", Strona 345
- Jeśli otwartych jest kilka instancji w CAD-Viewer, to są one przedstawiane w pomniejszeniu na trzecim desktopie.
- Przy pomocy CAD-Viewer możliwe jest teraz przejście danych z DXF, IGES i STEP, patrz "Przejście danych z plików CAD", Strona 329
- W całej strukturze drzewa można podwójnym kliknięciem otworzyć i zamykać elementy.
- Nowy symbol we wskazaniu statusu dla odbitej lustrzanie obróbki, patrz "Ogólne wskazanie statusu", Strona 95
- Ustawienia grafiki w trybie pracy **Test programu** są na stałe zachowywane, patrz "Prezentacja 3D w trybie pracy Test programu", Strona 670
- W trybie pracy **Test programu** można teraz wybierać różne zakresy przemieszczenia, patrz "Zastosowanie", Strona 676
- Dane narzędziowe odnoszące się do układów impulsowych można teraz wyświetlać oraz wprowadzać także w menedżerze narzędzi (opcja #93), patrz "Edycja menedżera narzędzi", Strona 270
- Nowy dialog MOD, dla zarządzania układami detekcji na sygnale radiowym, patrz "Konfigurowanie układów pomiarowych", Strona 732
- Przy pomocy soft key **MONITOR. UKŁ.IMPUL. OFF** można odłączyć monitorowanie układu detekcji na 30 sek., patrz "Anulować monitorowanie sondy pomiarowej", Strona 622
- Przy manualnym próbkowaniu **ROT** i **P** możliwe jest ustawienie za pomocą stołu obrotowego, patrz "Kompensowanie ukośnego położenia przedmiotu poprzez obrót stołu", Strona 637, patrz "Naroże jako punkt odniesienia", Strona 644
- Przy aktywnym orientowaniu wrzeczona liczba obrotów wrzeczona przy otwartych drzwiach ochronnych jest ograniczona. Niekiedy zmienia się kierunek obrotu wrzeczona, przez co nie zawsze pozycjonowanie odbywa się po najkrótszej drodze.
- Przy pomocy funkcji **D00** można przekazywać także niezdefiniowane parametry Q
- W przypadku D16 możliwe jest podawanie jako źródło i cel odsyłaczy do parametrów Q lub parametrów QS, patrz "D16 – teksty i wartości parametrów Q wydawać sformatowane", Strona 391
- Funkcje D18 zostały rozszerzone, patrz "D18 – czytanie danych systemowych", Strona 397
- Nowy parametr maszynowy **iconPrioList** (nr 100813), aby określić kolejność wskazania statusu (ikony), patrz "Specyficzne maszynowe parametry użytkownika", Strona 742
- Przy pomocy parametru maszynowego **clearPathAtBlk** (nr 124203) określamy, czy tory narzędzi w trybie pracy **Test programu** zostają skasowane dla nowej BLK-formy, patrz "Specyficzne maszynowe parametry użytkownika", Strona 742

- Nowy opcjonalny parametr maszynowy **CfgDisplayCoordSys** (nr 127500) dla dokonywania wyboru, w jakim układzie współrzędnych przesunięcie punktu zerowego ma być wyświetlane we wskazaniu statusu, patrz "Specyficzne maszynowe parametry użytkownika", Strona 742
- Sterowanie wspomaga teraz do 8 obwodów regulacji włącznie, z tego maks. dwa wrzeciona.

Zmienione funkcje 81760x-05

- Jeśli wykorzystuje się zablokowane narzędzia, to sterowanie pokazuje w trybie pracy **Programowanie** i w trybie **Test programu** ostrzeżenie, patrz "Grafika programowania", Strona 218, patrz "Test programu", Strona 679
- Funkcja dodatkowa **M94** obowiązuje dla wszystkich osi obrotu, które nie są ograniczone przez wyłączniki krańcowe software lub limity przemieszczenia, patrz "Wskazanie osi obrotu zredukować na wartość poniżej 360°: M94", Strona 547
- Sterowanie oferuje przy ponownym najeździe na kontur logikę pozycjonowania, patrz "Ponowny najazd konturu", Strona 699
- Przy ponownym najeździe narzędzia zamiennego na kontur została zmieniona logika pozycjonowania, patrz "Zmiana narzędzia", Strona 258
- Oś nie aktywowana w aktualnej kinematyce, można referencjonować także przy nachylonej płaszczyźnie obróbki, patrz "Przejechanie punktu odniesienia przy nachylonej płaszczyźnie obróbki", Strona 587
- Odwierty i gwinty są przedstawiane w grafice programowania jasno niebieskim kolorem, patrz "Grafika programowania", Strona 218
- Grafika przedstawia narzędzie przy skrawaniu na czerwono a w przejściu powietrznym na niebiesko, patrz "Wyświetlanie narzędzia", Strona 674
- Pozycje płaszczyzn skrawania nie są więcej resetowane przy wyborze programu lub nowej BLK-Form, patrz "Przedstawienie w 3 płaszczyznach", Strona 672
- Prędkości obrotowe wrzeciona można podawać także w trybie **Praca ręczna** z miejscami po przecinku. W przypadku prędkości obrotowej < 1000 sterowanie pokazuje miejsca po przecinku, patrz "Wprowadzenie wartości", Strona 601
- Kolejność sortowania i szerokości kolumn pozostają zachowane w oknie wyboru narzędzia także po wyłączeniu sterowania, patrz "Wywołanie danych narzędzia", Strona 256
- Jeśli wywołany z %:PGM podprogram kończy się z **M2** lub **M30**, to sterowanie wydaje ostrzeżenie. Sterowanie kasuje automatycznie ostrzeżenie, jak tylko wybierzemy inny program NC, patrz "Wskazówki dla programowania", Strona 358
- Sterowanie pokazuje komunikat o błędach w paginie górnej, aż zostanie on usunięty lub zastąpiony innym błędem wyższego priorytetu (klasa błędu), patrz "Wyświetlanie błędu", Strona 222
- Okres trwania dołączania dużych ilości danych do programu NC został znacznie skrócony.
- Stick USB nie musi być podłączany za pomocą softkey, patrz "Podłączenie i odłączenie urządzenia USB", Strona 188
- Szybkość nastawiania inkrementacji kroku, prędkości obrotowej i posuwu została dopasowana dla elektronicznych kółek ręcznych.
- Ikony rotacji podstawowej, rotacji podstawowej 3D oraz nachylonej płaszczyzny obróbki zostały dopasowane w celu lepszego rozróżniania, patrz "Ogólne wskazanie statusu", Strona 95

- Ikona dla **FUNCTION TCPM** została zmieniona, patrz "Ogólne wskazanie statusu", Strona 95
- Sterowanie rozpoznaje automatycznie, czy tablica jest importowana lub format tablicy jest dopasowany, patrz "Importowanie tabeli narzędzi", Strona 250
- Przy ustawieniu kursora na pole wprowadzania danych menedżera narzędzi całe to pole jest zaznaczane.
- Podwójne kliknięcie myszą i klawisz **ENT** otwierają na polach wyboru edytora tablicy okno wyskakujące.
- Przy zmianach podplików konfiguracji sterowanie nie przerywa testu programu, lecz pokazuje tylko ostrzeżenie.
- Bez referencjonowanych osi nie można ani określić punktu odniesienia ani dokonać zmiany punktu odniesienia, patrz "Przejechanie punktów referencyjnych", Strona 586
- Jeśli przy dezaktywowaniu kółka ręcznego potencjometri kółka są jeszcze aktywne, to sterowanie wydaje ostrzeżenie, patrz "Przemieszczenie elektronicznymi kółkami ręcznymi", Strona 591
- Podczas używania kółek ręcznych HR 550 lub HR 550FS przy zbyt niskim napięciu baterii zostaje wydawane ostrzeżenie, patrz "Przemieszczenie elektronicznymi kółkami ręcznymi", Strona 591
- Producent obrabiarek może określić, czy dla narzędzia z **CUT** 0 offset **R-OFFS** zostaje wliczany, patrz "Tabela narzędzi: dane narzędzi dla automatycznego wymiarowania narzędzia", Strona 245
- Producent obrabiarek konfiguruje, czy sterowanie w anulowanych z **M138** osiach odkłada wartość 0 czy też uwzględnia kąt osi, patrz "Wybór osi wahań: M138", Strona 551
- Producent obrabiarek może zmienić symulowaną pozycję zmiany narzędzia, patrz "Test programu", Strona 679
- Przy pomocy funkcji **SYSSTR** można odczytać ścieżkę programów palet, patrz "Odczytywanie danych systemowych", Strona 442
- W parametrze maszynowym **decimalCharakter** (nr 100805) można nastawić, czy stosowany jest dziesiętny znak rozdzielający bądź przecinek, patrz "Specyficzne maszynowe parametry użytkownika", Strona 742

Nowe i zmienione funkcje cykli 81760x-05

- Nowy cykl 441 **SZYBKIE PROBKOWANIE**. Przy pomocy tego cyklu można określić globalnie różne parametry układu impulsowego (np. posuw pozycjonowania) dla wszystkich następnie stosowanych cykli układów impulsowych.
- Cykl 256 **CZOP PROSTOKATNY** i 257 **CZOP OKRAGLY** został rozszerzony o parametry Q215, Q385, Q369 i Q386.
- Cykl 239 określa aktualne obciążenie osi maszyny przy pomocy funkcji regulacji LAC. Oprócz tego cykl 239 może teraz także dopasować maksymalne przyspieszenie osi. Cykl 239 wspomaga określania obciążenia osi połączonych.
- Dla cyklu 205 i 241 zostało zmienione zachowanie posuwu.
- Szczegółowo zmiany w cyklu 233: monitoruje przy obróbce wykańczającej długość ostrza (**LCUTS**), powiększa przy obróbce zgrubnej ze strategią frezowania 0-3 powierzchnię w kierunku frezowania o Q357 (jeśli w tym kierunku nie ustawiono ograniczenia)
- **CONTOUR DEF** jest programowalny teraz także w DIN/ISO .
- Zaklasyfikowane podrzędnie pod **OLD CYCLES** , technicznie przestarzałe cykle 1, 2, 3, 4, 5, 17, 212, 213, 214, 215, 210, 211, 230, 231 nie mogą być dołączane przy pomocy edytora. Odpracowywanie i zmiany tych cykli jest jednakże możliwe w dalszym ciągu.
- Cykle czujnika nastolnego m.in. 480, 481, 482 mogą zostać skryte
- Cykl 225 Grawerowanie może z nową syntaktyką grawerować aktualny stan licznika.
- Nowa kolumna SERIAL w tabeli układów impulsowych
- Rozszerzenie toru konturu: cykl 25 z resztą materiału, cykl 276 tor konturu 3D

Dalsze informacje: instrukcja obsługi Programowanie cykli

Spis treści

1	Pierwsze kroki z TNC 620.....	65
2	Wprowadzenie.....	87
3	Obsługa ekranu dotykowego (touchscreen).....	127
4	Podstawy, menedżer plików.....	143
5	Pomoce przy programowaniu.....	205
6	Narzędzia.....	235
7	Programowanie konturów.....	279
8	Przejęcie danych z plików CAD.....	329
9	Podprogramy i powtórzenia części programu.....	351
10	Programowanie parametrów Q.....	371
11	Funkcja dodatkowa.....	461
12	Funkcje specjalne.....	483
13	Obróbkawieloosiowa.....	515
14	Menedżerpalet.....	563
15	Batch Process Manager.....	575
16	Obsługa ręczna i nastawienie.....	583
17	Pozycjonowanie z ręcznym wprowadzeniem danych.....	659
18	Test programu i przebieg programu.....	665
19	MOD-funkcje.....	703
20	Tabele i przeglądy ważniejszych informacji.....	741

1	Pierwsze kroki z TNC 620.....	65
1.1	Przegląd.....	66
1.2	Włączenie maszyny.....	66
	Pokwitowanie przerwy w zasilaniu i najazd punktów referencyjnych.....	66
1.3	Programowanie pierwszego przedmiotu.....	68
	Wybór właściwego trybu pracy.....	68
	Najważniejsze elementy obsługi sterowania.....	68
	Otwarcie nowego programu / menedżer plików.....	69
	Definiowanie półwyrobu.....	70
	Struktura programu.....	71
	Programowanie prostego konturu.....	73
	Wytwarzanie programów cyklicznych.....	76
1.4	Pierwszą część przetestować graficznie (opcja #20).....	78
	Wybór właściwego trybu pracy.....	78
	Wybrać tabelę narzędzi dla testu programu.....	78
	Wybrać program, który chcemy przetestować.....	79
	Wybrać układ ekranu i widok.....	79
	Start testu programu.....	80
1.5	Nastawienie narzędzi.....	81
	Wybór właściwego trybu pracy.....	81
	Przygotowanie i pomiar narzędzi.....	81
	Tabela narzędzi TOOL.T.....	82
	Tabela miejsca TOOL_P.TCH.....	83
1.6	Nastawienie przedmiotu.....	84
	Wybór właściwego trybu pracy.....	84
	Zamocować przedmiot.....	84
	Określenie punktu odniesienia przy pomocy układu odniesienia 3D (opcja #17).....	84
1.7	Odpracowanie pierwszego programu.....	86
	Wybór właściwego trybu pracy.....	86
	Wybrać program, który chcemy odpracować.....	86
	Start programu.....	86

2	Wprowadzenie.....	87
2.1	TNC 620.....	88
	Dialogowy język programowania HEIDENHAIN oraz DIN/ISO.....	88
	Kompatybilność.....	88
2.2	Ekran i pulpit sterowniczy.....	89
	Ekran.....	89
	Określenie układu ekranu.....	90
	Pulpit sterowniczy.....	90
2.3	Tryby pracy.....	92
	Sterowanie ręczne i El. kółko ręczne.....	92
	Pozycjonowanie z ręcznym wprowadzeniem danych.....	92
	Programowanie.....	93
	Test programu.....	93
	Przebieg programu sekwencją wierszy (automatycznie) lub przebieg programu pojedynczymi wierszami (półautomatycznie).....	94
2.4	wskazania statusu.....	95
	Ogólne wskazanie statusu.....	95
	Dodatkowe wskazania statusu.....	97
2.5	Window-Manager.....	102
	Przegląd paska zadań.....	103
	Portscan.....	106
	Remote Service.....	107
	Printer.....	109
	Bezpieczne oprogramowanie SELinux.....	111
	VNC.....	112
	Backup i Restore.....	114
2.6	Remote Desktop Manager (opcja #133).....	117
	Wprowadzenie.....	117
	Konfigurowanie połączenia – Windows Terminal Service (RemoteFX).....	118
	Konfigurowanie połączenia – VNC.....	120
	Zamknięcie lub ponowne uruchomienie zewnętrznego komputera.....	121
	Start połączenia i zakończenie.....	123
2.7	Osprzęt: trójwymiarowe układy impulsowe i elektroniczne kółka ręczne firmy HEIDENHAIN... 124	124
	3D-układy impulsowe (opcja software Touch probe function).....	124
	Elektroniczne kółka ręczne typu HR.....	125

3	Obsługa ekranu dotykowego (touchscreen).....	127
3.1	Ekran i obsługa.....	128
	Touchscreen.....	128
	Pulpit sterowniczy.....	129
3.2	Gesty.....	131
	Przegląd możliwych gestów.....	131
	Nawigowanie w tablicach i programach NC.....	132
	Obsługa symulacji.....	133
	Obsługa menu HEROS.....	134
	Obsługa okna podglądu CAD-viewer.....	135
3.3	Funkcje na pasku zadań.....	140
	Ikony paska zadań.....	140
	Touchscreen Calibration.....	141
	Konfiguracja ekranu dotykowego.....	141
	Czyszczenie ekranu dotykowego.....	142

4	Podstawy, menedżer plików.....	143
4.1	Podstawy.....	144
	Przetworniki położenia i znaczniki referencyjne.....	144
	Układy odniesienia.....	145
	Oznaczenie osi na frezarkach.....	156
	Współrzędne biegunowe.....	156
	Absolutne i inkrementalne pozycje obrabianego przedmiotu.....	157
	Wybór punktu odniesienia.....	158
4.2	Programy otwierać i zapisywać.....	159
	Struktura programu NC w formacie DIN/ISO.....	159
	Definiowanie półwyrobu: G30/G31.....	160
	Otwarcie nowego programu NC.....	163
	Przemieszczenia narzędzia programować w DIN/ISO.....	164
	Przejęcie aktualnej pozycji.....	166
	Edycja programu NC.....	167
	Funkcja szukania sterowania.....	171
4.3	Menedżer plików: podstawy.....	173
	Pliki.....	173
	Wyświetlanie zewnętrznie utworzonych plików na sterowaniu.....	175
	Zabezpieczanie danych.....	175
4.4	Praca z menedżerem plików.....	176
	Katalogi.....	176
	Ścieżki.....	176
	Przegląd: funkcje menedżera plików.....	177
	Wywołanie menedżera plików.....	178
	Wybór napędów, folderów i plików.....	179
	Utworzenie nowego foldera.....	181
	Utworzenie nowego pliku.....	181
	Kopiowanie pojedynczego pliku.....	181
	Kopiowanie plików do innego foldera.....	182
	Kopiowanie tabeli.....	183
	Kopiowanie foldera.....	184
	Wybrać jeden z ostatnio wybieranych plików.....	184
	Usuwanie pliku.....	185
	Usuwanie foldera.....	185
	Pliki zaznaczyć.....	186
	Zmiana nazwy pliku.....	187
	Pliki sortować.....	187
	Funkcje dodatkowe.....	188
	Dodatkowe narzędzia dla zarządzania zewnętrznymi typami plików.....	189
	Narzędzia dodatkowe dla ITCs.....	198
	Transmisja danych do/od zewnętrznego nośnika danych.....	200

Sterowanie w sieci.....	202
Urządzenia USB na sterowaniu.....	203

5	Pomoce przy programowaniu.....	205
5.1	Klawiatura ekranowa.....	206
	Zapis tekstu przy pomocy klawiatury monitora.....	206
5.2	Wstawianie komentarzy.....	207
	Zastosowanie.....	207
	Komentarz w czasie wprowadzania programu.....	207
	Wstawić później komentarz.....	207
	Komentarz w jego własnym bloku.....	207
	Komentowanie wiersza NC w późniejszym czasie.....	207
	Funkcje przy edycji komentarza.....	208
5.3	Dowolna edycja programu NC.....	209
5.4	Prezentacja programów NC.....	210
	Wyodrębnienie składni.....	210
	Pasek przewijania.....	210
5.5	Programy segmentować.....	211
	Definicja, możliwości zastosowania.....	211
	Ukazać okno segmentowania/aktywne okno zmienić.....	211
	Wstawić wiersz segmentowania w oknie programu.....	212
	Wybierać wiersze w oknie segmentowania.....	212
5.6	Kalkulator.....	213
	Obsługa.....	213
5.7	Kalkulator danych skrawania.....	216
	Zastosowanie.....	216
5.8	Grafika programowania.....	218
	Grafikę programowania prowadzić współbieżnie lub nie prowadzić.....	218
	Utworzenie grafiki programowania dla istniejącego programu.....	219
	Wyświetlanie i wygaszanie numerów wierszy.....	220
	Usunięcie grafiki.....	220
	Wyświetlenie linii siatki.....	220
	Powiększanie lub zmniejszanie wycinka.....	221
5.9	Komunikaty o błędach.....	222
	Wyświetlanie błędu.....	222
	Otworzyć okno błędów.....	222
	Zamknięcie okna błędów.....	222
	Szczegółowe komunikaty o błędach.....	223
	Softkey WEWNETRZNA INFO.....	223
	Softkey FILTRY.....	223
	Usuwanie błędów.....	224

Protokół błędów.....	224
Protokół klawiszy.....	225
Teksty wskazówek.....	226
Zachowanie plików serwisowych.....	226
Wyzywanie systemu pomocy TNCguide.....	226
5.10 Kontekstowy system pomocy TNCguide.....	227
Zastosowanie.....	227
Praca z TNCguide.....	228
Aktualne pliki pomocy pobierać.....	232

6 Narzędzia.....	235
6.1 Zapis informacji dotyczących narzędzia.....	236
Posuw F.....	236
Prędkość obrotowa wrzeciona S.....	237
6.2 Dane narzędzia.....	238
Warunek dla przeprowadzenia korekcji narzędzia.....	238
numer narzędzia, nazwa narzędzia.....	238
Długość narzędzia L.....	238
Promień narzędzia R.....	238
Wartości delta dla długości i promieni.....	239
Zapis danych narzędziowych do programu NC.....	239
Zapis danych narzędziowych do tabeli.....	240
Importowanie tabeli narzędzi.....	250
Nadpisywanie danych narzędzi z zewnętrznego PC.....	252
Tabela miejsca dla zmieniacza narzędzi.....	253
Wywołanie danych narzędzia.....	256
Zmiana narzędzia.....	258
Kontrola eksploatacji narzędzia.....	261
6.3 Korekcja narzędzia.....	264
Wstęp.....	264
Korekcja długości narzędzia.....	264
Korekcja promienia narzędzia.....	265
6.4 Menedżer narzędzi (opcja #93).....	268
podstawy.....	268
Wywołanie menedżera narzędzi.....	269
Edycja menedżera narzędzi.....	270
Dostępne typy narzędzi.....	274
Dane narzędzia importować i eksportować.....	276

7	Programowanie konturów	279
7.1	Przemieszczenia narzędzia	280
	Funkcje toru kształtowego	280
	Programowanie dowolnego konturu FK (opcja #19)	280
	Funkcje dodatkowe M	280
	Podprogramy i powtórzenia części programu	281
	Programowanie z parametrami Q	281
7.2	Podstawy o funkcjach toru kształtowego	282
	Programować ruch narzędzia dla obróbki	282
7.3	Kontur najechać i opuścić	285
	Punkt startu i punkt końcowy	285
	Tangencjalny dosuw i odjazd	287
	Przegląd: formy toru kształtowego dla dosunięcia narzędzia i odsunięcia narzędzia od konturu	288
	Ważne pozycje przy dosunięciu i odsunięciu narzędzia	289
	Dosunięcie narzędzia po prostej z tangencjalnym przejściem: APPR LT	291
	Dosunąć narzędzie po prostej prostopadle do pierwszego punktu konturu: APPR LN	291
	Dosunąć narzędzie na torze kołowym z przejściem tangencjalnym: APPR CT	292
	Dosunąć narzędzie po torze kołowym z przyleganiem stycznym do konturu i po odcinku prostej: APPR LCT	293
	Odsunięcie narzędzia po prostej z przejściem tangencjalnym: DEP LT	294
	Odsunięcie narzędzia po prostej prostopadle do ostatniego punktu konturu: DEP LN	294
	Odsunąć narzędzie na torze kołowym z przejściem tangencjalnym: DEP CT	295
	Odsunięcie narzędzia po torze kołowym z przejściem tangencjalnym do konturu i po odcinku prostej: DEP LCT	295
7.4	Ruchy po torze kołowym - współrzędne prostokątne	296
	Przegląd funkcji toru kształtowego	296
	Programowanie funkcji toru kształtowego	297
	Prosta na biegu szybkim G00 prosta z posuwem F G01	298
	Fazkę wstawić pomiędzy dwoma prostymi	299
	Zaokrąglanie naroży G25	300
	Punkt środkowy okręgu I, J	301
	Tor kołowy wokół punktu środkowego okręgu	302
	Tor kołowy G02/G03/G05 z określonym promieniem	303
	Tor kołowy G06 z tangencjalnym przejściem	305
	Przykład: ruch po prostej i fazki w systemie kartezjańskim	306
	Przykład: ruch kołowy kartezjański	307
	Przykład: okrąg pełny kartezjański	308
7.5	Ruchy na torze kształtowym – współrzędne biegunowe	309
	Przegląd	309
	Początek współrzędnych biegunowych: biegun I, J	310
	Prosta na biegu szybkim G10 lub prosta z posuwem F G11	310
	Tor kołowy G12/G13/G15 wokół bieguna I, J	311

Tor kołowy G16 z tangencjalnym przejściem.....	311
Linia śrubowa (Helix).....	312
Przykład: ruch po prostej biegunowy.....	314
Przykład: Helix.....	315

7.6 Ruchy na torze kształtowym – Programowanie dowolnego konturu FK (opcja #19)..... 316

Podstawy.....	316
Grafika programowania FK.....	318
Otwarcie dialogu FK.....	319
Biegun dla SK-programowania.....	319
Programowanie dowolnie prostej.....	320
Programowanie dowolnych torów kołowych.....	321
Możliwości zapisu.....	322
Punkty pomocnicze.....	325
Dane względne.....	326
Przykład: SK-programowanie 1.....	328

8	Przejęcie danych z plików CAD.....	329
8.1	Układ ekranu CAD-viewer.....	330
	Podstawowe informacje do CAD-viewer.....	330
8.2	CAD import (opcja #42).....	331
	Zastosowanie.....	331
	Praca z CAD-viewer.....	332
	Otwarcie pliku CAD.....	332
	Ustawienia podstawowe.....	333
	Ustawienie warstwy.....	335
	Ustawienie punktu odniesienia.....	336
	Określenie punktu zerowego.....	339
	Kontur wybrać i zapisać do pamięci.....	342
	Wybrać pozycje obróbki i zapisać do pamięci.....	345

9	Podprogramy i powtórzenia części programu.....	351
9.1	Zaznaczyć podprogramy i powtórzenia części programu.....	352
	Label.....	352
9.2	Podprogramy.....	353
	Sposób pracy.....	353
	Wskazówki dla programowania.....	353
	Programowanie podprogramu.....	354
	Wywołanie podprogramu.....	354
9.3	Powtórzenia części programu.....	355
	Label G98.....	355
	Sposób pracy.....	355
	Wskazówki dla programowania.....	355
	Programowanie powtórzenia części programu.....	356
	Wywołać powtórzenie części programu.....	356
9.4	Dowolny program NC jako podprogram.....	357
	Przegląd softkeys.....	357
	Sposób pracy.....	358
	Wskazówki dla programowania.....	358
	Wywołać dowolny program jako podprogram.....	359
9.5	Pakietowania.....	362
	Rodzaje pakietowania.....	362
	Zakres pakietowania.....	362
	Podprogram w podprogramie.....	363
	Powtarzać powtórzenia części programu.....	364
	Powtórzyć podprogram.....	365
9.6	Przykłady programowania.....	366
	Przykład: Frezowanie konturu w kilku dosuwach.....	366
	Przykład: Grupy odwiertów.....	367
	Przykład: Grupa odwiertów przy pomocy kilku narzędzi.....	368

10 Programowanie parametrów Q.....	371
10.1 Zasady i przegląd funkcji.....	372
Wskazówki dotyczące programowania.....	374
Wywołanie funkcji parametrów Q.....	375
10.2 Rodziny części – parametry Q zamiast wartości liczbowych.....	376
Zastosowanie.....	376
10.3 Opis konturów przy pomocy funkcji matematycznych.....	377
Zastosowanie.....	377
Przegląd.....	377
Programowanie podstawowych działań arytmetycznych.....	378
10.4 Funkcje trygonometryczne (trygonometria).....	380
Definicje.....	380
Programowanie funkcji trygonometrycznych.....	380
10.5 Obliczanie okręgu.....	381
Zastosowanie.....	381
10.6 Jeśli/to-decyzje z parametrami Q.....	382
Zastosowanie.....	382
Bezwarunkowe skoki.....	382
Programowanie jeśli/to-decyzji.....	383
10.7 Kontrolowanie i zmiany parametrów Q.....	384
Sposób postępowania.....	384
10.8 Dodatkowe funkcje.....	386
Przegląd.....	386
D14 – wydawanie komunikatów o błędach.....	387
D16 – teksty i wartości parametrów Q wydawać sformatowane.....	391
D18 – czytanie danych systemowych.....	397
D19 – przekazywanie wartości do PLC.....	429
D20 – NC i PLC synchronizować.....	430
D29 – wartości przekazać do PLC.....	431
D37 – EXPORT.....	432
D38 – Informacje z programu NC wysłać.....	432
10.9 Zapisać bezpośrednio formułę.....	433
Wprowadzenie wzoru.....	433
Zasady obliczania.....	435
Przykład zapisu.....	436
10.10 Parametry stringu.....	437
Funkcje przetwarzania łańcucha znaków.....	437

Przypisywanie parametrów stringu.....	438
Powiązanie parametrów stringu.....	439
Przekształcanie wartości numerycznej na parametr stringu.....	440
Kopiowanie podstringu z parametru stringu.....	441
Odczytywanie danych systemowych.....	442
Przekształcenie parametru stringu na wartość numeryczną.....	443
Sprawdzenie parametru stringu.....	444
Określenie długości parametru stringu.....	445
Porównywanie alfabetycznej kolejności.....	446
Czytanie parametrów maszynowych.....	447

10.11 Zajęte z góry parametry Q..... 450

Wartości z PLC: Q100 do Q107.....	450
Aktywny promień narzędzia: Q108.....	450
Oś narzędzi: Q109.....	451
Stan wrzeciona: Q110.....	451
Dostarczanie chłodziwa: Q111.....	451
Współczynnik nakładania się: Q112.....	451
Dane wymiarowe w programie: Q113.....	451
Długość narzędzia: Q114.....	452
Współrzędne po pomiarze sondą w czasie przebiegu programu.....	452
Odchylenie wartości rzeczywistej od wartości zadanej przy automatycznym pomiarze narzędzia przy pomocy TT 160.....	452
Nachylenie płaszczyzny obróbki przy pomocy kątów detalu: obliczone przez sterowanie współrzędne dla osi obrotu.....	452
Wyniki pomiaru cykli sondy pomiarowej.....	453

10.12 Przykłady programowania..... 455

Przykład: elipsa.....	455
Przykład: cylinder wklęsły frezem kształtowym.....	457
Przykład: kula wypukła z frezem trzpieniowym.....	459

11 Funkcja dodatkowa.....	461
11.1 Zapis funkcji dodatkowych M i STOP.....	462
Podstawy.....	462
11.2 Funkcje dodatkowe dla kontroli przebiegu programu, wrzeciona i chłodziwa.....	464
Przegląd.....	464
11.3 Funkcje dodatkowe dla danych współrzędnych.....	465
Programowanie związanych z maszyną współrzędnych: M91/M92.....	465
Najechnie pozycji w nienachylonym układzie współrzędnych przy nachylonej płaszczyźnie obróbki: M130.....	467
11.4 Funkcje dodatkowe dla zachowania na torze kształtowym.....	468
Obróbka niewielkich stopni konturu: M97.....	468
Kompletna obróbka otwartych naroży konturu: M98.....	469
Współczynnik posuwu dla ruchów wcięcia: M103.....	470
Posuw w milimetrach/obróć wrzeciona: M136.....	471
Prędkość posuwowa przy łukach kołowych: M109/M110/M111.....	472
Obliczanie z wyprzedzeniem konturu z korekcją promienia (LOOK AHEAD): M120 (opcja software Miscellaneous functions).....	473
Dołączenie pozycjonowania kółkiem ręcznym podczas przebiegu programu: M118 (opcja software Miscellaneous functions).....	475
Odsuw od konturu w kierunku osi narzędzia: M140.....	477
Powstrzymywanie monitorowania sondy impulsowej: M141.....	479
Skasowanie obrotu: M143.....	480
Narzędzie wznosić przy NC-stop automatycznie od konturu: M148.....	481
Zaokrąglanie naroży: M197.....	482

12 Funkcje specjalne.....	483
12.1 Przegląd funkcji specjalnych.....	484
Menu główne, funkcje specjalne SPEC FCT.....	484
Menu Standardy programu.....	485
Menu Funkcje dla obróbki konturu i punktów.....	485
Menu definiowania różnych funkcji DIN/ISO.....	486
12.2 Menedżer systemu montażu narzędzi.....	487
Podstawy.....	487
Szablony uchwytów narzędziowych zachować w pamięci.....	487
Szablony uchwytów narzędziowych parametryzować.....	488
Parametryzowane uchwyty narzędziowe przypisać.....	491
12.3 Aktywne niwelowanie wibracji ACC (opcja #145).....	492
Zastosowanie.....	492
ACC aktywować/dezaktywować.....	493
12.4 Definiowanie funkcji DIN/ISO.....	494
Przegląd.....	494
12.5 Definiowanie licznika.....	495
Zastosowanie.....	495
FUNCTION COUNT definiować.....	495
12.6 Generowanie plików tekstowych.....	497
Zastosowanie.....	497
Plik tekstowy otworzyć i opuścić.....	497
Edytować teksty.....	498
Znaki, słowa lub wiersze skasować oraz ponownie wstawić.....	498
Opracowywanie bloków tekstów.....	499
Wyszukiwanie fragmentów tekstu.....	500
12.7 Dowolnie definiowalne tabele.....	501
Podstawy.....	501
Utworzyć dowolnie definiowalną tabelę.....	501
Zmiana formatu tabeli.....	502
Przejsięcie od widoku tabeli do widoku formularza.....	503
D26 – dowolnie definiowalną tabelę utworzyć.....	504
D27 – dowolnie definiowalną tabelę wypełniać.....	505
D28 – Dowolnie definiowalną tabelę czytać.....	506
Dopasowanie formatu tabeli.....	506
12.8 Pulsujące obroty FUNCTION S-PULSE.....	507
Programowanie pulsujących obrotów.....	507
Resetowanie pulsujących obrotów.....	508

12.9 Czas zatrzymania FUNCTION FEED.....	509
Programowanie czasu zatrzymania.....	509
Zresetować czas zatrzymania.....	510
12.10 Czas zatrzymania FUNCTION DWELL.....	511
Programowanie czasu zatrzymania.....	511
12.11 Wznoszenie narzędzia przy NC-stop: FUNCTION LIFTOFF.....	512
Programowanie wznoszenia z FUNCTION LIFTOFF.....	512
Zresetować funkcję Liftoff.....	514

13 Obróbkawieloosiowa.....	515
13.1 Funkcje dla obróbki wieloosiowej.....	516
13.2 Funkcja PLANE: nachylenie płaszczyzny obróbki (opcja #8).....	517
Wprowadzenie.....	517
Przegląd.....	519
Funkcję PLANE zdefiniować.....	520
Wyświetlacz położenia.....	520
PLANE-funkcję zresetować.....	521
Definiowanie płaszczyzny obróbki poprzez kąt przestrzenny: PLANE SPATIAL.....	522
Definiowanie płaszczyzny obróbki poprzez kąt projekcji: PLANE PROJECTED.....	524
Definiowanie płaszczyzny obróbki poprzez kąt Eulera: PLANE EULER.....	526
Definiowanie płaszczyzny obróbki poprzez dwa wektory: PLANE VECTOR.....	527
Definiowanie płaszczyzny obróbki poprzez trzy punkty: PLANE POINTS.....	530
Definiowanie płaszczyzny obróbki poprzez pojedynczy, inkrementalny kąt przestrzenny: PLANE RELATIV.....	532
Płaszczyzna obróbki poprzez kąt osiowy: PLANE AXIAL.....	533
Określenie zachowania przy pozycjonowaniu funkcji PLANE.....	535
Nachyleni płaszczyzny obróbki bez osi obrotu.....	543
13.3 Frezowanie pięcioosiowe na nachylonej płaszczyźnie (opcja #9).....	544
Funkcja.....	544
Frezowanie nachylonym narzędziem poprzez przyrostowe przemieszczenie osi obrotu.....	544
13.4 Funkcje dodatkowe dla osi obrotowych.....	545
Posuw w mm/min dla osi obrotowych A, B, C: M116 (opcja #8).....	545
Osie obrotu przemieszczać po zoptymalizowanym odcinku: M126.....	546
Wskazanie osi obrotu zredukować na wartość poniżej 360°: M94.....	547
Zachować pozycję ostrza narzędzia przy pozycjonowaniu osi wahań (TCPM): M128 (opcja #9).....	548
Wybór osi wahań: M138.....	551
Uwzględnienie kinematyki maszyny na AKT/ZAD-pozycjach przy końcu wiersza: M144 (opcja #9)...	552
13.5 Peripheral Milling: 3D-korekcja promienia z TCPM oraz korekcją promienia (G41/G42).....	553
Zastosowanie.....	553
Interpretacja zaprogramowanego toru.....	554
13.6 Odpracowywanie programów CAM.....	555
Od modelu 3D do programu NC.....	555
Uwzględnić przy konfigurowaniu postprocesora.....	556
Przy programowaniu CAM należy uwzględniać.....	558
Możliwości ingerencji na sterowaniu.....	560
Prowadzenie przemieszczenia ADP.....	561

14 Menedżerpalet.....	563
14.1 Menedżer palet (opcja #22).....	564
Zastosowanie.....	564
Wybór tabeli palet.....	567
Kolumny wstawiać lub usuwać.....	567
Odpracowanie tabeli palet.....	568
14.2 Menedżer punktów odniesienia palet.....	570
Podstawy.....	570
Praca z punktami odniesienia palet.....	570
14.3 Obróbka zorientowana na narzędzie.....	571
Podstawy.....	571
Przebieg operacji obróbkowych zorientowanych na narzędzie.....	573
Ponowne wejście do programu z przebiegiem wierszy.....	573

15 Batch Process Manager.....	575
15.1 Batch Process Manager (opcja #154).....	576
Podstawy.....	576
Zastosowanie aplikacji.....	577
Batch Process Manager otworzyć.....	579
Utworzenie listy zleceń.....	579
Zmiana listy zleceń.....	581
Odpracowywanie listy zleceń.....	582

16 Obsługa ręczna i nastawienie.....	583
16.1 Włączyć, wyłączyć.....	584
Włączenie.....	584
Przejechanie punktów referencyjnych.....	586
Wyłączyć.....	588
16.2 Przeszczepienie osi maszyny.....	589
Wskazówka.....	589
Przeszczepienie osi zewnętrznymi klawiszami kierunkowymi.....	589
Stopniowe pozycjonowanie.....	590
Przeszczepienie elektronicznymi kółkami ręcznymi.....	591
16.3 Prędkość obrotowa wrzeciona S, posuw F oraz funkcja dodatkowa M.....	601
Zastosowanie.....	601
Wprowadzenie wartości.....	601
Zmiarna obrotów wrzeciona i posuwu.....	602
Ograniczenie posuwu F MAX.....	602
16.4 Opcjonalna koncepcja bezpieczeństwa (Funkcjonalne bezpieczeństwo FS).....	603
Informacje ogólne.....	603
Objaśnienie pojęć.....	604
Dodatkowe wyświetlacze stanu.....	605
Sprawdzanie pozycji osi.....	606
Aktywowanie ograniczenia posuwu.....	607
16.5 Menedżer punktów odniesienia.....	608
Wskazówka.....	608
Zachowanie punktów odniesienia w tabeli.....	608
Zabezpieczenie punktu odniesienia od nadpisywania.....	612
Aktywować punkt odniesienia.....	615
16.6 Wyznaczanie punktów odniesienia bez układu impulsowego 3D.....	616
Wskazówka.....	616
Przygotowanie.....	616
Wyznaczanie punktu odniesienia przy pomocy freza trzpieniowego.....	617
Wykorzystywanie funkcji próbkowania z mechanicznymi czujnikami lub czujnikami zegarowymi.....	617
16.7 Wykorzystanie sondy pomiarowej 3D (opcja #17).....	619
Wstęp.....	619
Przegląd.....	620
Anulować monitorowanie sondy pomiarowej.....	622
Funkcje w cyklach sondy pomiarowej.....	623
Wybór cyklu sondy.....	625
Protokołowanie wartości pomiaru z cykli sondy pomiarowej.....	625
Zapis wartości pomiarowych z cykli sondy do tabeli punktów zerowych.....	626
Zapis wartości pomiarowych z cykli sondy do tabeli punktów odniesienia.....	627

16.8 Kalibrowanie sondy pomiarowej 3D (opcja #17).....	628
Wstęp.....	628
Kalibrowanie długości.....	629
Kalibrować promień i wyrównać offset współosiowości sondy pomiarowej.....	630
Wyświetlanie wartości kalibrowania.....	633
16.9 Kompensowanie ukośnego położenia przedmiotu z układem pomiarowym 3D (opcja #17).....	634
Wprowadzenie.....	634
Określenie obrotu podstawowego.....	636
Zachowanie rotacji podstawowej w tabeli punktów odniesienia.....	636
Kompensowanie ukośnego położenia przedmiotu poprzez obrót stołu.....	637
Wyświetlić rotację podstawową i offset.....	638
Anulować rotację podstawową i offset.....	638
Określenie obrotu od podstawy 3D.....	639
16.10 Wyznaczenie punktu odniesienia przy pomocy sondy impulsowej 3D (opcja #17).....	642
Przegląd.....	642
Wyznaczenie punktu odniesienia w dowolnej osi.....	643
Naroże jako punkt odniesienia.....	644
Punkt środkowy okręgu jako punkt odniesienia.....	646
Oś środkowa jako punkt odniesienia.....	649
Pomiar obrabianych przedmiotów z układem pomiarowym 3D.....	650
16.11 Nachylenie płaszczyzny obróbki (opcja #8).....	653
Zastosowanie, sposób pracy.....	653
Wyświetlenie położenia w układzie pochylonym.....	655
Ograniczenia przy nachylaniu płaszczyzny obróbki.....	655
Aktywować manualne nachylenie.....	656
Nastawić aktualny kierunek osi narzędzia jako aktywny kierunek obróbki.....	658
Wyznaczyć punkt odniesienia w układzie pochylonym.....	658

17	Pozycjonowanie z ręcznym wprowadzeniem danych.....	659
17.1	Programowanie i odpracowanie prostych zabiegów obróbkowych.....	660
	Zastosować pozycjonowanie z ręcznym wprowadzaniem danych.....	661
	Programy z \$MDI zabezpieczać.....	663

18 Test programu i przebieg programu.....	665
18.1 Grafiki (opcja #20).....	666
Zastosowanie.....	666
Szybkość Ustawienie testu programu.....	667
Przegląd: widoki.....	668
3D-prezentacja.....	668
Widok z góry.....	672
Przedstawienie w 3 płaszczyznach.....	672
Powtórzenie symulacji graficznej.....	674
Wyświetlanie narzędzia.....	674
Określenie czasu obróbki.....	675
18.2 Przedstawienie półwyrobu w przestrzeni roboczej (opcja #20).....	676
Zastosowanie.....	676
18.3 Funkcje wyświetlania programu.....	678
Przegląd.....	678
18.4 Test programu.....	679
Zastosowanie.....	679
Przeprowadzenie testu programu.....	681
Test programu wykonać do określonego wiersza.....	682
18.5 Przebieg programu.....	683
Zastosowanie.....	683
Wykonanie programu obróbki.....	684
Obróbkę przerwać, zatrzymać lub anulować.....	685
Przesunięcie osi maszyny w czasie przerwania obróbki.....	688
Kontynuowanie przebiegu programu po przerwaniu.....	689
Wyjście z materiału po przerwie w zasilaniu.....	690
Dowolne wejście do programu (przebieg do wiersza).....	693
Ponowny najazd konturu.....	699
18.6 Automatyczny start programu.....	700
Zastosowanie.....	700
18.7 Pomijanie wierszy.....	701
Zastosowanie.....	701
/-znak wstawić.....	701
/-znak usunąć.....	701
18.8 Zatrzymanie przebiegu programu do wyboru operatora.....	702
Zastosowanie.....	702

19 MOD-funkcje.....	703
19.1 MOD-funkcja.....	704
MOD-funkcje wybierać.....	704
Zmienić nastawienia.....	704
MOD-funkcje zamknąć.....	704
Przegląd funkcji MOD.....	705
19.2 Ustawienia grafiki.....	706
19.3 Ustawienia licznika.....	707
19.4 Ustawienia maszynowe.....	708
Zewnętrzny dostęp.....	708
Zapisać limity przemieszczenia.....	710
Plik eksploatacji narzędzia.....	711
Wybór kinematyki.....	711
19.5 Ustawienia systemowe.....	712
Nastawienie czasu systemowego.....	712
19.6 Wybrać wyświetlacz położenia.....	713
Zastosowanie.....	713
19.7 System miar wybrać.....	715
Zastosowanie.....	715
19.8 Wyświetlanie czasu roboczego.....	715
Zastosowanie.....	715
19.9 Numery software.....	716
Zastosowanie.....	716
19.10 kod liczbowy zapisać.....	716
Zastosowanie.....	716
19.11 Konfigurowanie interfejsu danych.....	717
Szeregowe interfejsy na TNC 620.....	717
Zastosowanie.....	717
Nastawienie interfejsu RS-232.....	717
BAUD-RATE ustawić (baudRate nr 106701).....	717
Protokół ustawić (protocol nr 106702).....	718
Bity danych ustawić (dataBits nr 106703).....	718
Parytet sprawdzić (parity nr 106704).....	718
Bity stop ustawić (stopBits nr 106705).....	718
Handshake ustawić (flowControl nr 106706).....	719
System plików dla operacji plików (fileSystem nr 106707).....	719
Block Check Character (bccAvoidCtrlChar nr 106708).....	719

Stan linii RTS (rtsLow nr 106709).....	719
Zachowanie po przyjęciu ETX zdefiniować (noEotAfterEtx nr 106710).....	720
Ustawienia dla transmisji danych z PC-software TNCserver.....	720
Wybrać tryb pracy zewnętrznego urządzenia (fileSystem).....	721
Oprogramowanie dla transmisji danych.....	721

19.12 Interfejs Ethernet..... 723

Wprowadzenie.....	723
Możliwości podłączenia.....	723
Sterowanie konfigurować.....	723

19.13 Firewall..... 729

Zastosowanie.....	729

19.14 Konfigurowanie układów pomiarowych..... 732

Wprowadzenie.....	732
Wprowadzenie sondy na sygnale radiowym.....	732
Utworzenie nowego układu impulsowego w dialogu MOD.....	733
Konfigurowanie sondy na sygnale radiowym.....	734

19.15 Konfigurowanie kółka na sygnale HR 550 FS..... 736

Zastosowanie.....	736
Przypisanie kółka do określonego uchwytu kółka.....	736
Ustawienie kanału sygnału.....	737
Ustawienie mocy transmisji.....	737
Statystyka.....	738

19.16 Ładowanie konfiguracji maszynowej..... 739

Zastosowanie.....	739

20 Tabele i przeglądy ważniejszych informacji.....	741
20.1 Specyficzne maszynowe parametry użytkownika.....	742
Zastosowanie.....	742
20.2 Przyporządkowanie pinów i kabel złączeniowy dla interfejsów danych.....	756
Interfejs V.24/RS-232-C HEIDENHAIN-urządzenia.....	756
Urządzenia zewnętrzne (obce).....	758
Ethernet-interfejs RJ45-gniazdo.....	758
20.3 Informacja techniczna.....	759
Funkcje użytkownika.....	761
Opcje software.....	764
Oprzęzowanie.....	767
20.4 Tabele przeglądowe.....	768
Cykle obróbki.....	768
Funkcja dodatkowa.....	770
20.5 Funkcje TNC 620 oraz iTNC 530 w porównaniu.....	772
Porównanie: dane techniczne.....	772
Porównanie: interfejsy danych.....	772
Porównanie: oprogramowanie PC.....	773
Porównanie: funkcje użytkownika.....	773
Porównanie: funkcje dodatkowe.....	781
Porównanie: cykle.....	784
Porównanie: cykle sondy pomiarowej w trybach pracy Praca ręczna i Elektroniczne kółko ręczne.....	786
Porównanie: cykle sondy dla automatycznej kontroli przedmiotu.....	787
Porównanie: różnice przy programowaniu.....	788
Porównanie: różnice przy teście programu, funkcjonalność.....	792
Porównanie: różnice przy teście programu, obsługa.....	793
Porównanie: różnice trybu manualnego, funkcjonalność.....	793
Porównanie: różnice trybu manualnego, obsługa.....	795
Porównanie: różnice przy odpracowywaniu, obsługa.....	795
Porównanie: różnice przy odpracowywaniu, ruchy przemieszczenia.....	796
Porównanie: różnice w trybie MDI.....	801
Porównanie: różnice stanowisk programowania.....	801
20.6 Przegląd funkcji DIN/ISO.....	802
Przegląd funkcji DIN/ISO TNC 620.....	802

1

**Pierwsze kroki z
TNC 620**

1.1 Przegląd

Ten rozdział ma pomóc nowicjusom przy szybkim opanowaniu najważniejszych aspektów obsługi sterowania. Bliższe informacje na odpowiedni temat znajdują się w przynależnym opisie, do którego istnieją odsyłacze.

Następujące tematy omówione są w tym rozdziale:

- Włączenie maszyny
- Programowanie pierwszego przedmiotu
- Testowanie graficzne pierwszego przedmiotu
- Nastawienie narzędzi
- Nastawienie przedmiotu
- Odpracowanie pierwszego przedmiotu

1.2 Włączenie maszyny

Pokwitowanie przerwy w zasilaniu i najazd punktów referencyjnych

⚠ NIEBEZPIECZEŃSTWO

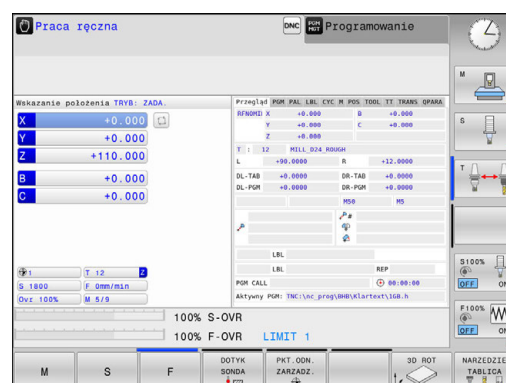
Uwaga, niebezpieczeństwo dla maszyny!

Przez maszyny i komponenty maszyn powstają zawsze zagrożenia mechaniczne. Pola elektryczne, magnetyczne bądź elektromagnetyczne są szczególnie niebezpieczne dla osób z kardiostymulatorami i implantami. Już z włączeniem maszyny powstaje sytuacja zagrożenia!

- ▶ Proszę uwzględnić informacje zawarte w podręczniku eksploatacji obrabiarki i kierować się nimi
- ▶ Proszę uwzględnić wskazówki bezpieczeństwa oraz symbole i kierować się nimi
- ▶ Stosować środki zabezpieczenia



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki! Włączenie obrabiarki i najechanie punktów referencyjnych są funkcjami, których wypełnienie zależy od rodzaju maszyny.



- ▶ Włączyć napięcie zasilające sterowania i obrabiarki
- > Sterowanie uruchamia system operacyjny. Ta operacja może potrwać kilka minut.
- > Następnie sterowanie pokazuje w paginie górnej ekranu dialog Przerwa w zasilaniu.



- ▶ Klawisz **CE** nacisnąć
- > Sterowanie konwersuje program PLC.



- ▶ Włączyć zasilanie
- > Sterowanie sprawdza funkcjonowanie wyłączenia awaryjnego i przechodzi do trybu Najazd punktu referencyjnego.



- ▶ Przejechać punkty referencyjne w zadanej kolejności: dla każdej osi nacisnąć zewnętrzny klawisz **NC-start** . Jeśli na maszynie podłączone są przetworniki długości i kąta, to najazd punktów referencyjnych może być pominięty
- > Sterowanie jest gotowe do pracy i znajduje się w trybie pracy **Praca ręczna**.

Szczegółowe informacje na ten temat

- Najazd punktów referencyjnych
Dalsze informacje: "Włączenie", Strona 584
- Tryby pracy
Dalsze informacje: "Programowanie", Strona 93

1.3 Programowanie pierwszego przedmiotu

Wybór właściwego trybu pracy

Zapisu programów można dokonywać wyłącznie w trybie pracy

Programowanie:



- ▶ Nacisnąć klawisz trybu pracy
- > Sterowanie przechodzi do trybu pracy **Programowanie**.

Szczegółowe informacje na ten temat

- Tryby pracy

Dalsze informacje: "Programowanie", Strona 93

Najważniejsze elementy obsługi sterowania

Klawisz	Funkcje dla prowadzenia dialogu
	Potwierdzić zapis i aktywować następne pytanie dialogu
	Pominięcie pytania dialogu
	Zakończenie przedwczesne dialogu
	Przerwanie trybu dialogowego, odrzucenie zapisu
	Softkeys na ekranie, przy pomocy których można wybrać funkcję, w zależności od aktywnego stanu eksploatacji

Szczegółowe informacje na ten temat

- Zapis programów i dokonywanie zmian

Dalsze informacje: "Edycja programu NC", Strona 167

- Przegląd klawiszy

Dalsze informacje: "Elementy obsługi sterowania", Strona 2

Otwarcie nowego programu / menedżer plików

PGM
MGT

- ▶ Klawisz **PGM MGT** nacisnąć
- Sterowanie otwiera menedżera plików

Menedżer plików sterowania ma podobną strukturę jak menedżer plików na PC z Windows Explorer. Przy pomocy menedżera plików administruje się danymi w wewnętrznej pamięci sterowania.

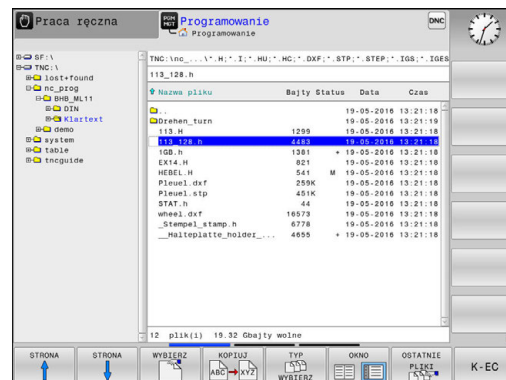
- ▶ Proszę otworzyć klawiszami ze strzałką folder, w którym chcemy utworzyć nowy plik
- ▶ Zapisać dowolną nazwę pliku z rozszerzeniem **.i**

ENT

- ▶ Potwierdzić wybór klawiszem **ENT**.
- Sterowanie zapytuje o jednostkę miary nowego programu.

MM

- ▶ Wybrać jednostkę miary: softkey **MM** lub **CALE** nacisnąć



Sterowanie generuje pierwszy i ostatni wiersz programu automatycznie. Te wiersze nie mogą być później zmieniane.

Szczegółowe informacje na ten temat

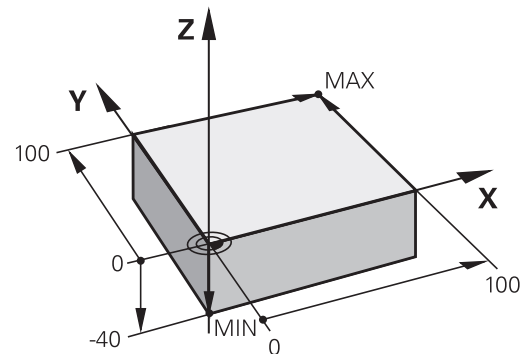
- Menedżer plików
Dalsze informacje: "Praca z menedżerem plików", Strona 176
- Utworzenie nowego programu
Dalsze informacje: "Programy otwierać i zapisywać", Strona 159

Definiowanie półwyrobu

Po otwarciu nowego programu można definiować obrabiany detal. Prostopadłościan na przykład definiujemy poprzez podanie punktu MIN i MAX, odpowiednio do wybranego punktu odniesienia.

Po wybraniu z softkey wymaganej formy półwyrobu sterowanie rozpoczyna automatycznie definicję półwyrobu i zapytuje o konieczne dane półwyrobu:

- ▶ **Oś wrzeczona Z - płaszczyzna XY:** zapisać aktywną oś wrzeczona. G17 jest ustawieniem wstępnym, klawiszem **ENT** przejść
- ▶ **Definicja półwyrobu: minimum X:** zapisać najmniejszą X-współrzedną półwyrobu w odniesieniu do punktu bazowego, np. 0, klawiszem **ENT** potwierdzić
- ▶ **Definicja półwyrobu: minimum Y:** zapisać najmniejszą Y-współrzedną półwyrobu w odniesieniu do punktu bazowego, np. 0, klawiszem **ENT** potwierdzić
- ▶ **Definicja półwyrobu: minimum Z:** zapisać najmniejszą Z-współrzedną półwyrobu w odniesieniu do punktu bazowego, np. -40, klawiszem **ENT** potwierdzić
- ▶ **Definicja półwyrobu: maksimum X:** zapisać największą X-współrzedną półwyrobu w odniesieniu do punktu bazowego, np. 100, klawiszem **ENT** potwierdzić
- ▶ **Definicja półwyrobu: maksimum Y:** zapisać największą Y-współrzedną półwyrobu w odniesieniu do punktu bazowego, np. 100, klawiszem **ENT** potwierdzić
- ▶ **Definicja półwyrobu: maksimum Z:** zapisać największą Z-współrzedną półwyrobu w odniesieniu do punktu bazowego, np. 0, klawiszem **ENT** potwierdzić
- > Sterowanie zamyka dialog.



Przykład

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

Szczegółowe informacje na ten temat

- Definiowanie półwyrobu
Dalsze informacje: "Otwarcie nowego programu NC",
 Strona 163

Struktura programu

Programy obróbki powinny mieć możliwie podobną strukturę. To zwiększa ich przejrzystość, przyspiesza programowanie i redukuje ewentualne błędy.

Zalecana struktura programu przy prostych, konwencjonalnych obróbkach konturu

Przykład

%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 Wywołanie narzędzia, definiowanie osi narzędzia
- 2 Wyjście narzędzia z materiału
- 3 Wypozycjonować wstępnie na płaszczyźnie obróbki w pobliżu punktu startu konturu
- 4 W osi narzędzia wypozycjonować wstępnie nad przedmiotem lub zaraz na głębokość, w razie konieczności włączyć wrzeciono/chłodziwo
- 5 Najazd do konturu
- 6 Obróbka konturu
- 7 Opuszczenie konturu
- 8 Przenieść narzędzie poza materiałem, koniec programu

Szczegółowe informacje na ten temat

- Programowanie konturu
Dalsze informacje: "Programować ruch narzędzia dla obróbki",
 Strona 282

Zalecana struktura programu przy prostych programach z cyklami

Przykład

```
%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 Wywołanie narzędzia, definiowanie osi narzędzia
- 2 Wyjście narzędzia z materiału
- 3 Definiowanie cyklu obróbki
- 4 Najazd pozycji obróbki
- 5 Wywołanie cyklu, włączenie wrzeciona/chłodziwa
- 6 Przenieść narzędzie poza materiałem, koniec programu

Szczegółowe informacje na ten temat

- Programowanie cykli
 - Dalsze informacje:** instrukcja obsługi dla operatora
 - Programowanie cykli

Programowanie prostego konturu

Przedstawiony na ilustracji po prawej stronie kontur ma być raz frezowany na głębokość 5 mm. Definicja półwyrobu została już wykonana. Po otwarciu dialogu klawiszem funkcyjnym, zapisujemy wszystkie odpytywane przez sterowanie w paginie górnej ekranu dane.

TOOL CALL

- ▶ Wywołanie narzędzia: proszę zapisać dane narzędzia. Potwierdzamy każde wprowadzenie klawiszem **ENT**, nie zapominać o osi narzędzia **G17**.

L

- ▶ Naciśnięcie klawisz **L** dla otwarcia wiersza NC dla przemieszczenia prostoliniowego

←

- ▶ Proszę przejść klawiszem ze strzałką w lewo na obszar wprowadzenia dla funkcji **G**

G00

- ▶ Wybrać softkey **G00** dla szybkiego ruchu przemieszczenia

G90

- ▶ Wybrać softkey **G90** dla absolutnych wymiarów

G40

- ▶ Wyjście narzędzia poza materiał: naciśnięcie pomarańczowy klawisz osiowy **Z** oraz podać wartość dla najeżdżanej pozycji, np. 250. Potwierdzić wybór klawiszem **ENT**
- ▶ Nie aktywować korekcji promienia: softkey **G40** naciśnięcie

L

- ▶ **Funkcje pomocnicze M ?** zapisać i klawiszem **END** potwierdzić

- ▶ Sterowanie zapamiętuje zapisany wiersz przemieszczenia.

←

- ▶ Naciśnięcie klawisz **L** dla otwarcia wiersza NC dla przemieszczenia prostoliniowego

- ▶ Proszę przejść klawiszem ze strzałką w lewo na obszar wprowadzenia dla funkcji **G**

G00

- ▶ Wybrać softkey **G00** dla szybkiego ruchu przemieszczenia
- ▶ Wypozycjonować narzędzie na płaszczyźnie obróbki: naciśnięcie pomarańczowy klawisz osiowy **X**, oraz podać wartość dla najeżdżanej pozycji, np. -20

- ▶ Naciśnięcie pomarańczowy klawisz osiowy **Y** oraz podać wartość dla najeżdżanej pozycji, np. -20. Potwierdzić klawiszem **ENT**

G40

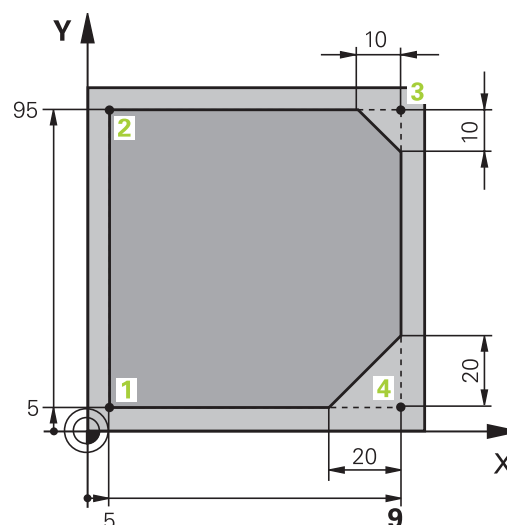
- ▶ Nie aktywować korekcji promienia: softkey **G40** naciśnięcie

- ▶ **Funkcje pomocnicze M ?** zapisać i klawiszem **END** potwierdzić

- ▶ Sterowanie zapamiętuje zapisany wiersz przemieszczenia.

L

- ▶ Naciśnięcie klawisz **L** dla otwarcia wiersza NC dla przemieszczenia prostoliniowego





- ▶ Proszę przejść klawiszem ze strzałką w lewo na obszar wprowadzenia dla funkcji G



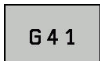
- ▶ Wybrać softkey **G00** dla szybkiego ruchu przemieszczenia
- ▶ Przejazd narzędzia na głębokość: nacisnąć pomarańczowy klawisz osiowy **Z** oraz podać wartość dla najeżdżanej pozycji, np. -5. Potwierdzić wybór klawiszem **ENT**



- ▶ Nie aktywować korekcji promienia: softkey **G40** nacisnąć
- ▶ **Funkcje pomocnicze M ?** Włączyć wrzeciono i chłodziwo, np. **M13**, klawiszem **END** potwierdzić
- ▶ Sterowanie zapamiętuje zapisany wiersz przemieszczenia.



- ▶ Nacisnąć klawisz **L** dla otwarcia wiersza NC dla przemieszczenia prostoliniowego
- ▶ Podać współrzędne punktu startu konturu **1** w X i Y, np. 5/5, klawiszem **ENT** potwierdzić



- ▶ Aktywować korekcję promienia z lewej od trajektorii: softkey **G41** nacisnąć
- ▶ **Posuw F=?** Podać posuw obróbki, np. 700 mm/min, klawiszem **END** wprowadzone dane zachować



- ▶ **26** zapisać, aby najechać kontur: **Zaokrąglenie -promień ?** okręgu najazdu zdefiniować, klawiszem **END** zapisać do pamięci



- ▶ Obrabiać kontur, punkt konturu **2** najechać: dostateczny jest zapis zmieniających się informacji, to znaczy zapisać tylko współrzędną Y 95 i klawiszem **END** zapisać wprowadzone dane



- ▶ Punkt konturu **3** najechać: współrzędną X 95 zapisać i klawiszem **END** zachować dane



- ▶ Zdefiniować fazkę **G24** w punkcie konturu **3** : **Segment fazy ?** 10 mm zapisać, klawiszem **END** zachować



- ▶ Punkt konturu **4** najechać: współrzędną Y 5 zapisać i klawiszem **END** zachować dane



- ▶ Zdefiniować fazkę **G24** w punkcie konturu **4** : **Segment fazy ?** 20 mm zapisać, klawiszem **END** zachować



- ▶ Punkt konturu **1** najechać: współrzędną X 5 zapisać i klawiszem **END** zachować dane



- ▶ **27** zapisać, aby opuścić kontur: **Zaokrąglenie -promień ?** okręgu odjazdu zdefiniować



- ▶ Opuścić kontur: podać współrzędne poza obrabianym przedmiotem w X i Y, np. -20/-20, klawisz **ENT** potwierdzić
- ▶ Nie aktywować korekcji promienia: softkey **G40** nacisnąć



- ▶ Nacisnąć klawisz **L** dla otwarcia wiersza NC dla przemieszczenia prostoliniowego
- ▶ Wybrać softkey **G00** dla szybkiego ruchu przemieszczenia
- ▶ Wyjście narzędzia z materiału: nacisnąć pomarańczowy klawisz osiowy **Z**, aby wysunąć narzędzie w osi narzędzi oraz zapisać wartość przewidzianą do najazdu pozycji, np. 250. Potwierdzić wybór klawiszem **ENT**
- ▶ Nie aktywować korekcji promienia: softkey **G40** nacisnąć
- ▶ Funkcja dodatkowa **M ? M2** dla końca programu zapisać, klawiszem **END** potwierdzić
- ▶ Sterowanie zapamiętuje zapisany wiersz przemieszczenia.

Szczegółowe informacje na ten temat

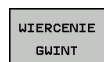
- Kompletny przykład z wierszami NC
Dalsze informacje: "Przykład: ruch po prostej i fazki w systemie kartezjańskim", Strona 306
- Utworzenie nowego programu
Dalsze informacje: "Programy otwierać i zapisywać", Strona 159
- Kontury najechać/odjazd
Dalsze informacje: "Kontur najechać i opuścić", Strona 285
- Programowanie konturów
Dalsze informacje: "Przegląd funkcji toru kształtowego", Strona 296
- Korekcja promienia narzędzia
Dalsze informacje: "Korekcja promienia narzędzia ", Strona 265
- Funkcje dodatkowe M
Dalsze informacje: "Funkcje dodatkowe dla kontroli przebiegu programu, wrzeciona i chłodziwa ", Strona 464

Wytwarzanie programów cyklicznych

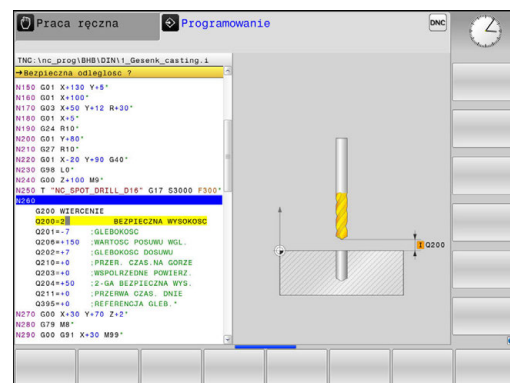
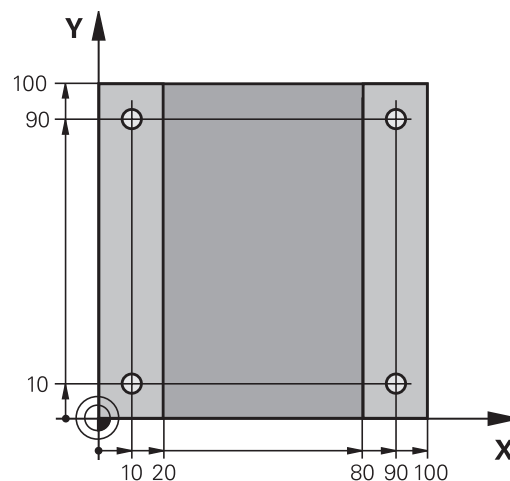
Pokazane na ilustracji po prawej stronie odwierty (głębokość 20 mm) mają być wytwarzane przy pomocy standardowego cyklu wiercenia. Definicja półwyrobu została już wykonana.



- ▶ Wywołanie narzędzia: proszę zapisać dane narzędzia. Potwierdzamy każde wprowadzenie klawiszem **ENT**, nie należy zapominać o osi narzędzia
- ▶ Naciśnięcie klawisz **L** dla otwarcia wiersza NC dla przemieszczenia prostoliniowego
- ▶ Proszę przejść klawiszem ze strzałką w lewo na obszar wprowadzenia dla funkcji G
- ▶ Wybrać softkey **G00** dla szybkiego ruchu przemieszczenia
- ▶ Wybrać softkey **G90** dla absolutnych wymiarów
- ▶ Wyjście narzędzia poza materiał: naciśnięcie pomarańczowy klawisz osiowy **Z**, oraz podać wartość dla najeżdżanej pozycji, np. 250. Potwierdzić wybór klawiszem **ENT**.
- ▶ Nie aktywować korekcji promienia: softkey **G40** naciśnięcie
- ▶ **Funkcje pomocnicze M ?** Włączyć wrzeciono i chłodziwo, np. **M13** klawiszem **END** potwierdzić
- ▶ Sterowanie zapamiętuje zapisany wiersz przemieszczenia.
- ▶ Wywołać menu cykli: klawisz **CYCL DEF** naciśnięcie



- ▶ Wyświetlić cykle wiercenia
- ▶ Wybrać standardowy cykl wiercenia 200
- ▶ Sterowanie uruchamia dialog dla definiowania cyklu.
- ▶ Proszę wprowadzić żądane przez sterowanie parametry krok po kroku, wprowadzanie danych klawiszem **ENT** potwierdzić
- ▶ Sterowanie pokazuje po prawej stronie ekranu dodatkowo grafikę, w której przedstawiony jest odpowiedni parametr cyklu
- ▶ **0** zapisać, aby najeżdżać dalszą pozycję wiercenia: **współrzędne** odpowiedniej pozycji wiercenia zapisać, cykl z **M99** wywołać
- ▶ **0** zapisać, aby najeżdżać dalszą pozycję wiercenia: **Współrzędne** danych pozycji wiercenia zapisać, cykl z **M99** wywołać



G

- ▶ **O** zapisać, aby wysunąć narzędzie z materiału: nacisnąć pomarańczowy klawisz osiowy **Z**, oraz podać wartość dla najeżdżanej pozycji, np. 250. Potwierdzić wybór klawiszem **ENT**.
- ▶ Funkcja dodatkowa **M? M2** dla końca programu zapisać, klawiszem **END** potwierdzić
- ▶ Sterowanie zapamiętuje zapisany wiersz przemieszczenia.

Przykład

%C200 G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40*	Definicja półwyrobu
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T5 G17 S4500*	Wywołanie narzędzia
N40 G00 G90 Z+250 G40*	Wyjście narzędzia z materiału
N50 G200 WIERCENIE	Definiowanie cyklu
Q200=2 ;BEZPIECZNA WYSOKOSC	
Q201=-20 ;GLEBOKOSC	
Q206=250 ;WARTOSC POSUWU WGL.	
Q202=5 ;GLEBOKOSC DOSUWU	
Q210=0 ;PRZER. CZAS.NA GORZE	
Q203=-10 ;WSPOLRZEDNE POWIERZ.	
Q204=20 ;2-GA BEZPIECZNA WYS.	
Q211=0.2 ;PRZERWA CZAS. DNIE	
Q395=0 ;REFERENCJA GLEB.	
N60 G00 X+10 Y+10 M13 M99*	Włączyć wrzeciono i chłodziwo, wywołać cykl
N70 G00 X+10 Y+90 M99*	Wywołać cykl
N80 G00 X+90 Y+10 M99*	Wywołać cykl
N90 G00 X+90 Y+90 M99*	Wywołać cykl
N100 G00 Z+250 M2*	Przemieścić narzędzie poza materiałem, koniec programu
N99999999 %C200 G71 *	

Szczegółowe informacje na ten temat

- Utworzenie nowego programu
Dalsze informacje: "Programy otwierać i zapisywać", Strona 159
- Programowanie cykli
Dalsze informacje instrukcja obsługi dla operatora Programowanie cykli

1.4 Pierwszą część przetestować graficznie (opcja #20)

Wybór właściwego trybu pracy

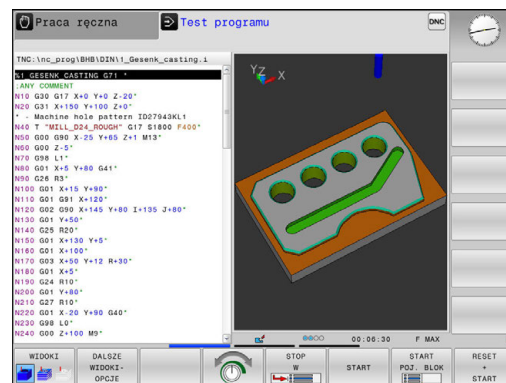
Testowania programu można dokonywać w trybie pracy **Test programu**:



- ▶ Naciśnięć klawisz trybu pracy
- ▶ Sterowanie przechodzi do trybu pracy **Test programu**.

Szczegółowe informacje na ten temat

- Tryby pracy sterowania
Dalsze informacje: "Tryby pracy", Strona 92
- Testowanie programów
Dalsze informacje: "Test programu", Strona 679



Wybrać tabelę narzędzi dla testu programu

Jeśli w trybie pracy **Test programu** nie aktywowano jeszcze tabeli narzędzi, to należy wykonać ten krok.



- ▶ Klawisz **PGM MGT** naciśnięć
- ▶ Sterowanie otwiera menedżera plików



- ▶ Softkey **TYP WYBIERZ** naciśnięć
- ▶ Sterowanie otwiera menu softkey dla wyboru wyświetlanego typu pliku.



- ▶ Softkey **DEFAULT** naciśnięć
- ▶ Sterowanie pokazuje wszystkie zachowane pliki w prawym oknie.



- ▶ Przesunąć kursor w lewo na katalogi



- ▶ Kursor przesunąć na katalog **TNC:\table**



- ▶ Przesunąć kursor w prawo na pliki



- ▶ Przesunąć kursor na plik **TOOL.T** (aktywna tabela narzędzi), a klawiszem **ENT** przejść: **TOOL.T** otrzymuje status **S** i tym samym jest aktywny dla **Test programu**



- ▶ Klawisz **END** naciśnięć: opuścić menedżera plików

Szczegółowe informacje na ten temat

- Menedżer narzędzi
Dalsze informacje: "Zapis danych narzędziowych do tabeli", Strona 240
- Testowanie programów
Dalsze informacje: "Test programu", Strona 679

Wybrać program, który chcemy przetestować



- ▶ Klawisz **PGM MGT** nacisnąć
- > Sterowanie otwiera menedżera plików



- ▶ Softkey **OSTATNIE PLIKI** nacisnąć
- > Sterowanie otwiera okno wyskakujące z ostatnio wybieranymi plikami.
- ▶ Klawiszami ze strzałką wybrać program, który chcemy przetestować, klawiszem **ENT** przejść

Szczegółowe informacje na ten temat

- Wybrać program
Dalsze informacje: "Praca z menedżerem plików", Strona 176

Wybrać układ ekranu i widok



- ▶ Klawisz dla wyboru układu ekranu nacisnąć
- > Sterowanie ukazuje na pasku softkey znajdujące się w dyspozycji alternatywy.



- ▶ Softkey **PROGRAM + GRAFIKA** nacisnąć
- > Sterowanie pokazuje na lewej połowie ekranu program, na prawej połowie ekranu półwyrób.

Sterowanie oferuje następujące podglądy:

Softkeys	Funkcja
	Widok objętościowy
	Widok objętościowy i drogi narzędzia
	Drogi narzędzia

Szczegółowe informacje na ten temat

- Funkcje grafiki
Dalsze informacje: "Grafiki (opcja #20)", Strona 666
- Wykonanie testu programu
Dalsze informacje: "Test programu", Strona 679

Start testu programu



- ▶ Softkey **RESETOWAC + START** nacisnąć
- > Sterowanie resetuje aktywne dotychczas dane narzędzia
- > Sterowanie symuluje aktywny program, aż do zaprogramowanego przerwania lub do końca programu
- ▶ Podczas przebiegu symulacji można przejść do innego widoku za pomocą softkey



- ▶ Softkey **STOP** nacisnąć
- > Sterowanie przerywa test programu



- ▶ Softkey **START** nacisnąć
- > Sterowanie kontynuuje test programu po przerwie

Szczegółowe informacje na ten temat

- Wykonanie testu programu
Dalsze informacje: "Test programu", Strona 679
- Funkcje grafiki
Dalsze informacje: "Grafiki (opcja #20)", Strona 666
- Ustawienie szybkości symulacji
Dalsze informacje: "Szybkość Ustawienie testu programu", Strona 667

1.5 Nastawienie narzędzi

Wybór właściwego trybu pracy

Narzędzia konfiguruje się w trybie pracy **Praca ręczna** :

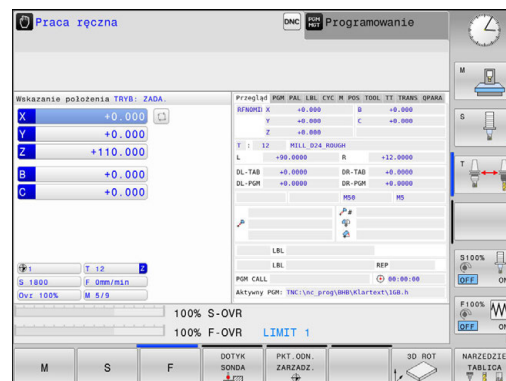


- ▶ Nacisnąć klawisz trybu pracy
- > Sterowanie przechodzi do trybu pracy **Praca ręczna**.

Szczegółowe informacje na ten temat

- Tryby pracy sterowania

Dalsze informacje: "Tryby pracy", Strona 92



Przygotowanie i pomiar narzędzi

- ▶ Wymagane narzędzie zamocować w odpowiednim uchwycie
- ▶ Przy pomiarze zewnętrznym urządzeniem nastawczym dla narzędzi: zmierzyć narzędzia, zanotować długość i promień lub przesłać bezpośrednio przy pomocy programu do maszyny
- ▶ Przy pomiarze na maszynie: narzędzia zamocować w zmieniaczu narzędzi

Dalsze informacje: "Tabela miejsca TOOL_P.TCH", Strona 83

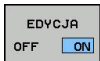
Tabela narzędzi TOOL.T



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Wywołanie menedżera narzędzi może różnić się od opisanego poniżej sposobu.

W tabeli narzędzi TOOL.T (zapisana w pamięci pod **TNC:\table**) przechowujemy dane o narzędziach jak długość i promień ale także inne specyficzne informacje o narzędziach, konieczne dla sterowania w celu wykonania różnych funkcji.

Aby zapisać dane narzędzi do tabeli narzędzi TOOL.T, należy wykonać to w następujący sposób:



- ▶ Wyświetlanie tabeli narzędzi
- ▶ Sterowanie pokazuje tabelę narzędzi w formie konwencjonalnej tabeli.
- ▶ Zmiana w tabeli narzędzi: softkey **EDYCJA** ustawić na **ON**
- ▶ Przy pomocy klawiszy ze strzałką w dół lub w górę wybrać numer narzędzia, który chcemy zmienić
- ▶ Przy pomocy klawiszy ze strzałką w prawo lub w lewo wybrać dane narzędzi, które chcemy zmienić
- ▶ Opuszczenie tabeli narzędzi: klawisz **END** nacisnąć

T	NAME	L	R	R2	DL	M
0	NULL WERKZEUG	0	0	0	0	
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		

Szczegółowe informacje na ten temat

- Tryby pracy sterowania
Dalsze informacje: "Tryby pracy", Strona 92
- Praca z tabelą narzędzi
Dalsze informacje: "Zapis danych narzędziowych do tabeli", Strona 240
- Praca z menedżerem narzędzi (opcja #93)
Dalsze informacje: "Wywołanie menedżera narzędzi", Strona 269

Tabela miejsca TOOL_P.TCH



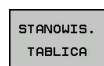
Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Sposób funkcjonowania tabeli miejsca jest niezależny od maszyny.

W tabeli miejsca TOOL_P.TCH (zachowana na stałe pod **TNC:\table**) określamy, jakie narzędzia znajdują się w magazynie narzędzi.

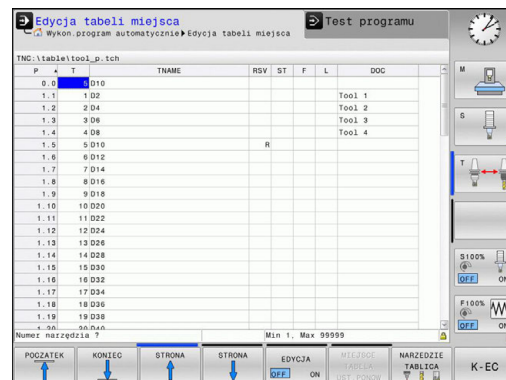
Aby zapisać dane do tabeli miejsca TOOL.P.TCH, należy wykonać to w następujący sposób:



- ▶ Wyświetlanie tabeli narzędzi
- Sterowanie pokazuje tabelę narzędzi w formie konwencjonalnej tabeli.



- ▶ Wyświetlanie tabeli miejsca
- Sterowanie pokazuje tabelę miejsca w formie konwencjonalnej tabeli.
- ▶ Zmiany w tabeli miejsca: softkey **EDYCJA** ustawić na **ON**
- ▶ Przy pomocy klawiszy ze strzałką w dół lub w górę wybrać numer miejsca, który chcemy zmienić
- ▶ Przy pomocy klawiszy ze strzałką w prawo lub w lewo wybrać dane, które chcemy zmienić
- ▶ Opuszczenie tabeli miejsca: klawisz **END** nacisnąć



Szczegółowe informacje na ten temat

- Tryby pracy sterowania
Dalsze informacje: "Tryby pracy", Strona 92
- Praca z tabelą miejsca
Dalsze informacje: "Tabela miejsca dla zmieniacza narzędzi", Strona 253

1.6 Nastawienie przedmiotu

Wybór właściwego trybu pracy

Półwyroby konfiguruje się w trybie pracy **Praca ręczna** lub **Elektroniczne kółko ręczne**



- ▶ Nacisnąć klawisz trybu pracy
- ▶ Sterowanie przechodzi do trybu pracy **Praca ręczna**.

Szczegółowe informacje na ten temat

- Tryb pracy **Praca ręczna**
Dalsze informacje: "Przemieszczenie osi maszyny", Strona 589

Zamocować przedmiot

Zamocować przedmiot za pomocą uchwytu na stole maszynowym. Jeśli do dyspozycji na maszynie znajduje się układ pomiarowy 3D, to może zostać pominięte równoległe do osi ustawienie przedmiotu. Jeśli brak układu pomiarowego 3D, to należy tak ustawić przedmiot, aby był zamocowany równoległe do osi maszyny.

Szczegółowe informacje na ten temat

- Określenie punktów odniesienia przy pomocy układu impulsowego 3D
Dalsze informacje: "Wyznaczenie punktu odniesienia przy pomocy sondy impulsowej 3D (opcja #17)", Strona 642
- Określenie punktów odniesienia bez pomocy układu impulsowego 3D
Dalsze informacje: "Wyznaczanie punktów odniesienia bez układu impulsowego 3D", Strona 616

Określenie punktu odniesienia przy pomocy układu odniesienia 3D (opcja #17)

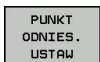
- ▶ 3D-układ pomiarowy zamontować: w trybie pracy **Pozycjonow. z ręcznym wprowadz.** wykonać T-wiersz z podaniem osi narzędzi a następnie ponownie tryb pracy **Praca ręczna** wybrać



- ▶ Softkey **DOTYK SONDA** nacisnąć
- ▶ Sterowanie ukazuje na pasku softkey znajdujące się w dyspozycji funkcje.



- ▶ Określić punkt odniesienia np. na narożu obrabianego przedmiotu
- ▶ Pozycjonować sondę klawiszami kierunkowymi osi na pierwszy punkt próbkowania pierwszej krawędzi obrabianego przedmiotu
- ▶ Wybrać przy pomocy softkey kierunek próbkowania
- ▶ Klawisz **NC-start** nacisnąć
- ▶ Układ pomiarowy przejeżdża w zdefiniowanym kierunku, aż dotknie przedmiotu a następnie automatycznie powraca ponownie do punktu startu.
- ▶ Pozycjonować sondę klawiszami kierunkowymi osi na drugi punkt próbkowania pierwszej krawędzi obrabianego przedmiotu
- ▶ Klawisz **NC-start** nacisnąć
- ▶ Układ pomiarowy przejeżdża w zdefiniowanym kierunku, aż dotknie przedmiotu a następnie automatycznie powraca ponownie do punktu startu.
- ▶ Pozycjonować sondę klawiszami kierunkowymi osi na pierwszy punkt próbkowania drugiej krawędzi obrabianego przedmiotu
- ▶ Wybrać przy pomocy softkey kierunek próbkowania
- ▶ Klawisz **NC-start** nacisnąć
- ▶ Układ pomiarowy przejeżdża w zdefiniowanym kierunku, aż dotknie przedmiotu a następnie automatycznie powraca ponownie do punktu startu.
- ▶ Pozycjonować sondę klawiszami kierunkowymi osi na drugi punkt próbkowania drugiej krawędzi obrabianego przedmiotu
- ▶ Klawisz **NC-start** nacisnąć
- ▶ Układ pomiarowy przejeżdża w zdefiniowanym kierunku, aż dotknie przedmiotu a następnie automatycznie powraca ponownie do punktu startu.
- ▶ Następnie sterowanie wyświetla współrzędne określonego punktu narożnego
- ▶ 0 wyznaczyć: softkey **PUNKT ODNIES. USTAW** nacisnąć
- ▶ Menu z softkey **KONIEC** zamknąć



Szczegółowe informacje na ten temat

- Wyznaczenie punktów odniesienia
Dalsze informacje: "Wyznaczenie punktu odniesienia przy pomocy sondy impulsowej 3D (opcja #17)", Strona 642

1.7 Odpracowanie pierwszego programu

Wybór właściwego trybu pracy

Programy można odpracowywać albo w trybie pracy **Wykonanie progr., pojedynczy blok** albo w trybie pracy **Wykonanie programu, automatycz.:**

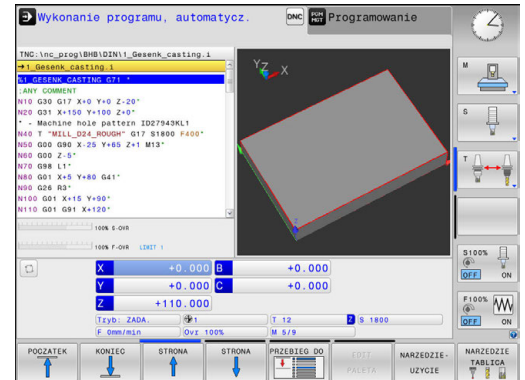


- ▶ Nacisnąć klawisz trybu pracy
- > Sterowanie przechodzi do trybu pracy **Wykonanie progr., pojedynczy blok**, sterowanie odpracowuje jeden wiersz NC za drugim.

- ▶ Każdy wiersz należy potwierdzić klawiszem **NC-start**



- ▶ Nacisnąć klawisz trybu pracy
- > Sterowanie przechodzi do trybu pracy **Wykonanie programu, automatycz.**, sterowanie dopracowuje program po NC-start do przerwania przebiegu programu lub do końca programu



Szczegółowe informacje na ten temat

- Tryby pracy sterowania
Dalsze informacje: "Tryby pracy", Strona 92
- Odpracowywanie programów
Dalsze informacje: "Przebieg programu", Strona 683

Wybrać program, który chcemy odpracować



- ▶ Klawisz **PGM MGT** nacisnąć
- > Sterowanie otwiera menedżera plików



- ▶ Softkey **OSTATNIE PLIKI** nacisnąć
- > Sterowanie otwiera okno wyskakujące z ostatnio wybranymi plikami.
- ▶ W razie konieczności klawiszami ze strzałką wybrać program, który chcemy odpracować, klawiszem **ENT** przejść

Szczegółowe informacje na ten temat

- Menedżer plików
Dalsze informacje: "Praca z menedżerem plików", Strona 176

Start programu



- ▶ Klawisz **NC-start** nacisnąć
- > Sterowanie odpracowuje aktywny program.

Szczegółowe informacje na ten temat

- Odpracowywanie programów
Dalsze informacje: "Przebieg programu", Strona 683

2

Wprowadzenie

2.1 TNC 620

Sterowania TNC firmy HEIDENHAIN to dostosowane do pracy w warsztacie sterowania numeryczne kształtowe, przy pomocy których można zaprogramować zwykłe rodzaje obróbki frezowaniem lub wierceniem, bezpośrednio na obrabiarce, w łatwo zrozumiałym dialogu. Są one przeznaczone do pracy na frezarkach i wiertarkach oraz w centrach obróbkowych z 6 osiami włącznie. Dodatkowo można nastawić przy programowaniu położenie kątowe wrzeciona.

Pult obsługi i wyświetlenie na ekranie są zestawione poglądowo, w ten sposób operator może szybko i w prosty sposób posługiwać się poszczególnymi funkcjami.



Dialogowy język programowania HEIDENHAIN oraz DIN/ISO

Szczególnie proste jest generowanie programu w wygodnym dla użytkownika interaktywnym języku programowania dialogowego firmy HEIDENHAIN do zadań warsztatowych. Grafika programowania przedstawia pojedyncze etapy obróbki w czasie wprowadzania programu. Jeśli niedostępny jest odpowiedni dla NC rysunek techniczny, to wspomaga technologa dodatkowo Programowanie Dowolnego Konturu (w j.niem. FK). Graficzna symulacja obróbki przedmiotu jest możliwa zarówno w czasie przeprowadzenia testu programu jak i w czasie przebiegu programu.

Dodatkowo można sterowania programować zgodnie z DIN/ISO lub w trybie DNC.

W tym trybie można wprowadzić program i dokonać testu, w czasie kiedy inny program wypełnia właśnie obróbkę przedmiotu.

Kompatybilność

Programy obróbki wygenerowane na sterowaniach kształtowych HEIDENHAIN (począwszy od TNC 150 B), są tylko warunkowo odpracowywalne przez TNC 620. Jeśli wiersze NC zawierają nieodpowiednie elementy, to zostają one oznaczone przez sterowanie przy otwarciu pliku z meldunkiem o błędach lub oznaczane jako wiersze ERROR.



Proszę zapoznać się z dokładnym opisem różnic pomiędzy iTNC 530 i TNC 620.

Dalsze informacje: "Funkcje TNC 620 oraz iTNC 530 w porównaniu", Strona 772

2.2 Ekran i pulpit sterowniczy

Ekran

Sterowanie jest oferowane jako wersja kompaktowa lub jako wersja z oddzielnym ekranem i pulpitem obsługi. W obydwu wariantach sterowanie jest wyposażone w ekran płaski TFT 15 calowy.

1 Pagina górna

Przy włączonym sterowaniu monitor wyświetla w paginie górnej wybrane rodzaje pracy: po lewej rodzaje pracy maszyny i po prawej rodzaje pracy programowania. W większym polu paginy górnej wyświetlony jest rodzaj pracy, na który monitor jest przełączony: tam też pojawiają się pytania dialogowe i teksty komunikatów (wyjątek: jeśli sterowanie pokazuje tylko grafikę).

2 Softkeys

W paginie dolnej sterowanie wyświetla dalsze funkcje na pasku z softkey. Te funkcje wybierane są leżącymi poniżej klawiszami. Dla orientacji pokazują wąskie belki bezpośrednio nad paskiem z softkey liczbę pasków softkey, które można wybrać przy pomocy leżących na zewnątrz softkey dla przełączenia. Aktywny pasek softkey jest przedstawiony w postaci niebieskiej belki

3 Softkey-klawisze wybiornicze

4 Klawisze przełączenia softkey

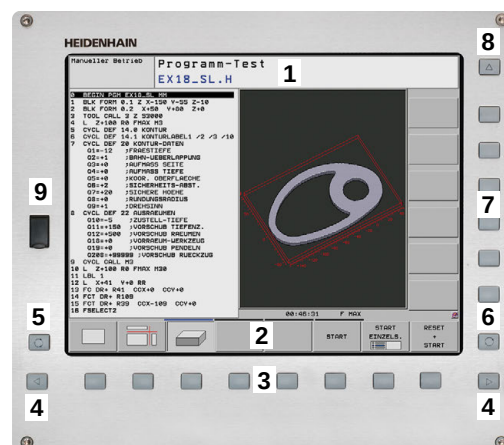
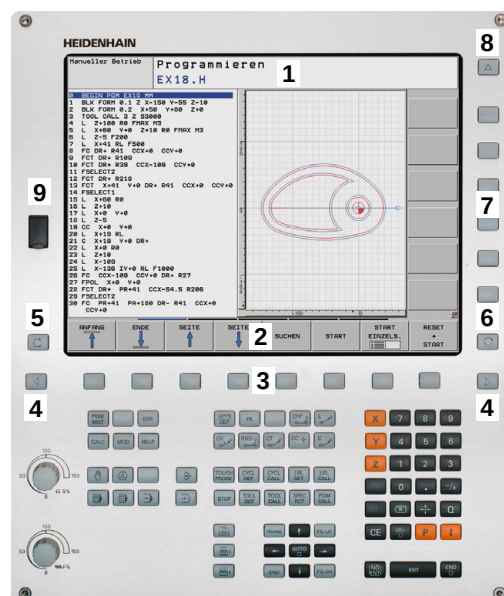
5 Określenie układu ekranu

6 Klawisz przełączania ekranu między trybem pracy obrabiarki, trybem programowania oraz trzecim desktopem

7 Klawisze wyboru dla softkeys zainstalowanych przez producenta maszyn

8 Klawisze przełączenia softkey dla softkeys zainstalowanych przez producenta maszyn

9 Port USB



Jeżeli pracujemy na TNC 620 z obsługą dotykową, to można niektóre naciśnięcia klawiszy zastąpić gestami.

Dalsze informacje: "Obsługa ekranu dotykowego (touchscreen)", Strona 127

Określenie układu ekranu

Użytkownik wybiera układ ekranu monitora. Sterowanie może np. w trybie pracy **Programowanie** wyświetlić program w lewym oknie, podczas gdy prawe okno przedstawia jednocześnie grafikę programowania. Alternatywnie można wyświetlić w prawym oknie także segmentowanie programu albo wyświetlić wyłącznie program w jednym dużym oknie. Jakie okna może wyświetlić sterowanie, zależy od wybranego rodzaju pracy.

Określenie układu ekranu:



- ▶ Klawisz **Układ ekranu** nacisnąć: pasek softkey pokazuje możliwe układy ekranu
Dalsze informacje: "Tryby pracy", Strona 92



- ▶ Wybór układu ekranu przy pomocy softkey

Pulpit sterowniczy

Sterowanie TNC 620 zostaje dostarczane ze zintegrowanym pulpitem sterowniczym. Alternatywnie dostępna jest także TNC 620 wersja z oddzielnym ekranem oraz pulpitem sterowniczym z alfanumeryczną klawiaturą.

- 1 Klawiatura alfanumeryczna dla zapisu tekstów, nazw plików oraz programowania DIN/ISO
- 2 ■ Menedżer plików
- Kalkulator
- MOD-funkcja
- Funkcja HELP (POMOC)
- Wyświetlić komunikaty o błędach
- 3 Tryby pracy programowania
- 4 Tryby pracy maszyny
- 5 Otwarcie dialogów programowania
- 6 Klawisze nawigacji i instrukcja skoku **GOTO**
- 7 Zapis liczb oraz wybór osi
- 8 Touchpad (panel dotykowy)
- 9 Klawisze myszy
- 10 Pulpit sterowniczy maszyny

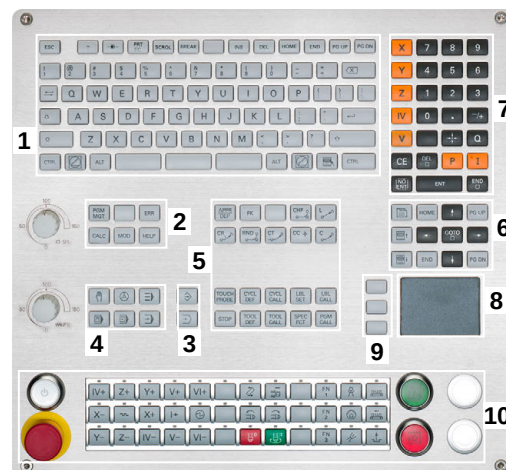
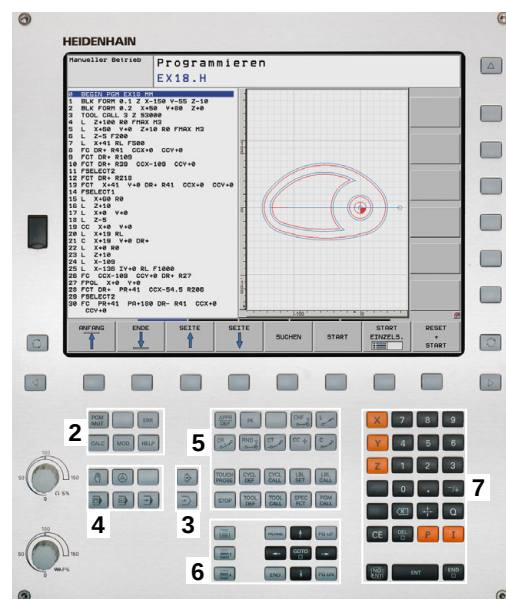
Dalsze informacje: instrukcja obsługi maszyny

Funkcje pojedynczych klawiszy są przedstawione na pierwszej rozkładanej stronie (okładka).



Jeżeli pracujemy na TNC 620 z obsługą dotykową, to można niektóre naciśnięcia klawiszy zastąpić gestami.

Dalsze informacje: "Obsługa ekranu dotykowego (touchscreen)", Strona 127





Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Niektórzy producenci obrabiarek nie używają standardowego pulpitu obsługi HEIDENHAIN.
Klawisze, jak np. **NC-Start** lub **NC-Stop**, opisane są w instrukcji obsługi obrabiarki.

2.3 Tryby pracy

Sterowanie ręczne i El. kółko ręczne

Konfigurowanie obrabiarki następuje w trybie pracy **Praca ręczna**. W tym trybie pracy można pozycjonować osi maszyny manualnie lub krok po kroku, a wyznaczać punkty odniesienia i nachylać płaszczyznę obróbki.

Tryb pracy **Elektroniczne kółko ręczne** wspomaga ręczne przesunięcie osi maszyny przy pomocy elektronicznego kółka ręcznego HR.

Softkeys dla podziału ekranu monitora (wybierać jak to opisano poprzednio)

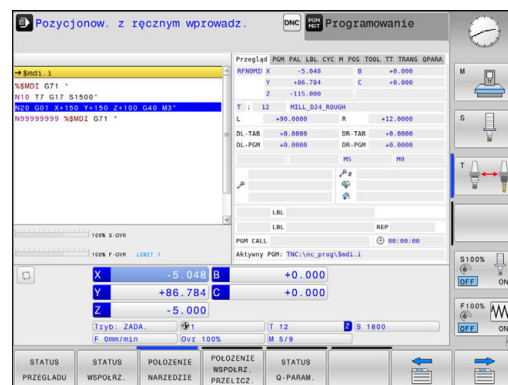
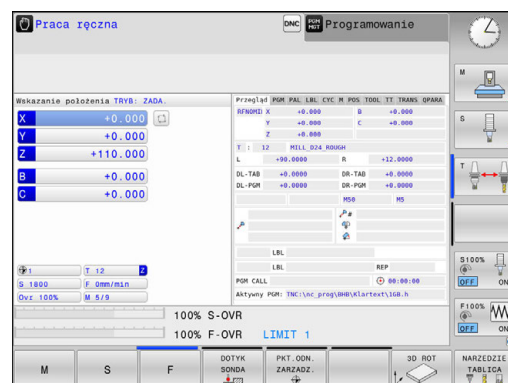
Softkey	Okno
POZYCJA	Pozycje
POZYCJA + POLOZENIE	Po lewej stronie: pozycje, po prawej stronie: wskazanie statusu
KINEMATYKA + POZYCJI	Po lewej stronie: pozycje, po prawej stronie: obiekty kolizji

Pozycjonowanie z ręcznym wprowadzeniem danych

W tym trybie pracy można programować proste ruchy przemieszczenia, np. dla frezowania płaszczyzny lub pozycjonowania wstępnego.

Softkeys dla określenia układu ekranu

Softkey	Okno
PROGRAM	Program
PROGRAM + POLOZENIE	Po lewej stronie: program, po prawej stronie: wskazanie statusu
KINEMATYKA + POZYCJI	Po lewej stronie: program, po prawej stronie: obiekty kolizji



Programowanie

W tym trybie pracy zapisujemy programy NC. Wielostronne wspomaganie i uzupełnienie przy programowaniu oferuje Programowanie Dowolnego Konturu, najróżniejsze cykle i funkcje parametrów Q. Na życzenie operatora grafika programowania pokazuje programowane drogi przemieszczenia.

Softkeys dla określenia układu ekranu

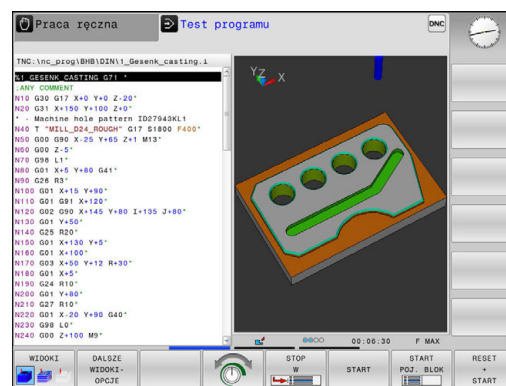
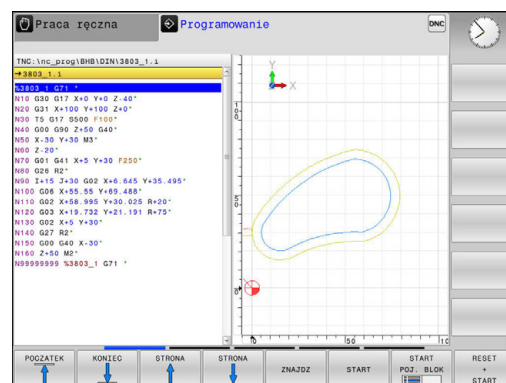
Softkey	Okno
PROGRAM	Program
PROGRAM + CZŁONY	Po lewej stronie: program, po prawej stronie: segmentowanie programu
PROGRAM + GRAFIKA	Po lewej stronie: program, po prawej stronie: grafika programowa

Test programu

Sterowanie symuluje programy oraz fragmenty programu w trybie pracy **Test programu**, aby np. wyszukać geometryczne niezgodności, brakujące lub błędne dane w programie i naruszenia przestrzeni roboczej. Symulacja jest wspomagana graficznie z różnymi możliwościami poglądu. (opcja #20)

Softkeys dla określenia układu ekranu

Softkey	Okno
PROGRAM	Program
PROGRAM + POŁOŻENIE	Po lewej stronie: program, po prawej stronie: wskazanie statusu
PROGRAM + GRAFIKA	Po lewej stronie: program, po prawej stronie: grafika (opcja #20)
GRAFIKA	Grafika (opcja #20)



Przebieg programu sekwencją wierszy (automatycznie) lub przebieg programu pojedynczymi wierszami (półautomatycznie)

W trybie pracy **Wykon.program** automatycznie sterowanie wykonuje program do końca lub do wprowadzonego manualnie lub zaprogramowanego polecenia przerwania pracy. Po przerwie można kontynuować przebieg programu.

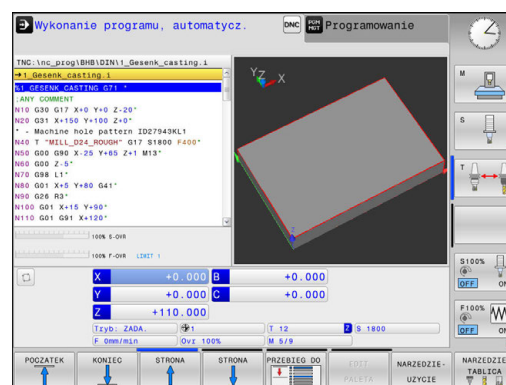
W trybie pracy **Wykon. progr. pojedyn.** blok uruchamiamy każdy wiersz klawiszem **NC-start** oddzielnie. We wzorach punktowych i **CYCL CALL PAT** sterowanie zatrzymuje się po każdym punkcie.

Softkeys dla określenia układu ekranu

Softkey	Okno
PROGRAM	Program
PROGRAM + CZŁONY	Po lewej stronie: program, po prawej stronie: segmentacja
PROGRAM + POŁOŻENIE	Po lewej stronie: program, po prawej stronie: wskazanie statusu
PROGRAM + GRAFIKA	Po lewej stronie: program, po prawej stronie: grafika (opcja #20)
GRAFIKA	Grafika (opcja #20)

Softkeys do określenia układu ekranu dla tabel paletowych (opcja #22 Pallet management)

Softkey	Okno
PALETA	Tabela palet
PROGRAM + PALETA	Po lewej: program, po prawej: tabela palet
PALETA + STATUS	Po lewej: tabela palet, po prawej: wskazanie statusu
PALETA + GRAFIKA	Po lewej: tabela palet, po prawej: grafika



2.4 wskazania statusu

Ogólne wskazanie statusu

Ogólne wskazanie stanu w dolnej części ekranu informuje o aktualnym stanie maszyny.

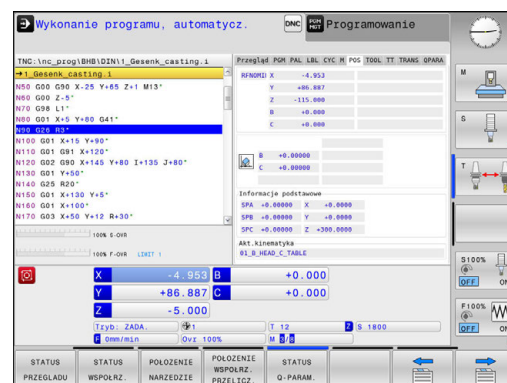
Pojawia się on automatycznie w trybach pracy:

- Wykonanie progr., pojedynczy blok
- Wykonanie programu, automatycz.
- Pozycjonow. z ręcznym wprowadz.



Jeśli wybrano układ ekranu **GRAFIKA**, to wskazanie statusu nie jest pokazywane.

W trybach pracy **Praca ręczna** i **Elektroniczne kółko ręczne** wskazanie statusu pojawia się w dużym oknie.



Informacje przekazywane przez wyświetlacz stanu

Symbol	Znaczenie
RZECZ.	Wskazanie położenia: tryb współrzędnych rzeczywistych, zadanych lub dystansu do pokonania
XYZ	Osie maszyny; sterowanie wyświetla osie pomocnicze przy pomocy małych liter. Kolejność i liczbę wyświetlanych osi określa producent maszyn. Proszę zwrócić uwagę na informacje zawarte w instrukcji obsługi maszyny
	Numer aktywnego punktu odniesienia z tabeli punktów odniesienia. Jeśli punkt odniesienia został wyznaczony manualnie, to sterowanie ukazuje za symbolem tekst MAN .
F S M	Wyświetlony posuw w calach odpowiada jednej dziesiątej rzeczywistej wartości. Prędkość obrotowa S, posuw F i działająca funkcja dodatkowa M
	Oś jest zablokowana
	Oś może zostać przesunięta przy pomocy kółka ręcznego
	Osie zostają przemieszczone przy uwzględnieniu obrotu od podstawy
	Osie są przemieszczane z uwzględnieniem obrotu od podstawy 3D
	Osie zostają przemieszczone przy nachylonej powierzchni obróbki
	Osie zostają przemieszczone z lustrzanym odbiciem
TCPM	Funkcja M128 jest aktywna

Symbol	Znaczenie
	Funkcja przemieszczenia w kierunku osi narzędzia jest aktywna
	Nie wybrano programu, wybrano nowy program, program przerwany przez wewnętrzny Stop lub program zakończony W tym stanie sterowanie nie posiada żadnych działających modalnie informacji programowych (tzw. kontekstowych), w związku z czym możliwe są wszystkie działania, np. przemieszczenia kursora lub zmiana parametrów Q.
	Program jest uruchomiony, odpracowywanie przebiega W tym stanie sterowanie nie dopuszcza ze względów bezpieczeństwa żadnych działań.
	Program jest zatrzymany, np. w trybie pracy Wykonanie programu, automatycz. po naciśnięciu klawisza NC-Stop W tym stanie sterowanie nie dopuszcza ze względów bezpieczeństwa żadnych działań.
	Program jest przerwany, np. w trybie pracy Pozycjonow. z ręcznym wprowadz. po błędnym odpracowaniu wiersza NC W tym stanie sterowanie umożliwia różne działania, np. przemieszczenia kursora lub zmiana parametrów Q. Przez te działania sterowanie traci niekiedy działające modalnie informacje programowe (tzw. kontekst). Utrata kontekstu prowadzi w niektórych przypadkach do błędnych pozycji narzędzia! Dalsze informacje: "Programowanie i odpracowywanie prostych zabiegów obróbkowych", Strona 660 i "Sterowane programowo przerwania programu", Strona 686
	Program zostaje przerwany lub zakończony
	Funkcja Adaptacyjne niwelowanie karbowania/wibracji ACC jest aktywna (opcja #145)
	Funkcja pulsującej prędkości obrotowej jest aktywna



Można zmieniać kolejność ikon przy pomocy opcjonalnego parametru maszynowego **iconPrioList** (nr 100813) . Tylko symbol dla STIB (Steuerung in Betrieb/sterowanie w eksploatacji) jest zawsze widoczny i nie konfigurowalny.

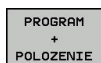
Dodatkowe wskazania statusu

Te dodatkowe wyświetlacze statusu przekazują dokładną informację o przebiegu programu. Można wywoływać je we wszystkich trybach pracy, za wyjątkiem trybu pracy **Programowanie**.

Włączenie dodatkowych wyświetlaczy stanu



- ▶ Wywołanie paska softkey dla układu ekranu



- ▶ Wybrać ekran z dodatkowym wyświetlaczem statusu
- ▶ Sterowanie ukazuje na prawej połowie ekranu formularz statusu **Przegląd**.

Wybór dodatkowego wskazania statusu



- ▶ Przełączyć pasek z softkey, aż pojawią się softkeys **STATUS**.



- ▶ Wybrać bezpośrednio przy pomocy softkey dodatkowe wskazanie statusu, np. pozycje i współrzędne lub



- ▶ wybrać żądany widok naciskając softkeys przełączania

Opisane poniżej wskazania stanu wybieramy w następujący sposób:

- bezpośrednio przez odpowiedni softkey
- przez softkeys przełączenia
- lub przy pomocy klawisza **następna etykieta**



Proszę uwzględnić, iż niektóre z poniżej opisanych informacji o statusie znajdują się tylko wtedy do dyspozycji, jeśli przynależna opcja software została aktywowana.

Przegląd

Formularz statusu **Przegląd** sterowanie pokazuje po jego włączeniu, jeśli wybrano układ ekranu **PROGRAM + POŁOŻENIE** (lub **POZYCJA + POŁOŻENIE**). Formularz poglądowy zawiera streszczone najważniejsze informacje o stanie, które można znaleźć w odpowiednich formularzach szczegółowych.

Softkey	Znaczenie
	Wyświetlacz położenia
	Informacje o narzędziach
	Aktywne M-funkcje
	Aktywne transformacje współrzędnych
	Aktywny podprogram
	Aktywne powtórzenie części programu
	Z % wywołany program
	Aktualny czas obróbki
	Nazwa i ścieżka aktywnego programu głównego

Ogólna informacja o programie (suwak PGM)

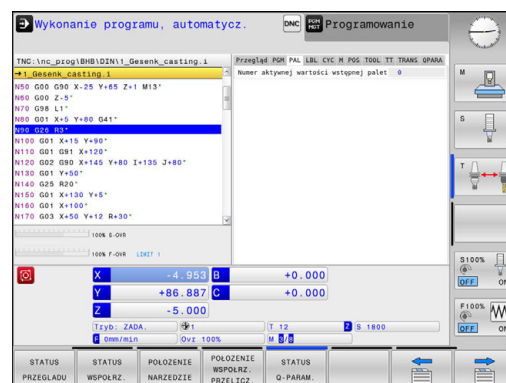
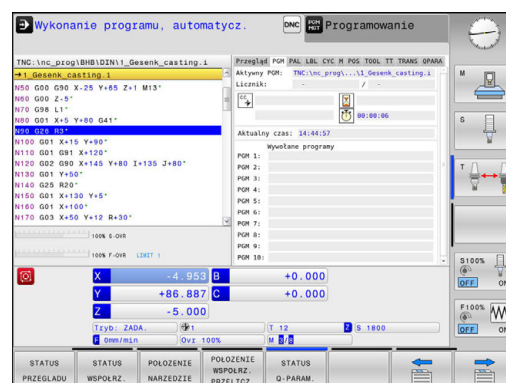
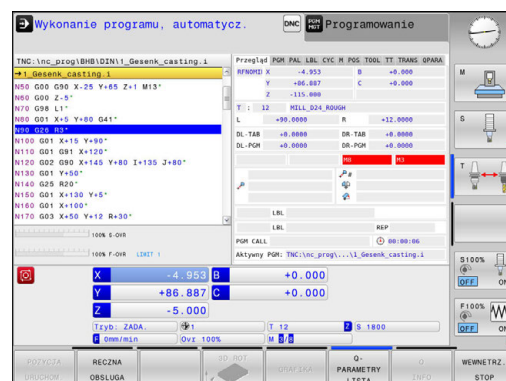
Softkey	Znaczenie
Bezpośredni wybór niemożliwy	Nazwa i ścieżka aktywnego programu głównego
	Licznik wartość rzeczywista / wartość zadana
	Srodek okręgu CC (biegun)
	Licznik czasu przebywania
	Aktualny czas obróbki
	Aktualny czas
	Wywołane programy

Informacje o paletach (zakładka PAL)



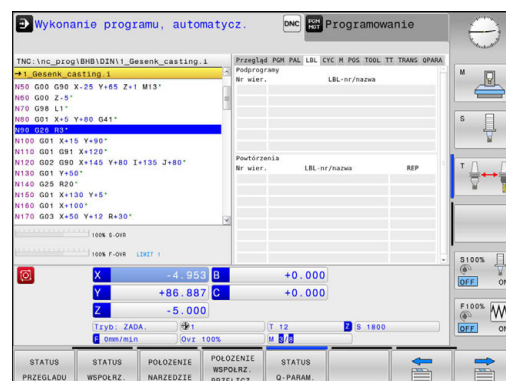
Sterowanie ukazuje tylko wówczas tę zakładkę, jeśli funkcja ta jest aktywna na obrabiarce.

Softkey	Znaczenie
Bezpośredni wybór niemożliwy	Numer aktywnego punktu odniesienia palety



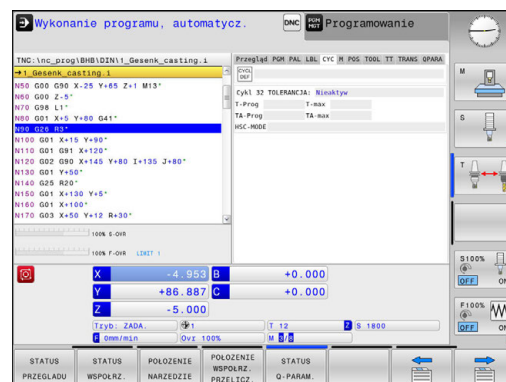
Powtórzenie części programu i podprogramy (zakładka LBL)

Softkey	Znaczenie
Bezpośredni wybór niemożliwy	Aktywne powtórzenia części programu z numerem wiersza, numer znacznika (Label) i liczba zaprogramowanych/pozostałych jeszcze do wykonania powtórzeń
	Aktywne numery podprogramu z numerem wiersza, w którym podprogram został wywołany i numer Label, który został wywołany



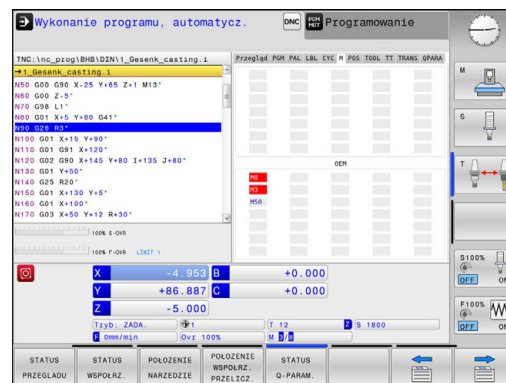
Informacje o cyklach standardowych (suwak CYC)

Softkey	Znaczenie
Bezpośredni wybór niemożliwy	Aktywny cykl obróbki
	Aktywne wartości cyklu 32 Tolerancja



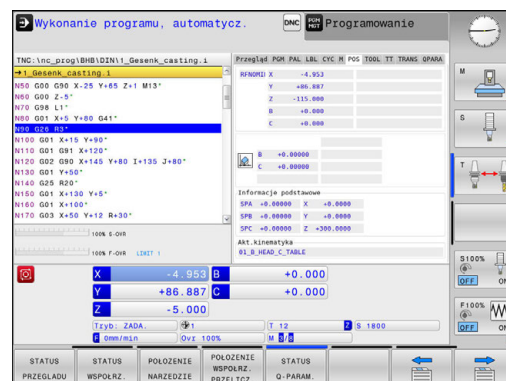
Aktywne funkcje dodatkowe M (suwak M)

Softkey	Znaczenie
Bezpośredni wybór niemożliwy	Lista aktywnych funkcji M z określonym znaczeniem
	Lista aktywnych funkcji M, które zostają dopasowywane przez producenta maszyn



Pozycje i współrzędne (suwak POS)

Softkey	Znaczenie
STATUS WSPÓŁRZ.	Rodzaj wskazania położenia, np. pozycja rzeczywista
	Kąt nachylenia płaszczyzny obróbki
	Kąt transformacji bazowej
	Aktywna kinematyka



Informacje o narzędziach (suwak TOOL)

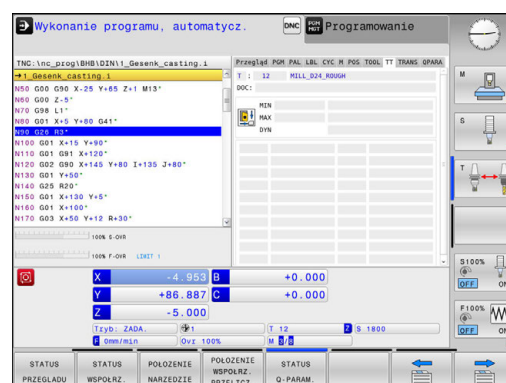
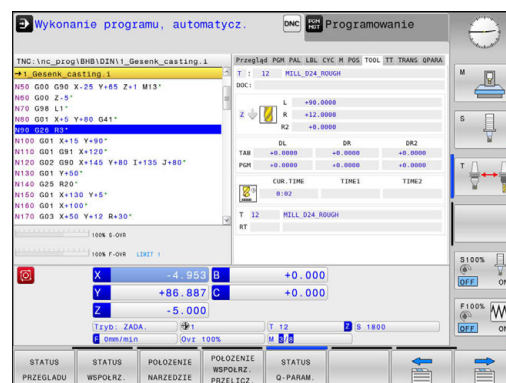
Softkey	Znaczenie
POŁOŻENIE NARZĘDZIA	Wyświetlanie aktywnego narzędzia: ■ Wskazanie T: numer narzędzia lub nazwa narzędzia ■ Wskazanie RT: numer i nazwa narzędzia siostrzanego
	Oś narzędzia
	Długość narzędzia i promień narzędzia
	Naddatki (wartości delta) z tabeli narzędzi (TAB) i z TOOL CALL (PGM)
	Okres trwałości, maksymalny okres trwałości (TIME 1) i maksymalny okres trwałości przy TOOL CALL (TIME 2)
	Wyświetlanie zaprogramowanego narzędzia i narzędzia zamiennego

Pomiar narzędzia (suwak TT)



Sterowanie ukazuje tylko wówczas tę zakładkę, jeśli funkcja ta jest aktywna na obrabiarce.

Softkey	Znaczenie
Bezpośredni wybór niemożliwy	Aktywne narzędzie
	Wartości wymiarowania narzędzia



Przekształcenia współrzędnych (suwak TRANS)

Softkey	Znaczenie
POŁOŻENIE WSPÓŁRZ. PRZELICZ.	Nazwa aktywnej tabeli punktów zerowych
	Aktywny numer punktu zerowego (#), komentarz z aktywnego wiersza aktywnego numeru punktu zerowego (DOC) z cyklu G53
	Aktywne przesunięcie punktu zerowego (cykl G54); sterowanie pokazuje aktywne przesunięcie punktu zerowego w 8 osiach łącznie
	Odbite lustrzanie osie (cykl G28)
	Aktywny kąt obrotu (cykl G73)
	Aktywny współczynnik skalowania / współczynniki skalowania (cykle G72); sterowanie wyświetla aktywny współczynnik skalowania w 6 osiach łącznie
	Środek wydłużenia osiowego



Przy pomocy opcjonalnego parametru maszynowego **CfgDisplayCoordSys** (nr 127501) można decydować, w jakim układzie współrzędnych wskazanie statusu pokazuje aktywne przesunięcie punktu zerowego.

Dalsze informacje: instrukcja obsługi dla operatora Programowanie cykli

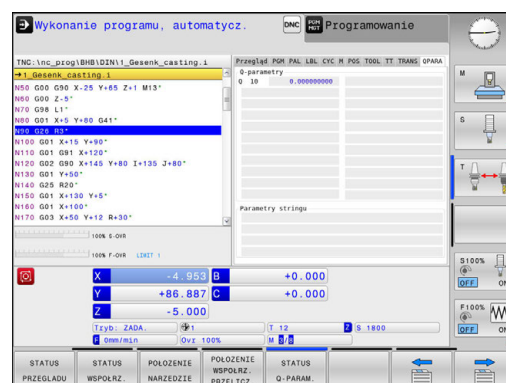
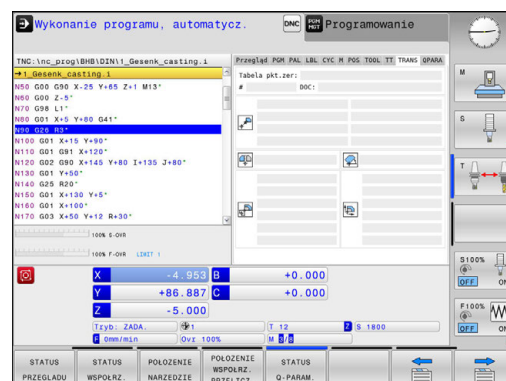
Wyświetlić parametry Q (zakładka QPARA)

Softkey	Znaczenie
STATUS Q-PARAM.	Wskazanie aktualnych wartości zdefiniowanych parametrów Q
	Wskazanie łańcucha znaków zdefiniowanych parametrów stringu



Nacisnąć softkey **QPARAMETRY LISTA**. Sterowanie otwiera okno wyskakujące Zdefiniować dla każdego typu parametru (Q, QL, QR, QS) numery parametrów, które chcemy kontrolować. Pojedyncze parametry Q rozdzielamy przecinkiem, następujące po sobie parametry Q łączymy przy pomocy myślnika, np. 1,3,200-208. Zakres wprowadzenia dla każdego typu parametru wynosi 132 znaki.

Wskazanie na suwaku **QPARA** zawiera zawsze osiem znaków po przecinku. Wynik $Q1 = \cos 89.999$ sterowanie pokazuje na przykład jako 0.00001745. Bardzo duże lub bardzo małe wartości sterowanie pokazuje w pisowni wykładniczej. Wynik $Q1 = \cos 89.999 \cdot 0.001$ sterowanie pokazuje jako +1.74532925e-08, przy czym e-08 odpowiada współczynnikowi 10^{-8} .



2.5 Window-Manager



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Producent maszyn określa zakres funkcjonowania i zachowanie Menedżera okien (Window-Manager).

Na sterowaniu znajduje się do dyspozycji Window-Menedżer Xfce. Xfce jest standardową aplikacją bazujących na UNIX systemach operacyjnych, przy pomocy której można konfigurować graficzny interfejs użytkownika. Przy pomocy Window-Manager możliwe są następujące funkcje:

- Pasek zadań dla przełączania pomiędzy różnymi aplikacjami (interfejsami użytkownika).
- Zarządzanie dodatkową planszą ekranu, na której mogą przebiegać specjalne aplikacje producenta maszyn.
- Sterowanie fokusem pomiędzy aplikacjami software NC i aplikacjami producenta maszyn.
- Napływowe okna (pop-up window) mogą zostać zmieniane co do wielkości i pozycji. Zamykanie, odtwarzanie lub minimalizowanie wywołwanego okna jest również możliwe.



Sterowanie wyświetla na ekranie z lewej stronie symbol gwiazdki, jeśli aplikacja menedżera Window lub sam menedżer Window spowodował błąd. Należy przejść w tym przypadku do menedżera Window i usunąć ten problem, w razie konieczności posłużyć się instrukcją obsługi maszyny.

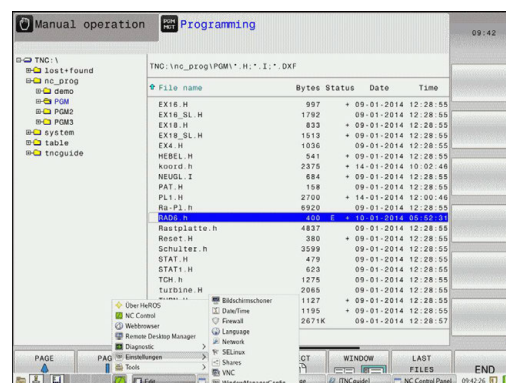
Przegląd paska zadań

Na pasku zadań wybieramy myszką różne strefy robocze.

Sterowanie oddaje do dyspozycji następujące strefy robocze:

- Strefa robocza 1: aktywny tryb pracy maszyny
- Strefa robocza 2: aktywny tryb pracy programowania
- Strefa robocza 3: CAD-Viewer albo aplikacje producenta obrabiarek (dostępne opcjonalnie)
- Strefa robocza 4: wyświetlanie i zdalne sterowanie zewnętrznymi jednostkami komputerowymi (opcja #133) lub aplikacje producenta obrabiarek (dostępne opcjonalnie)

Oprócz tego na pasku zadań można wybierać inną aplikację, uruchamianą równoległe do software sterowania, np. **TNCguide**.



Wszystkie otwarte aplikacje, z prawej strony od zielonego symbolu HEIDENHAIN, można dowolnie przesuwać przy naciśniętym lewym klawiszu myszy pomiędzy strefami roboczymi.

Poprzez zielony symbol HEIDENHAIN otwieramy kliknięciem myszy menu, w którym można uzyskiwać różne informacje, dokonywać nastawień lub uruchamiać aplikacje.

Następujące funkcje znajdują się do dyspozycji:

- **About HeROS**: otwarcie informacji o systemie operacyjnym sterowania
- **NC Control**: uruchomienie software sterowania i zatrzymanie (tylko w celach diagnozy)
- **Web Browser**: uruchamianie przeglądarki internetowej
- **Touchscreen Calibration**: kalibrowanie ekranu (tylko przy obsłudze dotykowej)
Dalsze informacje: "Touchscreen Calibration", Strona 141
- **Touchscreen Configuration**: konfigurowanie właściwości ekranu (tylko przy obsłudze dotykowej)
Dalsze informacje: "Konfiguracja ekranu dotykowego", Strona 141
- **Touchscreen Cleaning**: blokowanie ekranu (tylko przy obsłudze dotykowej)
Dalsze informacje: "Czyszczenie ekranu dotykowego", Strona 142
- **Remote Desktop Manager** (opcja #133): wyświetlanie i zdalne sterowanie zewnętrznymi jednostkami komputerowymi
Dalsze informacje: "Remote Desktop Manager (opcja #133)", Strona 117

- **Diagnostic:** aplikacje diagnozy
 - **GSmartControl:** tylko dla autoryzowanego personelu
 - **HE Logging:** ustawienie do wewnętrznych plików diagnozy
 - **HE Menu:** tylko dla autoryzowanego personelu
 - **perf2:** sprawdzanie stopnia wykorzystania procesora i procesów
 - **Portscan:** testowanie aktywnych połączeń
Dalsze informacje: "Portscan", Strona 106
 - **Portscan OEM:** tylko dla autoryzowanego personelu
 - **RemoteService:** uruchomienie i zamknięcie zdalnej konserwacji
Dalsze informacje: "Remote Service", Strona 107
 - **Terminal:** zapis i wykonanie poleceń konsoli
- **Settings:** ustawienia systemu operacyjnego
 - **Date/Time:** nastawienie daty i godziny
 - **Language/Keyboards:** wybór języka dialogowego systemu oraz wersji klawiatury – sterowanie nadpisuje ustawienie języka dialogowego systemu przy uruchomieniu ustawieniem języka parametru maszynowego **CfgDisplayLanguage** (nr 101300)
 - **Network:** ustawienia sieciowe
 - **Printer:** konfigurowanie drukarek i zarządzanie drukarkami
Dalsze informacje: "Printer", Strona 109
 - **Screensaver:** ustawienie wygaszacza ekranu
 - **SELinux:** ustawienia dla oprogramowania zabezpieczającego dla bazujących na Linux systemów operacyjnych
 - **Shares:** dołączenie i zarządzanie zewnętrznymi napędami
 - **VNC:** ustawienia dla zewnętrznego oprogramowania, np. posiadającego dostęp do sterowania dla prac konserwacyjnych (**Virtual Network Computing**)
Dalsze informacje: "VNC", Strona 112
 - **WindowManagerConfig:** tylko dla autoryzowanego personelu
 - **Firewall:** nastawienie zapory
Dalsze informacje: "Firewall", Strona 729
 - **HePacketManager:** tylko dla autoryzowanego personelu
 - **HePacketManager Custom:** tylko dla autoryzowanego personelu

- **Tools:** aplikacje pliku
 - **Document Viewer:** wyświetlanie plików i drukowanie, np. pliki PDF
 - **File Manager:** tylko dla autoryzowanego personelu
 - **Geeqie:** otwarcie grafiki, zarządzanie grafikami i drukowanie
 - **Gnumeric:** otwarcie tablic, edycja i drukowanie
 - **Keypad:** otwarcie wirtualnej klawiatury
 - **Leafpad:** otwarcie i edycja plików tekstowych
 - **NC/PLC Backup:** generowanie pliku kopii zapasowej
Dalsze informacje: "Backup i Restore", Strona 114
 - **NC/PLC Restore:** odtworzenie pliku kopii zapasowej
Dalsze informacje: "Backup i Restore", Strona 114
 - **Ristretto:** otwarcie grafiki
 - **Screenshot:** generowanie zrzutu ekranu
 - **TNCguide:** wywołanie systemu pomocy
 - **Xarchiver:** rozpakowanie i komprimowanie folderów
 - **Applications:** aplikacje dodatkowe
 - **Orage Calender:** otwarcie kalendarza
 - **Real VNC viewer:** ustawienia dla zewnętrznego oprogramowania, np. posiadającego dostęp do sterowania dla prac konserwacyjnych (Virtual Network Computing)



Dostępne pod Tools aplikacje można bezpośrednio uruchamiać poprzez wybór przynależnego typu pliku w menedżerze plików sterowania.

Dalsze informacje: "Dodatkowe narzędzia dla zarządzania zewnętrznymi typami plików", Strona 189

Portscan

Przy pomocy funkcji PortScan można cyklicznie lub manualnie szukać wszystkich otwartych w systemie portów TCP i UDP. Wszystkie znalezione porty są porównywane z whitelists. Jeśli sterowanie znajdzie nie wymieniony port, to pokazuje odpowiednie okno wyskakujące.

W menu HeROS **Diagnostic** znajdują się przeznaczone w tym celu aplikacje **Portscan** i **Portscan OEM**. **Portscan OEM** może zostać wykonany tylko po zapisaniu hasła producenta obrabiarki.

Funkcja **Portscan** szuka wszystkich otwartych w systemie wchodzących portów TCP i UDP Listen oraz porównuje je z czterema zachowanymi w systemie białymi listami (white list):

- Wewnętrzne białe listy systemu (whitelist) **/etc/sysconfig/portscan-whitelist.cfg** i **/mnt/sys/etc/sysconfig/portscan-whitelist.cfg**
- Biała lista dla portów specyficznych funkcji producenta obrabiarek, jak np. dla aplikacji phyton, aplikacji DNC: **/mnt/plc/etc/sysconfig/portscan-whitelist.cfg**
- Biała lista dla specyficznych funkcji klientów: **/mnt/tnc/etc/sysconfig/portscan-whitelist.cfg**

Każda biała lista zawiera w jednym zapisie typ portu (TCP/UDP), numer portu, oferowany program jak i opcjonalne komentarze. Jeśli automatyczna funkcja skanowania portów jest aktywna, to otwarte mogą być tylko porty wymienione na białych listach, nie wymienione porty inicjalizują okno wskazówki.

Wynik skanowania zostaje zapisany w pliku logu (LOG:/portscan/scanlog und LOG:/portscan/scanlogevil) , a jeśli zostały znalezione nowe, nie wymienione na białej liście porty, to ten wynik zostaje wyświetlony.

Manualne uruchomienie skanowania portów

Aby manualnie uruchomić skanowanie portów, należy:

- ▶ Otworzyć pasek zadań w dolnej części ekranu
Dalsze informacje: "Window-Manager", Strona 102
- ▶ Nacisnąć zielony klawisz HEIDENHAIN, aby otworzyć menu JH
- ▶ Punkt menu **Diagnostic** wybrać
- ▶ Punkt menu **Portscan** wybrać
- > Sterowanie otwiera okno wyskakujące **HeRos Portscan**.
- ▶ Przycisk **Start** nacisnąć

Cykliczne uruchomienie skanowania portów

Aby uruchamiać skanowanie portów automatycznie cyklicznie, należy:

- ▶ Otworzyć pasek zadań w dolnej części ekranu
Dalsze informacje: "Window-Manager", Strona 102
- ▶ Nacisnąć zielony klawisz HEIDENHAIN, aby otworzyć menu JH
- ▶ Punkt menu **Diagnostic** wybrać
- ▶ Punkt menu **Portscan** wybrać
- > Sterowanie otwiera okno wyskakujące **HeRos Portscan**.
- ▶ Przycisk **Automatic update on** nacisnąć
- ▶ Przedział czasu suwakiem nastawić

Remote Service

Wraz z Remote Service Setup Tool oferuje TeleService firmy HEIDENHAIN możliwość, generowania zaszyfrowanych połączeń w trybie end-to-end pomiędzy komputerem serwisu i obrabiarką.

Aby umożliwić sterowaniu HEIDENHAIN komunikację z serwerem HEIDENHAIN, musi ono być połączone z Internetem.

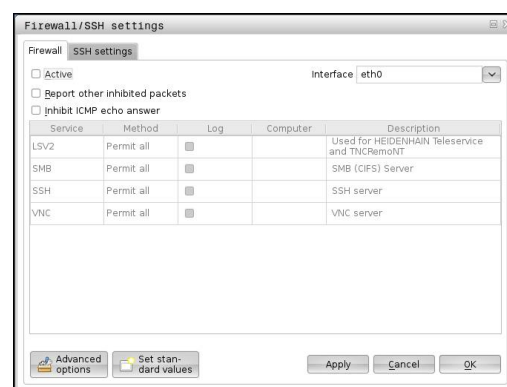
Dalsze informacje: "Sterowanie konfigurować", Strona 723

W stanie podstawowym zaporę sterowania blokuje wszystkie wchodzące i wychodzące połączenia. Z tego powodu na okres sesji serwisowej zaporę musi być dezaktywowana.

Konfigurowanie sterowania

W celu skonfigurowania sterowania należy:

- ▶ Otworzyć pasek zadań w dolnej części ekranu
Dalsze informacje: "Window-Manager", Strona 102
- ▶ Naciśnięć zielony klawisz HEIDENHAIN, aby otworzyć menu JH
- ▶ Punkt menu **Settings** wybrać
- ▶ Punkt menu **Firewall** wybrać
- ▶ Sterowanie otwiera dialog **Firewall/SSH settings**.
- ▶ Dezaktywować zaporę poprzez skasowanie opcji **Active** w zakładce **Firewall**
- ▶ Przycisk **Apply** nacisnąć, aby zachować ustawienia
- ▶ Klawisz **OK** nacisnąć
- ▶ Zapora jest dezaktywowana.



Nie zapomnieć, aby ponownie aktywować zaporę po zakończeniu sesji serwisowej.

Automatycznie instalowanie certyfikatu sesji

Przy instalowaniu software NC zostaje zainstalowany automatycznie aktualny, czasowo ograniczony certyfikat na sterowaniu. Instalację, także w formie aktualizacji, może przeprowadzać tylko pracownik serwisu producenta obrabiarek.

Manualne instalowanie certyfikatu sesji

Jeśli na sterowaniu nie jest zainstalowany obowiązujący certyfikat sesji, to należy zainstalować nowy. Należy wyjaśnić z pracownikiem serwisu, jaki certyfikat jest konieczny. Udostępni on w razie konieczności także ważny plik certyfikatu.

Aby zainstalować certyfikat na sterowaniu, proszę postąpić w następujący sposób:

- ▶ Otworzyć pasek zadań w dolnej części ekranu
- ▶ **Dalsze informacje:** "Window-Manager", Strona 102
- ▶ Nacisnąć zielony klawisz HEIDENHAIN, aby otworzyć menu JH
- ▶ Punkt menu **Settings** wybrać
- ▶ Punkt menu **Network** wybrać
- Sterowanie otwiera dialog **Network settings**.
- ▶ Przejść na zakładkę **Internet**. Ustawienia w polu **Konserwacja zdalna** są konfigurowane przez producenta obrabiarek.
- ▶ Przycisk **Dodaj** nacisnąć i wybrać plik w menu
- ▶ Klawisz **Otwórz** nacisnąć
- Certyfikat zostaje otwarty.
- ▶ Softkey **OK** nacisnąć
- ▶ Niekiedy należy restartować sterowanie, aby przejąć ustawienia

Start sesji serwisowej

Aby rozpocząć sesję serwisową należy:

- ▶ Otworzyć pasek zadań w dolnej części ekranu
- ▶ Nacisnąć zielony klawisz HEIDENHAIN, aby otworzyć menu JH
- ▶ Punkt menu **Diagnostic** wybrać
- ▶ Punkt menu **RemoteService** wybrać
- ▶ **Session key** od producenta obrabiarek zapisać



Printer

Przy pomocy funkcji **Printer** można konfigurować w menu HeROS drukarki i zarządzać nimi.

Otworzyć ustawienia funkcji Printer

Aby otworzyć ustawienia funkcji Printer, należy:

- ▶ Otworzyć pasek zadań w dolnej części ekranu
Dalsze informacje: "Window-Manager", Strona 102
- ▶ Nacisnąć zielony klawisz HEIDENHAIN, aby otworzyć menu JH
- ▶ Punkt menu **Settings** wybrać
- ▶ Punkt menu **Printer** wybrać
- > Sterowanie otwiera okno wyskakujące **Heros Printer Manager**.

W polu wpisu zostaje podawana nazwa drukarki.

Softkey	Znaczenie
GENEROWAĆ	Utworzyć podaną w polu drukarkę
ZMIENIĆ	Dopasować właściwości wybranej drukarki
KOPIOWAĆ	Utworzyć podaną w polu drukarkę z atrybutami wybranej drukarki Jeśli na tej samej drukarce należy drukować w formacie pionowym i poziomym, może to być przydatne.
USUŃ	Wybraną drukarkę usunąć
W GÓRĘ	Wybór drukarek
W DÓŁ	
STATUS	Podaje informacje o statusie wybranej drukarki
STRONA TESTOWA DRUKUJ	Wydaje stronę testową wybranej drukarki

Dla każdej drukarki można skonfigurować następujące właściwości:

Możliwości konfiguracji	Znaczenie
Nazwa drukarki	W tym polu można dopasować nazwę drukarki.
Podłączenie	Wybór podłączenia ■ USB - tu można skonfigurować podłączenie przez USB. Nazwa zostaje wyświetlana automatycznie. ■ Sieć - tu można podać nazwę sieci lub adres IP drukarki docelowej. Oprócz tego definiowany jest tu port drukarki sieciowej (default: 9100) ■ Drukarka nie jest podłączona
Timeout	Określa opóźnienie operacji drukowania, po tym kiedy przewidziany do druku plik w PRINTER: nie zostaje więcej zmieniany. Jeśli przewidziany do druku plik zostaje zapełniony funkcjami FN, np. przy próbkowaniu, może to okazać się przydatne.
Drukarka standardowa	Wybrać, aby w przypadku kilku drukarek ustalić drukarkę standardową. Zostaje nadana przy utworzeniu pierwszej drukarki automatycznie.

Możliwości konfiguracji	Znaczenie
Ustawienia do druku tekstu	Te ustawienia obowiązują dla druku dokumentów tekstowych: ■ Wielkość papieru ■ Liczba kopii ■ Nazwa zlecenia ■ Wielkość czcionki ■ Pagina górna ■ Opcje druku (czarno/biały, kolor, dupleks)
Format papieru	Format pionowy, format poziomy dla wszystkich drukowalnych plików
Opcje fachowe	Tylko dla autoryzowanego personelu fachowego

Możliwości drukowania:

- Kopiowanie drukowanego pliku w PRINTER:
przewidziany do druku plik zostaje przesyłany automatycznie do drukarki standardowej i po wykonaniu zlecenia druku następnie usuwany z foldera
- Przy pomocy funkcji FN 16: F-PRINT
Dalsze informacje: "Drukowanie meldunków", Strona 396

Wykaz drukowalnych plików:

- Pliki tekstowe
- Pliki grafiki
- Pliki PDF



Podłączona drukarka musi być obsługiwać postscript.

Bezpieczne oprogramowanie SELinux

SELinux jest rozszerzeniem bazujących na Linux systemów operacyjnych. SELinux jest dodatkowym oprogramowaniem bezpiecznym zgodnie z Mandatory Access Control (MAC) i zabezpiecza system przed wykonywaniem nieautoryzowanych procesów lub funkcji a tym samym wirusów i innych programów szkodliwych.

MAC oznacza, iż każda operacja musi być jednoznacznie dozwolona, inaczej sterowanie jej nie wykonuje. To oprogramowanie służy jako dodatkowe zabezpieczenie do standardowych ograniczeń dostępu w otoczeniu Linux. Tylko jeśli funkcje standardowe oraz kontrola dostępu SELinux pozwalają na wykonanie określonych procesów i operacji, to będą one wykonane.



Instalacja SELinux sterowania jest tak przygotowana, iż mogą być wykonywane tylko programy, które zostały zainstalowane z software NC firmy HEIDENHAIN. Inne programy nie mogą być wykonane przy instalacji standardowej.

Kontrola dostępu SELinux pod HEROS 5 jest uregulowana w następujący sposób:

- Sterowanie wykonuje tylko te aplikacje, które zostały zainstalowane z software NC firmy HEIDENHAIN
- Pliki, związane z bezpieczeństwem oprogramowania (pliki systemowe SELinux, pliki Boot HEROS 5, itd.) mogą być zmieniane tylko przez odpowiednie wybrane programy.
- Pliki, generowane na nowo w innych programach, zasadniczo nie mogą być wykonywane.
- Nośniki danych USB można anulować
- Tylko w dwóch przypadkach dozwolone jest wykonywanie nowych plików:
 - Uruchomienie aktualizacji oprogramowania: aktualizacja software HEIDENHAIN może dokonywać zamiany lub zmiany plików systemowych.
 - Uruchomienie konfiguracji SELinux: konfiguracja SELinux jest z reguły zabezpieczona przez producenta maszyn hasłem, uwzględnić instrukcję obsługi maszyny.



HEIDENHAIN zaleca zasadniczo aktywowanie SELinux, ponieważ stanowi on dodatkowe zabezpieczenie przed atakami z zewnątrz.

VNC

Przy pomocy funkcji **VNC** konfiguruje się zachowaniu różnych uczestników VNC. Do niego zalicza się np. obsługę softkeys, myszy i klawiatury ASCII.

Sterowanie daje następujące możliwości:

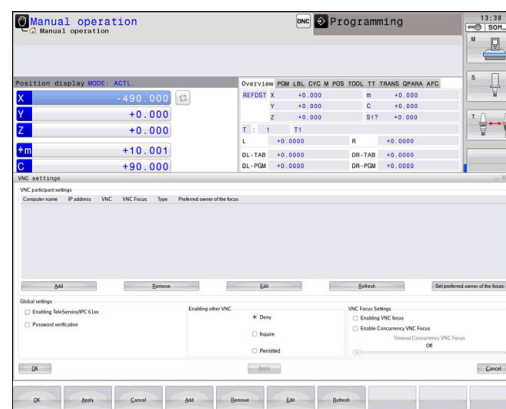
- Lista dozwolonych Clients (IP-adres lub nazwa)
- Hasło dla połączenia
- Dodatkowe opcje serwera
- Dodatkowe ustawienia dla udzielania skupienia (focus)



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!

Przebieg udzielania skupienia w przypadku kilku uczestników lub jednostek obsługi zależny jest od konstrukcji i sytuacji obsługi obrabiarki.

Ta funkcja musi zostać dopasowana przez producenta obrabiarek.



Otwarcie ustawień VNC

Aby otworzyć ustawienia VNC należy:

- ▶ Otworzyć pasek zadań w dolnej części ekranu
 - Dalsze informacje:** "Window-Manager", Strona 102
- ▶ Naciśnięcie zielonego klawisza HEIDENHAIN, aby otworzyć menu JH
- ▶ Punkt menu **Settings** wybrać
- ▶ Punkt menu **VNC** wybrać
- > Sterowanie otwiera okno wyskakujące **VNC Settings**.

Sterowanie daje następujące możliwości:

- Dodaj: dodanie nowej przeglądarki VNC lub uczestnika
- Usuń: usuwa wybranego uczestnika. Możliwe tylko dla manualnie wpisanych uczestników.
- Edycja: dokonywanie edycji konfiguracji wybranego uczestnika
- Aktualizacja: aktualizuje widok. Konieczne przy próbach połączenia podczas otwartego dialogu.

VNC-ustawienia

Dialog	Opcja	Znaczenie
VNC ustawienia użytkownika	Nazwa komputera:	IP-adres lub nazwa komputera
	VNC:	Połączenie uczestnika z przeglądarką VNC
	VNC fokus	Uczestnik bierze udział w udzielaniu skupienia (fokus)
	Typ	■ Manualny Manualnie wpisany uczestnik ■ Odmowny Temu uczestnikowi odmawia się połączenia ■ TeleService/IPC 61xx Uczestnik przez połączenie TeleService ■ DHCP Inny komputer, pobierający z tego komputera adres IP

Dialog	Opcja	Znaczenie
Ostrzeżenie firewall		Ostrzeżenia i wskazówki, jeśli ze względu na ustawienia zapory sterowania protokołów VNC nie jest udostępniony dla wszystkich uczestników VNC Dalsze informacje: "Firewall", Strona 729.
Globalne nastawienia	Umożliwienie TeleService/IPC 61xx	Połączenie poprzez TeleService/IPC 61xx jest zawsze dozwolone
	Weryfikacja hasła	Uczestnik musi weryfikować się hasłem. Jeśli ta opcja jest aktywna, musi zostać wpisane hasło przy rozpoczęciu połączenia.
Umożliwić inne VNC	Odmówić	Wszyscy inni uczestnicy VNC zostają zasadniczo odrzuceni.
	Zapytać	Przy próbie połączenia zostaje otwarty odpowiedni dialog.
	Zezwolić	Wszyscy inni uczestnicy VNC zostają zasadniczo dopuszczeni.
Ustawienia fokusa VNC	Umożliwić fokus VNC	Umożliwia udzielenie skupienia (fokus) dla tego systemu. Inaczej fokus nie jest udzielany centralnie. W ustawieniu default fokus udzielany jest aktywnie przez użytkownika kliknięciem na symbol fokusa. Każdy inny uczestnik może dopiero po zwolnieniu fokusu, kliknięciem na jego symbol pobrać fokus.
	Umożliwić nie blokujący VNC-fokus	W ustawieniu default fokus udzielany jest aktywnie przez użytkownika kliknięciem na symbol fokusa. Każdy inny uczestnik może dopiero po zwolnieniu fokusu, kliknięciem na jego symbol pobrać fokus. W przypadku nie blokowanego udzielania każdy uczestnik może pobrać fokus, nie czekając na jego zwolnienie przez aktualnego posiadacza.
	Limit czasu konkurującego VNC-fokusa	Limit czasu, w którym aktualny posiadacz fokusu może sprzeciwić się odmowie fokusu lub może zapobiec oddaniu fokusu. Jeśli uczestnik zażąda udzielenia fokusu, otwiera się dla wszystkich uczestników dialog, w którym można odrzucić przejście fokusu do innego posiadacza.
Symbol fokusu		Aktualny stan fokusu VNC dla danego uczestnika: inny uczestnik posiada fokus. Myszka i klawiatura są zablokowane.
		Aktualny stan fokusu VNC dla danego uczestnika: aktualny uczestnik posiada fokus. Wpisy są możliwe
		Aktualny stan fokusu VNC dla danego uczestnika: zapytanie pod adresem posiadacza fokusu w celu oddania fokusu innemu uczestnikowi. Myszka i klawiatura są zablokowane, aż fokus zostanie jednoznacznie przydzielony.

W przypadku ustawienia **Umożliwić nie blokujący fokus VNC** pojawia się okno wyskakujące. W tym dialogu można zapobiec przekazaniu fokusu wysyłającemu żądanie uczestnikowi. Jeśli to nie następuje, fokus przechodzi po ustawionym limicie czasu do zapytującego uczestnika.

Backup i Restore

Przy pomocy funkcji **NC/PLC Backup** i **NC/PLC Restore** można zabezpieczać i odtwarzać pojedyncze foldery lub kompletny napęd **TNC**. Pliki kopii zapasowych można zachować w pamięci lokalnie, na napędzie sieciowym lub na nośnikach pamięci USB.

Program backupu generuje plik *. **tncbck**, który może być przetwarzany narzędziem dla PC-ta **TNCbackup** (element składowy **TNCremo**). Program **Restore** może odtwarzać zarówno te pliki jak i pliki istniejących programów **TNCbackup**. Przy wyborze pliku *. **tncbck** w menedżerze plików sterowania zostaje uruchamiany automatycznie program **NC/PLC Restore**.

Zabezpieczanie i odtwarzanie jest podzielone na kilka etapów. Przy pomocy softkeys **DO PRZODU** i **DO TYŁU** można nawigować pomiędzy tymi etapami. Specyficzne do danego etapu akcje są wyświetlane selektywnie jako softkeys.

NC/PLC Backup lub NC/PLC Restore otworzyć

Aby otworzyć funkcję, należy:

- ▶ Otworzyć pasek zadań w dolnej części ekranu
Dalsze informacje: "Window-Manager", Strona 102
- ▶ Nacisnąć zielony klawisz **HEIDENHAIN**, aby otworzyć menu **JH**
- ▶ Punkt menu **Tools** wybrać
- ▶ Punkt menu **NC/PLC Backup** lub **NC/PLC Restore** wybrać
- > Sterowanie otwiera okno wyskakujące

Zabezpieczenie danych

Aby zabezpieczyć dane na sterowaniu (backup), proszę postąpić w następujący sposób:

- ▶ **NC/PLC Backup** wybrać
- ▶ Wybrać typ
 - Partycję **TNC** zabezpieczyć
 - Zabezpieczenie struktury drzewa: wybór przewidzianego do zabezpieczenia katalogu w menedżerze plików
 - Zabezpieczenie konfiguracji obrabiarki (tylko dla producenta obrabiarki)
 - Kompletna kopia zapasowa (tylko dla producenta obrabiarki)
 - Komentarz: dowolnie wybieralny komentarz do kopii zapasowej
- ▶ Z softkey **DO PRZODU** wybrać następny etap
- ▶ W razie konieczności z softkey **NC SOFTWARE STOP** zatrzymać sterowanie
- ▶ Definiowanie reguł wykluczenia
 - Wykorzystanie nastawionych z góry reguł
 - Wprowadzenie własnych reguł do tabeli
- ▶ Z softkey **DO PRZODU** wybrać następny etap
- > Sterowanie generuje listę plików, przewidzianych do zabezpieczenia.
- ▶ Sprawdzenie listy. W razie konieczności skasowanie plików
- ▶ Z softkey **DO PRZODU** wybrać następny etap
- ▶ Wprowadzenie nazwy pliku kopii zapasowej
- ▶ Wybór ścieżki lokalizacji w pamięci
- ▶ Z softkey **DO PRZODU** wybrać następny etap
- > Sterowanie generuje plik kopii zapasowej
- ▶ Z softkey **OK** potwierdzić
- > Sterowanie zamyka proces zabezpieczania i na nowo uruchamia software NC.

Odtwarzanie danych

WSKAZÓWKA

Uwaga, możliwa utrata danych!

Podczas odtwarzania danych (funkcja restore) wszystkie istniejące dane zostają nadpisane bez zapytania zwrotnego. Sterowanie nie przeprowadza automatycznego zabezpieczenia istniejących danych przed operacją odtwarzania danych. Przerwy w zasilaniu lub inne problemy mogą zakłócać odtwarzanie danych. Przy tym dane mogą zostać bezpowrotnie skorumpowane lub usunięte.

- ▶ Przed operacją odtwarzania danych zabezpieczyć istniejące dane backupem

Aby odtworzyć dane (Restore), należy postąpić w następujący sposób:

- ▶ **NC/PLC Restore** wybrać
- ▶ Wybrać archiwum, które ma być odtworzone
- ▶ Z softkey **DO PRZODU** wybrać następny etap
- > Sterowanie generuje listę plików, przewidzianych do odtworzenia.
- ▶ Sprawdzenie listy. W razie konieczności skasowanie plików
- ▶ Z softkey **DO PRZODU** wybrać następny etap
- ▶ W razie konieczności z softkey **NC SOFTWARE STOP** zatrzymać sterowanie
- ▶ Rozpakowanie archiwum
- > Sterowanie odtwarza ponownie pliki.
- ▶ Z softkey **OK** potwierdzić
- > Sterowanie uruchamia na nowo software NC.

2.6 Remote Desktop Manager (opcja #133)

Wprowadzenie

Przy pomocy Remote Desktop Manager dostępna jest możliwość wyświetlania zewnętrznych, podłączonych przez Ethernet jednostek komputerowych na ekranie sterowania i obsługiwanie ich przez sterowanie. Poza tym można docelowo uruchamiać programy pod HEROS lub wyświetlać strony internetowe zewnętrznego serwera.

Jako jednostkę komputerową z Windows firma HEIDENHAIN oferuje IPC 6641. Przy pomocy procesora Windows firmy HEIDENHAIN IPC6641 można uruchamiać i obsługiwać zdalnie bazujące na Windows aplikacje.

Następujące możliwości połączeń znajdują się do dyspozycji:

- **Windows Terminal Server (RemoteFX):** przedstawia desktop oddalonego komputera Windows na sterowaniu
- **VNC:** połączenie do zewnętrznego komputera. Przedstawia desktop oddalonego komputera Windows lub Unix na sterowaniu
- **Switch-off/restart of a computer:** konfigurowanie automatycznego zamknięcia procesora z Windows
- **World Wide Web:** użytkowanie tylko przez autoryzowany personel
- **SSH:** użytkowanie tylko przez autoryzowany personel
- **XDMCP:** użytkowanie tylko przez autoryzowany personel
- **User-defined connection:** użytkowanie tylko przez autoryzowany personel



HEIDENHAIN gwarantuje funkcjonowanie połączenia pomiędzy HEROS 5 i IPC 6641.
Inne kombinacje i połączenia nie są gwarantowane.



Jeżeli pracujemy na TNC 620 z obsługą dotykową, to można niektóre naciśnięcia klawiszy zastąpić gestami.
Dalsze informacje: "Obsługa ekranu dotykowego (touchscreen)", Strona 127

Konfigurowanie połączenia – Windows Terminal Service (RemoteFX)

Konfigurowanie zewnętrznego komputera



Dla połączenia z Windows Terminal Service nie jest konieczne dodatkowe oprogramowanie dla zewnętrznego komputera.

Proszę konfigurować zewnętrzny komputer następująco, np. w systemie operacyjnym Windows 7:

- ▶ Wybrać na pasku zadań po naciśnięciu klawisza Windows-start punkt menu **Panel sterowania**
- ▶ Punkt menu **System i bezpieczeństwo** wybrać
- ▶ Punkt menu **System** wybrać
- ▶ Punkt menu **Ustawienia obsługi zdalnej** wybrać
- ▶ Aktywować w punkcie **Obsługa zdalna** funkcję **Zezwalaj na połączenie obsługi zdalnej z tym komputerem**.
- ▶ Aktywować w punkcie **Pulpit zdalny** funkcję **Zezwalaj na połączenia z komputerami, na których działa dowolna wersja pulpitu zdalnego**.
- ▶ Ustawienia z **OK** potwierdzić

Konfigurowanie sterowania

Konfigurować sterowanie w następujący sposób:

- ▶ Przy pomocy klawisza **DIADUR** otworzyć menu HEROS
- ▶ Punkt menu **Remote Desktop Manager** wybrać
- > Sterowanie otwiera **Remote Desktop Manager**.
- ▶ **Nowe połączenie** nacisnąć
- ▶ **Windows Terminal Service (RemoteFX)** nacisnąć
- > Sterowanie otwiera okno wyskakujące **Wybór systemu operacyjnego serwera**.
- ▶ Wybrać wymagany system operacyjny
 - Win XP
 - Win 7
 - Win 8.X
 - Win 10
 - Inny Windows
- ▶ **OK** nacisnąć
- > Sterowanie otwiera okno wyskakujące **Edycja połączenia**.
- ▶ Edycja połączenia

Nastawienie	Znaczenie	Zapis
Nazwa połączenia	Nazwa połączenia w Remote Desktop Manager	Obowiązkowy
Restart po zakończeniu połączenia	Postępowanie po zakończeniu połączenia: ■ Zawsze restart ■ Nigdy restart ■ Zawsze po błędzie ■ Zapytanie po błędzie	Obowiązkowy
Automatyczny start po zalogowaniu	Automatyczne odtwarzanie połączenia po rozruchu sterowania	Obowiązkowy
Dołączyć do ulubionych	Ikona połączenia na pasku zadań: ► Pojedyncze kliknięcie lewego klawisza myszy > Sterowanie przechodzi na pulpit połączenia. ► Pojedyncze kliknięcie prawego klawisza myszy > Sterowanie pokazuje menu połączenia.	Obowiązkowy
Przesunąć na następującą powierzchnię roboczą (workspace)	Numer pulpitu dla połączenia, przy czym pulpity 0 i 1 są zarezerwowane dla software NC Ustawieniem domyślnym jest trzeci desktop	Obowiązkowy
Zwolnienie pamięci masowej USB	Zezwolić na dostęp do podłączonej pamięci masowej USB	Obowiązkowy
Komputer	Nazwa hosta lub adres IP zewnętrznego komputera W zalecanej konfiguracji ICP 6641 to adres IP 192.168.254.3	Obowiązkowy
Nazwa użytkownika	Nazwa użytkownika	Obowiązkowy
Hasło	Hasło użytkownika	Obowiązkowy
Windows domena	Domena zewnętrznego komputera	Opcjonalnie
Tryb pełnoekranowy lub definiowana przez użytkownika wielkość okna	Wielkość okna połączenia	Obowiązkowy
Zapisy w punkcie Zaawansowane opcje	Użytkowanie tylko przez autoryzowany personel	Opcjonalnie

HEIDENHAIN zaleca dla połączenia IPC 6641 stosowanie połączenia RemoteFX.

Poprzez RemoteFX ekran zewnętrznego komputera zostaje otwarty nie jak w przypadku VNC odzwierciedlony, lecz jako własny pulpit. Aktywny w momencie utworzenia połączenia pulpit zewnętrznego komputera zostaje wówczas zablokowany a użytkownik zostaje wylogowany. W ten sposób wykluczona jest obsługa z dwóch stron.

Konfigurowanie połączenia – VNC

Konfigurowanie zewnętrznego komputera



Dla połączenia z VNC konieczny jest dodatkowy serwer VNC oprogramowanie dla zewnętrznego komputera.
Zainstalować i skonfigurować serwer VNC, np. TightVNC Server, przed konfiguracją sterowania.

Konfigurowanie sterowania

Konfigurować sterowanie w następujący sposób:

- ▶ Przy pomocy klawisza **DIADUR** otworzyć menu HEROS
- ▶ Punkt menu **Remote Desktop Manager** wybrać
- > Sterowanie otwiera **Remote Desktop Manager**.
- ▶ **Nowe połączenie** nacisnąć
- ▶ **VNC** nacisnąć
- > Sterowanie otwiera okno wyskakujące **Edycja połączenia**.
- ▶ Edycja połączenia

Nastawienie	Znaczenie	Zapis
Nazwa połączenia:	Nazwa połączenia w Remote Desktop Manager	Obowiązkowy
Restart po zakończeniu połączenia:	Postępowanie po zakończeniu połączenia: ■ Zawsze restart ■ Nigdy restart ■ Zawsze po błędzie ■ Zapytanie po błędzie	Obowiązkowy
Automatyczny start po zalogowaniu	Automatyczne odtwarzanie połączenia po rozruchu sterowania	Obowiązkowy
Dołączyć do ulubionych	Ikona połączenia na pasku zadań: ▶ Pojedyncze kliknięcie lewego klawisza myszy > Sterowanie przechodzi na pulpit połączenia. ▶ Pojedyncze kliknięcie prawego klawisza myszy > Sterowanie pokazuje menu połączenia.	Obowiązkowy
Przesunąć na następującą powierzchnię roboczą (workspace)	Numer pulpitu dla połączenia, przy czym pulpity 0 i 1 są zarezerwowane dla software NC Ustawieniem domyślnym jest trzeci desktop	Obowiązkowy
USB pamięć masową zwolnić	Zezwolić na dostęp do podłączonej pamięci masowej USB	Obowiązkowy
Kalkulator	Nazwa hosta lub adres IP zewnętrznego komputera. W zalecanej konfiguracji ICP 6641 to adres IP 192.168.254.3	Obowiązkowy
Hasło	Hasło dla połączenia z serwerem VNC	Obowiązkowy

Nastawienie	Znaczenie	Zapis
Tryb pełnoekranowy lub Definiowana przez użytkownika wielkość okna:	Wielkość okna połączenia	Obowiązkowy
Zezwolić na dalsze połączenia (share)	Zezwolić na dostęp do serwera VNC także innych połączeń VNC	Obowiązkowy
Tylko podgląd (viewonly)	W trybie wyświetlania zewnętrzny komputer nie może być obsługiwany	Obowiązkowy
Zapisy w punkcie Rozszerzone Opcje	Użytkowanie tylko przez autoryzowany personel	Opcjonalnie

Poprzez VNC ekran zewnętrznego komputera zostaje bezpośrednio odzwierciedlony. Aktywny pulpit na zewnętrznym komputerze nie zostaje automatycznie zablokowany.

Poza tym w przypadku połączenia VNC możliwe jest zamknięcie kompletnie zewnętrznego komputera za pomocą menu Windows. Ponieważ komputer nie może zostać uruchomiony przez żadne połączenie, musi on zostać rzeczywiście wyłączony i ponownie włączony.

Zamknięcie lub ponowne uruchomienie zewnętrznego komputera

WSKAZÓWKA

Uwaga, możliwa utrata danych!

Jeśli zewnętrzny komputer nie zostanie poprawnie wyłączony, to dane mogą zostać nieodwracalnie skorumpowane lub skasowane.

- Konfigurowanie automatycznego zamknięcia komputera z Windows

Konfigurować sterowanie w następujący sposób:

- Przy pomocy klawisza **DIADUR** otworzyć menu HEROS
- Punkt menu **Remote Desktop Manager** wybrać
- > Sterowanie otwiera **Remote Desktop Manager**.
- **Nowe połączenie** nacisnąć
- **Wyłączenie/restart komputera** nacisnąć
- > Sterowanie otwiera okno wyskakujące **Edycja połączenia**.
- Edycja połączenia

Nastawienie	Znaczenie	Zapis
Nazwa połączenia:	Nazwa połączenia w Remote Desktop Manager	Obowiązkowy
Restart po zakończeniu połączenia:	Dla tego połączenia nie jest konieczny	-
Automatyczny start po zalogowaniu	Dla tego połączenia nie jest konieczny	-

Nastawienie	Znaczenie	Zapis
Dołączyć do ulubionych	Ikona połączenia na pasku zadań: ▶ Pojedyncze kliknięcie lewego klawisza myszy > Sterowanie przechodzi na pulpit połączenia. ▶ Pojedyncze kliknięcie prawego klawisza myszy > Sterowanie pokazuje menu połączenia.	Obowiązkowy
Przesunąć na następującą powierzchnię roboczą (workspace)	Przy tym połączeniu nie jest aktywny	-
USB pamięć masową zwolnić	Przy tym połączeniu nie jest sensowne	-
Kalkulator	Nazwa hosta lub adres IP zewnętrznego komputera. W zalecanej konfiguracji ICP 6641 to adres IP 192.168.254.3	Obowiązkowy
Nazwa użytkownika	Nazwa użytkownika, pod którą połączenie ma się zameldować	Obowiązkowo
Hasło	Hasło dla połączenia z serwerem VNC	Obowiązkowo
Windows domena:	Domena komputera docelowego jeśli to konieczne	Opcjonalnie
Maks. czas oczekiwania (sek.):	Przy zamknięciu sterowania, rozkazuje on zamknięcie komputera z Windows. Zanim sterowanie pokaże meldunek Możesz teraz wyłączyć , oczekuje ono <Timeout> sekund. Jeśli komputer z Windows jest wyłączony przed upływem czasu <Timeout> w sekundach, to system nie czeka.	Obowiązkowo
Wymusić	Jeśli Force nie jest ustawione, to Windows czeka do 20 sekund. W ten sposób zamknięcie zostaje opóźnione lub komputer z Windows zostaje wyłączony, zanim Windows zostanie zamknięty.	Obowiązkowo
Restart	Wykonać restart komputera Windows.	Obowiązkowo
Wykonać przy restarcie	Reboot komputera z Windows, jeśli sterowanie wykonuje również reboot. Działa tylko przy wykonaniu ponownego uruchomienia sterowania poprzez ikonę Shutdown z prawej strony u dołu na pasku zadań lub wywołuje reboot przy ponownym uruchomieniu po zmianie ustawień systemowych (np. ustawień sieciowych).	Obowiązkowo
Wykonać przy wyłączeniu	Wyłączenie komputera z Windows, jeśli sterowanie zostaje wyłączone (nie reboot). Tak działa to normalnie. Również klawisz END nie inicjalizuje więcej reboot.	Obowiązkowo
Zapisy w punkcie Rozszerzone Opcje	Użytkowanie tylko przez autoryzowany personel	Opcjonalnie

Start połączenia i zakończenie

Po skonfigurowaniu połączenia, zostaje wyświetlone ono jako symbol w oknie Remote Desktop Manager. Poprzez kliknięcie symbolu połączenia prawym klawiszem myszy otwiera się menu, w którym można wskazać uruchomić lub zatrzymać.

Prawym klawiszem DIADUR na klawiaturze przechodzimy do trzeciego pulpitu i z powrotem do maski sterowania. Na odpowiedni pulpit można przejść także przez pasek zadań.

Jeśli pulpit zewnętrznego połączenia lub zewnętrznego komputera jest aktywny, to wszystkie zapisy myszki oraz klawiatury są tam przekazywane.

Kiedy system operacyjny HEROS 5 zostaje zamknięty, to wszystkie połączenia zostają automatycznie zamykane. Proszę uwzględnić, iż tu tylko połączenie zostanie zakończone, zewnętrzny komputer lub zewnętrzny system nie są zamykane automatycznie.

Dalsze informacje: "Zamknięcie lub ponowne uruchomienie zewnętrznego komputera", Strona 121

2.7 Osprzęt: trójwymiarowe układy impulsowe i elektroniczne kółka ręczne firmy HEIDENHAIN

3D-układy impulsowe (opcja software Touch probe function)

Aplikacje układów impulsowych 3D firmy HEIDENHAIN:

- automatycznie wyregulować obrabiane części
- Szybkie i bardzo dokładne wyznaczenie punktów odniesienia
- Podczas przebiegu programu przeprowadzenie pomiarów na obrabianym detalu
- dokonywać pomiaru i sprawdzenia narzędzi



Wszystkie funkcje cykli (cykle układu impulsowego i cykle obróbki) są opisane w oddzielnej instrukcji obsługi Programowanie cykli. Jeśli konieczna jest ta instrukcja obsługi dla operatora, to proszę zwrócić się do firmy HEIDENHAIN ID: 1096886-xx

Przełączające sondy impulsowe TS 260, TS 444, TS 460, TS 642 i TS 740

Sondy impulsowe TS 248 i TS 260 są szczególnie atrakcyjne cenowo i przesyłają sygnały przez kabel.

Dla obrabiarek ze zmieniającymi narzędzi przydatne są bezkablone sondy pomiarowe TS 740, TS 642 jak i mniejsze TS 460 i TS 444. Wszystkie wspomniane układy impulsowe dysponują transmisją sygnału na podczerwieni. Sonda TS 460 umożliwia również przesyłanie na sygnale radiowym oraz opcjonalnym zabezpieczeniem od korozji. TS 444 nie wymaga stosowania baterii, ponieważ jako jedyny układ impulsowy posiada on wmontowany generator turbiny powietrznej.

W przełączających układach impulsowych firmy HEIDENHAIN rejestruje albo niezużywający się optyczny przełącznik albo kilka precyzyjnych czujników nacisku (TS 740) wychylenie trzpienia. Wychylenie inicjalizuje tym samym sygnał przełączenia, co sprawia, iż sterowanie zachowuje w pamięci rzeczywistą wartość aktualnego położenia sondy pomiarowej.

Narzędziowe sondy pomiarowe TT 160 i TT 460

Sondy TT 160 i TT 460 umożliwiają efektywne i dokładne mierzenie oraz kontrolowanie wymiarów narzędzia.

Sterowanie udostępnia w tym celu cykle, z pomocą których można ustalić promień i długość narzędzia przy nieruchomym lub obracającym się wrzecionie. Szczególnie solidne wykonanie i wysoki stopień zabezpieczenia uodporniają sondy narzędziowe na chłodziwo i wióry.

Sygnał przełączenia jest generowany przez niezużywający się optyczny przełącznik. Przesyłanie sygnału następuje w przypadku TT 160 przez podłączony kabel. Sonda TS 460 umożliwia również przesyłanie na podczerwieni oraz na sygnale radiowym.



Elektroniczne kółka ręczne typu HR

Elektroniczne kółka ręczne upraszczają precyzyjne ręczne przesunięcie sań osiowych. Odcinek przesunięcia na jeden obrót kółka ręcznego jest wybieralny w obszernym zakresie. Oprócz kółek montowanych HR 130 i HR 150 firma HEIDENHAIN oferuje także przenośne kółka ręczne HR 510, HR 520 oraz HR 550FS.

Dalsze informacje: "Przemieszczenie elektronicznymi kółkami ręcznymi", Strona 591



Na sterowaniach z (HSCI: HEIDENHAIN Serial Controller Interface, szeregowy interfejs dla komponentów sterowania) można podłączyć jednocześnie i wykorzystywać na przemian kilka kółek ręcznych.

Konfigurowanie następuje przez producenta obrabiarek!



3

**Obsługa ekranu
dotykowego
(touchscreen)**

3.1 Ekran i obsługa

Touchscreen



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Ta funkcja musi zostać aktywowana przez producenta maszyn i przez niego dopasowana.

Ekran dotykowy różni się optycznie poprzez czarną ramkę i brak klawiszy wyboru softkey.

TNC 620 posiada pulpit obsługi zintegrowany w ekranie 19".

1 Pagina górna

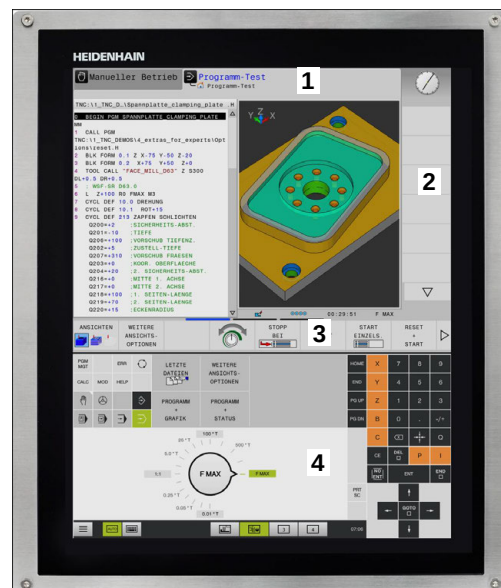
Przy włączonym sterowaniu na ekranie monitora ukazane są w paginie górnej wybrane tryby pracy.

2 Pasek z softkey dla producenta obrabiarek

3 Pasek softkey

Sterowanie pokazuje dalsze funkcje na pasku z softkey. Aktywny pasek softkey jest przedstawiony w postaci niebieskiej belki.

4 Zintegrowany pulpit sterowniczy



Pulpit sterowniczy

Zintegrowany pulpit sterowniczy

Pulpit obsługi jest zintegrowany w ekran. Zawartość pulpitu obsługi zmienia się, w zależności od tego, w jakim trybie pracy się znajdujemy.

- 1 Strefa, w której można wyświetlić następujące elementy:
 - Alfaklawiatura
 - Menu HEROS
 - Potencjometr dla szybkości symulacji (tylko w trybie pracy **Test programu**)
- 2 Tryby pracy obrabiarki
- 3 Tryby pracy programowania

Aktywny tryb pracy, na który przełączono ekran, sterowanie pokazuje podświetlony zielonym kolorem.

Tryb pracy w tle sterowanie pokazuje przy pomocy niewielkiego białego trójkąta.

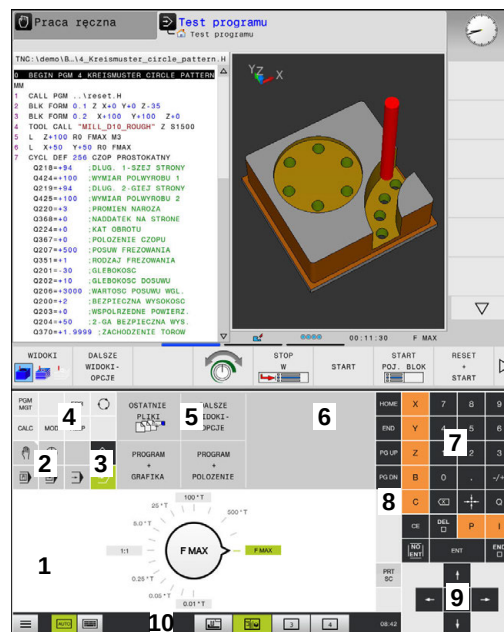
- 4
 - Menedżer plików
 - Kalkulator
 - MOD-funkcja
 - Funkcja HELP (POMOC)
 - Wyświetlić komunikaty o błędach
- 5 Menu szybkiego dostępu
- 6 Otwarcie dialogów programowania (tylko w trybach pracy **Programowanie** i **Pozycjonow. z ręcznym wprowadz.**)
- 7 Wprowadzenie liczb i wybór osi
- 8 Nawigacja
- 9 Strzałki i instrukcja skoku **GOTO**
- 10 Pasek zadań

Dalsze informacje: "Ikony paska zadań", Strona 140

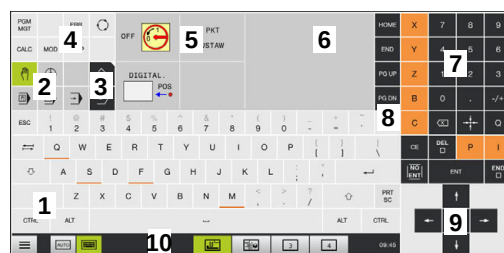
Dodatkowo producent obrabiarek udostępnia panel operatora maszyny.



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki! Klawisze, jak np. **NC-Start** lub **NC-Stop**, opisane są w instrukcji obsługi obrabiarki.



Pulpit obsługi trybu pracy Test programu



Pulpit obsługi trybu pracy Praca ręczna

Ogólne funkcje obsługi

Następujące klawisze można zastąpić komfortowo np. gestami:

Klawisz	Funkcja	Gest
	Przełączyć tryby pracy	Kliknąć na tryb pracy w paginie górnej
	Softkey-pasek przełączyć	Przesunięcie palcem poziomo po pasku z softkey
	Softkey-klawisze wybiorcze	Kliknąć na funkcję na ekranie dotykowym

3.2 Gesty

Przegląd możliwych gestów

Ekran sterowania obsługuje multitdotyk. To znaczy, rozpoznaje on różne gesty, także kilkoma palcami jednocześnie.

Symbol	Gest	Znaczenie
	Kliknięcie	Krótkie dotknięcie ekranu
	Podwójne kliknięcie	Dwukrotne krótkie dotknięcie ekranu
	Trzymanie	Dłuższe dotknięcie ekranu
	Przesunięcie	Płynny ruch po ekranie
	Przeciąganie	Ruch palcem po ekranie dotykowym, przy którym punkt startu jest jednoznacznie zdefiniowany

Symbol	Gest	Znaczenie
	Przeciąganie dwoma palcami	Równoległy ruch dwoma palcami po ekranie dotykowym, przy którym punkt startu jest jednoznacznie zdefiniowany
	Rozciąganie	Ruch rozciągania dwoma palcami
	Ściąganie	Ruch ściągania dwoma palcami

Nawigowanie w tablicach i programach NC

Można nawigować w programie NC lub w tablicy w następujący sposób:

Symbol	Gest	Funkcja
	Kliknięcie	Zaznaczenie wiersza NC lub wiersza tabeli Zatrzymanie przewijania
	Podwójne kliknięcie	Ustawienie komórki tabeli na aktywną
	Przesunięcie	Przewijanie programu NC lub tablicy

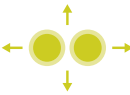
Obsługa symulacji

Sterowanie oferuje obsługę dotykową dla następujących rodzajów grafiki:

- Grafika programowania w trybie pracy **Programowanie**
- Prezentacja 3D w trybie pracy **Test programu**
- Prezentacja 3D w trybie pracy **Wykon. progr. pojedyn. blok**
- Prezentacja 3D w trybie pracy **Wykon.program automatycznie**
- Podgląd kinematyki

Grafikę obracać, zoomować, przesuwać

Sterowanie oferuje następujące gesty:

Symbol	Gest	Funkcja
	Podwójne kliknięcie	Grafikę zresetować na pierwotną wielkość
	Przeciąganie	Obracanie grafiki (tylko grafika 3D)
	Przeciąganie dwoma palcami	Przesunięcie grafiki
	Rozciąganie	Powiększenie grafiki
	Ściąganie	Pomniejszanie grafiki

Pomiar grafiki

Jeśli aktywowano pomiar w trybie pracy **Test programu**, to dostępna jest dodatkowa funkcja:

Symbol	Gest	Funkcja
	Kliknięcie	Wybór punktu pomiarowego

**Obsługa menu HEROS**

Można obsługiwać menu HEROS w następujący sposób:

Symbol	Gest	Funkcja
	Kliknięcie	Wybór aplikacji



	Trzymanie	Otwarcie aplikacji



Obsługa okna podglądu CAD-viewer

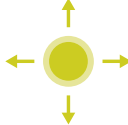
Sterowanie wspomaga także obsługę dotykową przy pracy z **CAD-Viewer**. W zależności od trybu dostępne są różne gesty.

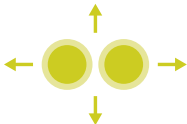
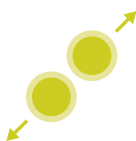
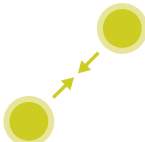
Aby móc korzystać ze wszystkich aplikacji, należy wybrać uprzednio przy pomocy ikonki wymaganą funkcję:

Ikona	Funkcja
	Ustawienie podstawowe
	Dołączyć W trybie wyboru jak naciśnięty klawisz Shift
	Usunąć W trybie wyboru jak naciśnięty klawisz CTRL

Tryb nastawienia warstwy i określenia punktu odniesienia

Sterowanie oferuje następujące gesty:

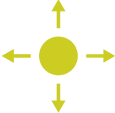
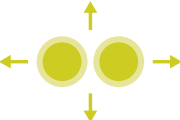
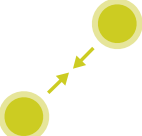
Symbol	Gest	Funkcja
	Kliknięcie na element	Wyświetlanie informacji o elemencie Określenie punktu odniesienia (bazy)
	Podwójne kliknięcie na tło	Grafikę lub model 3D zresetować na pierwotną wielkość
	Dołączyć aktywować lub podwójnie kliknąć na tło	Grafikę lub model 3D zresetować na pierwotną wielkość i kąt
	Przeciąganie	Grafikę lub model 3D obracać (tylko tryb nastawienia warstwy)

Symbol	Gest	Funkcja
	Przeciąganie dwoma palcami	Grafikę lub model 3D przesunąć
	Rozciąganie	Grafikę lub model 3D powiększyć
	Ściąganie	Grafikę lub model 3D zmniejszyć

Wybrać kontur

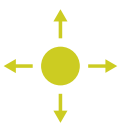
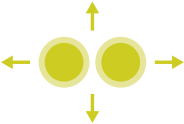
Sterowanie oferuje następujące gesty:

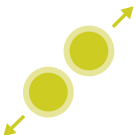
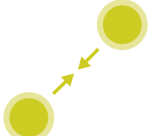
Symbol	Gest	Funkcja
	Kliknięcie na element	Wybrać element
	Kliknąć na element w oknie podglądu listy	Wybrać elementy lub wybór anulować
	Dołączyć aktywować i kliknąć na element	Element podzielić, skrócić, wydłużyć

Symbol	Gest	Funkcja
	Usun aktywować i kliknąć na element	Anulować element
	Podwójne kliknięcie na tło	Grafikę zresetować na pierwotną wielkość
	Przesuwanie po elemencie	Wyświetlenie podglądu wybieralnych elementów Wyświetlanie informacji o elemencie
	Przeciąganie dwoma palcami	Przesunięcie grafiki
	Rozciąganie	Powiększenie grafiki
	Ściąganie	Pomniejszanie grafiki

Wybrać pozycje obróbki

Sterowanie oferuje następujące gesty:

Symbol	Gest	Funkcja
	Kliknięcie na element	Wybrać element Wybrać punkt przecięcia
	Podwójne kliknięcie na tło	Grafikę zresetować na pierwotną wielkość
	Przesuwanie po elemencie	Wyświetlenie podglądu wybieralnych elementów Wyświetlanie informacji o elemencie
	Dołącz aktywować i przeciągnąć	Rozciągnąć obszar szybkiego wyboru
	Usuń aktywować i przeciągnąć	Rozciągnąć obszar anulowania elementów
	Przeciąganie dwoma palcami	Przesunięcie grafiki

Symbol	Gest	Funkcja
	Rozciąganie	Powiększenie grafiki
	Ściąganie	Pomniejszanie grafiki

Zachowanie elementów i przejście do programu NC

Wybrane elementy sterowanie zachowuje poprzez kliknięcie na odpowiednie ikony.

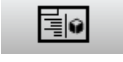
Dostępne są trzy możliwości, przejścia z powrotem do trybu pracy **Programowanie** :

- Klawisz trybu pracy obrabiarki **Programowanie** nacisnąć
Sterowanie przechodzi do trybu pracy **Programowanie**.
- **CAD-Viewer** zamknąć
Sterowanie przechodzi automatycznie do trybu pracy **Programowanie**.
- Poprzez pasek zadań, aby **CAD-Viewer** pozostawić otwartym na trzecim desktopie
Trzeci desktop pozostaje aktywnym w tle.

3.3 Funkcje na pasku zadań

Ikony paska zadań

Na pasku zadań dostępne są następujące ikony:

Ikona	Funkcja
	Otwarcie menu HEROS
	Automatyczne wyświetlanie i skrywanie klawiatury
	Klawiaturę zawsze wyświetlać
	Strefa robocza 1: aktywny tryb pracy maszyny wybrać
	Strefa robocza 2: aktywny tryb programowania wybrać
	Strefa robocza 3: CAD-viewer, DXF-konwerter albo aplikacje producenta obrabiarek (dostępne opcjonalnie) wybrać
	Strefa robocza 4: wyświetlanie i zdalne sterowanie zewnętrznymi jednostkami komputerowymi (opcja #133) lub aplikacje producenta obrabiarek (dostępne opcjonalnie) wybrać

Funkcje w menu HEROS

Za pomocą ikony **Menu** na pasku zadań otwieramy menu HEROS, o którym można uzyskiwać różne informacje, dokonywać ustawień lub uruchamiać aplikacje.

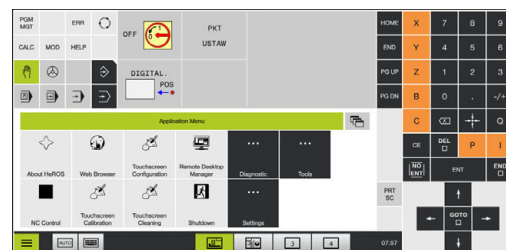
Dalsze informacje: "Przegląd paska zadań", Strona 103

W otwartym menu HeROS dostępne są następujące ikony:

Ikona	Funkcja
	Powrót do menu głównego
	Wyświetlenie aktywnych aplikacji
	Wyświetlenie wszystkich aplikacji



Jeśli ustawiono podgląd na aktywne aplikacje, to można, jak w menedżerze zadań, docelowo zamykać aplikacje.



Touchscreen Calibration

Przy pomocy funkcji **Kalibrowanie ekranu dotykowego** można kalibrować ekran.

Kalibrowanie ekranu dotykowego

Aby wykonać tę funkcję, należy:

- ▶ poprzez ikonę **Menu** otworzyć menu HeROS
- ▶ Punkt menu **Kalibrowanie ekranu dotykowego** wybrać
- > Sterowanie rozpoczyna tryb kalibrowania.
- ▶ Kliknąć na migające symbole jeden po drugim

Jeśli chcemy przed czasem przerwać kalibrowanie:

- ▶ Czekać, aż ekran się ponownie przełączy lub na podłączonej klawiaturze klawisz **ESC** nacisnąć

Konfiguracja ekranu dotykowego

Przy pomocy funkcji **Konfiguracja ekranu dotykowego** można określić właściwości ekranu.

Ustawienie wrażliwości

Aby nastawić wrażliwość, należy:

- ▶ poprzez ikonę **Menu** otworzyć menu HEROS
- ▶ Punkt menu **Konfiguracja ekranu dotykowego** wybrać
- > Sterowanie otwiera okno wyskakujące
- ▶ Wybrać wrażliwość
- ▶ Z **OK** potwierdzić

Wyświetlanie punktów dotyku

Aby wyświetlać lub skrywać punkty dotyku, należy:

- ▶ Przy **DIADUR** otworzyć menu JH
- ▶ Punkt menu **Konfiguracja ekranu dotykowego** wybrać
- > Sterowanie otwiera okno wyskakujące.
- ▶ Wskazanie **Show Touch Points** wybrać
 - **Disable Touchfingers** aby skryć punkty dotyku
 - **Enable Single Touchfinger** aby wyświetlić punkt dotyku
 - **Enable Full Touchfingers** aby wyświetlić punkty dotyku wszystkich aktywnych palców
- ▶ Z **OK** potwierdzić

Czyszczenie ekranu dotykowego

Przy pomocy funkcji **Czyszczenie ekranu dotykowego** można zablokować ekran, aby dokonać jego czyszczenia.

Aktywowanie trybu czyszczenia

Aby aktywować tryb czyszczenia, należy:

- ▶ poprzez ikonę **Menu** otworzyć menu HeROS
- ▶ Punkt menu **Czyszczenie ekranu dotykowego** wybrać
- > Sterowanie blokuje ekran na 90 sekund.
- ▶ Czyścić ekran

Jeśli chcemy przed czasem przerwać tryb czyszczenia:

- ▶ Wyświetlone suwaki jednocześnie rozciągnąć

4

**Podstawy,
menedżer plików**

4.1 Podstawy

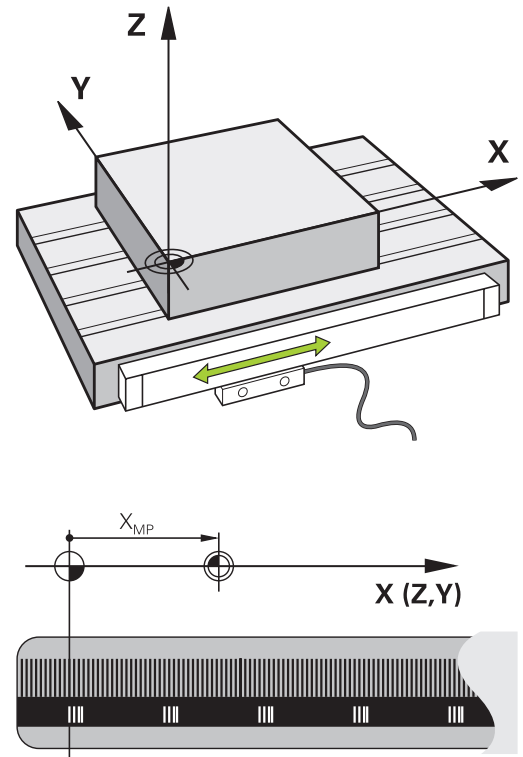
Przetworniki położenia i znaczniki referencyjne

Przy osiach maszyny znajdują się przetworniki położenia, które rejestrują pozycje stołu obrabiarki a także narzędzia. Na osiach liniowych zamontowane są z reguły przetworniki liniowe, na stołach obrotowych i osiach nachylnych przetworniki kątowe.

Jeśli któraś z osi maszyny się przesuwa, odpowiedni układ pomiarowy położenia wydaje sygnał elektryczny, na podstawie którego sterowanie oblicza dokładną pozycję rzeczywistą osi maszyny.

W wypadku przerwy w dopływie prądu rozpada się zaszeregowanie między położeniem suportu i obliczoną pozycją rzeczywistą. Dla odtworzenia tego przyporządkowania, inkrementalne przetworniki dysponują znacznikami referencyjnymi. Przy przejechaniu znacznika referencyjnego sterowanie otrzymuje sygnał, który odznacza stały punkt odniesienia maszyny. W ten sposób sterowanie może odtworzyć przyporządkowanie położenia rzeczywistego i aktualnego położenia obrabiarki. W przypadku przyrządów pomiaru położenia ze znacznikami referencyjnymi o zakodowanych odstępach, należy osie maszyny przemieścić o maksymalnie 20 mm, w przypadku przyrządów pomiaru kąta o maksymalnie 20°.

W przypadku absolutnych przyrządów pomiarowych po włączeniu zostaje przesłana do sterowania absolutna wartość położenia. W ten sposób, bez przemieszczenia osi maszyny, zostanie bezpośrednio po włączeniu odtworzone przyporządkowanie pozycji rzeczywistej i położenia sań maszyny.



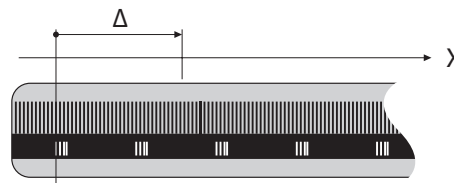
Układy odniesienia

Aby sterowanie mogło przemieścić oś o zdefiniowany odcinek, konieczny jest w tym celu **układ odniesienia**.

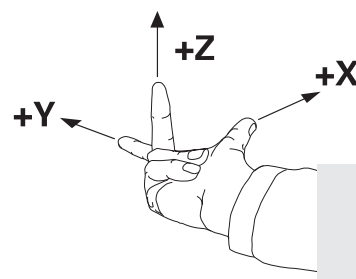
Jako prosty układ odniesienia dla osi linearnych służy na obrabiarce enkoder liniowy, zamontowany równolegle do osi. Enkoder liniowy zawiera w sobie **strumień liczb**, jednowymiarowy układ współrzędnych.

Aby najechać punkt na **płaszczyźnie**, dla sterowania konieczne są dwie osie i tym samym dwuwymiarowy układ odniesienia.

Aby najechać punkt w **przestrzeni**, dla sterowania konieczne są trzy osie i tym samym trójwymiarowy układ odniesienia. Jeśli te trzy osie leżą prostopadłe wobec siebie, powstaje wówczas tzw. **trójwymiarowy kartezjański układ odniesienia**.



Odpowiednio do reguły prawej ręki końcówki palców wskazują w dodatnim kierunku tych trzech osi głównych.

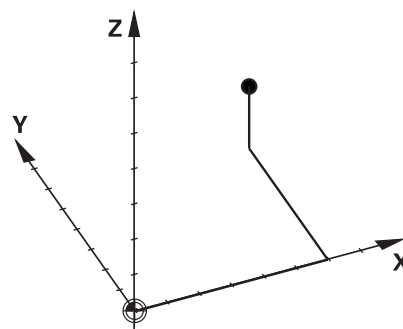


Aby określić jednoznacznie punkt w przestrzeni, konieczny jest oprócz układu tych trzech wymiarów dodatkowo jeszcze **początek układu współrzędnych**. Jako początek układu współrzędnych w trójwymiarowym układzie współrzędnych służy wspólny punkt przecięcia. Ten punkt przecięcia posiada współrzędne **X+0, Y+0 und Z+0**.

Aby sterowanie przeprowadzało np. zmianę narzędzia zawsze na tej samej pozycji, obróbkę jednakże zawsze w odniesieniu do aktualnej pozycji półwyrobu, musi ono rozróżniać rozmaite układy odniesienia.

Sterowanie rozróżnia następujące układy odniesienia:

- Układ współrzędnych obrabiarki M-CS:
Machine Coordinate System
- Bazowy układ współrzędnych B-CS:
Basic Coordinate System
- Układ współrzędnych półwyrobu W-CS:
Workpiece Coordinate System
- Układ współrzędnych płaszczyzny obróbki WPL-CS:
Working Plane Coordinate System
- Wprowadzany układ współrzędnych I-CS:
Input Coordinate System
- Układ współrzędnych narzędzia T-CS:
Tool Coordinate System



Wszystkie układy odniesienia bazują na sobie. Podlegają one łańcuchowi kinematycznemu danej obrabiarki.

Układ współrzędnych obrabiarki jest przy tym referencyjnym układem odniesienia.

Układ współrzędnych obrabiarki M-CS

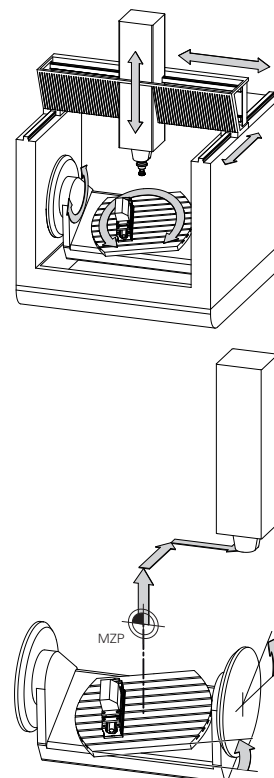
Układ współrzędnych obrabiarki odpowiada opisowi kinematyki i tym samym odzwierciedla rzeczywistą mechanikę obrabiarki.

Ponieważ mechanika obrabiarki nie odpowiada nigdy dokładnie kartezjańskiemu układowi współrzędnych, układ współrzędnych obrabiarki składa się z kilku jednowymiarowych układów współrzędnych. Te jednowymiarowe układy współrzędnych odpowiadają fizycznymi osiom obrabiarki, które niekoniecznie leżą prostopadle wobec siebie.

Położenie i orientacja jednowymiarowych układów współrzędnych są definiowane za pomocą translacji i rotacji wychodząc z nosa wrzeciona w opisie kinematyki.

Pozycję początku układu współrzędnych, tzw. punktu zerowego obrabiarki definiuje producent obrabiarek w konfiguracji maszyny. Wartości w konfiguracji obrabiarki definiują położenia zerowe układów pomiarowych i odpowiadają osiom maszyny. Punkt zerowy obrabiarki leży niekoniecznie w teoretycznym punkcie przecięcia fizycznych osi. Może on tym samym leżeć także poza zakresem przemieszczenia.

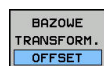
Ponieważ wartości konfiguracji obrabiarki nie mogą zostać zmienione przez użytkownika, układ współrzędnych obrabiarki służy do określenia stałych pozycji, np. punktu zmiany narzędzia.



Punkt zerowy obrabiarki MCP:
Machine Zero Point

Softkey

Zastosowanie

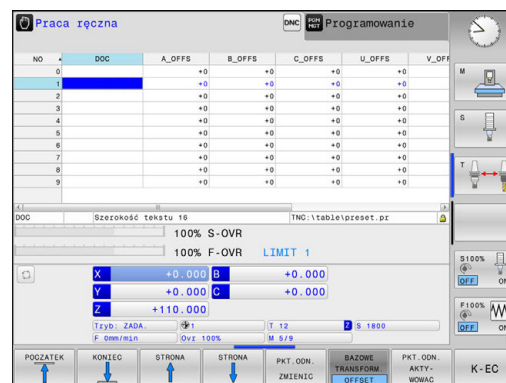


Użytkownik może poosiowo definiować przesunięcia w układzie współrzędnych obrabiarki, za pomocą wartości **OFFSET** tabeli punktów odniesienia.



Producent maszyn konfiguruje kolumny **OFFSET** tabeli punktów odniesienia odpowiednio do danej obrabiarki.

Dalsze informacje: "Menedżer punktów odniesienia", Strona 608



WSKAZÓWKA**Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!**

W zależności od obrabiarki sterowanie może dysponować także dodatkową tabelą punktów odniesienia palet. Producent obrabiarek może w niej definiować wartości **OFFSET**, działające jeszcze przed zdefiniowanymi przez użytkownika wartościami **OFFSET**z tabeli punktów odniesienia. Czy i który punkt odniesienia palety jest aktywny, pokazuje zakładka **PAL** rozszerzonego wskazania statusu. Ponieważ wartości **OFFSET**z tabeli punktów odniesienia palet nie są ani widoczne ani edytowalne, istnieje podczas każdego przemieszczenie zagrożenie kolizji!

- ▶ Zwrócić uwagę na informacje w dokumentacji producenta obrabiarek
- ▶ Należy stosować punkty odniesienia palet wyłącznie w połączeniu z paletami
- ▶ Przed obróbką sprawdzić wskazanie zakładki **PAL**



Wyłącznie producent obrabiarek dysponuje dodatkowo tak zwanym **OEM-OFFSET**. Przy pomocy **OEM-OFFSET** można dla osi obrotu i osi równoległych definiować addytywne offsety osi.

Wszystkie wartości **OFFSET** (wszystkich wspomnianych możliwości podawania **OFFSET**) razem wzięte dają różnicę pomiędzy **RZECZ**-i **REFRZECZ**-pozycją osi.

Sterowanie realizuje wszystkie przemieszczenia w układzie współrzędnych obrabiarki, niezależnie od tego, w jakim układzie odniesienia zostały wprowadzone wartości.

Przykład dla obrabiarki 3-osiowej z osią Y jako osią klinową, nie leżącą prostopadle do płaszczyzny ZX:

- ▶ W trybie pracy **Pozycjonow. z ręcznym wprowadz.** odpracować wiersz NC z L IY+10.
- > Sterowanie określa na podstawie zdefiniowanych wartości wymagane wartości zadane osi.
- > Sterowanie przemieszcza podczas pozycjonowania osie obrabiarki Y i Z.
- > Wskazania **REFRZECZ** i **RFNOMIN** pokazują przemieszczenia osi Y i osi Z w układzie współrzędnych obrabiarki.
- > Wskazania **RZECZ** i **ZADA.** pokazują wyłącznie przemieszczenie osi Y we wprowadzanym układzie współrzędnych.
- ▶ W trybie pracy **Pozycjonow. z ręcznym wprowadz.** odpracować wiersz NC z L IY-10 M91.
- > Sterowanie określa na podstawie zdefiniowanych wartości wymagane wartości zadane osi.
- > Sterowanie przemieszcza podczas pozycjonowania wyłącznie oś obrabiarki Y.
- > Wskazania **REFRZECZ** i **RFNOMIN** pokazują wyłącznie przemieszczenia osi Y w układzie współrzędnych obrabiarki.
- > Wskazania **RZECZ** i **ZADA.** pokazują przemieszczenia osi Y i osi Z we wprowadzanym układzie współrzędnych.

Użytkownik może programować pozycje odnośnie punktu zerowego obrabiarki, np. za pomocą funkcji dodatkowej **M91**.

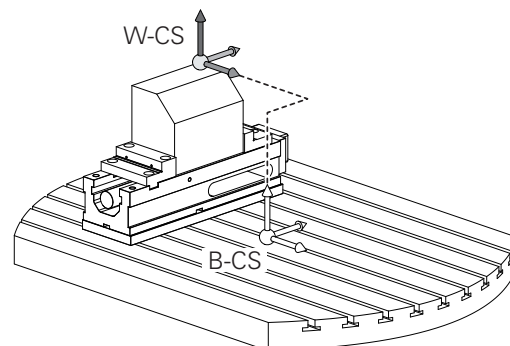
Bazowy układ współrzędnych B-CS

Bazowy układ współrzędnych to trójwymiarowy kartezjański układ współrzędnych, którego początek to koniec opisu kinematyki.

Orientacja bazowego układu współrzędnych odpowiada w większości przypadków układowi współrzędnych obrabiarki. Wyjątki mogą także zaistnieć, jeśli producent obrabiarek wykorzystuje dodatkowe kinematyczne transformacje.

Opis kinematyki i tym samym położenie początku układu współrzędnych dla bazowego układu współrzędnych definiuje producent obrabiarek w konfiguracji maszyny. Wartości konfiguracji maszyny użytkownik nie może zmieniać.

Bazowy układ współrzędnych służy do określenia położenia i orientacji układu współrzędnych obrabianego przedmiotu.



Softkey

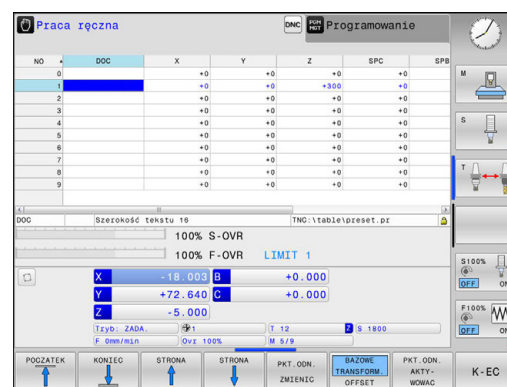
Zastosowanie



Użytkownik określa położenie i orientację układu współrzędnych obrabianego przedmiotu np. za pomocą układu impulsowego 3D. Określone przy tym wartości sterowanie zachowuje w odniesieniu do bazowego układu współrzędnych jako **BAZOWE TRANSFORM.**-wartości w tabeli punktów odniesienia.



Producent maszyn konfiguruje kolumny **BAZOWE TRANSFORM.** tabeli punktów odniesienia odpowiednio do danej obrabiarki.



Dalsze informacje: "Menedżer punktów odniesienia", Strona 608

WSKAZÓWKA

Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

W zależności od obrabiarki sterowanie może dysponować także dodatkową tabelą punktów odniesienia palet. Producent obrabiarek może w niej definiować wartości **BAZOWE TRANSFORM.**, działające jeszcze przed zdefiniowanymi przez użytkownika wartościami **BAZOWE TRANSFORM.** z tabeli punktów odniesienia. Czy i który punkt odniesienia palety jest aktywny, pokazuje zakładka **PAL** rozszerzonego wskazania statusu. Ponieważ wartości **BAZOWE TRANSFORM.** z tabeli punktów odniesienia palet nie są ani widoczne ani edytowalne, istnieje podczas każdego przemieszczenia zagrożenie kolizji!

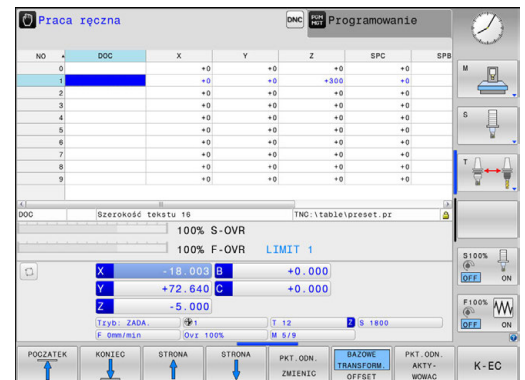
- ▶ Zwrócić uwagę na informacje w dokumentacji producenta obrabiarek
- ▶ Należy stosować punkty odniesienia palet wyłącznie w połączeniu z paletami
- ▶ Przed obróbką sprawdzić wskazanie zakładki **PAL**.

Układ współrzędnych półwyrobu W-CS

Układ współrzędnych obrabianego przedmiotu to trójwymiarowy kartezjański układ współrzędnych, którego początkiem jest aktywny punkt odniesienia.

Położenie i orientacja układu współrzędnych półwyrobu są zależne od **BAZOWE TRANSFORM.**-wartości aktywnego wiersza w tabeli punktów odniesienia.

Softkey	Zastosowanie
	Użytkownik określa położenie i orientację układu współrzędnych obrabianego przedmiotu np. za pomocą układu impulsowego 3D. Określone przy tym wartości sterowanie zachowuje w odniesieniu do bazowego układu współrzędnych jako BAZOWE TRANSFORM.-wartości w tabeli punktów odniesienia.

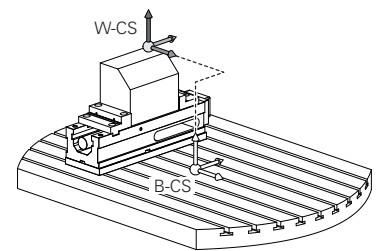


Dalsze informacje: "Menedżer punktów odniesienia", Strona 608

Użytkownik definiuje w układzie współrzędnych obrabianego przedmiotu przy pomocy transformacji położenie i orientację układu współrzędnych płaszczyzny obróbki.

Transformacje w układzie współrzędnych obrabianego przedmiotu:

- **3D ROT-funkcje**
 - **PLANE-funkcje**
 - Cykl 19 **PLASZCZ.ROBOCZA**
- Cykl 7 **PUNKT BAZOWY**
(przesunięcie **przed** nachyleniem płaszczyzny obróbki)
- Cykl 8 **ODBICIE LUSTRZANE**
(odbicie lustrzane **przed** nachyleniem płaszczyzny obróbki)



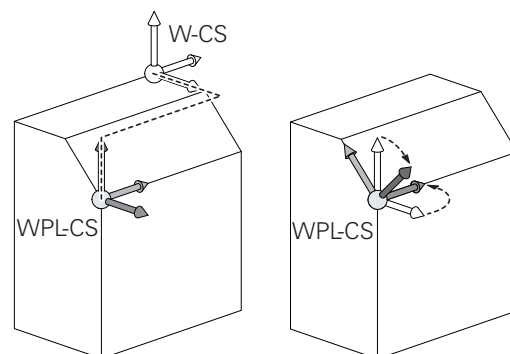


Wynik następujących po sobie transformacji zależy od kolejności programowania!

Programować w każdym układzie współrzędnych wyłącznie podane (zalecane) transformacje. To obowiązuje zarówno dla definiowania jak i resetowania transformacji. Odbiegające od tej zasady stosowanie może prowadzić do nieoczekiwanych bądź niepożądanych konstelacji. Uwzględnić przy tym poniższe wskazówki dotyczące programowania.

Wskazówki dotyczące programowania:

- Jeśli transformacje (odbicie lustrzane i przesunięcie) zostaną zaprogramowane przed **PLANE**-funkcjami (poza **PLANE AXIAL**), to zmienia się przez to położenie punktu nachylenia (początek układu współrzędnych płaszczyzny obróbki WPL-CS) oraz orientacja osi obrotu
 - Samo przesunięcie zmienia tylko położenie punktu nachylenia
 - Samo odbicie lustrzane zmienia tylko orientację osi obrotu
- W połączeniu z **PLANE AXIAL** i cyklem 19 zaprogramowane transformacje (odbicie lustrzane, obracanie i skalowanie) nie mają żadnego wpływu na położenie punktu nachylenia lub orientację osi obrotu



Bez aktywnych transformacji w układzie współrzędnych obrabianego przedmiotu położenie i orientacja układu współrzędnych płaszczyzny obróbki oraz układu współrzędnych obrabianego przedmiotu są identyczne.

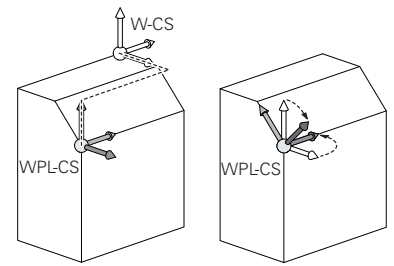
Na obrabiarce 3-osiowej lub przy wyłączeniu 3-osiowej obróbce nie występują transformacje w układzie współrzędnych obrabianego przedmiotu. Wartości **BAZOWE TRANSFORM**.aktywnego wiersza tabeli punktów odniesienia działają przy tym założeniu bezpośrednio na układ współrzędnych płaszczyzny obróbki.

W układzie współrzędnych płaszczyzny obróbki możliwe są oczywiście dalsze transformacje. **Dalsze informacje:** "Układ współrzędnych płaszczyzny obróbki WPL-CS", Strona 152

Układ współrzędnych płaszczyzny obróbki WPL-CS

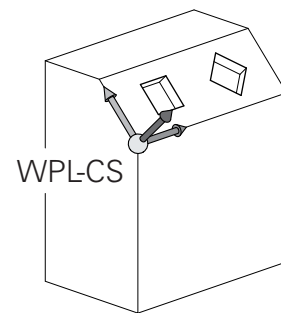
Układ współrzędnych płaszczyzny obróbki to trójwymiarowy kartezjański układ współrzędnych.

Położenie i orientacja układu współrzędnych płaszczyzny obróbki są zależne od aktywnych transformacji w układzie współrzędnych obrabianego przedmiotu.



Bez aktywnych transformacji w układzie współrzędnych obrabianego przedmiotu położenie i orientacja układu współrzędnych płaszczyzny obróbki oraz układu współrzędnych obrabianego przedmiotu są identyczne.

Na obrabiarce 3-osiowej lub przy wyłączeniu 3-osiowej obróbce nie występują transformacje w układzie współrzędnych obrabianego przedmiotu. Wartości **BAZOWE TRANSFORM.**aktywnego wiersza tabeli punktów odniesienia działają przy tym założeniu bezpośrednio na układ współrzędnych płaszczyzny obróbki.



Użytkownik definiuje w układzie współrzędnych płaszczyzny obróbki przy pomocy transformacji położenie i orientację wprowadzanego układu współrzędnych.

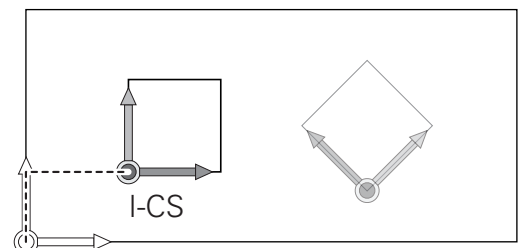
Transformacje w układzie współrzędnych płaszczyzny obróbki:

- Cykl 7 **PUNKT BAZOWY**
- Cykl 8 **ODBICIE LUSTRZANE**
- Cykl 10 **OBROT**
- Cykl 11 **WSPÓLCZYNNIK SKALI**
- Cykl 26 **OSIOWO-SPEC.SKALA**
- **PLANE RELATIVE**



Jako **PLANE**-funkcja działa **PLANE RELATIVE** w układzie współrzędnych obrabianego przedmiotu i orientuje układ współrzędnych płaszczyzny obróbki.

Wartości addytywnego nachylenia odnoszą się przy tym zawsze do aktualnego układu współrzędnych płaszczyzny obróbki.

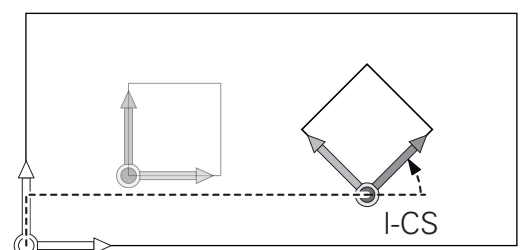


Wynik następujących po sobie transformacji zależy od kolejności programowania!



Bez aktywnych transformacji w układzie współrzędnych płaszczyzny obróbki położenie i orientacja wprowadzanego układu współrzędnych płaszczyzny obróbki są identyczne.

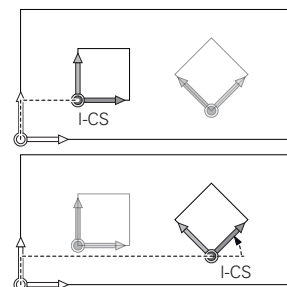
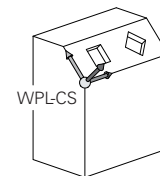
Na obrabiarce 3-osiowej lub przy wyłączeniu 3-osiowej obróbce nie występują transformacje w układzie współrzędnych obrabianego przedmiotu. Wartości **BAZOWE TRANSFORM.**aktywnego wiersza tabeli punktów odniesienia działają przy tym założeniu bezpośrednio na wejściowy układ współrzędnych.



Wprowadzany układ współrzędnych I-CS

Wprowadzany układ współrzędnych to trójwymiarowy kartezjański układ współrzędnych.

Położenie i orientacja wpisanego układu współrzędnych są zależne od aktywnych transformacji w układzie współrzędnych płaszczyzny obróbki.



Bez aktywnych transformacji w układzie współrzędnych płaszczyzny obróbki położenie i orientacja wprowadzanego układu współrzędnych płaszczyzny obróbki oraz układu współrzędnych płaszczyzny obróbki są identyczne.

Na obrabiarce 3-osiowej lub przy wyłączeniu 3-osiowej obróbce nie występują transformacje w układzie współrzędnych obrabianego przedmiotu. Wartości **BAZOWE TRANSFORM.** aktywnego wiersza tabeli punktów odniesienia działają przy tym założeniu bezpośrednio na wejściowy układ współrzędnych.

Użytkownik definiuje przy pomocy wierszy przemieszczenia we wprowadzanym układzie współrzędnych pozycję narzędzia i tym samym położenie układu współrzędnych narzędzia.



Także wskazania **ZADA.**, **RZECZ**, **NADA** i **AKTDY** odnoszą się do wejściowego układu współrzędnych.

Wiersze przemieszczenia we wprowadzanym układzie współrzędnych:

- równoległe do osi wiersze przemieszczenia
- Wiersze przemieszczenia we współrzędnych prostokątnych lub biegunowych

Przykład

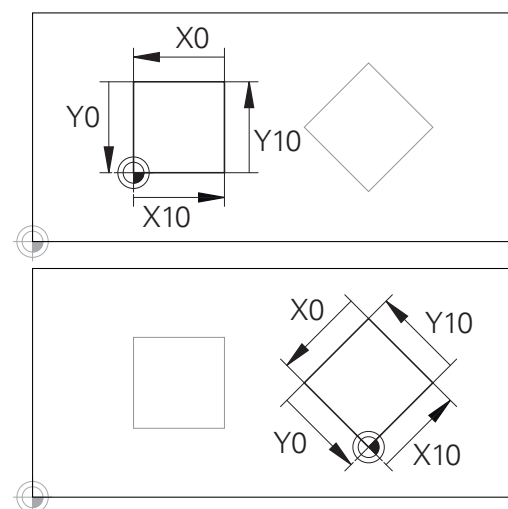
N70 X+48 R+*

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



Orientacja układu współrzędnych narzędzia może następować w różnych układach odniesienia.

Dalsze informacje: "Układ współrzędnych narzędzia T-CS", Strona 154



Odniesiony do początku wprowadzanego układu współrzędnych kontur może w prosty sposób być dowolnie transformowany.

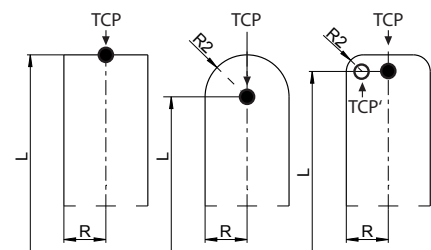
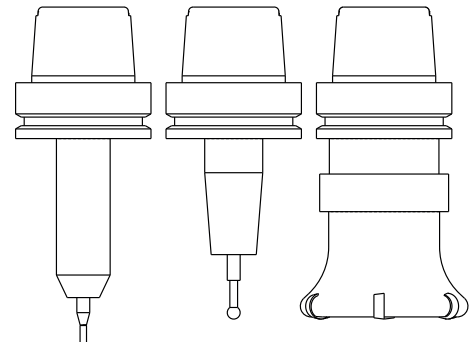
Układ współrzędnych narzędzia T-CS

Układ współrzędnych narzędzia to trójwymiarowy kartezjański układ współrzędnych, którego początkiem jest punkt odniesienia narzędzia. Do tego punktu odnoszą się wartości tabeli narzędzi, **L** i **R** dla narzędzi frezarskich oraz **ZL**, **XL** i **YL** dla narzędzi tokarskich.

Dalsze informacje: "Zapis danych narzędziowych do tabeli", Strona 240

Odpowiednio do wartości z tabeli narzędzi zostaje przesunięty początek układu współrzędnych narzędzia do punktu centralnego narzędzia TCP. TCP oznacza **T**ool **C**enter **P**oint.

Jeśli program NC nie odnosi się do wierzchołka narzędzia, to punkt centralny narzędzia musi zostać przesunięty. To konieczne przesunięcie następuje w programie NC za pomocą wartości delta przy wywołaniu narzędzia.



Pokazane na grafice położenie TCP jest obowiązujące w połączeniu z korekcją 3D narzędzia.



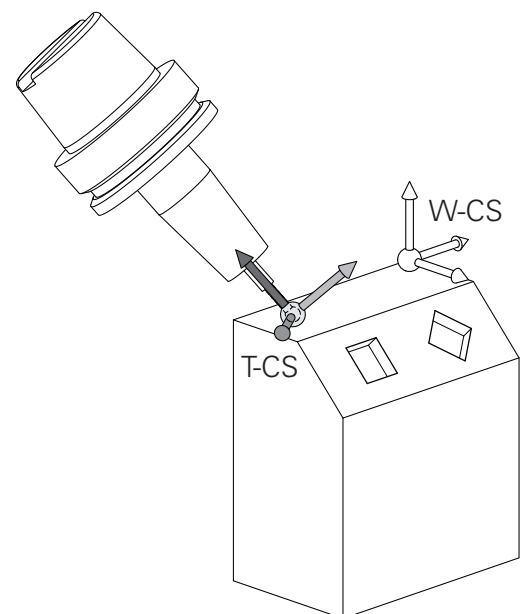
Użytkownik definiuje przy pomocy wierszy przemieszczenia we wprowadzanym układzie współrzędnych pozycję narzędzia i tym samym położenie układu współrzędnych narzędzia.

Orientacja układu współrzędnych narzędzia jest zależna przy aktywnej funkcji dodatkowej **M128** od aktualnego przystawienia narzędzia.

Przystawienie narzędzia w układzie współrzędnych obrabiarki:

Przykład

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





W pokazanych wierszach przemieszczenia z wektorami możliwa jest korekcja 3D narzędzia za pomocą wartości korekcji **DL**, **DR** i **DR2** z T-wiersza.

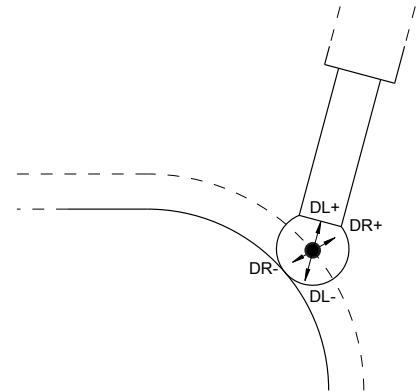
Sposoby funkcjonowania wartości korekcji są zależne od typu narzędzia.

Sterowanie rozpoznaje różne typy narzędzi za pomocą kolumn **L**, **R** i **R2** tabeli narzędzi:

- $R2_{TAB} + DR2_{TAB} + DR2_{PROG} = 0$
→ frez trzpieniowy
- $R2_{TAB} + DR2_{TAB} + DR2_{PROG} = R_{TAB} + DR_{TAB} + DR_{PROG}$
→ frez kształtowy lub frez kulkowy
- $0 < R2_{TAB} + DR2_{TAB} + DR2_{PROG} < R_{TAB} + DR_{TAB} + DR_{PROG}$
→ frez kształtowy narożny lub frez torusowy



Bez **TCPM**-funkcji lub funkcji dodatkowej **M128** orientacja układu współrzędnych narzędzia i wprowadzanego układu współrzędnych są identyczne.



Oznaczenie osi na frezarkach

Osie X, Y i Z na frezarce zostają oznaczane także jako oś narzędzia, oś główna (1-sza oś) i oś pomocnicza (2-ga oś). Położenie osi narzędzia jest decydujące dla przyporządkowania osi głównej i osi pomocniczej.

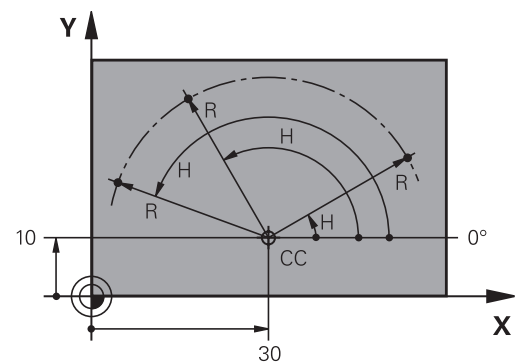
Oś narzędzia	Oś główna	Oś pomocnicza
X	Y	Z
Y	Z	X
Z	X	Y

Współrzędne biegunowe

Jeżeli rysunek wykonawczy jest wymiarowany prostokątnie, proszę napisać program obróbki także ze współrzędnymi prostokątnymi. W przypadku przedmiotów z łukami kołowymi lub przy podawaniu wielkości kątów, łatwiejsze jest ustalenie położenia przy pomocy współrzędnych biegunowych.

W przeciwieństwie do współrzędnych prostokątnych X,Y i Z, współrzędne biegunowe opisują tylko położenie na jednej płaszczyźnie. Współrzędne biegunowe mają swój punkt zerowy na biegunie CC (CC = circle centre; angl. środek koła). Pozycja w jednej płaszczyźnie jest jednoznacznie określona przez:

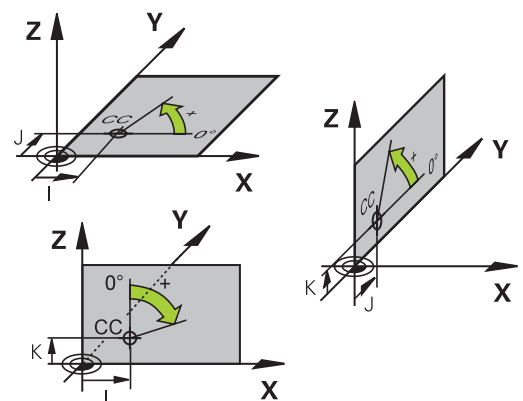
- Promień współrzędnych biegunowych: odległość bieguna CC od danego położenia
- Kąt współrzędnych biegunowych: kąt pomiędzy osią odniesienia kąta i odcinkiem łączącym biegun CC z daną pozycją.



Określenie bieguna i osi odniesienia kąta

Biegun określa się przy pomocy dwóch współrzędnych w prostokątnym układzie współrzędnych na jednej z trzech płaszczyzn. Tym samym jest także jednoznacznie zaszeregowana oś odniesienia kąta dla kąta współrzędnych biegunowych H.

Współrzędne bieguna (płaszczyzna)	Oś bazowa kąta
X/Y	+X
Y/Z	+Y
Z/X	+Z



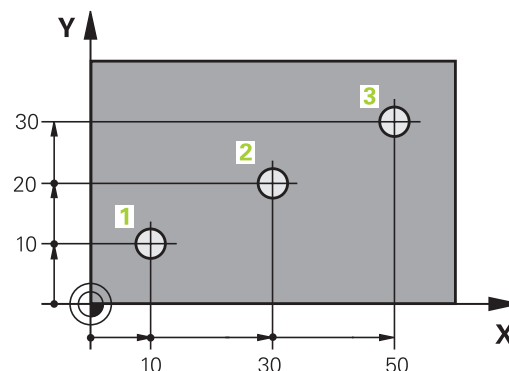
Absolutne i inkrementalne pozycje obrabianego przedmiotu

Absolutne pozycje obrabianego przedmiotu

Jeśli współrzędne danej pozycji odnoszą się do punktu zerowego współrzędnych (początku), określa się je jako współrzędne absolutne. Każda pozycja na obrabianym przedmiocie jest jednoznacznie ustalona przy pomocy jej współrzędnych absolutnych.

Przykład 1: odwierty ze współrzędnymi absolutnymi:

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



Inkrementalne pozycje obrabianego przedmiotu

Współrzędne przyrostowe odnoszą się do ostatnio zaprogramowanej pozycji narzędzia, która to pozycja służy jako względny (urojony) punkt zerowy. Inkrementalne współrzędne podają przy generowaniu programu wymiar pomiędzy ostatnim i następującym po nim zadany położeniem, o który ma zostać przesunięte narzędzie. Dlatego określa się go także jako wymiar składowy łańcucha wymiarowego.

Wymiar inkrementalny odznaczamy poprzez funkcja G91 przed oznaczeniem osi.

Przykład 2: odwierty ze współrzędnymi przyrostowymi

Absolutne współrzędne odwiertu 4

X = 10 mm

Y = 10 mm

Odwiert 5,
w odniesieniu do 4

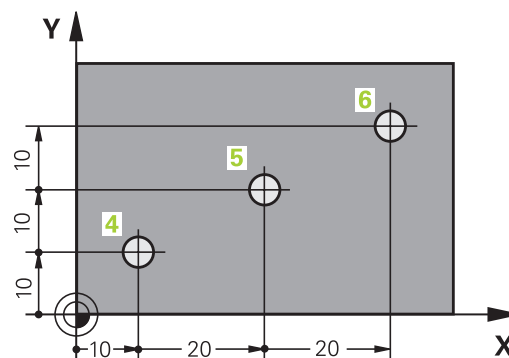
G91 X = 20 mm

G91 Y = 10 mm

Odwiert 6,
w odniesieniu do 5

G91 X = 20 mm

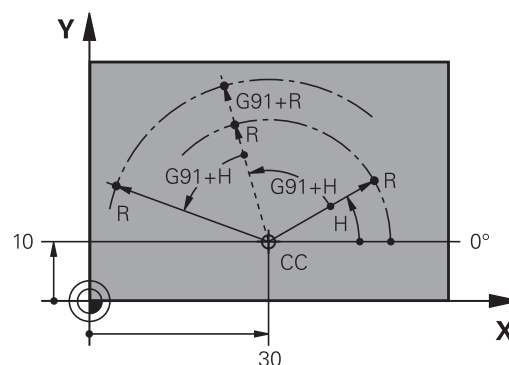
G91 Y = 10 mm



Absolutne i przyrostowe współrzędne biegunowe

Współrzędne absolutne odnoszą się zawsze do bieguna i osi odniesienia kąta.

Współrzędne przyrostowe odnoszą się zawsze do ostatnio zaprogramowanej pozycji narzędzia.



Wybór punktu odniesienia

Rysunek obrabianego przedmiotu zadaje określony element formy obrabianego przedmiotu jako bezwzględny punkt odniesienia (punkt zerowy), przeważnie jest to naroże przedmiotu. Przy wyznaczaniu punktu odniesienia należy najpierw ustawić przedmiot zgodnie z osiami maszyny i umieścić narzędzie dla każdej osi w odpowiednie położenie w stosunku do przedmiotu. Dla tej pozycji należy ustawić wyświetlacz sterowania albo na zero albo naadaną wartość położenia. W ten sposób przyporządkowuje się obrabiany detal układowi odniesienia, który obowiązuje dla wskazania sterowania lub dla programu obróbki.

Jeśli rysunek obrabianego przedmiotu określa względne punkty odniesienia, to proszę wykorzystać po prostu cykle dla przeliczania współrzędnych.

Dalsze informacje: instrukcja obsługi dla operatora Programowanie cykli

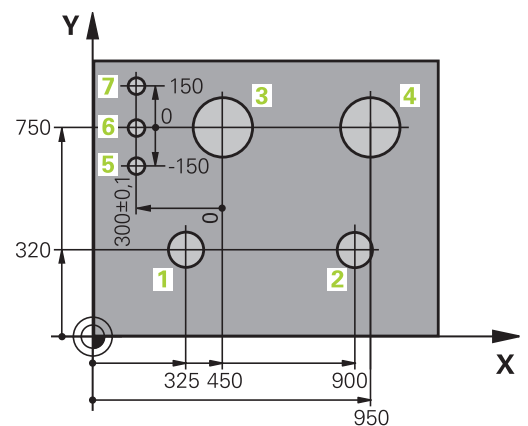
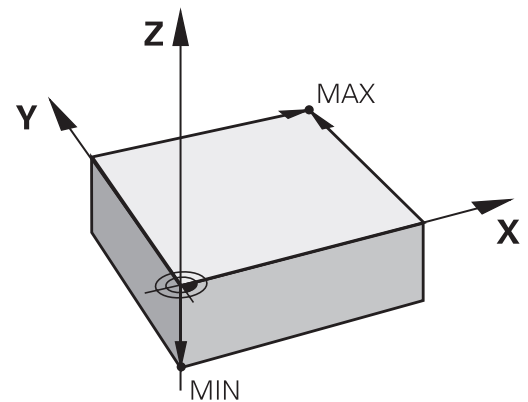
Jeżeli rysunek wykonawczy przedmiotu nie jest wymiarowany odpowiednio dla NC, proszę wybrać jedną pozycję lub naroże przedmiotu jako punkt odniesienia, z którego można łatwo ustalić wymiary do pozostałych punktów przedmiotu.

Sz szczególnie wygodnie wyznacza się punkty odniesienia przy pomocy układu impulsowego 3D firmy HEIDENHAIN.

Dalsze informacje: "Wyznaczenie punktu odniesienia przy pomocy sondy impulsowej 3D (opcja #17)", Strona 642

Przykład

Szkic obrabianego przedmiotu ukazuje odwierty (1 do 4), których wymiary odnoszą się do bezwzględnego punktu odniesienia o współrzędnych $X=0$ $Y=0$. Odwierty (5 do 7) odnoszą się do względnego punktu odniesienia ze współrzędnymi absolutnymi $X=450$ $Y=750$. Przy pomocy cyklu **Przesuniecie pkt.zerowego** można przesunąć przejściowo punkt zerowy na pozycję $X=450$, $Y=750$, aby zaprogramować odwierty (5 do 7) bez dalszych obliczeń.



4.2 Programy otwierać i zapisywać

Struktura programu NC w formacie DIN/ISO

Program obróbki składa się z rzędu wierszy NC. Ilustracja po prawej stronie pokazuje elementy pojedynczego wiersza.

Sterowanie numeruje wiersze programu obróbki automatycznie, w zależności od parametru maszynowego **blockIncrement** (105409). Parametr maszynowy **blockIncrement** (105409) definiuje inkrementację numerów wierszy.

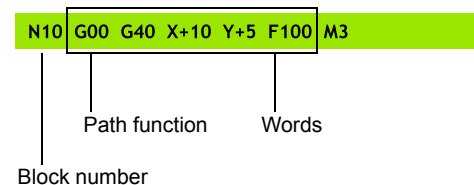
Pierwszy wiersz programu oznaczony jest z %, nazwą programu oraz obowiązującą jednostką miary.

Następujące po nim wiersze zawierają informacje o:

- obrabianym przedmiocie
- Wywołania narzędzi
- Najazd na bezpieczną pozycję
- posuwy i prędkości obrotowe
- Ruchy kształtowe, cykle i dalsze funkcje

Ostatni wiersz programu jest oznaczony przy pomocy **N99999999**, nazwy programu i obowiązującej jednostki miary.

Block



WSKAZÓWKA

Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Sterowanie nie przeprowadza automatycznej kontroli kolizji pomiędzy narzędziem i obrabianym detalem. Podczas ruchu najazdu po zmianie narzędzia istnieje zagrożenie kolizji!

- W razie konieczności zaprogramować bezpieczną pozycję pośrednią

Definiowanie półwyrobu: G30/G31

Bezpośrednio po otwarciu nowego programu proszę zdefiniować nieobrobiony przedmiot. Aby zdefiniować detal później, należy nacisnąć klawisz **SPEC FCT**, softkey **WART.ZAD. PROGRAMU** a następnie softkey **BLK FORM**. Sterowaniu potrzebna jest ta definicja dla symulacji graficznych.



Definicja półwyrobu jest tylko wtedy konieczna, kiedy chcemy przetestować graficznie program!

Sterowanie może przedstawiać różne formy półwyrobu:

Softkey	Funkcja
	Definiowanie prostokątnego półwyrobu
	Definiowanie cylindrycznego półwyrobu
	Definiowanie rotacyjnie symetrycznego półwyrobu o dowolnej formie

Prostokątny półwyrób

Boki prostopadłościanu leżą równolegle do osi X, Y i Z. Półwyrób jest określony poprzez swoje dwa punkty narożne:

- MIN-punkt G30: najmniejsza współrzędna X, Y i Z prostopadłościanu; proszę wprowadzić wartości absolutne
- MAX-punkt G31: największa X, Y i Z współrzędna prostopadłościanu; proszę wprowadzić wartości absolutne lub inkrementalne

Przykład

%NEU G71 *	Początek programu, nazwa, jednostka miary
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40*	oś wrzeciona, współrzędne MIN-punktu
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0*	współrzędne MAX-punktu
N99999999 %NEU G71 *	Koniec programu, nazwa, jednostka miary

Cylindryczny półwyrób

Cylindryczny półwyrób jest określony poprzez wymiary cylindra:

- X, Y lub Z: oś rotacji
- D, R: średnica lub promień cylindra (z dodatnim znakiem liczby)
- L: długość cylindra (z dodatnim znakiem liczby)
- DIST: przesunięcie wzdłuż osi rotacji
- DI, RI: średnica wewnętrzna lub promień wewnętrzny dla pustych cylindrów



Parametry **DIST** i **RI** lub **DI** są opcjonalne i nie muszą być programowane.

Przykład

%NEU G71 *	Początek programu, nazwa, jednostka miary
N10 BLK FORM CYLINDER Z R50 L105 DIST+5 RI10*	oś wrzeciona, promień, długość, dystans, promień wewnętrzny
N99999999 %NEU G71 *	Koniec programu, nazwa, jednostka miary

Rotacyjnie symetryczny półwyrób o dowolnej formie

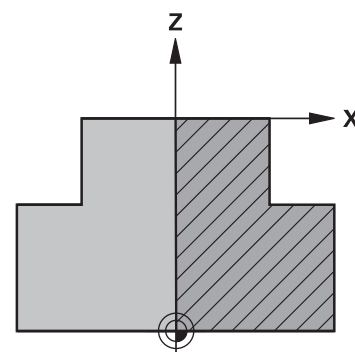
Kontur rotacyjnie symetrycznego półwyrobu definiujemy w podprogramie. Przy tym wykorzystujemy X, Y lub Z jako oś rotacji.

W definicji półwyrobu odsyłamy do opisu konturu:

- DIM_D, DIM_R: średnica lub promień rotacyjnie symetrycznego półwyrobu
- LBL: podprogram z opisem konturu

Opis konturu może posiadać ujemne wartości w osi rotacji, ale tylko dodatnie wartości w osi głównej. Kontur musi być zamknięty, tzn. początek konturu odpowiada końcowi konturu.

Jeśli definiujemy rotacyjnie symetryczny półwyrób ze współrzędnymi inkrementalnymi, to wymiary są niezależne od programowania średnicy.



Podprogram może być podawany za pomocą numeru, nazwy lub parametru QS.

Przykład

%NEU G71 *	Początek programu, nazwa, jednostka miary
N10 BLK FORM ROTACJA Z DIM_R LBL1*	oś wrzeczona, sposób interpretowania, numer podprogramu
N20 M30*	Koniec programu głównego
N30 G98 L1*	Początek podprogramu
N40 G01 X+0 Z+1*	Początek konturu
N50 G01 X+50*	Programowanie w dodatnim kierunku osi głównej
N60 G01 Z-20*	
N70 G01 X+70*	
N80 G01 Z-100*	
N90 G01 X+0*	
N100 G01 Z+1*	Koniec konturu
N110 G98 L0*	Koniec podprogramu
N99999999 %NEU G71 *	Koniec programu, nazwa, jednostka miary

Otwarcie nowego programu NC

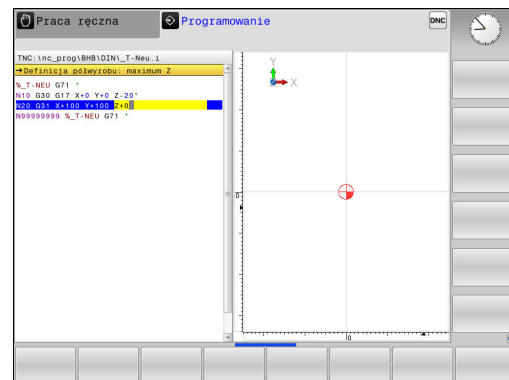
Program NC zapisywać zawsze w trybie pracy **Programowanie** .
Przykład otwarcia programu :

-  ▶ Tryb pracy: klawisz **Programowanie** nacisnąć
-  ▶ Klawisz **PGM MGT** nacisnąć
- ▶ Sterowanie otwiera menedżera plików.

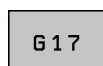
Proszę wybrać folder, w którym ma zostać zapisany ten nowy program NC:

NAZWA PLIKU = NOWY.H

-  ▶ Podać nową nazwę programu
- ▶ Potwierdzić wybór klawiszem **ENT** .
-  ▶ Wybrać jednostkę miary: softkey **MM** lub **CALE** nacisnąć
- ▶ Sterowanie przechodzi do okna programu i otwiera dialog dla definicji **BLK-FORM** (półwyrob)
-  ▶ Wybrać prostokątny półwyrob: softkey dla prostokątnej formy półwyrobu nacisnąć



PLASZCZYZNA OBROBKI NA GRAFICE: XY

-  ▶ Zapisać oś wrzeciona, np. **G17**

DEFINICJA POŁWYROBU: MINIMUM

-  ▶ Po kolei wprowadzić X, Y i Z współrzędne MIN-punktu i za każdym razem klawiszem **ENT** potwierdzić

DEFINICJA POŁWYROBU: MAKSIMUM

-  ▶ Po kolei wprowadzić X, Y i Z współrzędne MAX-punktu i za każdym razem klawiszem **ENT** potwierdzić

Przykład

%NEU G71 *	Początek programu, nazwa, jednostka miary
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40*	oś wrzeciona, współrzędne MIN-punktu
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0*	współrzędne MAX-punktu
N99999999 %NEU G71 *	Koniec programu, nazwa, jednostka miary

Sterowanie generuje pierwszy i ostatni wiersz programu NC automatycznie.



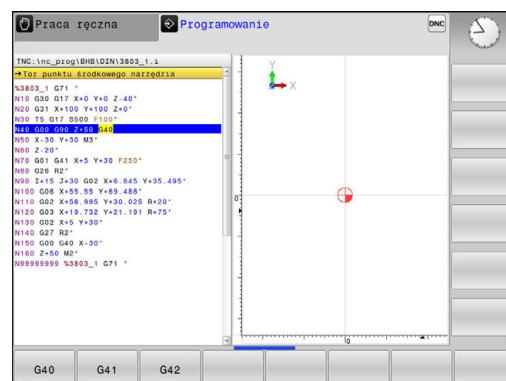
Jeśli nie chcemy programować definicji półwyrobu, to proszę przerwać dialog przy **Plaszcz. obróbki w grafice: XY** klawiszem **DEL** !

Przemieszczenia narzędzia programować w DIN/ISO

Aby zaprogramować wiersz, należy nacisnąć klawisz **SPEC FCT**. Nacisnąć softkey **FUNKCJE PROGRAMU** a następnie softkey **DIN/ISO**. Aby otrzymać odpowiedni kod G, można wykorzystywać także szare klawisze funkcji toru kształtowego.



Jeśli zapisujemy funkcje DIN/ISO na podłączonej klawiaturze USB, proszę zwrócić uwagę, aby była aktywowana pisownia dużą literą.



Przykład wiersza pozycjonowania

G

- ▶ 1 zapisać i klawisz **ENT** nacisnąć, aby otworzyć

ENT

WSPÓŁRZEDNE?

X

- ▶ 10 (zapisać współrzędną docelową dla osi X)

Y

- ▶ 20 (zapisać współrzędną docelową dla osi Y)

ENT

- ▶ klawiszem **ENT** do następnego pytania

TOR PUNKTU ŚRODKOWEGO FREZA

G

- ▶ 40 zapisać i klawiszem **ENT** potwierdzić, aby przejechać bez korekcji promienia narzędzia, albo

G 4 1

- ▶ przejechać z lewej lub z prawej od zaprogramowanego konturu: **G41** lub **G42** wybrać

G 4 2

POSUW F=?

- ▶ **100** (posuw dla przemieszczenia kształtowego 100 mm/min zapisać)

 ENT

- ▶ klawiszem **ENT** do następnego pytania

FUNKCJA DODATKOWA M ?

- ▶ **3** (funkcja dodatkowa **M3 wrzeczono on**) zapisać.

 END

- ▶ Klawiszem **END** sterowanie zamyka ten dialog.

Przykład

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

Przejęcie aktualnej pozycji

Sterowanie umożliwia przejęcie aktualnej pozycji narzędzia do programu, np. jeśli

- operator programuje wiersze przemieszczenia
- Programowanie cykli

Aby przejąć właściwe wartości położenia, należy:

- ▶ Pozycjonować pole wprowadzenia w tym miejscu w wierszu, w którym chcemy przejąć daną pozycję



- ▶ Wybrano funkcję przejęcia pozycji rzeczywistej
- ▶ Sterowanie ukazuje na pasku softkey te osie, których pozycje można przejąć



- ▶ Wybrać oś
- ▶ Sterowanie zapisuje aktualną pozycję wybranej osi do aktywnego pola wprowadzenia



Pomimo aktywnej korekcji promienia narzędzia sterowanie przejmuje zawsze na płaszczyźnie obróbki współrzędne punktu środkowego narzędzia.

Sterowanie uwzględnia aktywną korekcję długości narzędzia i przejmuje w osi narzędzia zawsze współrzędną wierzchołka ostrza narzędzia.

Sterowanie pozostawia pasek softkey dla wyboru osi tak długo aktywnym, aż zostanie on wyłączony ponownym naciśnięciem klawisza **przejęcie pozycji rzeczywistej**. To obowiązuje także, jeśli zachowamy w pamięci aktualny wiersz i przy pomocy funkcji toru kształtowego osiowy otworzymy nowy wiersz. Jeśli musimy wybrać przy pomocy softkey alternatywny zapis (np. korekcję promienia), to sterowanie zamyka wówczas pasek z softkey dla wyboru osi.

Przy aktywnej funkcji **Płaszczyznę roboczą nachylić** funkcja **przejęcie pozycji rzeczywistej** nie jest dozwolona.

Edycja programu NC



Podczas odpracowywania aktywny program NC nie może być edytowany.

W czasie, kiedy program NC zostaje zapisywany lub zmieniany, można wybierać przy pomocy klawiszy ze strzałką lub przy pomocy softkeys każdy wiersz w programie NC i pojedyncze słowa wiersza:

Softkey / klawisz	Funkcja
	Przekartkować w górę
	Przekartkować w dół
	Skok do początku programu
	Skok do końca programu
	Zmiana pozycji aktualnego wiersza na ekranie. Tym samym można wyświetlić więcej wierszy NC, zaprogramowanych przed aktualnym wierszem Bez funkcji, jeśli program NC jest kompletnie widoczny na ekranie
	Zmiana pozycji aktualnego wiersza na ekranie. Tym samym można wyświetlić więcej wierszy NC, zaprogramowanych za aktualnym wierszem Bez funkcji, jeśli program NC jest kompletnie widoczny na ekranie
	Przejsięcie od wiersza do wiersza
	Wybierać pojedyncze słowa w wierszu
	Wybór określonego wiersza: klawisz GOTO nacisnąć, zapisać żądany numer wiersza, klawiszem ENT potwierdzić. Albo: klawisz GOTO nacisnąć, podać inkrementację numerów wierszy i liczbę zapisanych wierszy naciśnięciem na softkey N LINII w górę lub w dół pominąć

Softkey / klawisz	Funkcja
	- Wartość wybranego słowa ustawić na zero - Wymazać błędną wartość - Kasowanie usuwalnego komunikatu o błędach
	Wymazać wybrane słowo
	- Usunąć wybrany wiersz - Usunąć cykle i części programu
	Wstawić wiersz, który został ostatnio edytowany lub wymazany

Wstawianie wierszy w dowolnym miejscu

- ▶ Proszę wybrać wiersz, za którym chce się włączyć nowy blok i otworzyć dialog

Zachowanie zmian

Standardowo sterowanie zachowuje zmiany automatycznie, jeśli zmieniamy tryb pracy lub wybieramy menedżera plików. Jeżeli chcemy specjalnie zachować pewne zmiany w programie, to proszę to wykonać w następujący sposób:

- ▶ Wybrać pasek softkey z funkcjami zapisu do pamięci

	▶ Softkey PAMIEC nacisnąć ▶ Sterowanie zapisuje do pamięci wszystkie zmiany, dokonane od ostatniej operacji zachowywania.

Zachowanie programu w nowym pliku

Można zapisać treść momentalnie wybranego programu pod inną nazwą programu do pamięci. Proszę postąpić przy tym w następujący sposób:

- ▶ Wybrać pasek softkey z funkcjami zapisu do pamięci

	▶ Softkey ZAPISAC W nacisnąć ▶ Sterowanie wyświetla okno, w którym można podać folder i nową nazwę pliku. ▶ Z softkey ZMIENIC wybrać w razie konieczności katalog docelowy ▶ Wpisać nazwę pliku ▶ Z softkey OK lub klawiszem ENT można potwierdzić lub operację z softkey ANULUJ zakończyć

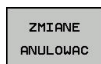


Plik zachowany z **ZAPISAC W** można znaleźć także w menedżerze plików także przy pomocy softkey **OSTATNIE PLIKI**.

Anulowanie zmian

Jeśli jest to konieczne, można anulować wszystkie zmiany, dokonane od ostatniego zachowywania. Proszę postąpić przy tym w następujący sposób:

- ▶ Wybrać pasek softkey z funkcjami zapisu do pamięci



- ▶ Softkey **ZMIANE ANULOWAC** nacisnąć
- ▶ Sterowanie wyświetla okno wyboru, w którym można tę operację potwierdzić lub anulować.
- ▶ Zmiany z softkey **TAK** lub klawiszem **ENT** odrzucić lub anulować operację z softkey **NIE**.

Zmieniać i włączać słowa

- ▶ Proszę wybrać w wierszu dane słowo i nadpisać je nowym pojęciem. W czasie, kiedy wybierano słowo, znajduje się w dyspozycji dialog
- ▶ Zakończyć dokonywanie zmian: klawisz **END** nacisnąć

Jeśli chcemy wstawić słowo, proszę nacisnąć klawisze ze strzałką (na prawo lub na lewo), aż ukaże się żądany dialog i proszę wprowadzić następnie wymaganą wartość.

Szukanie identycznych słów w różnych wierszach programu



- ▶ Wybrać określone słowo w bloku: Przyciski ze strzałką tak często naciskać, aż żądane słowo zostanie zaznaczone



- ▶ Wybór wiersza przy pomocy klawiszy ze strzałką
 - Strzałka w dół: szukanie do przodu
 - Strzałka w górę: szukanie do tyłu

Zaznaczenie znajduje się w nowo wybranym wierszu na tym samym słowie, jak w ostatnio wybranym wierszu.



Jeśli uruchomiono szukanie w bardzo długich programach, to sterowanie wyświetla symbol ze wskazaniem postępu. W razie konieczności można przerwać szukanie w każdej chwili.

Części programu zaznaczać, kopiować, usuwać i wstawiać

Aby móc kopiować części programu w danym NC-programie lub do innego NC-programu, sterowanie oddaje do dyspozycji następujące funkcje:

Softkey	Funkcja
BLOK ZAZNACZ	Włączenie funkcji zaznaczania
PRZERWAC ZAZNACZ.	Wyłączenie funkcji zaznaczania
BLOK WYTNIJ	Wyciąć zaznaczony blok
BLOK WSTAW	Wstawić znajdujący się w pamięci blok
BLOK KOPIUJ	Kopiowanie zaznaczonego bloku

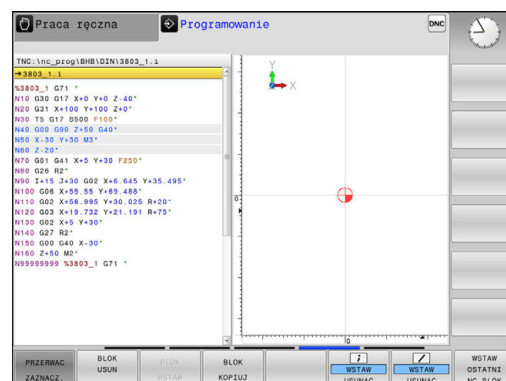
Aby kopiować części programu proszę postąpić w następujący sposób:

- ▶ Wybrać pasek z softkey z funkcjami zaznaczania
- ▶ Wybrać pierwszy wiersz części programu, którą chcemy kopiować
- ▶ Zaznaczyć pierwszy wiersz: softkey **BLOK ZAZNACZ** nacisnąć.
- ▶ Sterowanie podświetla kolorem ten wiersz i wyświetla softkey **PRZERWAC ZAZNACZ.**
- ▶ Proszę przesunąć kursor na ostatni wiersz tej części programu, którą chce się kopiować lub wyciąć.
- ▶ Sterowanie prezentuje wszystkie zaznaczone wiersze w innym kolorze. Funkcje zaznaczania można w każdej chwili zakończyć, a mianowicie naciśnięciem softkey **PRZERWAC ZAZNACZ.**
- ▶ Kopiowanie zaznaczonej części programu: softkey **BLOK KOPIUJ** nacisnąć, zaznaczoną część programu wyciąć: softkey **BLOK WYTNIJ** nacisnąć.
- ▶ Sterowanie zapamiętuje zaznaczony blok.



Jeśli chcemy przenieść określoną część programu do innego programu NC, to należy wybrać w tym miejscu najpierw żądany program NC w menedżerze plików.

- ▶ Proszę wybrać przy pomocy przycisków ze strzałką ten wiersz, za którym chcemy włączyć skopiowaną (wyciętą) część programu
- ▶ Wstawić zachowaną część programu: softkey **BLOK WSTAW** nacisnąć
- ▶ Zakończenie funkcji zaznaczania: softkey **PRZERWAC ZAZNACZ.** nacisnąć



Funkcja szukania sterowania

Przy pomocy funkcji szukania sterowania można szukać dowolnych tekstów w obrębie programu i w razie potrzeby zamieniać je nowym tekstem.

Szukanie dowolnego tekstu

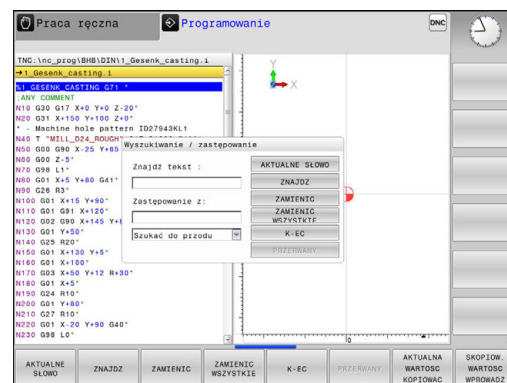
ZNAJDZ

- ▶ Wybrać funkcję szukania
- Sterowanie wyświetla okno szukania i ukazuje w pasku softkey znajdujące się do dyspozycji funkcje szukania.
- ▶ Zapisać szukany tekst, np.: **TOOL**
- ▶ Wybrać szukanie do przodu lub do tyłu
- ▶ Uruchomić operację szukania
- Sterowanie przechodzi do następnego wiersza, w którym zapamiętany jest poszukiwany tekst.
- ▶ Powtórzenie operacji szukania
- Sterowanie przechodzi do następnego wiersza, w którym zapamiętany jest poszukiwany tekst.
- ▶ Opuścić funkcję szukania: softkey Koniec nacisnąć

ZNAJDZ

ZNAJDZ

K - EC



Szukanie i zamiana dowolnych tekstów

WSKAZÓWKA**Uwaga, możliwa utrata danych!**

Funkcje **ZAMIENIC** i **ZAMIENIC WSZYSTKIE** nadpisują wszystkie znalezione elementy syntaktyki bez zapytania zwrotnego. Sterowanie nie przeprowadza automatycznego zabezpieczenia pierwotnego pliku przed operacją zamiany. Przy tym programy NC mogą zostać bezpowrotnie skorumpowane.

- ▶ W razie konieczności wykonać kopie zapasowe programów NC przed zamianą
- ▶ **ZAMIENIC** i **ZAMIENIC WSZYSTKIE** wykorzystywać przy zachowaniu odpowiedniej ostrożności



Podczas odpracowywania funkcje **ZNAJDZ** i **ZAMIENIC** nie są możliwe w aktywnym programie NC. Także aktywne zabezpieczenie od zapisu uniemożliwia korzystanie z tych funkcji.

- ▶ Wybrać wiersz, w którym zapamiętane jest szukane słowo

ZNAJDZ

- ▶ Wybrać funkcję szukania
- > Sterowanie wyświetla okno szukania i ukazuje w pasku softkey znajdujące się do dyspozycji funkcje szukania.
- ▶ Softkey **AKTUALNE SŁOWO** nacisnąć
- > Sterowanie przejmuje pierwsze słowo aktualnego wiersza. W razie konieczności ponownie nacisnąć softkey, aby przejść wymagane słowo.

ZNAJDZ

- ▶ Uruchomić operację szukania
- > Sterowanie przechodzi do następnego poszukiwanego tekstu.

ZAMIENIC

- ▶ Aby zamienić tekst a następnie przejść do następnego znalezionego miejsca: softkey **ZAMIENIC** nacisnąć lub aby zamienić wszystkie znalezione miejsca w tekście: softkey **ZAMIENIC WSZYSTKIE** nacisnąć, albo nie zamieniać tekstu i przejść do następnego znalezionego miejsca: softkey **ZNAJDZ** nacisnąć

K - E C

- ▶ Opuścić funkcję szukania: softkey Koniec nacisnąć

4.3 Menedżer plików: podstawy

Pliki

Pliki w sterowaniu	Typ
Programy	
w formacie HEIDENHAIN	.H
w formacie DIN/ISO	.I
Kompatybilne programy	
programy HEIDENHAIN-Unit	.HU
programy HEIDENHAIN-Kontur	.HC
Tabele dla	
narzędzi	.T
zmieniacza narzędzi	.TCH
punktów zerowych	.D
punktów	.PNT
punktów odniesienia	.PR
układów impulsowych	.TP
pliki backupu	.BAK
Zależne dane (np. punkty segmentacji)	.DEP
Dowolnie definiowalne tabele	.TAB
Palety	.P
Teksty jako	
ASCII-pliki	.A
pliki protokołu	.TXT
pliki pomocy	.CHM
CAD-dane jako	
ASCII-pliki	.DXF .IGES .STEP

Jeżeli zostaje wprowadzony do sterowania program obróbki, proszę najpierw podać jego nazwę. Sterowanie zapamiętuje ten program w wewnętrznej pamięci jako plik o tej samej nazwie. Także teksty i tabele sterowanie zachowuje jako pliki.

Aby można było szybko znajdować pliki i nimi zarządzać, sterowanie dysponuje specjalnym oknem menedżera plików. W tym oknie można wywołać różne pliki, kopiować je, zmieniać ich nazwę i wymazywać.

Można administrować i zachowywać w sterowaniu pliki do łącznej wielkości **2 GByte**.



W zależności od ustawienia sterowanie generuje po edycji i zapisie do pamięci programów NC plik kopii z rozszerzeniem *.bak. Może to zmniejszyć znajdującą się do dyspozycji pojemność pamięci.

Nazwy plików

Dla programów, tablic i tekstów sterowanie dołącza jeszcze jedno rozszerzenie, które jest oddzielone punktem od nazwy pliku. To rozszerzenie wyróżnia typ pliku.

nazwa pliku	Typ pliku
PROG20	.I

Nazwy plików, nazwy napędów i nazwy folderów na sterowaniu podlegają następującej normie: The Open Group Base Specifications Issue 6 IEEE Std 1003.1, 2004 Edition (Posix-standard).

Dozwolone są następujące znaki:

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 _ -

Następujące znaki posiadają szczególne znaczenie:

Znak	Znaczenie
.	Ostatni punkt nazwy pliku oddziela rozszerzenie
\ i /	Dla struktury drzewa katalogów
:	Rozdziela oznaczenie napędu od foldera

Wszystkie inne znaki nie wykorzystywać, aby unikać np. problemów przy przesyłaniu danych. Nazwy tabeli muszą rozpoczynać się z litery.



Maksymalnie dozwolona długość ścieżki to 255 znaków. Do długości ścieżki zaliczają się oznaczenia napędu, foldera i pliku włącznie z rozszerzeniem.

Dalsze informacje: "Ścieżki", Strona 176

Wyświetlanie zewnętrznie utworzonych plików na sterowaniu

Na sterowaniu zainstalowanych jest kilka dodatkowych narzędzi, przy pomocy których można przedstawione w poniższej tabeli pliki wyświetlać jak i częściowo edytować.

Rodzaje plików	Typ
PDF-pliki	pdf
tabele Excel	xls
	csv
pliki internetowe	html
Pliki tekstowe	txt
	ini
Pliki grafiki	bmp
	gif
	jpg
	png

Dalsze informacje: "Dodatkowe narzędzia dla zarządzania zewnętrznymi typami plików", Strona 189

Zabezpieczanie danych

Firma HEIDENHAIN zaleca, nowe wygenerowane na sterowaniu programy i pliki zabezpieczać w PC w regularnych odstępach czasu.

Z bezpłatnym oprogramowaniem dla transmisji danych **TNCremo** firma HEIDENHAIN oddaje do dyspozycji prostą możliwość, wykonywania kopii (backups) znajdujących się w pamięci sterowania danych.

Można zabezpieczać dane bezpośrednio ze sterowania. **Dalsze informacje:** "Backup i Restore", Strona 114

Następnie konieczny jest nośnik danych, na której są zabezpieczone wszystkie specyficzne dla maszyny dane (PLC-program, parametry maszyny itd.) W koniecznym przypadku proszę zwrócić się do producenta maszyn.



Od czasu do czasu należy usuwać nie potrzebne więcej pliki, aby sterowanie dysponowało dostateczną ilością wolnej pamięci dla plików systemowych (np. tabela narzędzi).

4.4 Praca z menedżerem plików

Katalogi

Ponieważ można wprowadzić do pamięci wewnętrznej bardzo dużo programów oraz plików, proszę odkładać pojedyncze pliki w katalogach (folderach), aby zachować rozeznanie. W tych katalogach możliwe jest tworzenie dalszych wykazów, tak zwanych podkatalogów. Klawiszem -/+ lub **ENT** można podkatalogi wyświetlać lub wygaszać.

Ścieżki

Ścieżka pokazuje napęd i wszystkie foldery a także podfoldery, w których zapamiętany jest dany plik. Pojedyncze informacje są rozdzielane przy pomocy \.



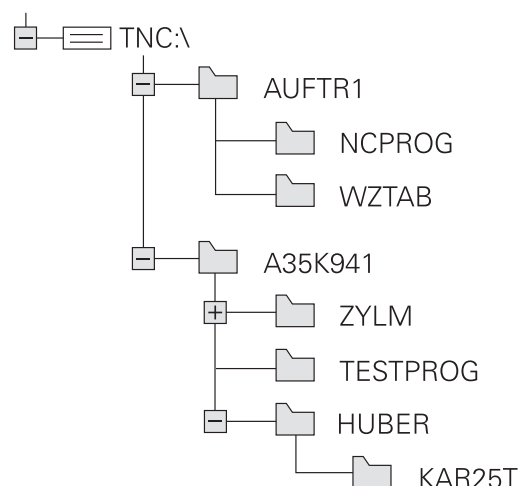
Maksymalnie dozwolona długość ścieżki to 255 znaków. Do długości ścieżki zaliczają się oznaczenia napędu, foldera i pliku włącznie z rozszerzeniem.

Przykład

Na napędzie **TNC** został utworzony folder **AUFTR1**. Następnie w folderze **AUFTR1** założono jeszcze podfolder **NCPROG** i tam skopiowano program obróbki **PROG1.H**. Program obróbki ma tym samym następującą ścieżkę:

TNC:\AUFTR1\NCPROG\PROG1.I

Grafia po prawej stronie pokazuje przykład wyświetlenia folderów z różnymi ścieżkami.



Przegląd: funkcje menedżera plików

Softkey	Funkcja	Strona
	Kopiowanie pojedynczego pliku	181
	Wyświetlić określony typ pliku	179
	Utworzenie nowego pliku	181
	10 ostatnio wybranych plików pokazać	184
	Usuwanie pliku	185
	Zaznaczyć plik	186
	Zmiana nazwy pliku	187
	Plik zabezpieczyć od usunięcia i zmiany	188
	Anulować zabezpieczenie pliku	188
	Importowanie tabeli narzędzi z iTNC 530	250
	Dopasowanie formatu tabeli	506
	Zarządzanie napędami sieciowymi	202
	Wybór edytora	188
	Sortowanie plików według ich właściwości	187
	Kopiowanie folderu	184
	Folder ze wszystkimi podfolderami skasować	
	Aktualizowanie foldera	
	Zmienić nazwę foldera	
	Utworzenie nowego katalogu	

Wywołanie menedżera plików

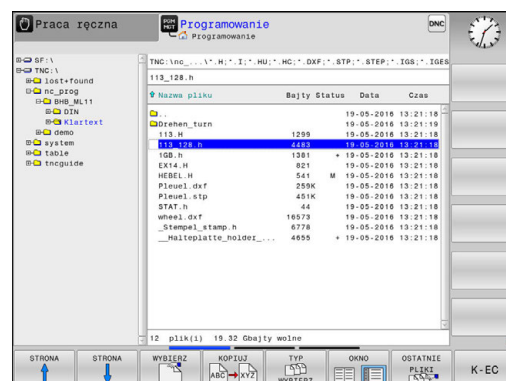


- ▶ Klawisz **PGM MGT** nacisnąć
- Sterowanie pokazuje okno dla zarządzania plikami (ilustracja pokazuje ustawienie podstawowe. Jeżeli sterowanie pokazuje inny układ ekranu, proszę nacisnąć softkey **OKNO**).

Lewe, niewielkie okno ukazuje istniejące napędy i foldery. Napędy oznaczają przyrządy, przy pomocy których dane zostają zapamiętywane lub przesyłane. Napęd jest wewnętrzną pamięcią sterowania. Dalszymi napędami są interfejsy (RS232, Ethernet), do których można podłączyć na przykład Personal Computer. Katalog jest zawsze odznaczony poprzez symbol katalogu (po lewej) i nazwę katalogu (po prawej). Podkatalogi są przesunięte na prawą stronę. Jeśli dostępne są podkatalogi, to można je klawiszem **-/+** wyświetlić lub skryć.

Jeśli struktura drzewa katalogów jest dłuższa niż ekran monitora, to można za pomocą paska przewijania lub podłączonej myszy dokonywać nawigacji.

Szerokie okno po prawej stronie wyświetla wszystkie pliki, które zapamiętane są w tym wybranym folderze. Do każdego pliku ukazywanych jest kilka informacji, które są objaśnione w tabeli poniżej.



Wskazanie	Znaczenie
Nazwa pliku	Nazwa pliku i typ pliku
Bajty	wielkość pliku w bajtach
Status	właściwości pliku:
E	Program jest wybrany w trybie pracy Programowanie .
S	Program jest wybrany w trybie pracy Test programu .
M	Program wybrano w trybie pracy przebiegu programu
+	Program posiada nie wyświetlane zależne pliki z rozszerzeniem DEP, np. przy wykorzystywaniu monitorowania eksploatacji narzędzia
	Plik jest zabezpieczony od wymazania i zmiany
	Plik jest zabezpieczony od wymazania i zmiany, ponieważ zostaje właśnie odpracowywany
Data	Data, kiedy plik został zmieniony po raz ostatni
Czas	Godzina, kiedy plik został zmieniony po raz ostatni



Dla wyświetlania zależnych plików należy ustawić parametr maszynowy **dependentFiles** (nr 122101) na **MANUAL**.

Wybór napędów, folderów i plików



- ▶ Wybrać menedżera plików: klawisz **PGM MGT** nacisnąć

Nawigować podłączoną myszą lub użyć klawiszy ze strzałką albo softkeys, aby przesunąć kursor na żądane miejsce na monitorze:



- ▶ przemieszcza kursor z prawego do lewego okna i odwrotnie



- ▶ przemieszcza kursor w oknie w górę i w dół



- ▶ przemieszcza kursor w oknie stronami w górę i w dół



Krok 1: wybór napędu

- ▶ Zaznaczyć napęd w lewym oknie



- ▶ Wybór napędu: softkey **WYBIERZ** nacisnąć, albo



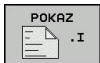
- ▶ klawisz **ENT** nacisnąć

Krok 2: wybór foldera

- Katalog zaznaczyć w lewym oknie: prawe okno pokazuje automatycznie wszystkie pliki z tego katalogu, który jest zaznaczony (podłożony jasnym tłem)

Krok 3: wybór pliku

- Softkey **TYP WYBIERZ** nacisnąć



- Nacisnąć softkey żadanego typu pliku, lub



- Wyświetlić wszystkie pliki: softkey **WS.WSZYST** nacisnąć, albo



- używać Wildcards, np. **4*.h**: pokazać wszystkie pliki o typie .h, rozpoczynające się z 4

- zaznaczyć plik w prawym oknie



- Softkey **WYBIERZ** nacisnąć, albo



- Klawisz **ENT** nacisnąć
- Sterowanie aktywuje wybrany plik w tym trybie pracy, z którego wywołano menedżera plików.



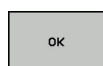
Kiedy w menedżerze plików podamy pierwszą literę szukanego pliku, to kursor przeskakuje automatycznie do pierwszego programu z odpowiednią literą.

Utworzenie nowego foldera

- ▶ W lewym oknie zaznaczyć katalog, w którym ma być założony podkatalog



- ▶ Softkey **NOWY FOLDER** nacisnąć
- ▶ Zapisać nazwę foldera
- ▶ klawisz **ENT** nacisnąć



- ▶ Softkey **OK** nacisnąć dla potwierdzenia albo



- ▶ Softkey **PRZERWANY** nacisnąć dla przerwania

Utworzenie nowego pliku

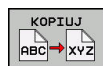
- ▶ Wybrać folder w lewym oknie, w którym chcemy utworzyć nowy plik
- ▶ Pozycjonować kursor w prawym oknie



- ▶ Softkey **NOWY PLIK** nacisnąć
- ▶ Zapisać nazwę pliku z rozszerzeniem
- ▶ Klawisz **ENT** nacisnąć

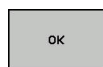
Kopiowanie pojedynczego pliku

- ▶ Przesunąć kursor na plik, który ma być skopiowany



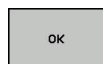
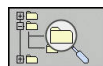
- ▶ Softkey **KOPIUJ** nacisnąć: wybrać funkcję kopiowania
- ▶ Sterowanie otwiera okno wyskakujące

Skopiować plik do aktualnego katalogu



- ▶ Wprowadzić nazwę pliku docelowego
- ▶ Klawisz **ENT** lub softkey **OK** nacisnąć
- ▶ Sterowanie kopiuje plik do aktualnego foldera. Pierwotny plik zostaje zachowany.

Plik skopiować do innego katalogu



- ▶ Nacisnąć softkey **Folder docelowy**, aby w oknie napływowym wybrać katalog docelowy
- ▶ Klawisz **ENT** lub softkey **OK** nacisnąć
- ▶ Sterowanie kopiuje plik o tej samej nazwie do wybranego foldera. Pierwotny plik zostaje zachowany.



Jeżeli operacja kopiowania została uruchomiona przy pomocy klawisza **ENT** lub softkey **OK**, to sterowanie pokazuje wskazanie postępu.

Kopiowanie plików do innego foldera

- ▶ Wybrać układ ekranu z równymi co do wielkości oknami

Prawe okno

- ▶ Softkey **POKAZ DRZEWO** nacisnąć
- ▶ Kursor przesunąć na folder, do którego chcemy skopiować pliki i klawiszem **ENT** wyświetlić pliki w tym folderze

Lewe okno

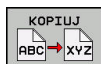
- ▶ Softkey **POKAZ DRZEWO** nacisnąć
- ▶ Wybrać katalog z plikami, które chcemy skopiować i z softkey **POKAZ PLIKI** wyświetlić te pliki



- ▶ Softkey **Zaznacz** nacisnąć: wyświetlenie funkcji do zaznaczania plików



- ▶ Softkey **Zaznacz plik** nacisnąć: kursor przesunąć na plik, który ma być skopiowany i zaznaczyć go. W razie potrzeby, proszę zaznaczyć także inne pliki w ten sam sposób



- ▶ Softkey **Kopiuuj** nacisnąć: zaznaczone pliki kopiować do katalogu docelowego

Dalsze informacje: "Pliki zaznaczyć", Strona 186

Jeśli pliki zostały zaznaczone zarówno w lewym jak i w prawym oknie, to sterowanie kopiuje z foldera, na którym znajduje się kursor.

Nadpisywanie plików

Jeśli zostają kopiowane pliki do skoroszytu, w którym znajdują się pliki o tej samej nazwie, sterowanie pyta wówczas, czy te pliki mają być nadpisane w folderze docelowym:

- ▶ Nadpisywanie wszystkich plików (pole **Istniejące pliki** wybrano): softkey **OK** nacisnąć albo
- ▶ Nie nadpisywać pliku: softkey **PRZERWANY** nacisnąć

Jeśli chcemy nadpisywać zabezpieczony plik, pole **Zabezpieczone pliki** wybrać lub anulować operację.

Kopiowanie tabeli

Importowanie wierszy do tabeli

Jeżeli kopiujemy tabelę do już istniejącej tabeli, to można przy pomocy softkey **POLA ZASTAP** nadpisywać pojedyncze wiersze. Warunki:

- tabela docelowa musi być dostępna
- kopiowany plik może zawierać tylko zamieniane wiersze
- typ pliku tabel musi być identyczny

WSKAZÓWKA

Uwaga, możliwa utrata danych!

Funkcja **POLA ZASTAP** nadpisuje bez zapytania zwrotnego wszystkie wiersze pliku docelowego, zawarte w kopiowanej tabeli. Sterowanie nie przeprowadza automatycznego zabezpieczenia pierwotnego pliku przed operacją zamiany. Przy tym tabele mogą zostać bezpowrotnie skorumpowane.

- ▶ W razie konieczności wykonać kopie zapasowe tablic przed zamianą
- ▶ **POLA ZASTAP** wykorzystywać przy zachowaniu odpowiedniej ostrożności

Przykład

Na urządzeniu wstępnego nastawienia dokonano pomiaru długości narzędzia i promienia narzędzia na 10 nowych narzędziach. Następnie urządzenie nastawcze generuje tabelę narzędzi TOOL_Import.T z 10 wierszami czyli 10 narzędziami.

- ▶ Kopiowanie tej tabeli z zewnętrznego nośnika danych do dowolnego foldera
- ▶ Kopiować zewnętrznie generowaną tablicę przy pomocy menedżera plików sterowania do istniejącej tabeli TOOL.T
- Sterowanie zapytuje, czy istniejąca tabela narzędzi TOOL.T ma zostać nadpisana.
- ▶ Jeśli naciśniemy softkey **POLA ZASTAP**, to sterowanie nadpisuje aktualny plik TOOL.T kompletnie. Po zakończeniu operacji kopiowania TOOL.T składa się z 10 wierszy.
- ▶ Lub jeśli naciśniemy softkey **POLA ZASTAP**, to sterowanie nadpisuje w pliku TOOL.T te 10 wierszy. Dane pozostałych wierszy nie zostaną zmienione przez sterowanie.

Ekstrakcja wierszy z tabeli

W tabeli można zaznaczyć jeden lub kilka wierszy i zapisać do oddzielnej tabeli.

- ▶ Proszę otworzyć tabelę z której chcemy kopiować wiersze
- ▶ Wybrać klawiszem ze strzałką pierwszy kopiowany wiersz
- ▶ Nacisnąć softkey **DODATK. FUNKC.**
- ▶ Nacisnąć softkey **ETYKIETA**
- ▶ Zaznaczyć w razie potrzeby dalsze wiersze
- ▶ Nacisnąć softkey **ZAPISAC W**
- ▶ Zapisać nazwę tabeli, w której wyselekcjonowane wiersze mają być zachowane

Kopiowanie foldera

- ▶ Proszę przesunąć kursor w prawym oknie na folder, który ma być kopiowany
- ▶ Nacisnąć softkey **KOPIUJ**
- ▶ Sterowanie wyświetla okno dla wyboru katalogu docelowego.
- ▶ Wybrać folder docelowy i klawiszem **ENT** lub z softkey **OK** potwierdzić
- ▶ Sterowanie kopiuje wybrany folder włącznie z podfolderami do wybranego foldera docelowego.

Wybrać jeden z ostatnio wybieranych plików

PGM
MGT

- ▶ Wybrać menedżera plików: klawisz **PGM MGT** nacisnąć

OSTATNIE
PLIKI

- ▶ Pokazać dziesięć ostatnio wybieranych plików: softkey **OSTATNIE PLIKI** nacisnąć

Proszę używać klawiszy ze strzałką, aby przesunąć kursor na plik, który chcemy wybrać:



- ▶ przemieszcza kursor w oknie w górę i w dół

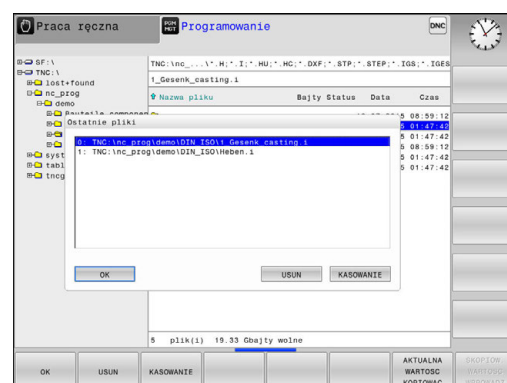


OK

- ▶ Wybrać plik: softkey **OK** nacisnąć, albo

ENT

- ▶ klawisz **ENT** nacisnąć



Przy pomocy softkey **AKTUALNA WARTOSC KOPIOWAC** można skopiować ścieżkę zaznaczonego pliku. Skopiowaną ścieżkę można później ponownie wykorzystywać, np. przy wywoływaniu programu za pomocą klawisza **PGM CALL**.

Usuwanie pliku

WSKAZÓWKA

Uwaga, możliwa utrata danych!

Funkcja **USUWAC** wymazuje ostatecznie plik. Sterowanie nie przeprowadza automatycznego zabezpieczenia pierwotnego pliku przed operacją usuwania, np. w koszu. Tym samym dane są bezpowrotnie usunięte.

- ▶ Ważne dane regularnie zabezpieczać na zewnętrznych napędach

- ▶ Proszę przesunąć kursor na plik, który zamierzamy wymazać



- ▶ Wybrać funkcję usuwania: nacisnąć softkey **USUN**.
- ▶ Sterowanie pyta, czy ten plik ma rzeczywiście zostać skasowany.
- ▶ Potwierdzić usuwanie: softkey **OK** nacisnąć albo
- ▶ Anulować usuwanie: softkey **PRZERWANY** nacisnąć

Usuwanie foldera

WSKAZÓWKA

Uwaga, możliwa utrata danych!

Funkcja **USUN WSZ.** wymazuje ostatecznie wszystkie pliki danego foldera. Sterowanie nie przeprowadza automatycznego zabezpieczenia plików przed operacją usuwania, np. w koszu. Tym samym dane są bezpowrotnie usunięte.

- ▶ Ważne dane regularnie zabezpieczać na zewnętrznych napędach

- ▶ Proszę przesunąć kursor na folder, który ma być skasowany



- ▶ Wybrać funkcję usuwania: nacisnąć softkey **USUN**.
- ▶ Sterowanie pyta, czy ten folder ze wszystkimi podfolderami i plikami ma rzeczywiście być usunięty.
- ▶ Potwierdzić usuwanie: softkey **OK** nacisnąć albo
- ▶ Anulować usuwanie: softkey **PRZERWANY** nacisnąć

Pliki zaznaczyć

Softkey	Funkcja zaznaczania
	Zaznaczyć pojedyncze pliki
	Zaznaczyć wszystkie pliki w skoroszybie
	Anulować zaznaczenie pojedynczych plików
	Anulować zaznaczenie dla wszystkich plików
	Skopiować wszystkie zaznaczone pliki

Funkcje, jak Kopiowanie lub Kasowanie plików, można stosować zarówno na pojedyncze jak i na kilka plików jednocześnie. Kilka plików zaznacza się w następujący sposób:

- Kursor przesunąć na pierwszy plik

- Wyświetlić funkcje zaznaczania: softkey **ETYKIETA** nacisnąć
- Zaznaczyć plik: softkey **PLIK ETYKIETA** nacisnąć
- Kursor przesunąć na dalszy plik
- Zaznaczyć dalszy plik: softkey **PLIK ETYKIETA** nacisnąć, itd.

Kopiować zaznaczone pliki:

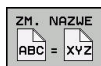
- Opuścić aktywny pasek z softkey
- Softkey **KOPIUJ** nacisnąć

Usunąć zaznaczone pliki:

- Opuścić aktywny pasek z softkey
- Softkey **USUN** nacisnąć

Zmiana nazwy pliku

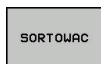
- ▶ Proszę przesunąć kursor na plik, którego nazwę chcemy zmienić



- ▶ Wybrać funkcję do zmiany nazwy: softkey **ZM. NAZWE** nacisnąć
- ▶ Wprowadzić nową nazwę pliku; typ pliku nie może jednakże zostać zmieniony
- ▶ Wykonać zmianę nazwy: softkey **OK** lub klawisz **ENT** nacisnąć

Pliki sortować

- ▶ Wybrać katalog, w którym chcemy sortować pliki



- ▶ Softkey **SORTOWAC** nacisnąć
- ▶ wybrać softkey z odpowiednim kryterium prezentacji
 - **SORTOWAC WEDŁUG NAZWY**
 - **SORTOWAC WEDŁUG WIELKOSCI**
 - **SORTOWAC WEDŁUG DATY**
 - **SORTOWAC WEDŁUG TYPU**
 - **SORTOWAC WEDŁUG STATUSU**
 - **NIESORT.**

Funkcje dodatkowe

Plik zabezpieczyć/Zabezpieczenie pliku anulować

- ▶ Proszę przesunąć kursor na plik, który chcemy zabezpieczyć



- ▶ Wybór funkcji dodatkowych: softkey **DODATKOWE FUNKJE** nacisnąć



- ▶ Aktywować zabezpieczenie pliku: softkey **ZABEZP.** nacisnąć, plik otrzymuje symbol Protect



- ▶ Anulowanie zabezpieczenia pliku: softkey **ODBEZP.** nacisnąć

Wybór edytora

- ▶ Proszę przesunąć kursor w prawym oknie na plik, który chcemy otworzyć



- ▶ Wybór funkcji dodatkowych: softkey **DODATKOWE FUNKJE** nacisnąć



- ▶ Wybór edytora, przy pomocy którego wybrany plik ma zostać otwarty: softkey **WYBRAC EDYTORA** nacisnąć
- ▶ Zaznaczyć żądany edytor
- ▶ Softkey **OK** nacisnąć, aby otworzyć plik

Podłączenie i odłączenie urządzenia USB

Podłączone urządzenia USB z obsługiwanym systemem plików sterowanie rozpoznaje automatycznie.

- ▶ Aby usunąć urządzenie USB, proszę postąpić w następujący sposób:



- ▶ Proszę przesunąć kursor do lewego okna
- ▶ Softkey **DODATKOWE FUNKJE** nacisnąć



- ▶ Usuwanie urządzenia USB

Dalsze informacje: "Urządzenia USB na sterowaniu", Strona 203

Dodatkowe narzędzia dla zarządzania zewnętrznymi typami plików

Przy pomocy tych dodatkowych narzędzi można wyświetlać lub edytować różne, utworzone zewnętrznie typy plików na sterowaniu.

Rodzaje plików	Opis
Pliki PDF (pdf)	Strona 190
Tabele Excel (xls, csv)	Strona 191
Pliki internetowe (htm, html)	Strona 192
ZIP-archiwa (zip)	Strona 194
Pliki tekstowe (ASCII-pliki, np. txt, ini)	Strona 195
Pliki wideo (ogg, oga, ogv, ogx)	Strona 196
Pliki grafiki (bmp, gif, jpg, png)	Strona 196



Pliki z rozszerzeniami pdf, xls, zip, bmp, gif, jpg oraz png muszą być przesyłane binarnie z PC do sterowania. W razie konieczności należy dopasować software transmisji danych TNCremo (punkt menu >Extras >Konfiguracja >Tryb).



Jeżeli pracujemy na TNC 620 z obsługą dotykową, to można niektóre naciśnięcia klawiszy zastąpić gestami.
Dalsze informacje: "Obsługa ekranu dotykowego (touchscreen)", Strona 127

Wyświetlanie plików PDF

Aby otworzyć pliki PDF bezpośrednio na sterowaniu, należy:

PGM
MGT

- ▶ Wybrać menedżera plików: klawisz **PGM MGT** nacisnąć
- ▶ Wybrać folder, w którym zapisany jest plik PDF
- ▶ Proszę przesunąć kursor na plik PDF
- ▶ klawisz **ENT** nacisnąć
- ▶ Sterowanie otwiera plik PDF przy pomocy narzędzia dodatkowego **Podgląd dokumentów** (viewer) we własnej aplikacji.

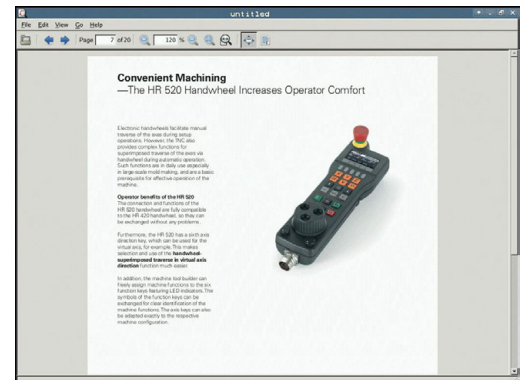
ENT



Przy pomocy kombinacji klawiszy ALT+TAB można przełączyć w każdym momencie z powrotem na ekran sterowania i plik PDF zostawić otwartym. Alternatywnie można kliknięciem klawisza myszy na odpowiedni symbol na pasku zadań przejść z powrotem na ekran sterowania.



Jeśli wskaźnik myszy zostanie zatrzymany na jednym z przycisków, to zostaje wyświetlany krótki tekst wskazówki do funkcji danego przycisku. Dalsze informacje odnośnie obsługi **podglądu dokumentów** znajdują się pod **Pomoc**.



Aby zamknąć **Viewer dokumentów** należy postąpić w następujący sposób:

- ▶ Myszka wybrać punkt menu **Plik**
- ▶ Punkt menu **Zamknąć** wybrać
- Sterowanie przechodzi z powrotem do menedżera plików

Jeśli nie używamy myszy, to zamykamy **Viewer dokumentów** w następujący sposób:



- ▶ Nacisnąć klawisz przełączania softkey
- **Pogląd dokumentów** otwiera menu rozwijalne **Plik**.



- ▶ Przesunąć kursor na punkt menu **Zamknąć**

ENT

- ▶ Klawisz **ENT** nacisnąć
- Sterowanie przechodzi z powrotem do menedżera plików.

Pliki Excel wyświetlać i edytować

Aby móc otwierać pliki Excel z rozszerzeniem **xls**, **xlsx** lub **csv** bezpośrednio na sterowaniu i dokonywać ich edycji, należy:



- ▶ Wybrać menedżera plików: klawisz **PGM MGT** nacisnąć
- ▶ Wybrać folder, w którym zapisany jest plik Excel
- ▶ Proszę przesunąć kursor na plik Excel



- ▶ Klawisz **ENT** nacisnąć
- > Sterowanie otwiera plik Excel przy pomocy narzędzia dodatkowego **Gnumeric** we własnej aplikacji



Przy pomocy kombinacji klawiszy ALT+TAB można przełączyć w każdym momencie z powrotem na ekran sterowania i plik Excel zostawić otwartym. Alternatywnie można kliknięciem klawisza myszy na odpowiedni symbol na pasku zadań przejść z powrotem na ekran sterowania.



Jeśli wskaźnik myszy zostanie zatrzymany na jednym z przycisków, to zostaje wyświetlany krótki tekst wskazówki do funkcji danego przycisku. Dalsze informacje do obsługi **Gnumeric** znajdują się pod **Pomoc**.

Aby zamknąć **Gnumeric**, należy:

- ▶ Myszka wybrać punkt menu **Plik**
- ▶ Punkt menu **Zamknąć** wybrać
- > Sterowanie przechodzi z powrotem do menedżera plików.

Jeśli nie korzystamy z myszy, zamykamy narzędzie dodatkowe **Gnumeric** w następujący sposób:



- ▶ Nacisnąć klawisz przełączania softkey
- > Narzędzie dodatkowe **Gnumeric** otwiera menu rozwijalne **Plik**.



- ▶ Przesunąć kursor na punkt menu **Zamknąć**



- ▶ Klawisz **ENT** nacisnąć
- > Sterowanie przechodzi z powrotem do menedżera plików.

Wyświetlanie plików internetowych



Konfigurowanie i wykorzystywanie piaskownicy na sterowaniu. Ze względów bezpieczeństwa otworzyć przeglądarkę internetową wyłącznie w piaskownicy.

Aby otworzyć pliki internetowe o rozszerzeniu **htm** lub **html** bezpośrednio na sterowaniu należy:

PGM
MGT

- ▶ Wybrać menedżera plików: klawisz **PGM MGT** nacisnąć
- ▶ Wybrać folder, w którym zapisany jest plik internetowy
- ▶ Proszę przesunąć kursor na plik internetowy
- ▶ Klawisz **ENT** nacisnąć
- ▶ Sterowanie otwiera plik internetowy przy pomocy narzędzia dodatkowego **Web Browser** we własnej aplikacji

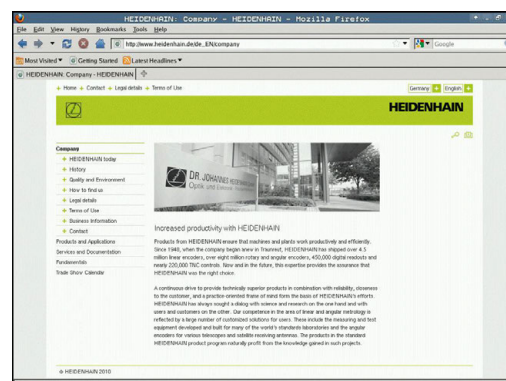
ENT



Przy pomocy kombinacji klawiszy **ALT+TAB** można przełączyć w każdym momencie z powrotem na ekran sterowania i plik PDF zostawić otwartym. Alternatywnie można kliknięciem klawisza myszy na odpowiedni symbol na pasku zadań przejść z powrotem na ekran sterowania.



Jeśli wskaźnik myszy zostanie zatrzymany na jednym z przycisków, to zostaje wyświetlany krótki tekst wskazówki do funkcji danego przycisku. Dalsze informacje dla obsługi **Web Browser** znajdują się pod **Pomoc**.



Aby zamknąć **Web Browser** należy:

- ▶ Myszka wybrać punkt menu **Plik**.
- ▶ Punkt menu **Quit** wybrać
- > Sterowanie przechodzi z powrotem do menedżera plików.

Jeśli nie używamy myszy, to zamykamy **Web Browser** w następujący sposób:



- ▶ Nacisnąć klawisz przełączenia softkey: **Web Browser** otwiera menu rozwijalne **Plik**



- ▶ Przesunąć kursor na punkt menu **Quit**



- ▶ klawisz **ENT** nacisnąć
- > Sterowanie przechodzi z powrotem do menedżera plików.



Proszę nie przeprowadzać żadnych zmian w Web-Browser.

Ustawienia bezpieczeństwa SELinux odmawiają wówczas otwarcia Web-Browsera.

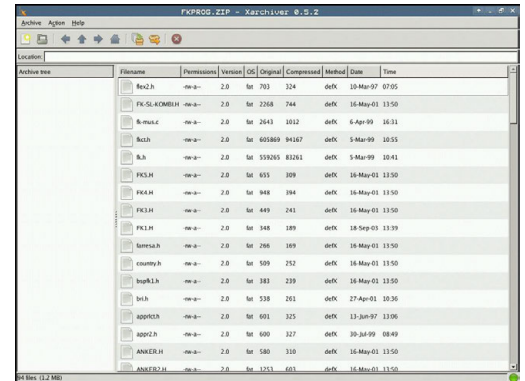
Praca z archiwami ZIP

Aby otworzyć archiwa ZIP o rozszerzeniu **zip** bezpośrednio na sterowaniu, należy:

PGM
MGT

- ▶ Wybrać menedżera plików: klawisz **PGM MGT** nacisnąć
- ▶ Wybrać folder, w którym zapisany jest plik archiwalny
- ▶ Proszę przesunąć kursor na plik archiwalny
- ▶ Klawisz **ENT** nacisnąć
- Sterowanie otwiera plik archiwum przy pomocy narzędzia dodatkowego **Xarchiver** we własnej aplikacji.

ENT



Przy pomocy kombinacji klawiszy ALT+TAB można przełączyć w każdym momencie z powrotem na ekran sterowania i plik archiwalny zostawić otwartym. Alternatywnie można kliknięciem klawisza myszy na odpowiedni symbol na pasku zadań przejść z powrotem na ekran sterowania.



Jeśli wskaźnik myszy zostanie zatrzymany na jednym z przycisków, to zostaje wyświetlany krótki tekst wskazówki do funkcji danego przycisku. Dalsze informacje do obsługi **Xarchiver** znajdują się pod **Pomoc**.

Aby zamknąć **Xarchiver** należy:

- ▶ Przy pomocy myszy punkt menu **ARCHIWUM** wybrać
- ▶ Punkt menu **Exit** wybrać
- Sterowanie przechodzi z powrotem do menedżera plików.

Jeśli nie korzystamy z myszy, zamykamy **Xarchiver** w następujący sposób:



- ▶ Naciśnąć klawisz przełączania softkey
- > **Xarchiver** otwiera menu rozwijalne **ARCHIWUM**.



- ▶ Przesunąć kursor na punkt menu **Exit**

ENT

- ▶ Klawisz **ENT** nacisnąć
- > Sterowanie przechodzi z powrotem do menedżera plików.

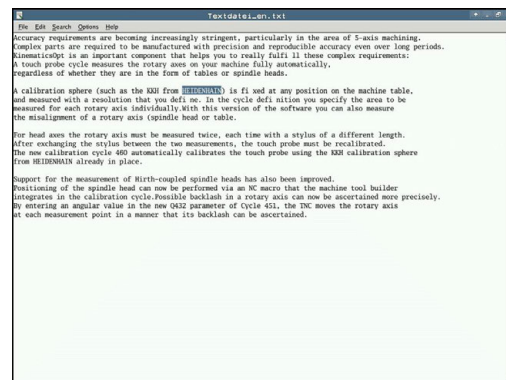
Wyświetlanie lub edycja plików tekstowych

Aby otworzyć i edytować pliki tekstowe (pliki ASCII, np. z rozszerzeniem **txt**), należy korzystać z wewnętrznego edytora tekstów. Proszę postąpić następująco:

PGM
MGT

- ▶ Wybrać menedżera plików: klawisz **PGM MGT** nacisnąć
- ▶ Wybrać napęd oraz folder, w którym zapisany jest plik tekstowy
- ▶ Proszę przesunąć kursor na plik tekstowy
- ▶ Klawisz **ENT** nacisnąć
- ▶ Sterowanie otwiera plik tekstowy przy pomocy wewnętrznego edytora tekstu.

ENT



Alternatywnie można otwierać pliki ASCII także przy pomocy narzędzia dodatkowego **Leafpad**. W obrębie **Leafpad** dostępne są znane z Windows klawisze skrótów, przy pomocy których można szybko edytować teksty (STRG+C, STRG+V,...).



Przy pomocy kombinacji klawiszy ALT+TAB można przełączyć w każdym momencie z powrotem na ekran sterowania i plik tekstowy zostawić otwartym. Alternatywnie można kliknięciem klawisza myszy na odpowiedni symbol na pasku zadań przejść z powrotem na ekran sterowania.

Aby **Leafpad** otworzyć należy:

- ▶ Przy pomocy myszy w obrębie paska zadań wybrać ikonę **HEIDENHAIN Menu**.
- ▶ W menu rozwijalnym punkty menu **Tools** oraz **Leafpad** wybrać

Aby zamknąć **Leafpad** należy:

- ▶ Myszką wybrać punkt menu **Plik**.
- ▶ Punkt menu **Exit** wybrać
- ▶ Sterowanie przechodzi z powrotem do menedżera plików.

Wyświetlanie plików wideo



Ta funkcja musi zostać aktywowana przez producenta maszyn i przez niego dopasowana.

Aby otworzyć pliki wideo z rozszerzeniem **ogg**, **oga**, **ogv** lub **ogx** bezpośrednio na sterowaniu, należy:

PGM
MGT

- ▶ Wybrać menedżera plików: klawisz **PGM MGT** nacisnąć
- ▶ Wybrać folder, w którym zapisany jest ten plik wideo
- ▶ Proszę przesunąć kursor na plik wideo
- ▶ Klawisz **ENT** nacisnąć
- ▶ Sterowanie otwiera plik wideo we własnej aplikacji.

ENT

Wyświetlanie plików grafiki

Aby otworzyć pliki grafiki z rozszerzeniem **bmp**, **gif**, **jpg** lub **png** bezpośrednio na sterowaniu, należy:

PGM
MGT

- ▶ Wybrać menedżera plików: klawisz **PGM MGT** nacisnąć
- ▶ Wybrać folder, w którym zapisany jest plik grafiki
- ▶ Proszę przesunąć kursor na plik grafiki
- ▶ Klawisz **ENT** nacisnąć
- ▶ Sterowanie otwiera plik grafiki przy pomocy narzędzia dodatkowego **ristretto** we własnej aplikacji.

ENT



Przy pomocy kombinacji klawiszy ALT+TAB można przełączyć w każdym momencie z powrotem na ekran sterowania i plik grafiki zostawić otwartym. Alternatywnie można kliknięciem klawisza myszy na odpowiedni symbol na pasku zadań przejść z powrotem na ekran sterowania.



Dalsze informacje do obsługi **ristretto** znajdują się pod **Pomoc**.



Aby zamknąć **ristretto** należy:

- ▶ Myszka wybrać punkt menu **Plik** .
- ▶ Punkt menu **Exit** wybrać
- > Sterowanie przechodzi z powrotem do menedżera plików.

Jeśli nie korzystamy z myszy, zamykamy narzędzie dodatkowe **ristretto** w następujący sposób:



- ▶ Nacisnąć klawisz przełączania softkey
- > **ristretto** otwiera menu rozwijalne **Plik**.



- ▶ Przesunąć kursor na punkt menu **Exit**



- ▶ Klawisz **ENT** nacisnąć
- > Sterowanie przechodzi z powrotem do menedżera plików.

Narzędzia dodatkowe dla ITCs

Przy pomocy poniżej opisanych narzędzi dodatkowych można dokonywać różnych ustawień dla touchscreens podłączonych TICS.

ITCs to przemysłowe PC-ty bez własnych mediów pamięci i przez to bez własnego systemu operacyjnego. Te właściwości odróżniają ITC-sy od IPC-tów.

ITC-sy znajdują zastosowanie na dużych maszynach, np jako klony właściwego sterowania.



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Sposób wyświetlania i funkcje podłączonych ITC-ów i IPC-tów definiuje i konfiguruje producent maszyn.

Narzędzie dodatkowe	Zastosowanie
ITC Calibration	4-punktowe kalibrowanie
ITC Gestures	Konfiguracja sterowania gestami
ITC Touchscreen Configuration	Wybór czułości dotykowej



Narzędzia dodatkowe dla ITC-ów sterowanie oferuje na pasku zadań tylko przy podłączonych ITC.

ITC Calibration

Za pomocą narzędzia **ITC Calibration** dopasowujemy pozycję wyświetlanego wskaźnika myszy do rzeczywistej pozycji dotyku palca.

Kalibrowanie z narzędziem **ITC Calibration** jest zalecane w następujących przypadkach:

- po wymianie touchscreen
- przy zmianie pozycji tauchscreen (błąd paralaksy ze względu na zmienioną perspektywę)

Kalibrowanie obejmuje następujące etapy:

- ▶ Uruchomienie narzędzia dodatkowego na sterowaniu za pomocą paska zadań
- > ITC otwiera powierzchnię kalibracji z czterema punktami dotykowymi w narożach ekranu
- ▶ Dotykać jeden po drugim tych czterech wyświetlanych punktów
- > ITC zamyka powierzchnię kalibrowania po udanej operacji kalibrowania

ITC Gestures

Za pomocą narzędzia **ITC Gestures** producent maszyn konfiguruje sterowanie gestami touchscreena.



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Tej funkcji wolno używać tylko przy uzgodnieniu z producentem maszyn!

ITC Touchscreen Configuration

Za pomocą narzędzia **ITC Touchscreen Configuration** wybieramy czułość dotykową touchscreena.

ITC oferuje dodatkowo następujące możliwości wyboru:

- **Normal Sensitivity (Cfg 0)**
- **High Sensitivity (Cfg 1)**
- **Low Sensitivity (Cfg 2)**

Proszę używać standardowo ustawienia **Normal Sensitivity (Cfg 0)**. Jeśli przy tym ustawieniu zaistnieją trudności przy obsłudze w rękawicach, to należy wybrać ustawienie **High Sensitivity (Cfg 1)**.



Jeśli touchscreen w ITC nie jest zabezpieczony przed pryskającą wodą, to należy wybrać ustawienie **Low Sensitivity (Cfg 2)**. Tym samym można zapobiec, iż ITC interpretuje krople wody jako dotyk.

Konfigurowanie obejmuje następujące etapy:

- ▶ Uruchomienie narzędzia dodatkowego na sterowaniu za pomocą paska zadań
- > ITC otwiera okno napływowe z trzema punktami wyboru
- ▶ Wybrać czułość dotykową
- ▶ Klawisz **OK** nacisnąć
- > ITC zamyka okno napływowe

Transmisja danych do/od zewnętrznego nośnika danych



Przed transmisją danych do zewnętrznego nośnika danych, musi zostać przygotowany interfejs danych.

Dalsze informacje: "Konfigurowanie interfejsu danych", Strona 717

PGM
MGT

- ▶ Wybrać menedżera plików: klawisz **PGM MGT** nacisnąć



- ▶ Wybrać układ ekranu dla przesyłania danych: softkey **OKNO** nacisnąć.

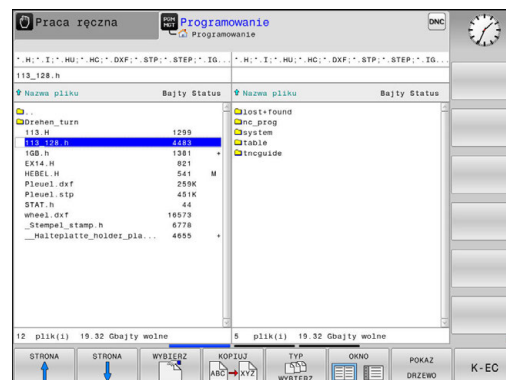
Proszę używać klawiszy ze strzałką, aby przesunąć kursor na plik, który chcemy przesłać:



- ▶ Przemieszcza kursor w oknie w górę i w dół

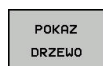


- ▶ Przemieszcza kursor z prawego do lewego okna i odwrotnie

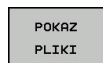


Jeśli chcemy kopiować od sterowania do zewnętrznego nośnika danych, to proszę przesunąć kursor w lewym oknie na plik, który ma być przesyłany.

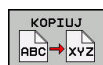
Jeśli chcemy kopiować od zewnętrznego nośnika danych do sterowania, to proszę przesunąć kursor w prawym oknie na plik, który ma być przesłany.



- ▶ Wybrać inny napęd lub katalog: softkey **POKAZ DRZEWO** nacisnąć
- ▶ Proszę wybrać wymagany folder klawiszami ze strzałką



- ▶ Wybrać wymagany plik: softkey **POKAZ PLIKI** nacisnąć



- ▶ Proszę wybrać wymagany plik klawiszami ze strzałką
- ▶ Przesyłanie pojedynczego pliku: softkey **KOPIUJ** nacisnąć

- ▶ Przy pomocy softkey **OK** lub klawiszem **ENT** potwierdzić
- > Sterowanie wyświetla okno statusu, które informuje o postępie kopiowania lub



- ▶ Zakończyć przesyłanie danych: softkey **OKNO** nacisnąć
- > Sterowanie ukazuje znowu okno standardowe dla menedżera plików

Sterowanie w sieci



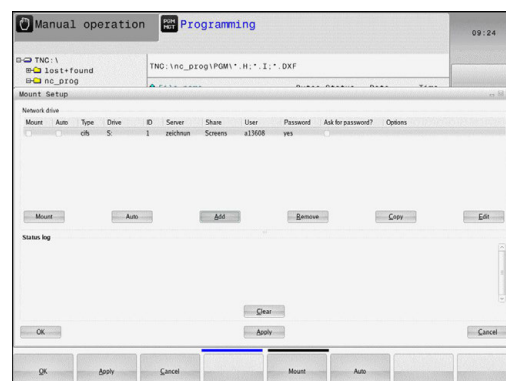
Najlepsza ochrona danych i sterowania to eksploataowanie obrabiarek i innych urządzeń w zabezpieczonej sieci.



Sterowanie zostaje podłączone do sieci za pomocą karty Ethernet.

Dalsze informacje: "Interfejs Ethernet ", Strona 723

Sterowanie protokołuje możliwe meldunki o błędach podczas pracy w sieci.



Jeśli sterowanie podłączone jest do sieci, to w lewy oknie folderów znajdują się dodatkowe napędy do dyspozycji. Wszystkie uprzednio opisane funkcje (wybór napędu, kopiowanie plików itd.) obowiązują także dla napędów sieciowych, o ile pozwolenie na dostęp do sieci na to pozwala.

Łączenie napędów sieci i rozwiązywanie takich połączeń.

PGM MGT

- ▶ Wybrać menedżera plików: klawisz **PGM MGT** nacisnąć

SIEC

- ▶ Wybrać ustawienia sieciowe: softkey **SIEC** (drugi pasek z softkey) nacisnąć
- ▶ Menedżer napędów sieciowych: softkey **DEFINICJA POŁĄCZ. Z SIECIA** nacisnąć.
- ▶ Sterowanie ukazuje w oknie możliwe napędy sieciowe, do których posiadamy dostęp.
- ▶ Przy pomocy następnie opisanych softkeys ustala się połączenie dla każdego napędu

Softkey	Funkcja
Połączyć	Utworzyć połączenie sieciowe, sterowanie zaznacza kolumnę Mount , jeśli połączenie jest aktywne.
Rozdzielić	Zamknąć połączenie sieciowe
Auto	Połączenie z siecią utworzyć przy włączeniu sterowania automatycznie. Sterowanie zaznacza kolumnę Auto , jeśli połączenie zostaje utworzone automatycznie
Dołączyć	Utworzenie nowego połączenia sieciowego
Usunąć	Skasować istniejące połączenie sieciowe
Kopiować	Skopiować połączenie sieciowe
Edit	Edycja połączenia sieciowego
Opróżnić	Skasowanie okna statusu

Urządzenia USB na sterowaniu



Proszę wykorzystywać interfejs USB tylko dla transmisji oraz zabezpieczania plików. Programy NC, które chcemy edytować lub odpracowywać, zachowujemy uprzednio na dysku twardym sterowania. W ten sposób zapobiega się podwójnemu trzymaniu danych jak i problemom, uwarunkowanym transmisją danych podczas obróbki.

Szczególnie prostym jest zabezpieczanie danych przy pomocy urządzeń USB lub ich transmisja do sterowania. Sterowanie obsługuje następujące blokowe urządzenia USB:

- Napędy dyskietek z systemem plików FAT/VFAT
- Sticki pamięci z systemem plików FAT/VFAT
- Dyski twarde z systemem plików FAT/VFAT
- Napędy CD-ROM z systemem plików Joliet (ISO9660)

Takie urządzenia USB sterowanie rozpoznaje automatycznie przy podłączeniu. Urządzenia USB z innym systemami plików (np. NTFS) sterowanie nie obsługuje. Sterowanie wydaje przy podłączeniu komunikat o błędach **USB: TNC nie obsługuje urządzenia**.



Jeśli otrzymujemy komunikat o błędach przy podłączaniu nośnika danych USB, to proszę sprawdzić ustawienia w oprogramowaniu SELinux.

Dalsze informacje: "Bezpieczne oprogramowanie SELinux", Strona 111

Jeśli sterowanie wydaje przy zastosowaniu koncentratora USB meldunek o błędach **USB: TNC nie obsługuje urządzenia**, należy go ignorować i pokwitować meldunek klawiszem **CE**.

Jeśli sterowanie powtórnie nie rozpozna prawidłowo urządzenia USB z systemem plików FAT/VFAT, to należy sprawdzić port używając innego urządzenia. Jeśli problem zostaje w ten sposób rozwiązany, to należy używać następnie funkcjonującego urządzenia.

Praca z urządzeniami USB



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki! Producent maszyn może nadawać urządzeniom USB określone nazwy.

W menedżerze plików operator widzi urządzenia USB jako oddzielny napęd w strukturze drzewa folderów, tak iż opisane powyżej funkcje dla zarządzania plikami można odpowiednio wykorzystywać.

Jeśli w menedżerze plików przesyła się duży plik na urządzenie USB, to sterowanie pokazuje dialog **Dostęp zapisu do urządzenia USB**, aż operacja zostanie zakończona. Przy pomocy softkey **SKRYC** zamykamy dialog, transmisja danych w tle zostaje jednakże kontynuowana. Sterowanie pokazuje ostrzeżenie, aż transmisja danych zostanie zakończona.

Odlączenie urządzenia USB

- ▶ Aby usunąć urządzenie USB, proszę postąpić w następujący sposób:



- ▶ Proszę przesunąć kursor do lewego okna
- ▶ Softkey **DODATKOWE FUNKJE** nacisnąć
- ▶ Usuwanie urządzenia USB

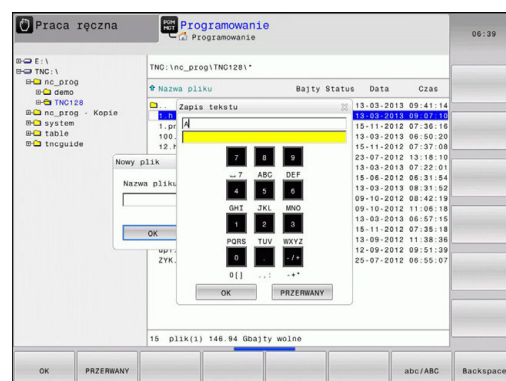


5

**Pomoce przy
programowaniu**

5.1 Klawiatura ekranowa

Jeśli korzystamy z wersji kompaktowej (bez alfaklawiatury) sterowania, to można zapisywać litery i znaki specjalne przy pomocy klawiatury na ekranie lub podłączonej poprzez port USB klawiatury PC.



Zapis tekstu przy pomocy klawiatury monitora

- ▶ Nacisnąć klawisz **GOTO**, jeśli chcemy zapisać literę np. dla nazwy programu lub nazwy katalogu, na klawiaturze ekranowej
- Sterowanie otwiera okno, w którym jest przedstawione pole wprowadzania cyfr sterowania wraz z odpowiednimi literami.
- ▶ Poprzez ewentualne kilkakrotne naciśnięcie odpowiedniego klawisza przemieszczamy kursor na żądany znak
- ▶ Należy czekać, aż wybrany znak zostanie przejęty przez sterowanie do pola wprowadzenia, zanim zostanie zapisywany następny znak
- ▶ Z softkey **OK** przejmujemy tekst do otwartego okna dialogowego

Przy pomocy softkey **abc/ABC** wybieramy pisownię małą lub dużą literą. Jeśli producent maszyn zdefiniował dodatkowe znaki specjalne, to można te znaki wywołać i wstawić używając softkey **SPECJALNE ZNAKI**. Aby usunąć pojedyncze znaki wykorzystujemy softkey **BACKSPACE**.

5.2 Wstawianie komentarzy

Zastosowanie

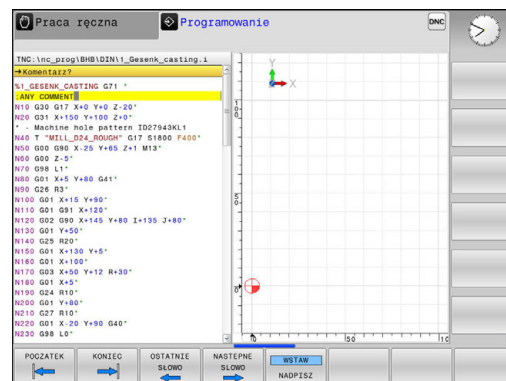
Można wstawiać do programu NC komentarze, aby objaśnić poszczególne kroki programowe lub zapisać wskazówki.



Sterowanie pokazuje dłuższe komentarze w zależności od parametru maszynowego **lineBreak** (nr 105404) w różny sposób. Albo wiersze komentarza są łamane albo znak >> symbolizuje dalszą treść.

Ostatni znak w wierszu komentarza nie może być znakiem tyldy (~).

Dostępne są następujące możliwości wprowadzenia komentarza.



Komentarz w czasie wprowadzania programu

- ▶ Podawanie danych do wiersza NC
- ▶ ; (średnik) na alfaklawiaturze nacisnąć
- > Sterowanie pokazuje pytanie **Komentarz?**
- ▶ Wpisać komentarz
- ▶ Zakończyć blok NC przy pomocy klawisza **END**.

Wstawić później komentarz

- ▶ Wybrać wiersz NC, do którego ma być dołączony komentarz
- ▶ Przy pomocy klawisza ze strzałką w prawo wybrać ostatnie słowo w wierszu NC:
- ▶ ; (średnik) na alfaklawiaturze nacisnąć
- > Sterowanie pokazuje pytanie **Komentarz?**
- ▶ Wpisać komentarz
- ▶ Zakończyć blok NC przy pomocy klawisza **END**.

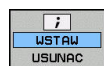
Komentarz w jego własnym bloku

- ▶ Wybrać wiersz NC, za którym ma być wprowadzony komentarz
- ▶ Dialog programowania otworzyć przy pomocy klawisza ; (średnik) na klawiaturze alfa
- ▶ Wprowadzić komentarz i zakończyć wiersz NC przy pomocy klawisza **END**.

Komentowanie wiersza NC w późniejszym czasie

Jeżeli chcemy zmienić istniejący wiersz NC do komentarza, to proszę to wykonać w następujący sposób:

- ▶ Wybrać wiersz NC, do którego ma być dołączony komentarz



- ▶ Softkey **WSTAW KOMENTARZ** nacisnąć

Alternatywnie

- ▶ Klawisz < nacisnąć na alfaklawiaturze
- > Sterowanie generuje ; (średnik) na początku wiersza.
- ▶ Klawisz **END** nacisnąć

Zmiana komentarza do określonego wiersza NC

Aby zmienić skomentowany wiersz NC na aktywny wiersz NC, należy:

- Wybrać wiersz komentarza, który chcemy zmienić



- Softkey **USUŃ KOMENTARZ** nacisnąć

Alternatywnie

- Klawisz > nacisnąć na alfaklawiaturze
- Sterowanie usuwa ; (średnik) na początku wiersza.
- Klawisz **END** nacisnąć

Funkcje przy edycji komentarza

Softkey	Funkcja
	Skok do początku komentarza
	Skok do końca komentarza
	Skok do początku słowa. Słowa rozdziela się spacją
	Skok do końca słowa. Słowa rozdziela się spacją
	Przełączanie między trybem wstawiania i nadpisywania

5.3 Dowolna edycja programu NC

Zapisywanie określonych elementów syntaktyki nie zawsze jest możliwe bezpośrednio przy pomocy dostępnych klawiszy i softkey w edytorze NC, np. wierszy LN.

Aby unikać używania zewnętrznego edytora tekstu, sterowanie oferuje następujące możliwości:

- Dowolny zapis syntaktyki w wewnętrznym edytorze tekstów sterowania
- Dowolny zapis syntaktyki w edytorze NC za pomocą klawisza ?

Dowolny zapis syntaktyki w wewnętrznym edytorze tekstów sterowania

Aby uzupełnić dostępny program NC dodatkową syntaktyką, należy:

	▶ Klawisz PGM MGT nacisnąć
	> Sterowanie otwiera menedżera plików.
	▶ Softkey DODATKOWE FUNKJE nacisnąć
	▶ Softkey WYBRAC EDYTORA nacisnąć
	> Sterowanie otwiera okno wyboru.
	▶ Opcję EDYTOR TEKSTU wybrać
	▶ Wybór z OK potwierdzić
	▶ Uzupełnić wymaganą syntaktykę



Sterowanie nie przeprowadza w edytorze tekstu sprawdzania syntaktyki. Sprawdzić następnie wpisy w edytorze NC.

Dowolny zapis syntaktyki w edytorze NC za pomocą klawisza ?



Dla tej funkcji konieczna jest podłączona w porcie USB klawiatura.

Aby uzupełnić dostępny otwarty program NC dodatkową syntaktyką, należy:

	▶ ? wpisać
	> Sterowanie otwiera nowy wiersz NC.
	
	▶ Uzupełnić wymaganą syntaktykę
	▶ Zapis potwierdzić z END .



Sterowanie po potwierdzeniu przeprowadza w edytorze tekstu sprawdzanie syntaktyki. Błędy prowadzą do **ERROR**-wierszy.

5.4 Prezentacja programów NC

Wyodrębnienie składni

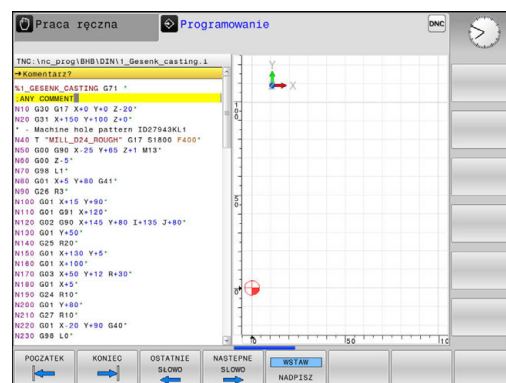
Sterowanie przedstawia elementy syntaktyczne, w zależności od ich znaczenia, przy pomocy różnych kolorów. Poprzez to wyróżnienie kolorami programy są lepiej czytelne i przejrzyste przedstawione.

Wyróżnienie kolorami elementów składniowych

Zastosowanie	Kolor
Kolor standardowy	czarny
Przedstawienie komentarzy	zielony
Przedstawienie wartości liczbowych	niebieski
Prezentacja numeru wiersza	Fioletowy
Prezentacja FMAX	Pomarańczowy
Prezentacja posuwu	Brązowy

Pasek przewijania

Przy pomocy suwaka przewijania (pasek przewijania ekranu) po prawej stronie okna programu można przesuwając zawartość ekranu przy pomocy myszy. Przy tym poprzez wielkość i pozycję suwaka przewijania można wywnioskować długość programu i pozycję kursora.



5.5 Programy segmentować

Definicja, możliwości zastosowania

Sterowanie daje możliwość komentowania programów obróbki za pomocą wierszy segmentowania. Wiersze segmentowania to krótkie teksty (max. 252 znaków), które należy rozumieć jako komentarze lub teksty tytułowe dla następujących po nich wierszy programu.

Długie i kompleksowe programy można poprzez odpowiednie bloki segmentowania kształtować bardziej poglądowo i zrozumiale.

A to ułatwia szczególnie późniejsze zmiany w programie. Wiersze segmentowania można wstawiać w dowolnym miejscu w programie obróbki.

Można je dodatkowo przedstawić we własnym oknie jak również dokonać ich opracowania lub uzupełnienia. Proszę wykorzystać w tym celu odpowiedni układ ekranu.

Włączone punkty segmentowania zostają zarządzane przez sterowanie w oddzielnym pliku (końcówka .SEC.DEP). W ten sposób zwiększa się szybkość nawigacji w oknie segmentacji.

W następujących trybach pracy można wybierać układ ekranu **PROGRAM + CZŁONY** :

- Wykonanie progr., pojedynczy blok
- Wykonanie programu, automatycz.
- Programowanie

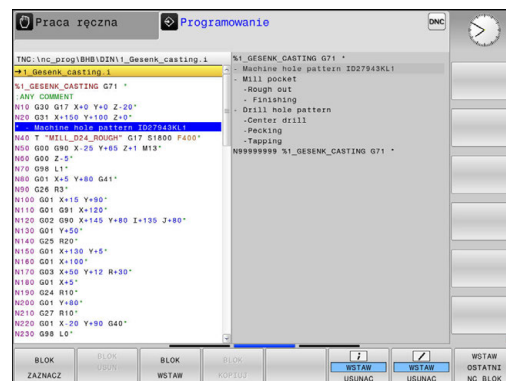
Ukazać okno segmentowania/aktywne okno zmienić



- ▶ Wyświetlić okno segmentacji: dla układu ekranu softkey **PROGRAM + CZŁONY** nacisnąć



- ▶ Zmienić aktywne okno: softkey **OKNO ZMIEN** nacisnąć

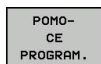


Wstawić wiersz segmentowania w oknie programu

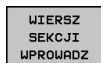
- ▶ Wybrać żądany wiersz, za którym ma być wstawiony wiersz segmentowania



- ▶ Klawisz **SPEC FCT** nacisnąć



- ▶ Softkey **POMOCE PROGRAM.** nacisnąć



- ▶ Softkey **WIERSZ SEKCJI WPROWADZ** nacisnąć

- ▶ Zapisać tekst segmentowania



- ▶ W razie konieczności zmienić zakres segmentowania poprzez softkey



Można wstawiać także wiersze segmentacji przy pomocy kombinacji klawiszy **Shift + 8**.

Wybierać wiersze w oknie segmentowania

Jeżeli wykonuje się skoki w oknie segmentowania od wiersza do wiersza, sterowanie prowadzi wyświetlanie tych wierszy w oknie programu. W ten sposób można z pomocą kilku kroków przeskakiwać duże części programu

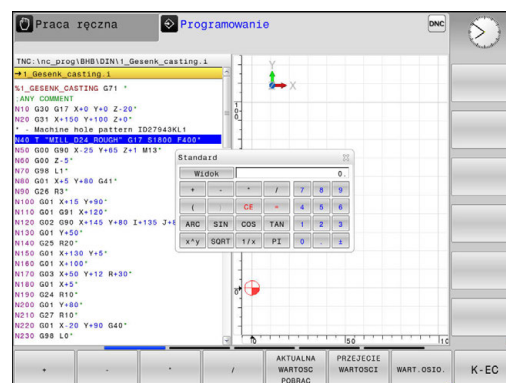
5.6 Kalkulator

Obsługa

Sterowanie dysponuje kalkulatorem z najważniejszymi funkcjami matematycznymi.

- ▶ Przy pomocy klawisza **CALC** wyświetlić kalkulator lub zakończyć funkcję kalkulatora
- ▶ Wybór funkcji arytmetycznych: polecenie krótkie przy pomocy softkey wybrać lub zapisać na klawiaturze alfanumerycznej

Funkcje obliczeniowe	Krótkie polecenie (softkey)
Dodawanie	+
Odejmowanie	–
Mnożenie	*
Dzielenie	/
Rachunek w nawiasach	()
Arcus-cosinus	ARC
Sinus	SIN
Cosinus	COS
Tangens	TAN
Podnoszenie wartości do potęgi	X^Y
Pierwiastek kwadratowy obliczyć	SQRT
Funkcja odwrotna	1/x
PI (3.14159265359)	PI
Dodawanie wartości do Schowka	M+
Umieszczenie wartości w Schowku	MS
Wywołanie Schowka	MR
Wymazać zawartość pamięci buforowej	MC
Logarytm naturalny	LN
Logarytm	LOG
Funkcja wykładnicza	e^x
Sprawdzenie znaku liczby	SGN
Tworzenie wartości absolutnej	ABS



Funkcje obliczeniowe	Krótkie polecenie (softkey)
Obcinanie miejsc po przecinku	INT
Obcinanie miejsc przed przecinkiem	FRAC
Wartość modułowa	MOD
Wybór widoku	Widok
Usuwanie wartości	CE
Jednostka miary	MM lub INCH
Przedstawić wartość kąta w jednostce łuku (standard: wartość kąta w stopniach)	RAD
Wybrać rodzaj przedstawienia wartości liczbowej	DEC (dziesiętna) lub HEX (heksometryczna)

Przejęcie obliczonej wartości do programu

- ▶ Przy pomocy klawiszy ze strzałką wybrać słowo, do którego ma zostać przejęta obliczona wartość
- ▶ Przy pomocy klawisza **CALC** wyświetlić kalkulator i przeprowadzić żądane obliczenie
- ▶ Softkey **PRZEJECIE WARTOSCI** nacisnąć
- > Sterowanie przejmuje tę wartość do aktywnego pola wprowadzenia i zamyka kalkulator.



Można przejmować również wartości z programu NC do kalkulatora. Jeśli naciśniemy softkey **AKTUALNA WARTOSC POBRAC** lub klawisz **GOTO**, to sterowanie przejmuje tę wartość z aktywnego pola zapisu do kalkulatora.

Kalkulator pozostaje także aktywnym po zmianie trybu pracy. Nacisnąć softkey **END**, aby zamknąć kalkulator.

Funkcje w kalkulatorze

Softkey	Funkcja
WART. OSIO.	Przejęcie wartości odpowiedniej pozycji osi jako wartości zadanej lub wartości referencyjnej do kalkulatora
AKTUALNA WARTOSC POBRAC	Można przejmować również wartości liczbowe z aktywnego pola zapisu do kalkulatora
PRZEJECIE WARTOSCI	Można przejmować również wartości liczbowe z kalkulatora do aktywnego pola zapisu
AKTUALNA WARTOSC KOPIOWAC	Kopiowanie wartości liczbowej z kalkulatora
SKOPIOW. WARTOSC UPROWADZ	Wstawianie kopiowanej wartości liczbowej do kalkulatora
SKRAW. DANE KALKULATOR	Otworzyć kalkulator danych skrawania



Można przesuwąć kalkulator także przy pomocy klawiszy ze strzałką, znajdujących się na klawiaturze. Jeśli podłączono mysz, to można także przy jej pomocy przesuwąć kalkulator.

5.7 Kalkulator danych skrawania

Zastosowanie

Przy pomocy kalkulatora danych skrawania można obliczać prędkość obrotową wrzeciona oraz posuw dla określonego procesu obróbki. Obliczone wartości można wówczas przejąć w programie NC do otwartego dialogu posuwu lub prędkości obrotowej.

Aby otworzyć kalkulator danych skrawania, naciskamy softkey **SKRAW. DANE KALKULATOR**. Sterowanie pokazuje ten softkey, jeśli:

- otwieramy kalkulator (klawisz **CALC** nacisnąć)
- otwieramy pole dialogowe dla zapisu prędkości obrotowych w T-wierszu otworzyć
- otwieramy pole dialogowe dla podania posuwu w wierszach przemieszczenia lub cyklach
- zapisujemy posuw w trybie manualnym (softkey **F** nacisnąć)
- zapisujemy prędkość obrotową wrzeciona w trybie manualnym (softkey **S** nacisnąć)

W zależności od tego, czy obliczamy prędkość obrotową czy też posuw, kalkulator danych skrawania jest wyświetlany z różnymi polami zapisu:

Okno dla obliczania prędkości obrotowej:

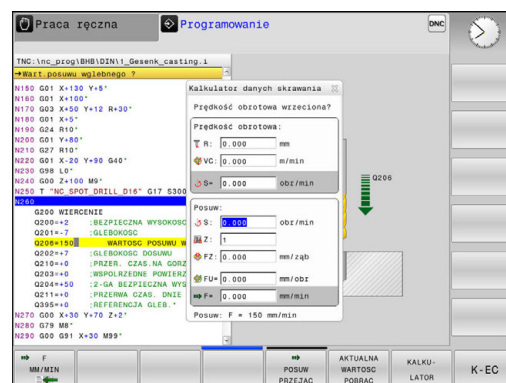
litera oznaczenia	Znaczenie
R:	Promień narzędzia (mm)
VC:	prędkość skrawania (m/min)
S=	wynik dla prędkości obrotowej wrzeciona (obr/min)

Okno dla obliczania posuwu:

litera oznaczenia	Znaczenie
S:	prędkość obrotowa wrzeciona (obr/min)
Z:	liczba zębów na narzędziu (n)
FZ:	posuw na ząb (mm/ząb)
FU:	Posuw na jeden obrót (mm/1)
F=	wynik dla posuwu (mm/min)



Posuw z T-wiersza przejmujemy z softkey **F AUTO** do następnych wierszy przemieszczenia i cykli. Jeśli należy później zmienić posuw, należy dopasować tylko wartość posuwu w T-wierszu.



Funkcje w kalkulatorze danych skrawania:

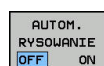
Softkey	Funkcja
	Przejęcie prędkości obrotowej z formularza kalkulatora danych skrawania do otwartego pola dialogu
	Przejęcie posuwu z formularza kalkulatora danych skrawania do otwartego pola dialogu
	Przejęcie prędkości skrawania z formularza kalkulatora danych skrawania do otwartego pola dialogu
	Przejęcie posuwu na ząb z formularza kalkulatora danych skrawania do otwartego pola dialogu
	Przejęcie posuwu na obrót z formularza kalkulatora danych skrawania do otwartego pola dialogu
	Przejęcie promienia narzędzia do formularza kalkulatora danych skrawania
	Przejęcie prędkości obrotowej z otwartego pola dialogu do formularza kalkulatora danych skrawania
	Przejęcie posuwu z otwartego pola dialogu do formularza kalkulatora danych skrawania
	Przejęcie posuwu na jeden obrót z otwartego pola dialogu do formularza kalkulatora danych skrawania
	Przejęcie posuwu na ząb z otwartego pola dialogu do formularza kalkulatora danych skrawania
	Przejęcie wartości z otwartego pola dialogu do formularza kalkulatora danych skrawania
	Przejęcie do kalkulatora
	Przesunięcie kalkulatora danych skrawania w kierunku strzałki
	Używanie wartości Inch w kalkulatorze danych skrawania
	Zamknięcie kalkulatora danych skrawania

5.8 Grafika programowania

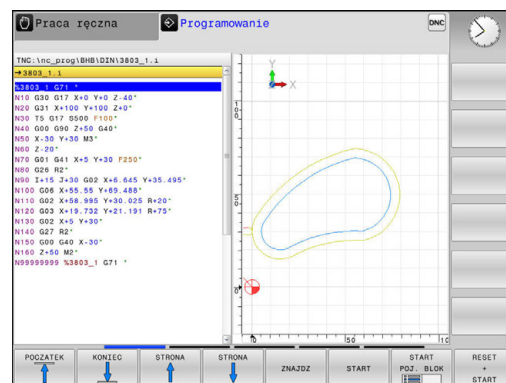
Grafikę programowania prowadzić współbieżnie lub nie prowadzić

W czasie zapisywania programu NC, sterowanie może wyświetlić zaprogramowany kontur przy pomocy 2D-grafiki kreskowej.

- ▶ Klawisz **Układ ekranu** naciśnięć
- ▶ Softkey **PROGRAM + GRAFIKA** naciśnięć
- Sterowanie pokazuje program NC z lewej i grafikę z prawej.



- ▶ Softkey **AUTOM. RYSOWANIE** na **ON** ustawić
- W czasie kiedy zostają wprowadzane wiersze programu, sterowanie pokazuje każde programowane przemieszczenie w oknie grafiki po prawej stronie.



Jeśli sterowanie nie ma prowadzić grafiki, to należy ustawić softkey **AUTOM. RYSOWANIE** na **OFF**.



Jeśli **AUTOM. RYSOWANIE** jest ustawione na **ON**, to sterowanie ignoruje przy generowaniu grafiki kreskowej 2D następujące treści programowe:

- Powtórzenie części programu
- Instrukcje skoku
- Funkcje M, jak np. M2 lub M30
- Wywołania cyklu
- Ostrzeżenia z powodu zablokowanych narzędzi

Należy dlatego też wykorzystywać automatyczne rysowanie wyłącznie podczas programowania konturu.

Sterowanie resetuje dane narzędzia, jeśli zostanie naciśnięte Otwórz program na nowo lub softkey **RESETOWAC + START**.

W grafice programowania sterowanie wykorzystuje różne kolory:

- **niebieski**: jednoznacznie określony element konturu
- **fioletowy**: jeszcze niejednoznacznie określony element konturu, może np. zostać zmieniony przez RND
- **jasnoniebieski**: odwiarty i gwinty
- **ochra**: tor punktu środkowego narzędzia
- **czerwony**: przemieszczenia na biegu szybkim

Dalsze informacje: "Grafika programowania FK", Strona 318

Utworzenie grafiki programowania dla istniejącego programu

- ▶ Proszę wybrać przy pomocy klawiszy ze strzałką ten wiersz, do którego ma zostać wytworzona grafika lub proszę nacisnąć **GOTO** i wprowadzić żądany numer wiersza bezpośrednio



- ▶ Resetowanie dotychczas aktywnych danych narzędzi i utworzenie grafiki: softkey **RESETOWAC + START** nacisnąć

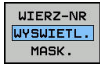
Dalsze funkcje:

Softkey	Funkcja
	Resetowanie dotychczas aktywnych danych narzędzi. Utworzenie grafiki programowej
	Utworzenie grafiki programowania dla poszczególnych wierszy
	Utworzyć kompletną grafikę programowania lub po RESETOWAC + START uzupełnić
	Zatrzymać grafikę programowania Ten softkey pojawia się tylko podczas wytwarzania grafiki programowania przez sterowanie
	Wybór widoku ■ Widok z góry ■ Widok od przodu ■ Widok z boku
	Wyświetlanie i skrywanie torów narzędzia
	Wyświetlanie i skrywanie torów narzędzia na biegu szybkim

Wyświetlanie i wygaszanie numerów wierszy



- ▶ Przełączyć pasek z softkey

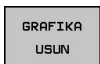


- ▶ Wyświetlanie numerów wierszy: softkey **WIERZ-NR WYSWIETL. MASK.** na **POKAŻ** ustawić
- ▶ Skrywanie numerów wierszy: softkey **WIERZ-NR WYSWIETL. MASK.** na **SKRYJ** ustawić

Usunięcie grafiki



- ▶ Przełączyć pasek z softkey



- ▶ Skasowanie grafiki: softkey **GRAFIKA USUN** nacisnąć

Wyświetlenie linii siatki



- ▶ Przełączyć pasek z softkey



- ▶ Wyświetlanie linii siatki: softkey **Wyświetlić linie siatki** nacisnąć

Powiększanie lub zmniejszanie wycinka

Pogląd dla grafiki można ustalać samodzielnie.

- Softkey-pasek przełączyć

Tym samym oddane są do dyspozycji następujące funkcje:

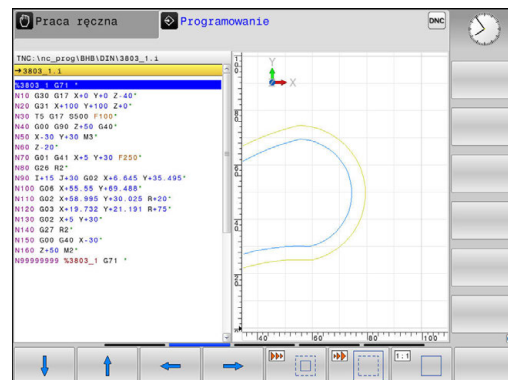
Softkey	Funkcja
 	Przesunięcie wycinka
 	
	Zmniejszenie wycinka
	Powiększenie wycinka
	Zresetowanie wycinka

Przy pomocy softkey **UST.PONOW BLK KSZTALT** odtwarza się pierwotny wycinek.

Można zmienić prezentację grafiki także przy pomocy myszy.

Następujące funkcje znajdują się do dyspozycji:

- Aby przesuwać przedstawiony model należy trzymać naciśniętym środkowy klawisz myszy lub kółko myszy i przemieszczać mysz. Jeśli jednocześnie naciśniemy klawisz Shift, to można przesuwać model poziomo lub pionowo.
- Aby zmienić wielkość określonego wycinka: naciśniętym lewym klawiszem myszy wybrać obszar. Po zwolnieniu lewego klawisza myszy sterowanie powiększa ten widok.
- Aby dowolny fragment szybko powiększyć lub zmniejszyć: kółko myszy obrócić w przód lub w tył.



5.9 Komunikaty o błędach

Wyświetlanie błędu

Sterowanie pokazuje błędy m.in. w przypadku:

- błędnych wprowadzonych danych
- błędów logicznych w programie NC
- nie możliwych do wykonania elementach konturu
- niewłaściwym stosowaniu układów pomiarowych

Pojawiający się błąd zostaje wyświetlany przez sterowanie w paginie górnej czerwonymi literami.



Sterowanie wykorzystuje dla różnych klas błędów rozmaite kolory:

- czerwony dla błędów
- żółty dla ostrzeżeń
- zielony dla wskazówek
- niebieski dla informacji

Długie i kilkunastuwierszowe komunikaty o błędach są wyświetlane w skróconej formie. Pełna informacja o wszystkich występujących błędach znajduje się w oknie błędów.

Sterowanie pokazuje komunikat o błędach w paginie górnej tak długo, aż zostanie on usunięty lub zastąpiony innym błędem wyższego priorytetu (klasa błędu), Informacje, pojawiające się tylko na krótko zostają zawsze pokazane.

Komunikat o błędach, który zawiera numer wiersza NC został spowodowany przez ten blok lub przez blok poprzedni.

Jeśli wyjątkowo pojawi się **błąd w przetwarzaniu danych**, to sterowanie otwiera automatycznie okno błędów. Operator nie może usunąć takiego błędu. Proszę zamknąć system i na nowo uruchomić sterowanie.

Otworzyć okno błędów

ERR

- ▶ Proszę nacisnąć klawisz **ERR**
- > Sterowanie otwiera okno błędów i wyświetla w całości wszystkie zaistniałe komunikaty o błędach.

Zamknięcie okna błędów

K - E C

- ▶ Nacisnąć softkey **KONIEC**, albo

ERR

- ▶ Proszę nacisnąć klawisz **ERR**
- > Sterowanie zamyka okno błędów.

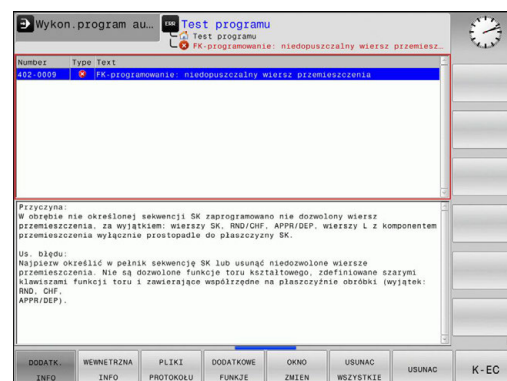
Szczegółowe komunikaty o błędach

Sterowanie ukazuje możliwości dla przyczyny błędu jak również możliwości skorygowania tego błędu:

- ▶ Otworzyć okno błędów



- ▶ Informacje o przyczynach błędów i usuwaniu błędów: proszę pozycjonować jasne pole na komunikat o błędach i nacisnąć softkey **DODATK. INFO**
- ▶ Sterowanie otwiera okno z informacjami o przyczynie błędu i możliwości skorygowania błędu.
- ▶ Opuszczenie szczegółowego opisu: nacisnąć softkey **DODATK. INFO** ponownie



Softkey WEWNETRZNA INFO

Softkey **WEWNETRZNA INFO** dostarcza informacji o komunikatach o błędach, które wyłącznie w przypadku ingerencji serwisu są uwzględniane.

- ▶ Otworzyć okno błędów



- ▶ Szczegółowe informacje o komunikacie: proszę pozycjonować kursor na komunikat o błędach i nacisnąć softkey **WEWNETRZNA INFO**.
- ▶ Sterowanie otwiera okno z wewnętrznymi informacjami dotyczącymi błędu.
- ▶ Opuszczenie szczegółowego opisu: nacisnąć softkey **WEWNETRZNA INFO** ponownie

Softkey FILTRY

Przy pomocy softkey **FILTRY** można filtrować identyczne ostrzeżenia, wymienione bezpośrednio jedno za drugim.

- ▶ Otworzyć okno błędów



- ▶ Softkey **DODATKOWE FUNKJE** nacisnąć



- ▶ Softkey **FILTRY** nacisnąć. Sterowanie filtruje identyczne ostrzeżenia



- ▶ Ponowne anulowanie filtra: softkey **DO TYŁU** nacisnąć

Usuwanie błędów

Usuwanie błędów poza oknem błędów



- ▶ Usuwanie wyświetlanych w paginie górnej błędów lub wskazówek: klawisz **CE** nacisnąć



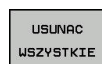
W niektórych sytuacjach nie można wykorzystywać klawisza **CE** do usuwania błędów, ponieważ ten klawisz znajduje zastosowanie dla innych funkcji.

Usuwanie błędów

- ▶ Otworzyć okno błędów



- ▶ Usuwanie pojedynczych błędów: pozycjonować kursor na komunikat o błędach i nacisnąć softkey **USUN**.



- ▶ Usuwanie wszystkich błędów: nacisnąć softkey **USUNAC WSZYSTKIE**.

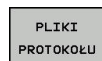


Jeśli w przypadku określonego błędu nie usunięto jego przyczyny, to nie może on zostać skasowany. W tym przypadku komunikat o błędach pozostaje zachowany w systemie.

Protokół błędów

Sterowanie zapisuje do pamięci pojawiające się błędy i ważne zdarzenia (np. uruchomienie systemu) w pliku protokołu błędów. Pojemność pliku protokołu błędów jest ograniczona. Jeśli plik protokołu jest pełny, to sterowanie używa drugiego pliku. Jeśli ten jest również pełny, wówczas pierwszy plik protokołu zostaje usuwany i na nowo zapisany, itd. W razie konieczności należy przełączyć z **AKTUALNY PLIK** na **POPZEDNI PLIK**, aby dokonać przeglądu historii błędów.

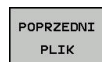
- ▶ Otworzyć okno błędów.



- ▶ Softkey **PLIKI PROTOKOŁU** nacisnąć



- ▶ Otworzyć plik protokołu błędów: softkey **PROTOKÓŁ BŁĘDÓW** nacisnąć



- ▶ W razie potrzeby nastawić poprzedni plik protokołu: softkey **POPZEDNI PLIK** nacisnąć.



- ▶ W razie potrzeby nastawić aktualny plik protokołu: softkey **AKTUALNY PLIK** nacisnąć.

Najstarszy zapis w pliku protokołu znajduje się na początku – najnowszy zapis natomiast na końcu pliku.

Protokół klawiszy

Sterowanie zachowuje zapisy klawiszami i ważne zdarzenia (np. start systemu) w protokole klawiszy. Pojemność protokołu klawiszy jest ograniczona. Jeśli protokół klawiszy jest pełny, to następuje przełączenie na drugi protokół klawiszy. Jeśli ten jest również zapelniony, to wówczas pierwszy plik protokołu klawiszy zostaje wymazany i na nowo zapisany, itd. W razie konieczności należy przełączyć z **AKTUALNY PLIK** na **POPRZEDNI PLIK**, aby dokonać przeglądu historii zapisu.

	► Softkey PLIKI PROTOKOŁU nacisnąć
	► Otworzyć plik protokołu klawiszy: softkey TASTEN PROTOKOLL nacisnąć
	► W razie potrzeby nastawić poprzedni protokół klawiszy: softkey POPRZEDNI PLIK nacisnąć
	► W razie potrzeby nastawić aktualny plik klawiszy: softkey AKTUALNY PLIK nacisnąć

Sterowanie zapisuje do pamięci każdy naciśnięty podczas obsługi klawisz pulpitu obsługi w pliku protokołu klawiszy. Najstarszy zapis znajduje się na początku – najnowszy zapis natomiast na końcu pliku.

Przegląd klawiszy i softkeys dla przeglądu protokołu

Softkey/klawisze	Funkcja
	Skok do początku protokołu klawiszy
	Skok do końca protokołu klawiszy
	Szukaj tekstu
	Aktualny protokół klawiszy
	Poprzedni protokół klawiszy
	Wiersz do przodu/do tyłu
	
	Powrót do głównego menu

Teksty wskazówek

W przypadku błędnej obsługi, np. naciśnięcia niedozwolonego klawisza lub zapisu wartości spoza obowiązującego zakresu; sterowanie sygnalizuje operatorowi przy pomocy tekstu wskazówki w paginie górnej, iż dokonano niewłaściwej obsługi. Sterowanie wygasza tekst wskazówki przy następnym poprawnym wprowadzeniu.

Zachowanie plików serwisowych

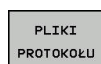
W razie potrzeby można zachować aktualną sytuację sterowania i udostępnić ją personelowi serwisu do ewaluacji. Przy tym zostaje zapisana do pamięci grupa plików serwisowych (protokoły błędów i klawiszy a także dalsze pliki, które informują o aktualnej sytuacji maszyny i obróbki).

Jeśli wykonuje się wielokrotnie funkcję

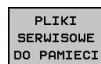
PLIKI SERWISOWE DO PAMIECI z tą samą nazwą pliku, to dotychczas zachowana grupa plików serwisowych zostaje nadpisana. Proszę przy ponownym wykonaniu funkcji wykorzystywać inną nazwę pliku.

Zapisywanie do pamięci plików serwisowych

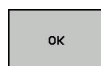
- ▶ Otworzyć okno błędów



- ▶ Softkey **PLIKI PROTOKOŁU** nacisnąć



- ▶ Softkey **PLIKI SERWISOWE DO PAMIECI** nacisnąć
- ▶ Sterowanie otwiera okno wyskakujące, w którym można zapisać nazwę lub pełną ścieżkę dla pliku serwisowego.



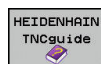
- ▶ Zapis plików serwisowych do pamięci: softkey **OK** nacisnąć

Wyzywanie systemu pomocy TNCguide

Przy pomocy softkey można wywołać system pomocy sterowania. Aktualnie operator otrzymuje w systemie pomocy te same objaśnienia dotyczącego błędów jak i przy naciśnięciu na klawisz **HELP**.



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki! Jeśli producent maszyn także oddaje do dyspozycji system pomocy, to sterowanie wyświetla dodatkowy softkey **Producent maszyn**, przy pomocy którego można wywołać ten autonomiczny system pomocy. Tam operator znajdzie dalsze, szczegółowe informacje dotyczące komunikatu o błędach.



- ▶ Wywołanie pomocy do komunikatów o błędach **HEIDENHAIN**



- ▶ Jeśli w dyspozycji, wywołanie pomocy do komunikatów o błędach dotyczących maszyny

5.10 Kontekstowy system pomocy TNCguide

Zastosowanie



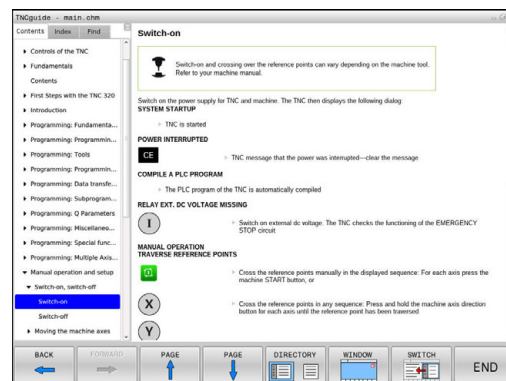
Przed wykorzystywaniem TNCguide, należy pobrać pliki pomocy ze strony internetowej firmy HEIDENHAIN.

Dalsze informacje: "Aktualne pliki pomocy pobierać", Strona 232

Kontekstowy system pomocy **TNCguide** zawiera dokumentację dla użytkownika w formacie HTML. Wywołanie TNCguide wykonuje się klawiszem **HELP**, przy czym sterowanie wyświetla niekiedy bezpośrednio odpowiednią informację w zależności od sytuacji (kontekstowe wywołanie). Jeśli dokonujemy edycji wiersza NC i naciśniemy klawisz **HELP** następuje przejście z reguły dokładnie do tego miejsca w dokumentacji, w którym opisana jest odpowiednia funkcja.



Sterowanie próbuje zasadniczo uruchomić TURNguide w tym języku, który użytkownik ustawił w sterowaniu jako język dialogowy. Jeśli żądana wersja językowa nie jest jeszcze dostępna w sterowaniu, to otwiera ono wersję w języku angielskim.



Następująca dokumentacja dla użytkownika jest dostępna w TNCguide:

- Instrukcja obsługi dla operatora Programowanie tekstem otwartym (**BHBKlartext.chm**)
- Instrukcja dla operatora DIN/ISO (**BHBIso.chm**)
- Instrukcja obsługi dla operatora Programowanie cykli (**BHBtchprobe.chm**)
- Lista wszystkich komunikatów o błędach NC (**errors.chm**)

Dodatkowo dostępny jest także plik z zakładkami **main.chm**, w którym przedstawiono wszystkie istniejące pliki .CHM w formie krótkiego zestawienia.



Opcjonalnie producent obrabiarek może dołączyć jeszcze dokumentację dotyczącą obrabiarki do **TNCguide**. Te dokumenty pojawiają się wówczas jako oddzielna książka w pliku **main.chm**.

Praca z TNCguide

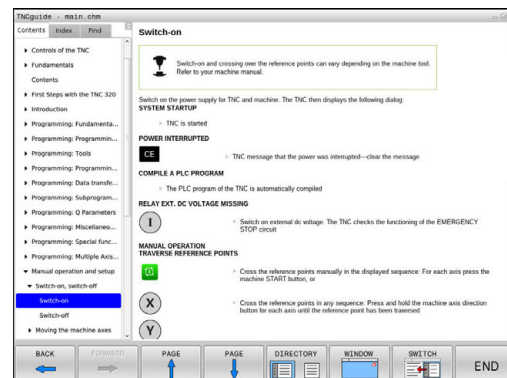
Wywołanie TNCguide

Dla uruchomienia TNCguide znajduje się kilka możliwości do dyspozycji:

- ▶ Klawisz **HELP** (POMOC) nacisnąć
- ▶ Kliknąć myszą na softkeys, jeżeli uprzednio kliknięto na wyświetlony po prawej stronie u dołu ekranu symbol pomocy
- ▶ Przez menedżera plików otworzyć plik pomocy (plik CHM). Sterowanie może otworzyć każdy dowolny plik CHM, nawet jeśli nie jest on zapisany w wewnętrznej pamięci sterowania



Na stacji do programowania z Windows system pomocy TNCguide otwierany jest w systemowej przeglądarce standardowej.



Dla wielu softkeys istnieje kontekstowe wywołanie, przy pomocy którego można dotrzeć bezpośrednio do opisu funkcji odpowiedniego softkey. Ten sposób funkcjonowania obsługiwany jest tylko przy pracy z myszką. Proszę postąpić następująco:

- ▶ wybrać pasek z softkey, na którym zostaje wyświetlany żądany softkey
- ▶ Przy pomocy myszy kliknąć na symbol pomocy, ukazywany przez sterowanie bezpośrednio z prawej strony nad paskiem softkey
- ▶ Kursor myszy zmienia się na znak zapytania.
- ▶ Kliknąć tym znakiem zapytania na softkey, do którego funkcji chcemy uzyskać objaśnienia
- ▶ Sterowanie otwiera TURNguide. Jeśli dla wybranego softkey niedostępne jest miejsce bezpośredniego wejścia do systemu pomocy, to sterowanie otwiera plik książki **main.chm**. Można poprzez szukanie pełnego tekstu lub przy pomocy nawigacji manualnie szukać wymaganego objaśnienia.

Jeśli dokonujemy edycji w wierszu NC to do dyspozycji znajduje się kontekstowe wywołanie:

- ▶ Wybrać dowolny wiersz NC
- ▶ Zaznaczyć wymagane słowo
- ▶ Klawisz **HELP** (POMOC) nacisnąć
- ▶ Sterowanie uruchamia system pomocy i pokazuje opis do aktywnej funkcji. Nie obowiązuje to dla funkcji dodatkowych lub cykli producenta maszyn.

Nawigacja w TNCguide

Najprostszym jest nawigacja przy pomocy myszy w TNCguide. Po lewej stronie widoczny jest spis treści. Operator może kliknięciem na wskazujący w prawo trójkąt wyświetlić leżący pod nim rozdział lub wyświetlić odpowiednią stronę bezpośrednio kliknięciem na odpowiedni wpis. Obsługa jest identyczna z obsługą Windows Explorer.

Miejsca w tekście z linkami (odsyłaczami) są przedstawione na niebiesko i podkreślone. Kliknięcie na link otwiera odpowiednią stronę.

Oczywiście można obsługiwać TNCguide także przy pomocy klawiszy i softkeys. Poniższa tabela zawiera przegląd odpowiednich funkcji klawiszy.

Softkey	Funkcja
	Spis treści z lewej jest aktywny: wybrać wpis leżący poniżej lub powyżej
	Okno tekstu po prawej jest aktywne: przesunąć stronę w dół lub w górę, jeśli tekst albo grafika nie zostają w całości wyświetlane
	- Spis treści z lewej jest aktywny: rozwinąć spis treści. - Okno tekstowe z prawej jest aktywne: bez funkcji
	- Spis treści z lewej jest aktywny: zamknąć spis treści - Okno tekstowe z prawej jest aktywne: bez funkcji
	- Spis treści z lewej jest aktywny: klawiszem kursora wyświetlić wybraną stronę - Okno tekstu z prawej jest aktywne: jeśli kursor leży na linku, to skok na zlinkowaną stronę
	- Spis treści z lewej jest aktywny: przełączyć suwak pomiędzy wskazaniem spisu treści, wskazaniem katalogu haseł i funkcją szukania tekstu oraz przełączyć na prawą stronę ekranu - Okno tekstu z prawej jest aktywne: skok z powrotem do lewego okna
	Spis treści z lewej jest aktywny: wybrać wpis leżący poniżej lub powyżej
	Okno tekstowe z prawej jest aktywne: skok do następnego linku
	Wybór ostatnio wyświetlanej strony
	Kartkować w przód, jeśli używano kilkakrotnie funkcji wybór ostatnio wyświetlanej strony .

Softkey	Funkcja
	Przekartkować o stronę do tyłu
	Przekartkować o stronę do przodu
	Spis treści wyświetlić/skryć
	Przejsię od prezentacji całoekranowej do zredukowanej. W przypadku zredukowanej prezentacji użytkownik widzi tylko część maski sterowania
	Fokus zostaje przełączony wewnętrznie na aplikację sterowania, tak iż przy otwartym TNCguide można w dalszym ciągu obsługiwać sterowanie. Jeśli prezentacja pełnoekranowa jest aktywna, to sterowanie redukuje przed zmianą fokusu automatycznie wielkość okna
	Zakończenie TNCguide

Spis haseł

Najważniejsze pojęcia są przedstawione w spisie treści haseł (suwak Indeks) i mogą one być wybierane przez operatora kliknięciem klawisza myszy lub poprzez selekcjonowanie klawiszami ze strzałką.

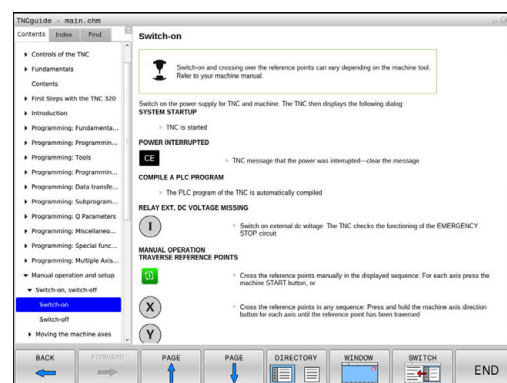
Lewa strona jest aktywna.



- ▶ Wybrać suwak Indeks
- ▶ Proszę wybrać przy pomocy klawiszy ze strzałką lub myszy żądane hasło.

Alternatywnie:

- ▶ Wpisać literę początkową
- ▶ Sterowanie synchronizuje wówczas spis haseł z wprowadzonym tekstem, tak iż można szybciej znaleźć hasło na wyświetlanej liście.
- ▶ Klawiszem ENT wyświetlamy informacje do wybranego hasła



Szukanie pełnego tekstu

Pod zakładką **Szukać** operator ma możliwość przeszukania całego TNCguide dla odnalezienia określonego słowa.

Lewa strona jest aktywna.



- ▶ Zakładkę **Szukać** wybrać
- ▶ Pole zapisu **Szukać:** aktywować
- ▶ Wpisać szukane słowo
- ▶ Potwierdzić wybór klawiszem **ENT** .
- > Sterowanie wymienia wszystkie miejsca, zawierające to słowo.
- ▶ Przy pomocy klawiszy ze strzałką przejść do wymaganego miejsca
- ▶ Klawiszem **ENT** wyświetlić wybrane miejsce



Szukanie tekstu można przeprowadzać zawsze tylko używając pojedynczego słowa.

Jeśli aktywujemy funkcję **Szukaj tylko w tytułach** , to sterowanie przeszukuje wyłącznie wszystkie nagłówki a nie kompletne teksty. Funkcję tę aktywujemy myszą lub wyselekcjonowaniem i następnie potwierdzeniem klawiszem spacji.

Aktualne pliki pomocy pobierać

Odpowiednie do software sterowania pliki pomocy można znaleźć na stronie internetowej firmy HEIDENHAIN:

http://content.heidenhain.de/doku/tnc_guide/html/en/index.html

Nawigować w następujący sposób do odpowiedniego pliku pomocy:

- ▶ Sterowania TNC
- ▶ Seria, np. TNC 600
- ▶ Wymagany numer software NC, np. TNC 620 (81760x-04)
- ▶ Z tabeli **Pomoc online (TNCguide)** wybrać wymaganą wersję językową
- ▶ Pobrać plik ZIP
- ▶ Rozpakować plik ZIP
- ▶ Rozpakowane pliki CHM przesłać do sterowania do katalogu **TNC:\tncguide\de** lub do odpowiedniego podkatalogu językowego



Jeśli pliki CHM są przesyłane za pomocą oprogramowania TNCremo do sterowania, to należy przy tym wybrać tryb binarny dla plików z rozszerzeniem **.chm**.

Język	Katalog TNC
Język niemiecki	TNC:\tncguide\de
język angielski	TNC:\tncguide\en
język czeski	TNC:\tncguide\cs
język francuski	TNC:\tncguide\fr
język włoski	TNC:\tncguide\it
język hiszpański	TNC:\tncguide\es
język portugalski	TNC:\tncguide\pt
język szwedzki	TNC:\tncguide\sv
język duński	TNC:\tncguide\da
język fiński	TNC:\tncguide\fi
język holenderski	TNC:\tncguide\nl
język polski	TNC:\tncguide\pl
język węgierski	TNC:\tncguide\hu
język rosyjski	TNC:\tncguide\ru
język chiński (uproszczony)	TNC:\tncguide\zh
język chiński (tradycyjny)	TNC:\tncguide\zh-tw
J. słoweński	TNC:\tncguide\sl
język norweski	TNC:\tncguide\no
język słowacki	TNC:\tncguide\sk
język koreański	TNC:\tncguide\kr
język turecki	TNC:\tncguide\tr
język rumuński	TNC:\tncguide\ro

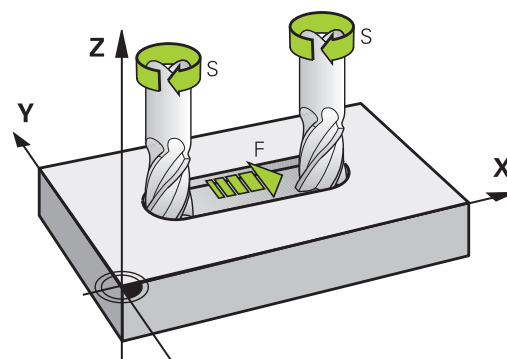
6

Narzędzia

6.1 Zapis informacji dotyczących narzędzia

Posuw F

Posuw **F** to prędkość, z którą punkt środkowy narzędzia porusza się po swoim torze. Maksymalny posuw może być różnym dla każdej osi maszyny i jest określony poprzez parametry maszynowe.



Wprowadzenia

Posuw można zapisać w T-wierszu (wywołanie narzędzia) i w każdym wierszu pozycjonowania.

Dalsze informacje: "Przemieszczenia narzędzia programować w DIN/ISO", Strona 164

W programach milimetrowych podajemy posuw **F** z jednostką miary mm/min, w programach calowych ze względu na rozdzielczość w 1/10 cala/min.

Posuw szybki

Dla biegu szybkiego proszę wprowadzić **G00**.



Aby przemieszczać maszynę na biegu szybkim, można zaprogramować odpowiednią wartość liczbową, np. **G01 F30000**. Ten bieg szybki działa w przeciwieństwie do **G00** nie tylko wierszami, lecz tak długo, aż zostanie zaprogramowany nowy posuw.

Okres działania

Ten, przy pomocy wartości liczbowych programowany posuw obowiązuje do bloku, w którym zostaje zaprogramowany nowy posuw. **G00** obowiązuje tylko dla tego wiersza, w którym został on zaprogramowany. Po bloku z **G00** obowiązuje ponownie ostatni, przy pomocy wartości liczbowych zaprogramowany posuw.

Zmiana w czasie przebiegu programu

W czasie przebiegu programu zmienia się posuw przy pomocy potencjometru dla posuwu **F**.

Potencjometr posuwu redukuje tylko zaprogramowany posuw a nie ten obliczony przez sterowanie posuw.

Prędkość obrotowa wrzeciona S

Prędkość obrotową wrzeciona S podajemy w obrotach na minutę (obr/min) w T-wierszu (wywołanie narzędzia). Alternatywnie można także zdefiniować prędkość skrawania Vc w metrach na minutę (m/min).

Programowana zmiana

W programie NC można przy pomocy T--bloku zmienić prędkość obrotową wrzeciona, a mianowicie wprowadzając nową wartość prędkości obrotowej wrzeciona:

- S**

 - ▶ Programowanie prędkości obrotowej wrzeciona: Nacisnąć klawisz **S** na klawiaturze alfanumerycznej
 - ▶ Wprowadzenie nowej prędkości obrotowej wrzeciona



Jeśli w T-wierszu przy podanym już zmienionym numerze narzędzia nie wpiszemy osi narzędzia, zmienia się tylko prędkość obrotowa.

Jeśli w T-wierszu podamy oś narzędzia, sterowanie zmienia narzędzie na narzędzie zamienne, jeżeli jest ono zdefiniowane.

Zmiana w czasie przebiegu programu

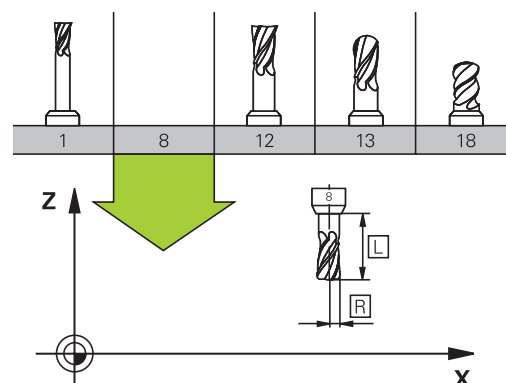
W czasie przebiegu programu proszę zmienić prędkość obrotową wrzeciona przy pomocy gałki potencjometru S dla prędkości obrotowej wrzeciona.

6.2 Dane narzędzia

Warunek dla przeprowadzenia korekcji narzędzia

Z reguły programujemy współrzędne ruchów kształtowych tak, jak został wymiarowany obrabiany przedmiot na rysunku technicznym. Aby sterowanie mogło obliczyć tor punktu środkowego narzędzia, to znaczy mogło przeprowadzić korekcję narzędzia, należy wprowadzić długość i promień do każdego używanego narzędzia.

Dane narzędzia można zapisywać albo przy pomocy funkcji **G99** bezpośrednio do programu lub oddzielnie w tabeli narzędzi. Jeżeli dane o narzędziach zostają wprowadzone do tabeli, są tu do dyspozycji inne specyficzne informacje dotyczące narzędzi. Podczas przebiegu programu obróbki sterowanie uwzględnia wszystkie wprowadzone informacje.



numer narzędzia, nazwa narzędzia

Każde narzędzie oznaczone jest numerem od 0 do 32767. Jeśli pracujemy z tabelami narzędzi, to możemy dodatkowo nadawać nazwy narzędzi. Nazwy narzędzi mogą składać się maksymalnie z 32 znaków.



Dozwolone znaki: # \$ % & , - _ . 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

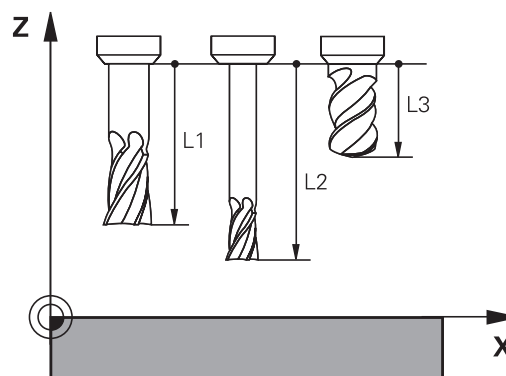
Małe litery sterowanie zamienia przy zapisie do pamięci automatycznie odpowiednimi dużymi literami.

Zabronione znaki: <spacja> ! " ' () * + : ; < = > ? [/] ^ ` { | } ~

Narzędzie o numerze 0 jest określone jako narzędzie zerowe i posiada długość $L=0$ oraz promień $R=0$. Proszę zdefiniować w tabelach narzędzi narzędzie T0 również z $L=0$ i $R=0$.

Długość narzędzia L

Długość narzędzia L powinna zostać zapisana zasadniczo jako absolutna długość w odniesieniu do punktu bazowego narzędzia. Dla sterowania konieczna jest całkowita długość narzędzia dla licznych funkcji w połączeniu z obróbką wieloosiową.



Promień narzędzia R

Promień narzędzia R zostaje wprowadzony bezpośrednio.

Wartości delta dla długości i promieni

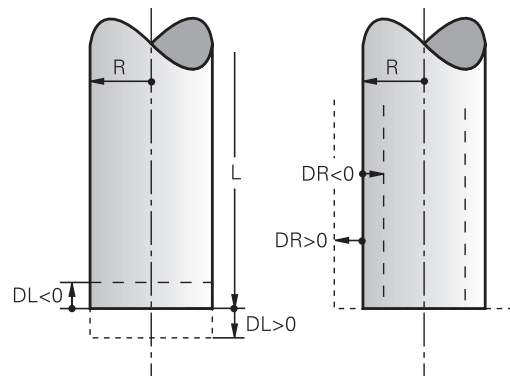
Wartości delta oznaczają odchylenia od długości i promienia narzędzi.

Dodatnia wartość delty oznacza naddatek (**DL**, **DR**>0). Przy obróbce z naddatkiem proszę wprowadzić wartość naddatku przy programowaniu wywołania narzędzia z **T**.

Ujemna wartość delty oznacza niedomiar (**DL**, **DR**<0). Niedomiar zostaje wprowadzony do tabeli narzędzi dla zużycia narzędzia.

Proszę wprowadzić wartości delty w postaci wartości liczbowych, w **T**-wierszu można przekazać wartość delta przy pomocy parametru **Q**.

Zakres wprowadzenia: wartości delta mogą wynosić maksymalnie $\pm 99,999$ mm.



Wartości delta z tabeli narzędzi wpływają na prezentację graficzną symulacji zdejmowania materiału.

Wartości delta z **T**-wiersza nie zmieniają w symulacji przedstawionej wielkości **narzędzia**. Zaprogramowane wartości delta przesuwają jednakże **narzędzie** w symulacji o zdefiniowaną wartość.



Wartości delta z wiersza **Tw** wpływają na wskazanie położenia w zależności od opcjonalnego parametru maszynowego **progToolCallDL** (nr 124501).

Zapis danych narzędziowych do programu NC



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Producent maszyn określa zakres funkcyjny **G99**-funkcji.

Numer, długość i promień dla określonego narzędzia określa się w programie obróbki jednorazowo w **G99**-wierszu:

- ▶ Wybrać definicję narzędzia: nacisnąć klawisz **Tool DEF**.

TOOL
DEF

- ▶ **Numer narzędzia**: jednoznaczne oznaczenie narzędzia przy pomocy numeru narzędzia
- ▶ **Długość narzędzia**: wartość korekcji dla długości
- ▶ **Promień narzędzia**: wartość korekcji dla promienia



Podczas dialogu można wprowadzać wartość dla długości i promienia bezpośrednio w polu dialogu. Nacisnąć w tym celu odpowiedni softkey osi.

Przykład

N40 G99 T5 L+10 R+5*

Zapis danych narzędziowych do tabeli

W tabeli narzędzi można definiować do 32 767 narzędzi włącznie i wprowadzać do pamięci ich dane. Proszę zwrócić uwagę także na funkcje edycji dalej w tym rozdziale.

Tabeli narzędzi używamy w następujących sytuacjach:

- Jeśli indeksujemy narzędzia, jak np. wiertło stopniowe z kilkoma korekcjami długości, których chcemy używać
Dalsze informacje: "Indeksowane narzędzie", Strona 241
- jeśli maszyna jest wyposażona w urządzenie automatycznej wymiany narzędzi
- Jeśli chcemy przy pomocy cyklu obróbki G122 wykonać dodatkowe przeciąganie
Dalsze informacje: instrukcja obsługi dla użytkownika
Programowanie cykli
- jeśli chcemy pracować z cyklami obróbki 251 do 254
Dalsze informacje: instrukcja obsługi dla operatora
Programowanie cykli

WSKAZÓWKA

Uwaga, możliwa utrata danych!

Usuwanie wiersza 0 w tablicy narzędzi korumpuje strukturę tablicy. Następnie zablokowane narzędzia niekiedy nie są rozpoznawane jako zablokowane, przez co nie funkcjonuje szukanie narzędzia zamiennego. Późniejsze wstawienie wiersza 0 nie rozwiązuje tego problemu. Pierwotna tabela narzędzi jest na stałe uszkodzona!

- ▶ Odtwarzanie tabeli narzędzi
 - Rozszerzenie tabeli narzędzi o nowy wiersz 0
 - Kopiowanie uszkodzonej tabeli narzędzi (np. toolcopy.t)
 - Usuwanie uszkodzonej tabeli narzędzi (aktualna tool.t)
 - Kopiowanie kopii (toolcopy.t) jako tool.t
 - Usuwanie kopii (toolcopy.t)
- ▶ Kontaktować serwis klientowski firmy HEIDENHAIN (NC-Helpline)



Wszystkie nazwy tabel muszą rozpoczynać się z litery. Należy uwzględnić ten warunek przy generowaniu i organizowaniu dalszych tabel.

Podgląd tabeli można wybierać klawiszem

Układ ekranu. W tym celu dostępny jest widok listy lub widok formularza.

Dalsze ustawienia, jak np.

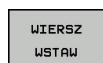
KOLUMNY SORTOWAC/ WYGASIC, przeprowadzane są po otwarciu pliku.

Indeksowane narzędzie

Wiertło stopniowe, frez do T-rowków, frez tarczowy lub ogólnie narzędzia z kilkoma danymi odnośnie długości i promienia nie mogą być kompletnie definiowane w jednej tylko tabeli narzędzi. Każdy wiersz tabeli dopuszcza wyłącznie jedną definicję długości i promienia.

Aby do jednego narzędzia móc przyporządkować kilka danych korekcji (kilka wierszy tabeli narzędzi), uzupełniamy dostępną definicję narzędzia (T 5) o dodatkowy indeksowany numer narzędzia (np. T 5.1). Każdy dodatkowy wiersz tabeli składa się tym samym z pierwotnego numeru narzędzia, punktu i indeksu (rosnącego od 1 do 9). Pierwotny wiersz tabeli zawiera przy tym maksymalną długość narzędzia, a długości następnych wierszy tabeli zbliżają się do punktu uchwytu narzędzia.

Aby wygenerować indeksowany numer narzędzia (wiersz w tabeli), należy:



- ▶ Otworzyć tabelę narzędzi
- ▶ Softkey **Insert Line** nacisnąć
- > Sterowanie otwiera okno wyskakujące **Insert Line**
- ▶ W polu **Liczba nowych wierszy** = zdefiniować liczbę dodatkowych wierszy
- ▶ W polu **Nr narzędzia** podać pierwotny numer narzędzia
- ▶ Z **OK** potwierdzić
- > Sterowanie rozszerza tabelę narzędzi o dodatkowe wiersze

Szybkie szukanie nazwy narzędzia:

Jeśli softkey **EDYCJA** jest ustawiony na **OFF**, to można w następujący sposób szukać nazwy narzędzia:

- ▶ Podać literę początkową nazwy narzędzia, np. **MI**
- Sterowanie pokazuje okno dialogu z wprowadzonym tekstem i przechodzi do pierwszego wyniku szukania.
- ▶ Podać dalsze litery, aby ograniczyć zakres, np. **MILL**
- ▶ Jeśli sterowanie nie znajdzie żadnych narzędzi z podanymi literami, to można kliknięciem na ostatnio zapisaną literę, np. **L** jak i klawiszami ze strzałką przechodzić między wynikami szukania.

Szybkie szukanie funkcjonuje także w selekcji narzędzia w **TOOL CALL**-wierszu.

Tabela narzędzi: dane narzędzia standardowego

Skrót	Zapisy	Dialog
T	Numer, przy pomocy którego narzędzie zostaje wywołane w programie (np. 5, indeksowane: 5.2)	-
NAZWA	Nazwa, przy pomocy której narzędzie zostaje wywołane w programie (maksymalnie 32 znaków, tylko duże litery, bez spacji)	Nazwa narzędzia ?
L	Długość narzędzia L	Długość narzędzia ?
R	Promień narzędzia R	Promień narzędzia ?
R2	Promień narzędzia R2 dla narożnego freza kształtowego (tylko dla trójwymiarowej korekcji promienia lub graficznego przedstawienia obróbki frezem kształtowym)	Promień narzędzia 2 ?
DL	Wartość delta długości narzędzia L	Naddatek-długość narzędzia ?
DR	Wartość delta promienia narzędzia R	Naddatek-promień narzędzia ?
DR2	Wartość delta promienia narzędzia R2	Naddatek promień-narzędzia 2?
TL	Ustawić blokowanie narzędzia (TL: dla ToolLocked = angl. narzędzie zablokowane)	Narzędzie zablok.? Tak=ENT/ Nie=NOENT
RT	Numer narzędzia zamiennego – jeśli istnieje – jako narzędzia zastępczego (RT: dla ReplacementTool = angl. narzędzie zastępcze) Puste pole lub zapis 0 oznacza nie zdefiniowane narzędzie zamienne	Zapasowe narzędzie ?
TIME1	Maksymalny okres żywotności narzędzia w minutach. Ta funkcja zależy od rodzaju maszyny i jest opisana w podręczniku obsługi maszyny.	Max.okres trwałości narzędzia ?
TIME2	Maksymalny okres żywotności narzędzia przy wywołaniu narzędzia w minutach: jeśli żywotność osiąga lub przekracza aktualny okres trwałości, to sterowanie dokonuje przy następnym T-wierszu (z podaniem osi narzędzia) zmiany na narzędzie zamienne	Max.okres trwał.przy TOOL CALL ?
CUR_TIME	Aktualny okres trwałości narzędzia w minutach: sterowanie oblicza aktualny czas żywotności (CUR_TIME : dla CURrentTIME = angl. aktualny/bieżący czas) samodzielnie. Dla używanych narzędzi można wprowadzić wielkość zadaną	Aktualny okres trwałości narz. ?

Skrót	Zapisy	Dialog
TYP	Typ narzędzia: klawisz ENT nacisnąć, aby dokonać edycji tego pola. Klawisz GOTO otwiera okno, w którym można wybrać typ narzędzia (w menedżerze narzędzi za pomocą softkey WYBOR otworzyć okno wyskakujące). Można określać typy narzędzi, aby dokonywać nastawienia filtra wskazania tak, iż tylko wybrany typ jest widoczny w tabeli	Typ narzędz.?
DOC	Komentarz do narzędzia (maksymalnie 32 znaki)	Opis narzędzia ?
PLC	Informacja o tym narzędziu, która ma zostać przekazana do PLC	PLC - status?
LCUTS	Długość ostrza narzędzia dla cykli 22, 233, 256, 257	Dł.części skraw.w osi narz.?
ANGLE	Maksymalny kąt wcięcia narzędzia przy posuwisto-zwrotnym ruchu wcięcia dla cykli 22 i 208	Maksymalny kąt nakładany ?
NMAX	Ograniczenie prędkości obrotowej wrzeciona dla tego narzędzia. Nadzorowane zostaje zarówno zaprogramowana wartość (komunikat o błędach) jak i zwiększenie prędkości obrotowej poprzez potencjometr. Funkcja nieaktywna: - zapisać. Zakres wprowadzenia: 0 do +999 999, funkcja nieaktywna: - zapisać	Max.liczba obrotów [1/min]
LIFTOFF	Określenie, czy sterowanie ma przemieszczać narzędzie przy NC-stop w kierunku pozytywnej osi narzędzi przy wyjściu z materiału, aby uniknąć odznaczeń na konturze. Jeśli Y jest zdefiniowane, to sterowanie przemieszcza narzędzie od konturu, jeśli została aktywowana M148 . Dalsze informacje: "Narzędzie wznosić przy NC-stop automatycznie od konturu: M148", Strona 481	Odsunięcie dozow.? Tak=ENT/ Nie=NOENT
TP_NO	Odsyłacz do numeru sondy impulsowej w tabeli sond impulsowych	Numer układu impulsowego
T-ANGLE	Kąt wierzchołkowy narzędzia. Zostaje wykorzystywany przez cykl Nakiełkowanie (cykl 240), dla obliczenia głębokości nakiełkowania z zapisanej średnicy	Kąt ostrza
PITCH	Skok gwintu narzędzia. Jest używane przez cykl dla gwintowania (cykl 206, cykl 207 oraz cykl 209). Dodatni znak liczby oznacza gwint prawozwojowy	Narzędzie skok gwintu?
LAST_USE	Data i godzina, kiedy sterowanie wymieniło narzędzie na nowe ostatnim razem przy pomocy T-wiersza .	Data/godz. ostatniego wywołania narz.
PTYP	Typ narzędzia dla ewaluacji w tabeli miejsca Funkcja zostaje zdefiniowana przez producenta maszyn. Proszę zwrócić uwagę na informacje zawarte w instrukcji obsługi maszyny.	Typ narz. dla tabeli miejsca?

Skrót	Zapisy	Dialog
ACC	Aktywne niwelowanie karbowania dla danego narzędzia aktywować lub dezaktywować (Strona 492). Zakres wprowadzenia: N (nieaktywny) i Y (aktywny)	ACC aktywny? Tak=ENT/Nie=NO-ENT
KINEMATIC	Wyświetlić kinematykę suportu narzędziowego poprzez softkey WYBOR (w menedżerze narzędzi za pomocą softkey WYBOR) i z softkey OK przejąć nazwę pliku i ścieżkę. Dalsze informacje: "Parametryzowane uchwyty narzędziowe przypisać", Strona 491	Kinematyka suportu narzędziowego
OVRTIME	Czas przekroczenia okresu żywotności narzędzia w minutach Dalsze informacje: "Przekroczenie okresu trwałości", Strona 260 Funkcja zostaje zdefiniowana przez producenta maszyn. Proszę zwrócić uwagę na informacje zawarte w instrukcji obsługi maszyny.	Przekroczenie okresu trwałości narzędzia

Tabela narzędzi: dane narzędzi dla automatycznego wymiarowania narzędzia



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Producent obrabiarek określa, czy dla narzędzia z CUT 0 offset R-OFFS zostaje wliczany,

Skrót	Zapisy	Dialog
CUT	Ilość ostrzy narzędzia (maks. 99 ostrzy)	Liczba ostrzy narzędzia ?
LTOL	Dopuszczalne odchylenie długości narzędzia L dla rozpoznania zużycia. Jeśli wprowadzona wartość zostanie przekroczona, to sterowanie blokuje narzędzie (status L). Zakres wprowadzenia: 0 do 0,9999 mm	Wart.toler.zużycia: długość ?
RTOL	Dopuszczalne odchylenie promienia narzędzia R dla rozpoznania zużycia. Jeśli wprowadzona wartość zostanie przekroczona, to sterowanie blokuje narzędzie (status L). Zakres wprowadzenia: 0 do 0,9999 mm	Wartość toler.zużycia: promień ?
R2TOL	Dopuszczalne odchylenie promienia narzędzia R2 dla rozpoznania zużycia. Jeśli wprowadzona wartość zostanie przekroczona, to sterowanie blokuje narzędzie (status L). Zakres wprowadzenia: 0 do 0,9999 mm	Tolerancja na zużycie: promień 2?
DIRECT	Kierunek cięcia narzędzia dla pomiaru przy obracającym się narzędziu	Kierunek skrawania? M4=ENT/ M3=NOENT
R-OFFS	Pomiar długości: przesunięcie narzędzia pomiędzy środkiem Stylusa i środkiem narzędzia. Nastawienie wstępne: brak zapisanej wartości (przesunięcie = promień narzędzia)	Korekcja narzędzia: promień?
L-OFFS	Pomiar promienia: dodatkowy offset narzędzia do offset-ToolAxis pomiędzy górną krawędzią trzpienia i dolną krawędzią narzędzia. Ustawienie wstępne: 0	Korekcja narzędzia: długość?
LBREAK	Dopuszczalne odchylenie długości narzędzia L dla rozpoznania złamania. Jeśli wprowadzona wartość zostanie przekroczona, to sterowanie blokuje narzędzie (status L). Zakres wprowadzenia: 0 do 3,2767 mm	Toler. złamania narz. : długość?
RBREAK	Dopuszczalne odchylenie od promienia narzędzia R dla rozpoznania pęknięcia. Jeśli wprowadzona wartość zostanie przekroczona, to sterowanie blokuje narzędzie (status L). Zakres wprowadzenia: 0 do 0,9999 mm	Toler. złaman. narz.: promień ?



Opis cykli dla automatycznego pomiaru narzędzi.
Dalsze informacje: instrukcja obsługi dla użytkownika
Programowanie cykli

Edycja tabeli narzędzi

Obowiązująca dla przebiegu programu tabela narzędzi nosi nazwę TOOL.T i musi zostać zapisana w folderze TNC:\table do pamięci.

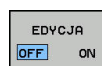
Tabele narzędzi, które mają być zbierane w archiwum lub używane dla testowania programu, muszą otrzymać inną dowolną nazwę pliku z rozszerzeniem .T. Dla trybów pracy **Test programu** i **Programowanie** sterowanie wykorzystuje standardowo także tablicę narzędzi TOOL.T. Dla edycji naciskamy w trybie pracy **Test programu** softkey **NARZEDZIE TABLICA**.

Otworzyć tabelę narzędzi TOOL.T:

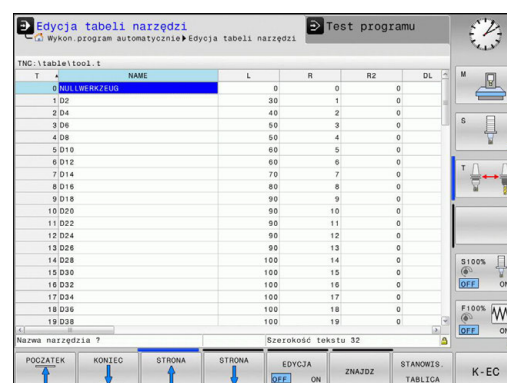
- ▶ Wybrać dowolny rodzaj pracy maszyny



- ▶ Wybrać tabelę narzędzi: softkey **NARZEDZIE TABLICA** nacisnąć



- ▶ Softkey **EDYCJA** ustawić na **ON**.



Jeśli dokonujemy edycji tabeli, to wybrane narzędzie zostaje zablokowane. Jeśli to narzędzie konieczne jest w odpracowanym programie NC, to sterowanie pokazuje meldunek: **Tabela narzędzi zablokowana**.

Przy generowaniu nowego narzędzia kolumny długości i promienia pozostają puste do manualnego zapisu. Jeśli próbuje się zamontować takie nowo utworzone narzędzie, to sterowanie przerywa pracę z komunikatem o błędach. W ten sposób nie może zostać zamontowane narzędzie, nie zawierające danych geometrycznych.

Można dokonywać nawigacji i edycji przy pomocy klawiatury lub podłączonej myszy w następujący sposób:

- Klawisze ze strzałką: nawigacja od komórki do komórki
- Klawisz ENT: skok do następnej komórki, w polach wyboru: otwarcie dialogu wyboru
- Kliknięcie myszą na komórkę: nawigacja do komórki
- Podwójne kliknięcie na komórkę: ustawienie kursora na komórkę, w polach wyboru: otwarcie dialogu wyboru

Softkey	Funkcje edycji tabeli narzędzi
	Wybrać początek tabeli
	Wybrać koniec tabeli
	Wybrać poprzednią stronę tabeli
	Wybrać następną stronę tabeli
	Szukanie tekstu lub liczby
	Skok do początku wiersza

Softkey	Funkcje edycji tabeli narzędzi
WIERSCZ KONIEC →	Skok do końca wiersza
AKTUALNA WARTOSC KOPIOWAC	Kopiowanie aktywnego pola
SKOPIOW. WARTOSC WPROWADZ	Wstawić skopiowane pole
NR WIERSZ NA KONIEC WPROWADZ	Możliwą do wprowadzenia liczbę wierszy (narzędzi)dołączyć na końcu tabeli
WIERSZ WSTAW	Wstawienie wiersza w zapisywalnym numerem narzędzia
WIERSZ USUN	Aktualny wiersz (narzędzie) skasować
SORTOWAC	Sortowanie narzędzi według zawartości kolumny
WYBOR	Możliwe wpisy z okna wyskakującego wybrać
RESET KOLUMNY	Wartość zresetować
EDYCJA AKTUAL. POLA	Kursor pozycjonować na aktualną komórkę

Wyświetlanie tylko określonych typów narzędzi (nastawienie filtra)

- ▶ Softkey **FILTR TABELI** nacisnąć
- ▶ Wybrać żądany typ narzędzia przy pomocy softkey
- ▶ Sterowanie pokazuje tylko narzędzia wybranego typu.
- ▶ Ponowne anulowanie filtra: softkey **WS.WSZYST** nacisnąć



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Producent maszyn dopasowuje zakres funkcji filtrowania do danej maszyny.

Softkey	Funkcje filtra tabeli narzędzi
	Wybrać funkcję filtrowania
	Anulowanie ustawień filtrowania i wyświetlanie wszystkich narzędzi
	Wykorzystywanie standardowego filtra
	Wyświetlić wszystkie wiertła w tabeli narzędzi
	Wyświetlić wszystkie frezy w tabeli narzędzi
	Wyświetlić wszystkie gwintowniki / frezy do gwintów w tabeli narzędzi
	Wyświetlić wszystkie sondy w tabeli narzędzi

Kolumny tabeli narzędzia skrywać lub sortować

Można dopasować przedstawienie tabeli narzędzi na ekranie do własnych potrzeb. Kolumny, które nie powinny zostać wyświetlane, można po prostu skrywać.

- ▶ Softkey **KOLUMNY SORTOWAC/ WYGASIC** nacisnąć
- ▶ Klawiszem ze strzałką wybrać żądaną nazwę kolumny
- ▶ Softkey **KOLUMNA WYGASIC** nacisnąć, aby usunąć tę kolumnę z widoku tabeli

Można również zmienić kolejność, w której pokazywane są kolumny tabeli:

- ▶ W polu dialogowym **Przesunąć przed**: można zmienić kolejność, w której pokazywane są kolumny tabeli. Zaznaczony w **Pokazane kolumny**: wpis zostaje przesunięty przed tę kolumnę

Można dokonywać nawigacji w formularzu podłączoną myszką lub na klawiaturze sterowania. Nawigacja za pomocą klawiatury sterowania:



- ▶ Nacisnąć klawisze nawigacji, aby przejść do pola zapisu.
- ▶ W obrębie pola zapisu można nawigować klawiszami ze strzałką.
- ▶ Rozkładalne menu otwieramy klawiszem **GOTO**



Przy pomocy funkcji **Liczbę kolumn ustalić** można określić, ile kolumn (0 -3) ma być ustalona z lewej strony ekranu. Nawet jeśli dokonuje się nawigacji w tabeli po prawej stronie, to te kolumny pozostają widoczne.

Otworzyć dowolną inną tabelę narzędzi

- ▶ Tryb pracy **Programowanie** wybrać



- ▶ Wybrać menedżera plików: klawisz PGM MGT nacisnąć
- ▶ Proszę wybrać plik lub wprowadzić nową nazwę pliku. Potwierdzić klawiszem **ENT** lub z softkey **WYBIERZ**

Jeśli otwarto tabelę narzędzi dla edycji, to można przesunąć kursor w tabeli przy pomocy klawiszy ze strzałką lub przy pomocy softkeys na każdą dowolną pozycję. Na dowolnej pozycji można zapamiętane wartości nadpisywać lub wprowadzać nowe wartości.

Dalsze informacje: "Edycja tabeli narzędzi", Strona 246

Zamknąć dowolną inną tabelę narzędzi

- ▶ Wywołać menedżera plików i wybrać plik innego typu, np. program NC

Importowanie tabeli narzędzi



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!

Producent obrabiarek może dopasować funkcję **TABELE / NC-PGM DOPASOWAC**.

Producent obrabiarek może przy pomocy reguł aktualizacji udostępnić opcję np. automatycznego usuwania przegłosów z tablic i programów NC.

Jeśli tabela narzędzi zostaje pobrana z iTNC 530 i ma być ładowana na TNC 620, należy dopasować format i treść zanim tabela narzędzi zostanie wykorzystywana. Na TNC 620 można wykonać komfortowo dopasowanie tabeli narzędzi przy pomocy funkcji **TABELE / NC-PGM DOPASOWAC**. Sterowanie konwersuje treść wczytanej tabeli narzędzi na obowiązujący dla TNC 620 format i zachowuje zmiany w wybranym pliku.

Proszę uwzględnić następujący sposób postępowania:

- ▶ Zachować tabelę narzędzi iTNC 530 w folderze **TNC:\table**



- ▶ Tryb pracy **Programowanie** wybrać



- ▶ Klawisz **PGM MGT** nacisnąć



- ▶ Proszę przesunąć kursor na tabelę narzędzi, którą chcemy importować



- ▶ Softkey **DODATKOWE FUNKJE** nacisnąć



- ▶ Softkey **TABELE / NC-PGM DOPASOWAC** nacisnąć
- ▶ Sterowanie zapytuje, czy wybrana tabela narzędzi ma zostać nadpisana.
- ▶ Softkey **PRZERWANY** nacisnąć
- ▶ Alternatywnie do nadpisywania softkey **OK** nacisnąć

- ▶ Otworzyć skonwersowaną tabelę i sprawdzić zawartość
- ▶ Nowe kolumny tabeli narzędzia są podświetlone na zielono
- ▶ Softkey **UPDATE-WSKAZÓWKI USUŃ** nacisnąć
- ▶ Zielone kolumny są pokazywane ponownie białym kolorem



W tabeli narzędzi, w kolumnie **Nazwa** dozwolone są następujące znaki: # \$ % & , - . 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 _
Podczas importu przecinek jest przekształcany na punkt.

Sterowanie nadpisuje aktualną tabelę narzędzi przy importowaniu zewnętrznej tabeli z identyczną nazwą. Aby uniknąć strat danych, proszę zabezpieczyć przed importem oryginalną tabelę narzędzi!

Jak można dokonywać kopiowania tabeli narzędzi poprzez menedżera plików opisano w rozdziale Menedżer plików.

Dalsze informacje: "Kopiowanie tabeli", Strona 183

Przy imporcie tabeli narzędzi iTNC 530 są przesyłane wszystkie zdefiniowane typy narzędzi. Niedostępne typy narzędzi są importowane jako typ **Niezdefiniowane**. Proszę sprawdzić tabelę narzędzi po importowaniu.

Nadpisywanie danych narzędzi z zewnętrznego PC

Zastosowanie

Szczególnie komfortową możliwością, nadpisywania dowolnych danych narzędzi z zewnętrznego PC-ta, jest korzystanie z oprogramowania dla transmisji danych firmy HEIDENHAIN TNCremo.

Dalsze informacje: "Oprogramowanie dla transmisji danych", Strona 721

Jeśli dane narzędzia są określane na zewnętrznym przyrządzie nastawczym i następnie mają być przekazywane do sterowania, to pojawia się ten przypadek zastosowania.

Warunki

Oprócz opcji #18 HEIDENHAIN DNC konieczne jest TNCremo od wersji 3.1 z funkcjami TNCremoPlus.

Sposób postępowania

- ▶ Skopiować tabelę narzędzi TOOL.T do sterowania, np. do TST.T
- ▶ Uruchomić oprogramowanie dla transmisji danych TNCremo na PC
- ▶ Utworzyć połączenie ze sterowaniem
- ▶ Przekazać skopiowaną tabelę narzędzi TST.T do PC
- ▶ Plik TST.T zredukować przy pomocy dowolnego edytora tekstu na wiersze i kolumny, które mają zostać zmienione (patrz rysunek). Zwrócić uwagę, by pagina górna nie została zmieniona i dane znajdowały się zawsze zwarcie w szpalcie. Numer narzędzia (kolumna T) nie musi zachować ciągłości numeracji
- ▶ W TNCremo wybrać punkt menu <Narzędzia> i <TNCcmd> : TNCcmd zostaje uruchomione
- ▶ Aby przesłać plik TST.T do sterowania, należy wprowadzić następujące polecenie i z Return wykonać (patrz ilustracja):
put tst.t tool.t /m



Przy transmisji zostają nadpisane dane narzędzi, zdefiniowane w pliku (np. TST.T). Wszystkie inne dane narzędzi w tabeli TOOL.T pozostają niezmienione. Jak można dokonywać kopiowania tabeli narzędzi poprzez menedżera plików opisano w rozdziale Menedżer plików.

Dalsze informacje: "Kopiowanie tabeli", Strona 183

T	NAME	L	R
1		+12.5	+9
3		+23.15	+3.5
[END]			

```

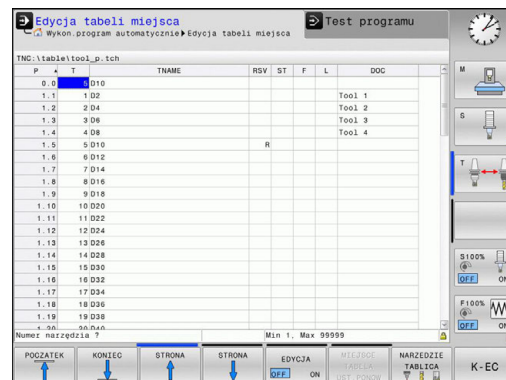
TNC640(340594) - TNCcmd
TNCcmdPlus - WIN32 Command Line Client for HEIDENHAIN Controls - Version: 5.92
Connecting with TNC640(340594) (192.168.56.101)
Connection established with TNC640, NC Software 340595 07 Dev
TNC:\nc_prog\> put tst.t tool.t /m
  
```


Tabela miejsca dla zmieniacza narzędzi



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Producent maszyn dopasowuje zakres funkcji tabeli miejsca do danej maszyny.

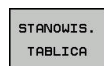
Tabela miejsca konieczna jest dla automatycznej zmiany narzędzia. W tabeli miejsca zarządzamy obłożeniem zmieniacza narzędzi. Tabela miejsca znajduje się w folderze **TNC:\table**. Producent maszyn może dopasować nazwę, ścieżkę lub zawartość tabeli miejsca. W razie potrzeby wybrać różne widoki poprzez softkeys w menu **FILTR TABELI**.



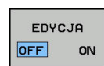
Edycja tabeli miejsca narzędzi w rodzaju pracy przebiegu programu



- Wybrać tabelę narzędzi: softkey **NARZEDZIE TABLICA** nacisnąć



- Softkey **STANOWIS. TABLICA** nacisnąć



- Softkey **EDYCJA** na **ON/EIN** może być niekiedy niekończącym lub niemożliwym: uwzględnić instrukcję obsługi

Tabelę miejsca wybrać w rodzaju pracy Programowanie

W trybie pracy Programowanie wybieramy tablicę miejsc w następujący sposób:



- ▶ Wybrać menedżera plików: klawisz **PGM MGT** nacisnąć
- ▶ Softkey **WS.WSZYST** nacisnąć
- ▶ Wybrać plik lub wprowadzić nową nazwę pliku
- ▶ Potwierdzić klawiszem **ENT** lub z softkey **WYBIERZ**.

Skrót	Zapisy	Dialog
P	Numer miejsca narzędzia w magazynie narzędzi	-
T	Numer narzędzia	Numer narzędzia?
RSV	Rezerwacja miejsca dla panelowego magazynu	Miejsce zarezerw: Tak=ENT/Nie = NOENT
ST	Narzędzie jest narzędziem specjalnym ST : dla Special Tool =angl. narzędzie specjalne); jeśli to narzędzie specjalne blokuje miejsca przed i za swoim miejscem, to proszę zarezerwować odpowiednie miejsce w szpalcie L (stan L)	Narzędzie specjalne ?
F	Narzędzie umieścić z powrotem na tym samym miejscu w zasobniku (F: dla Fixed = angl. stały, ustalony)	Stałe miejsce? Tak = ENT / Nie = NO ENT
L	Zablokować miejsce (L: dla Locked = angl. zablokowane)	Miejsce zablokowane tak = ENT / nie = NO ENT
DOC	Wyświetlanie komentarza do narzędzia z TOOL.T	-
PLC	Informacja o tym miejscu narzędzia, która ma być przekazana do PLC	PLC-status?
P1 ... P5	Funkcja zostaje zdefiniowana przez producenta maszyn. Uwzględnić dokumentację maszyny	Wartość?
PTYP	Typ narzędzia. Funkcja zostaje zdefiniowana przez producenta maszyn. Uwzględnić dokumentację maszyny	Typ narzędzia dla tabeli miejsca?
LOCKED_ABOVE	Magazyn powierzchniowy: zablokować miejsce powyżej	Zablokować miejsce u góry?
LOCKED_BELOW	Magazyn powierzchniowy: zablokować miejsce poniżej	zablokować miejsce na dole?
LOCKED_LEFT	Magazyn powierzchniowy: zablokować miejsce z lewej	zablokować miejsce z lewej?
LOCKED_RIGHT	Magazyn powierzchniowy: zablokować miejsce z prawej	zablokować miejsce z prawej?

Softkey	Funkcje edycji dla tabeli miejsca
	Wybrać początek tabeli
	Wybrać koniec tabeli
	Wybrać poprzednią stronę tabeli
	Wybrać następną stronę tabeli
	Tabelę miejsca zresetować Zależnie od opcjonalnego parametru maszynowego enaleReset (nr 106102)
	Kolumnę Numer narzędzia T zresetować Zależnie od parametru maszynowego showResetColumnT (nr)
	Skok do początku wiersza
	Skok do końca wiersza
	Symulowanie zmiany narzędzia
	Wybór narzędzia z tabeli narzędzi: sterowanie wyświetla zawartość tabeli narzędzi. Wybrać narzędzie przy pomocy klawiszy ze strzałką, przy pomocy softkey OK przejść do tabeli miejsca
	Wartość zresetować
	Kursor pozycjonować na aktualną komórkę
	Sortowanie widoku
	Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki! Producent maszyn określa funkcje, właściwości i oznaczenie różnych filtrów wyświetlania.

Wywołanie danych narzędzia

Zanim wywołamy narzędzie, zostało ono zdefiniowane w **G99**-wierszu lub w tabeli narzędzi.

Wywołanie narzędzia **T** w programie NC proszę programować przy pomocy następujących danych:



- ▶ Klawisz **TOOL CALL** nacisnąć
- ▶ **Numer narzędzia**: wpisać numer lub nazwę narzędzia. Przy pomocy softkey **NAZWA NARZEDZIA** można wpisać nazwę, z softkey **QS** wpisujemy parametr stringu. Nazwę narzędzia sterowanie zapisuje automatycznie w cudzysłowie. Do parametru stringu należy uprzednio przypisać nazwę narzędzia. Nazwy odnoszą się do zapisu w aktywnej tabeli narzędzi **TOOL.T**.



- ▶ Alternatywnie softkey **WYBIERZ** nacisnąć
- ▶ Sterowanie otwiera okno, w którym można wybrać narzędzie bezpośrednio z tabeli narzędzi **TOOL.T**.
- ▶ Aby wywołać narzędzie z innymi wartościami korekcji, proszę wprowadzić do tabeli narzędzi zdefiniowany indeks po punkcie dziesiętnym
- ▶ **Oś wrzeczona równoległa do X/Y/Z**: wprowadzić oś narzędzia
- ▶ **Prędkość obrotowa wrzeczona S**: podać prędkość obrotową wrzeczona S w obrotach na minutę (obr/min). Alternatywnie można także zdefiniować prędkość skrawania Vc w metrach na minutę (m/min). Proszę nacisnąć w tym celu Softkey **VC**
- ▶ **Posuw F**: posuw F w milimetrach na minutę (mm/min) zapisać. Posuw działa tak długo, aż zostanie zaprogramowany nowy posuw w wierszu pozycjonowania lub w T-wierszu
- ▶ **Naddatek długości narzędzia DL**: wartość delta dla długości narzędzia
- ▶ **Naddatek promień narzędzia DR**: wartość delta dla promienia narzędzia
- ▶ **Naddatek promień narzędzia DR2**: Wartość delta dla promienia narzędzia 2



Jeśli w T-wierszu przy podanym już zmienionym numerze narzędzia nie wpisujemy osi narzędzia, zmienia się tylko prędkość obrotowa.

Jeśli w T-wierszu podamy oś narzędzia, sterowanie zmienia narzędzie na narzędzie zamienne, jeżeli jest ono zdefiniowane.

Wybór narzędzia w oknie napływowym

Jeśli otwieramy okno napływowe dla wyboru narzędzia, to sterowanie zaznacza wszystkie dostępne w magazynie narzędzia na zielono.

Można w oknie napływowym szukać także narzędzia w następujący sposób:

- 
 - ▶ Klawisz **GOTO** nacisnąć
 - ▶ Alternatywnie softkey **SZUKAJ** nacisnąć
 - ▶ Podać nazwę narzędzia lub numer narzędzia
- 
 - ▶ klawisz **ENT** nacisnąć
 - ▶ Sterowanie przeskakuje do pierwszego narzędzia z podanym kryterium szukania.

Następujące funkcje można obsługiwać dodatkowo przy pomocy myszy:

- Poprzez kliknięcie w kolumnie nagłówka tabeli sterowanie sortuje dane w rosnącej lub malejącej kolejności.
- Poprzez kliknięcie w kolumnie nagłówka tabeli i następującego potem przesunięcia naciśniętym klawiszem myszy można zmienić szerokość kolumny

Można wyświetlane okna wyskakujące oddzielnie konfigurować przy szukaniu numeru narzędzia oraz nazwy narzędzia. Kolejność sortowania i szerokości kolumn pozostają zachowane także po wyłączeniu sterowania.

Wywołanie narzędzia

Wywołane zostaje narzędzie numer 5 w osi narzędzi Z przy prędkości obrotowej wrzeciona 2 500 obr/min i posuwem 350 mm/min. Naddatek dla długości narzędzia i promienia narzędzia 2 wynoszą 0,2 lub 0,05 mm, niedomiar dla promienia narzędzia 1 mm.

Przykład

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

Litera **D** przed **L**, **R** oraz **R2** oznacza wartość delta.

Wybór wstępny narzędzi



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Wybór wstępny narzędzi z **G51** jest funkcją zależną od maszyny.

Jeżeli stosowane są tabele narzędzi, to dokonuje się przy pomocy **G51**-wiersza wyboru wstępnego dla następnego używanego narzędzia. W tym celu proszę wprowadzić numer narzędzia, Q-parametr lub nazwę narzędzia w cudzysłowie.

Zmiana narzędzia

Automatyczna zmiana narzędzia



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Zmiana narzędzia jest funkcją uzależnioną od obrabiarki.

Przy automatycznej zmianie narzędzia przebieg programu nie zostaje przerwany. Przy wywołaniu narzędzia z **T** sterowanie zmienia narzędzie z magazynu.

Automatyczna wymiana narzędzi przy przekroczeniu czasu postoju: **M101**



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
M101 jest funkcją zależną od maszyny.

Sterowanie może po upływie okresu trwałości automatycznie zamontować narzędzie zamienne i kontynuować obróbkę tym narzędziem. Aktywować w tym celu funkcję dodatkową **M101**. Działanie **M101** można anulować przy pomocy **M102**.

W tabeli narzędzi zapisujemy w kolumnie **TIME2** okres trwałości narzędzia, po którym należy kontynuować obróbkę narzędziem zamiennym. Sterowanie zapisuje w kolumnie **CUR_TIME** aktualny okres trwałości danego narzędzia. Jeśli aktualny okres trwałości przekracza zapisaną w kolumnie **TIME2** wartość, to najpóźniej minutę po upływie okresu trwałości na najbliższej możliwej pozycji w programie zostaje zamontowane narzędzie zamienne. Zmiana następuje dopiero po zakończeniu wiersza NC.

Sterowanie wykonuje automatyczną zmianę narzędzi w odpowiednich miejscach w programie. Automatyczna zmiana narzędzia nie jest przeprowadzana:

- podczas wykonywania cykli obróbki
- podczas gdy korekcja promienia (**G41/G42**) jest aktywna
- Bezpośrednio po funkcji najazdu **APPR**
- bezpośrednio po funkcji odjazdu **DEP**
- bezpośrednio przed i po **G24** oraz **G25**
- podczas wykonywania makropoleceń
- podczas zmiany narzędzia
- bezpośrednio po T-wierszu lub **G99**
- podczas wykonywania cykli **SL**

WSKAZÓWKA

Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Sterowanie odsuwa przy zawsze najpierw narzędzie w osi narzędzia poprzez **M101** automatycznie. Podczas odsuwania istnieje w przypadku narzędzi, wytwarzających ścinki, niebezpieczeństwo kolizji, np. w przypadku frezów tarczowych lub frezów do T-rowków!

- Zmianę narzędzia dezaktywować z **M102**.

Po zmianie narzędzia sterowanie pozycjonuje, jeśli producent obrabiarek inaczej nie zdefiniował, według następującej logiki:

- Jeśli pozycja docelowa znajduje się na osi narzędzia poniżej aktualnej pozycji, to oś narzędzia pozycjonowana jest w ostatniej kolejności
- Jeśli pozycja docelowa znajduje się na osi narzędzia powyżej aktualnej pozycji, to oś narzędzia jest najpierw pozycjonowana

Poprzez sprawdzanie okresu trwałości lub obliczanie automatycznej zmiany narzędzia może, w zależności od programu NC, zwiększyć się czas obróbki. Można na to wpływać przy pomocy opcjonalnego elementu zapisu **BT** (Block Tolerance).

Jeśli zapiszemy funkcję **M101**, to sterowanie kontynuuje dialog po zapytaniu o **BT**. Tu definiujemy liczbę wierszy NC (1-100), o które należy opóźnić automatyczną zmianę narzędzia. Wynikający z tego czas opóźnienia zmiany narzędzia jest zależny od treści wierszy NC (np. posuw, odcinek drogi). Jeśli nie definiujemy **BT**, to sterowanie używa wartości 1 lub określonej przez producenta maszyn wartości standardowej.



Im większa jest wartość **BT**, tym mniejsze będą ewentualne przedłużenia czasu przebiegu poprzez funkcję **M101**. Proszę uwzględnić, iż automatyczna zmiana narzędzia zostanie przez to później wykonana!

Aby znaleźć odpowiednią wartość wyjściową dla **BT**, należy używać formuły **BT = 10 : średni czas obróbki wiersza NC w sekundach**. Proszę zaokrąglić niecałkowity wynik. Jeśli obliczona wartość jest większa od 100, to używać maksymalną wartość zapisu 100.

Jeśli chcemy zresetować aktualny okres trwałości narzędzia (np. po zmianie płytek tnących) to należy zapisać w kolumnie **CUR_TIME** wartość 0.

Przekroczenie okresu trwałości

Ta funkcja musi zostać aktywowana przez producenta maszyn i przez niego dopasowana.

Stan narzędzia przy końcu zaplanowanego okresu żywotności zależy m.in. od typu narzędzia, rodzaju obróbki oraz materiału półwyrobu. Podajemy w kolumnie **OVRTIME** tablicy narzędzi czas w minutach, w którym może być stosowane narzędzie poza okresem żywotności.

Producent obrabiarek określa, czy ta kolumna jest dostępna i jak jest wykorzystywana przy szukaniu narzędzi.

Warunki dla NC-wierszy z wektorami normalnymi powierzchni oraz korekcję 3D

Aktywny promień ($R + DR$) narzędzia zamiennego nie może odbiegać od promienia narzędzia oryginalnego. Wartości delta (DR) podajemy albo w tabeli narzędzi albo w **T**-wierszu. Jeśli są odchylenia, to sterowanie ukazuje tekst komunikatu i nie wymienia narzędzia. Przy pomocy funkcji **M107** ignoruje się ten tekst komunikatu, przy pomocy **M108** znów aktywuje.

Kontrola eksploatacji narzędzia

Warunki



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Funkcja sprawdzania użycia narzędzia musi być aktywowana przez producenta maszyn.

Aby móc wykonać sprawdzanie eksploatacji narzędzia, należy w menu MOD **Generowanie plików użycia narzędzi** włączyć.

Dalsze informacje: "Plik eksploatacji narzędzia", Strona 711

Generowanie pliku użycia narzędzia

W zależności od ustawienia w menu MOD dostępne są następujące możliwości, generowania pliku użycia narzędzia:

- Program NC kompletnie symulować w trybie pracy **Test programu**
- Program NC kompletnie odpracować w trybach pracy **Przebieg prog.autom./pojed.wierszami**
- W trybie pracy **Test programu** softkey **GEN. PLIK EKSPLOAT. NARZEDZI** nacisnąć (możliwe także bez symulacji)

Utworzony plik użycia narzędzia znajduje się w tym samym katalogu jak i program NC. Zawiera on następujące informacje:

Kolumna	Znaczenie
TOKEN	■ TOOL: czas eksploatacji narzędzia na jedno wywołanie. Zapisy są uporządkowane chronologicznie ■ TTOTAL: całkowity czas pracy narzędzia ■ STOTAL: wywołanie podprogramu. Zapisy są uporządkowane chronologicznie ■ TIMETOTAL: całkowity czas obróbki programu NC zostaje zapisany w kolumnie WTIME. W kolumnie PATH sterowanie zapisuje nazwę ścieżki odpowiedniego programu NC. Kolumna TIME zawiera sumę wszystkich TIME-wpisów (czas posuwu bez przemieszczeń na biegu szybkim). Wszystkie pozostałe kolumny sterowanie ustawia na 0 ■ TOOLFILE: w kolumnie PATH sterowanie zapisuje nazwę ścieżki tabeli narzędzi, przy pomocy której przeprowadzono test programu. W ten sposób sterowanie może przy właściwym sprawdzaniu eksploatacji narzędzia stwierdzić, czy przeprowadzono test programu z TOOL.T
TNR	Numer narzędzia (-1: jeszcze nie zabrano narzędzia z magazynu)
IDX	Indeks narzędzi

Kolumna	Znaczenie
NAZWA	Nazwa narzędzia z tabeli narzędzi
TIME	Czas pracy narzędzia w sekundach (czas posuwu bez ruchów na biegu szybkim)
WTIME	Czas użycia narzędzia w sekundach (ogólny czas używania od zmiany narzędzia do zmiany narzędzia)
RAD	Promień narzędzia R + Naddatek promienia narzędzia DR z tabeli narzędzi. Jednostka to mm
WIERSZ	Numer wiersza, w którym T-wiersz został zaprogramowany
PATH	■ TOKEN = TOOL: nazwa ścieżki aktywnego programu głównego lub podprogramu ■ TOKEN = STOTAL: nazwa ścieżki podprogramu
T	Numer narzędzia z indeksem narzędzia
OVRMAX	Występujący podczas obróbki maksymalnie override posuwu (naregulowanie). Dla testu programu sterowanie zapisuje tu wartość 100 (%)
OVRMIN	Występujący podczas obróbki minimalnie override posuwu (naregulowanie). Dla testu programu sterowanie zapisuje tu wartość -1
NAMEPROG	■ 0: numer narzędzia jest zaprogramowany ■ 1: nazwa narzędzia jest zaprogramowana

Sterowanie zapisuje czasy eksploatacji narzędzia w oddzielnym pliku z rozszerzeniem **pgmname.I.T.DEP**. Ten plik jest widoczny tylko, jeśli parametr maszynowy **dependentFiles** (nr 122101) jest ustawiony na **MANUAL**.

W przypadku sprawdzania użycia narzędzi pliku palet znajdują się do dyspozycji dwie możliwości:

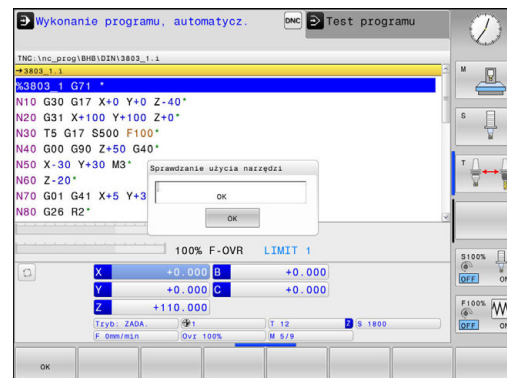
- Jeśli kursor znajduje się w pliku palet na zapisie paletowym, to sterowanie przeprowadza sprawdzenie użycia narzędzia dla kompletnej palety.
- Kursor znajduje się w pliku palet na zapisie programowym, to sterowanie przeprowadza sprawdzenie użycia narzędzia dla wybranego programu.

Zastosowanie kontroli eksploatacji narzędzia

Przed startem programu można w trybach pracy **Przebieg prog.autom./pojed.wierszami** skontrolować, czy dostępne są przewidziane w wybranym programie narzędzia i czy te przewidziane narzędzia dysponują jeszcze odpowiednim okresem trwałości. Sterowanie porównuje przy tym wartości rzeczywiste okresów trwałości narzędzi z tabeli narzędzi z wartościami zadanyymi z pliku eksploatacji narzędzi.

NARZĘDZIE- UŻYCIE	► Softkey UŻYCIE NARZĘDZIA nacisnąć
TEST UŻYCIA NARZĘDZIA	► Softkey TEST UŻYCIA NARZĘDZIA nacisnąć ► Sterowanie otwiera okno wyskakujące Sprawdzanie użycia narzędzi z rezultatem sprawdzania eksploatacji narzędzia.
OK	► Softkey OK nacisnąć ► Sterowanie zamyka okno wyskakujące.
ENT	► Alternatywnie klawisz ENT nacisnąć

Przy pomocy funkcji **D18 ID975 NR1** można pobierać wyniki sprawdzania eksploatacji narzędzia.



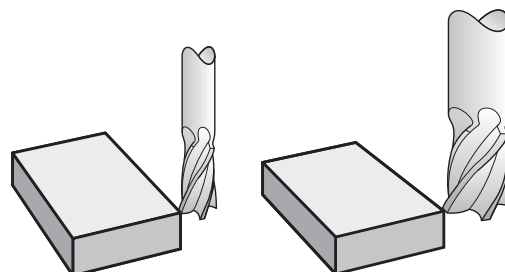
6.3 Korekcja narzędzia

Wstęp

Sterowanie koryguje tor narzędzia o wartość korekcji dla długości narzędzia w osi wrzeciona i o promień narzędzia na płaszczyźnie obróbki.

Jeśli program obróbki zostaje zapisywany bezpośrednio na sterowaniu, to korekcja promienia narzędzia działa tylko na płaszczyźnie obróbki.

Sterowanie uwzględnia przy tym do pięciu osi włącznie wraz z osiami obrotu.



Korekcja długości narzędzia

Korekcja narzędzia dla długości działa bezpośrednio po wywołaniu narzędzia. Zostaje ona anulowana, kiedy tylko narzędzie o długości $L=0$ (np. **T 0**) zostanie wywołane.

WSKAZÓWKA

Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Sterowanie wykorzystuje zdefiniowane długości narzędzia dla korekcji długości. Błędne długości narzędzia wpływają na niewłaściwą korekcję długości narzędzia. Dla narzędzi o długości **0** oraz po **T 0** sterowanie nie przeprowadza korekcji długości i kontroli kolizyjności. Podczas następnych zabiegów pozycjonowania narzędzia istnieje zagrożenie kolizji!

- ▶ Narzędzia definiować zawsze z ich rzeczywistymi długościami (nie tylko różnice)
- ▶ **T 0** stosować wyłącznie do opróżniania wrzeciona

Przy korekcji długości zostają uwzględnione wartości delta zarówno z T-wiersza jak i z tabeli narzędzi.

Wartość korekcji = $L + DL_{CALL\ T-wiersz} + DL_{TAB\ Z}$

L: Długość narzędzia **L** z **G99**-wiersza lub tabeli narzędzi

DL_{CALL T-wiersz}: Naddatek **DL** dla długości z T-wiersza

DL_{TAB}: Naddatek **DL** dla długości z tabeli narzędzi

Korekcja promienia narzędzia

Wiersz programu dla przemieszczenia narzędzia zawiera:

- **G41** lub **G42** dla korekcji promienia
- **G40**, jeśli korekcja promienia nie ma być przeprowadzana

Korekcja narzędzia działa, kiedy tylko narzędzie zostanie wywołane i za pomocą wiersza prostej na płaszczyźnie obróbki z **G41** lub **G42** przemieszczone.



Sterowanie anuluje korekcje promienia w następujących przypadkach:

- Wiersz prostej z **G40**
- Funkcja **DEP** dla opuszczenia konturu
- Wybór nowego programu poprzez **PGM MGT**

Przy korekcji promienia sterowanie uwzględnia wartości delta zarówno z T-wiersza jak i z tabeli narzędzi:

Wartość korekcji = $R + DR_{CALLT-wiersz} + DR_{TAB}$

R: Promień narzędzia **R** z **G99**-wiersza lub tabeli narzędzi

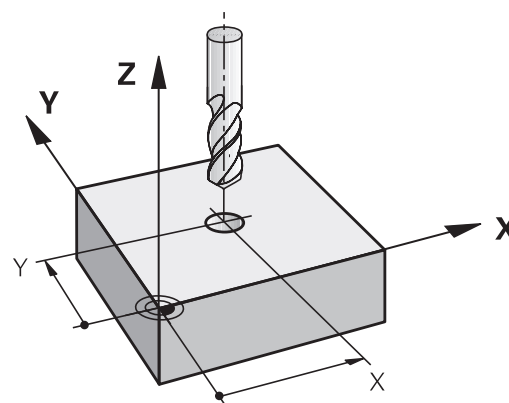
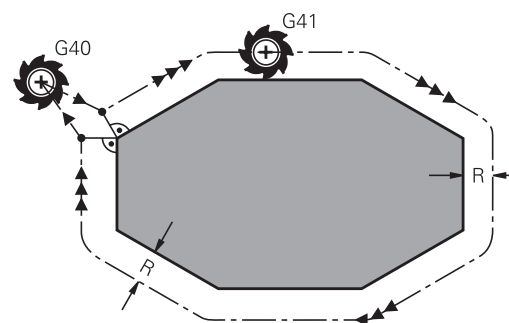
DR_{CALLT-wiersz}: Naddatek **DR** dla promienia z T-wiersza

DR_{TAB}: Naddatek **DR** dla promienia z tabeli narzędzi

Ruchy kształtowe bez korekcji promienia: **G40**

Narzędzie przemieszcza się na płaszczyźnie obróbki ze swoim punktem środkowym na zaprogramowanym torze, lubna zaprogramowane współrzędne.

Zastosowanie: wiercenie, prepozycjonowanie.



Ruchy kształtowe z korekcją promienia: G42 i G41

G42: Narzędzie przemieszcza się na prawo od konturu

G41: Narzędzie przemieszcza się na lewo od konturu

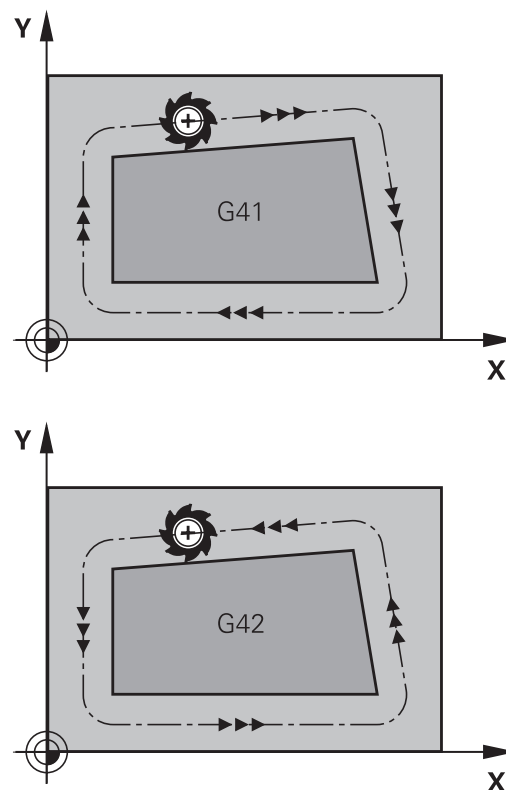
Punkt środkowy narzędzia leży w odległości równej promieniowi narzędzia od zaprogramowanego konturu. **Z prawej i z lewej** oznacza położenie narzędzia w kierunku przemieszczenia wzdłuż konturu detalu.



Pomiędzy dwoma wierszami programowymi z różnymi korekcjami promienia **G42** oraz **G41** musi znajdować się przynajmniej jeden wiersz przemieszczenia na płaszczyźnie obróbki bez korekcji promienia (czyli z **G40**).

Sterowanie aktywuje korekcję promienia do końca wiersza, od momentu kiedy została po raz pierwszy zaprogramowana.

Przy aktywowaniu korekcji promienia z **RR/RLG42/G41** i przy anulowaniu z **G40** sterowanie pozycjonuje narzędzie zawsze pionowo na zaprogramowany punkt startu i punkt końcowy. Proszę tak wypozycjonować narzędzie przed pierwszym punktem konturu lub za ostatnim punktem konturu, żeby kontur nie został uszkodzony.



Zapis korekcji promienia

Korekcję promienia wprowadzamy w **G01**-wierszu. Zaprogramować współrzędne punktu docelowego i potwierdzić klawiszem **ENT**.

G 4 1

- ▶ Ruch narzędzia na lewo od zaprogramowanego konturu: softkey **G41**-funkcja nacisnąć lub

G 4 2

- ▶ Ruch narzędzia na prawo od zaprogramowanego konturu: softkey **G42**-funkcja nacisnąć lub

G 4 0

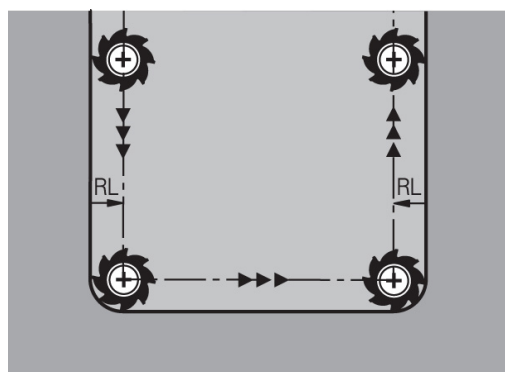
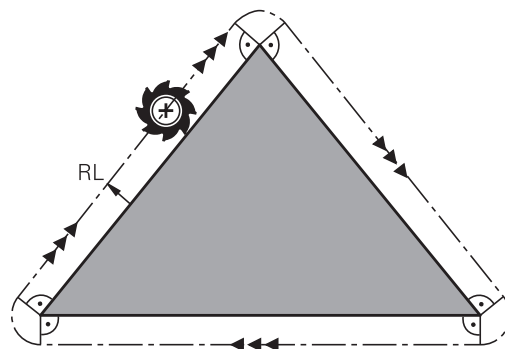
- ▶ Przesunięcie narzędzia bez korekcji promienia albo anulowanie korekcji promienia: **G40**-funkcję wybrać

END

- ▶ Zakończenie wiersza: nacisnąć klawisz **END**.

Korekcja promienia: obrabianie naroży

- **Naroża zewnętrzne:**
jeśli zaprogramowano korekcję promienia, to sterowanie prowadzi narzędzie po narożach zewnętrznych na okręgu przejściowym. W razie potrzeby sterowanie redukuje posuw przy narożnikach zewnętrznych, na przykład w przypadku dużych zmian kierunku.
- **Naroża wewnętrzne:**
przy narożnikach wewnętrznych sterowanie oblicza punkt przecięcia torów, po których przesuwą się skorygowany punkt środkowy narzędzia. Od tego punktu poczynając narzędzie przesuwą się wzdłuż następnego elementu konturu. W ten sposób obrabiany przedmiot nie zostaje uszkodzony w narożnikach wewnętrznych. Z tego wynika, że promień narzędzia dla określonego konturu nie powinien być wybierany w dowolnej wielkości

**WSKAZÓWKA****Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!**

Aby sterowaniu mogło najechać kontur lub od niego odjechać, konieczne są bezpieczne pozycje najazdu i odjazdu. Te pozycje muszą umożliwiać przemieszczenia kompensacyjne przy aktywowaniu i dezaktywowaniu korekcji promienia. Błędne pozycje mogą powodować uszkodzenia konturu. Podczas obróbki istnieje niebezpieczeństwo kolizji!

- ▶ Bezpieczne pozycje najazdu i odjazdu programować poza konturem
- ▶ Uwzględnić promień narzędzia
- ▶ Uwzględnić strategię najazdu

6.4 Menedżer narzędzi (opcja #93)

podstawy



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki! Menedżer narzędzi (zarządzanie narzędziami) jest funkcją zależną od maszyny, która może być częściowo lub kompletnie dezaktywowana. Funkcję definiuje producent maszyn, uwzględnić instrukcję obsługi obrabiarki.

Przez menedżera narzędzi producent maszyn może udostępnić najróżniejsze funkcje odnośnie handlingu narzędziami. Przykłady:

- Prezentacja i edycja wszystkich danych z tabeli narzędzi i tabeli układów impulsowych
- Przejrzyste i dopasowywalne przedstawienie danych narzędzia w formularzach
- Dowolne oznaczenie pojedynczych danych narzędzi w nowym widoku tabeli
- Mieszane przedstawienie danych z tabeli narzędzi i tabeli miejsca
- Szybka możliwość sortowania wszystkich danych narzędzi kliknięciem myszy
- Użycie graficznych środków pomocniczych, np. rozróżnianie kolorem stanu narzędzia lub stanu magazynu
- Udostępnienie specyficznej dla programu lub dla palet listy narzędzi
- Udostępnienie specyficznej dla programu lub dla palet kolejności eksploatacji wszystkich narzędzi
- Kopiowanie i dołączanie wszystkich należących do narzędzia danych narzędzi
- Graficzna prezentacja typu narzędzia w widoku tabeli oraz w widoku szczegółowym dla ulepszanego przeglądu dostępnych typów narzędzi



Jeśli dokonujemy edycji narzędzia w menedżerze narzędzi, to wybrane narzędzie zostaje zablokowane. Jeśli to narzędzie konieczne jest w odpracowanym programie NC, to sterowanie pokazuje meldunek: **Tabela narzędzi zablokowana.**

T	T	NAZWA	PT	T	MIE.	MAGAZYN	Okres tw.	POZ. OKI
1		MILL_D12_ROUGH	9		2	Magazyn głow	nie kontrolowany	0
2		MILL_D4_ROUGH	0		2	Magazyn głow	nie kontrolowany	0
3		MILL_D8_ROUGH	0		3	Magazyn głow	nie kontrolowany	0
4		MILL_D8_ROUGH	0		4	Magazyn głow	nie kontrolowany	0
5		MILL_D10_ROUGH	0		5	Magazyn głow	nie kontrolowany	0
6		MILL_D12_ROUGH	0		6	Magazyn głow	nie kontrolowany	0
7		MILL_D14_ROUGH	0		7	Magazyn głow	nie kontrolowany	0
8		MILL_D16_ROUGH	0		8	Magazyn głow	nie kontrolowany	0
9		MILL_D18_ROUGH	0		9	Magazyn głow	nie kontrolowany	0
10		MILL_D20_ROUGH	0		10	Magazyn głow	nie kontrolowany	0
11		MILL_D22_ROUGH	0		11	Magazyn głow	nie kontrolowany	0
12		MILL_D24_ROUGH	0		12	WZROZONO	nie kontrolowany	0
13		MILL_D26_ROUGH	0		13	Magazyn głow	nie kontrolowany	0
14		MILL_D28_ROUGH	0		14	Magazyn głow	nie kontrolowany	0
15		MILL_D30_ROUGH	0		15	Magazyn głow	nie kontrolowany	0
16		MILL_D32_ROUGH	0		16	Magazyn głow	nie kontrolowany	0
17		MILL_D34_ROUGH	0		17	Magazyn głow	nie kontrolowany	0
18		MILL_D36_ROUGH	0		18	Magazyn głow	nie kontrolowany	0
19		MILL_D38_ROUGH	0		19	Magazyn głow	nie kontrolowany	0

Wywołanie menedżera narzędzi



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Wywołanie menedżera narzędzi może różnić się od opisanego poniżej sposobu.



- ▶ Wybrać tabelę narzędzi: softkey **NARZEDZIE TABLICA** nacisnąć



- ▶ Pasek klawiszy programowalnych (soft key) dalej przełączyć



- ▶ Softkey **NARZEDZIEZARZADZ.** nacisnąć
- ▶ Sterowanie przechodzi do nowego widoku tabeli.

Rozszerzone zarządzanie narzędziami

T	T	NAZWA	PT	T	MIS.	MAGAZYN	Okres tzw.	POZ. OKI
1	1	MILL_D2_ROUGH	0	1	Magazyn główny	nie kontrolowany	0	0
2	2	MILL_D4_ROUGH	0	2	Magazyn główny	nie kontrolowany	0	0
3	3	MILL_D6_ROUGH	0	3	Magazyn główny	nie kontrolowany	0	0
4	4	MILL_D8_ROUGH	0	4	Magazyn główny	nie kontrolowany	0	0
5	5	MILL_D10_ROUGH	0	5	Magazyn główny	nie kontrolowany	0	0
6	6	MILL_D12_ROUGH	0	6	Magazyn główny	nie kontrolowany	0	0
7	7	MILL_D14_ROUGH	0	7	Magazyn główny	nie kontrolowany	0	0
8	8	MILL_D16_ROUGH	0	8	Magazyn główny	nie kontrolowany	0	0
9	9	MILL_D18_ROUGH	0	9	Magazyn główny	nie kontrolowany	0	0
10	10	MILL_D20_ROUGH	0	10	Magazyn główny	nie kontrolowany	0	0
11	11	MILL_D22_ROUGH	0	11	Magazyn główny	nie kontrolowany	0	0
12	12	MILL_D24_ROUGH	0	12	Wizycja	nie kontrolowany	0	0
13	13	MILL_D26_ROUGH	0	13	Magazyn główny	nie kontrolowany	0	0
14	14	MILL_D28_ROUGH	0	14	Magazyn główny	nie kontrolowany	0	0
15	15	MILL_D30_ROUGH	0	15	Magazyn główny	nie kontrolowany	0	0
16	16	MILL_D32_ROUGH	0	16	Magazyn główny	nie kontrolowany	0	0
17	17	MILL_D34_ROUGH	0	17	Magazyn główny	nie kontrolowany	0	0
18	18	MILL_D36_ROUGH	0	18	Magazyn główny	nie kontrolowany	0	0
19	19	MILL_D38_ROUGH	0	19	Magazyn główny	nie kontrolowany	0	0
20	20	MILL_D40_ROUGH	0	20	Magazyn główny	nie kontrolowany	0	0

POCZATEK KONIEC STRONA STRONA MAGAZYN FORMULARZ NARZEDZIE K-EC

Widok menedżera narzędzi

W nowym widoku sterowanie udostępnia wszystkie informacje o narzędziach w następujących czterech fiskach.

- **Tools:** specyficzne informacje o narzędziach
- **Miejsca:** specyficzne informacje o miejscu narzędzia
- **Lista zamontowania:** lista wszystkich narzędzi programu NC, wybranego w trybie pracy przebiegu programu (tylko jeśli utworzono plik eksploatacji narzędzi)
Dalsze informacje: "Kontrola eksploatacji narzędzia", Strona 261
- **T-kolejność pracy:** lista kolejności wszystkich narzędzi, wykorzystanych w programie, wybranym w trybie pracy przebiegu programu (tylko jeśli utworzono plik eksploatacyjny narzędzi)
Dalsze informacje: "Kontrola eksploatacji narzędzia", Strona 261

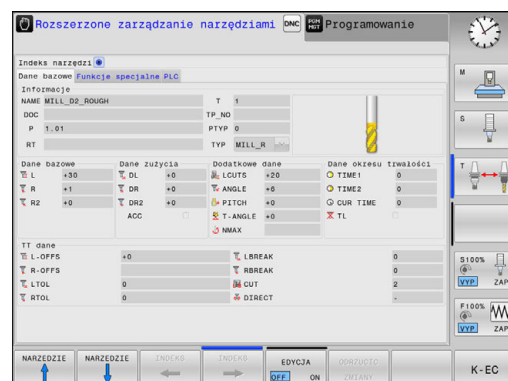


Jeśli w trybie pracy przebiegu programu wybrano tablicę palet, to **Lista zamontowania** i **T-kolejność pracy** są obliczane dla całej tablicy palet.

Edycja menedżera narzędzi

Menedżer narzędzi jest obsługiwany zarówno przy pomocy myszy albo także klawiszami i softkeys:

Softkey	Funkcje edycji menedżera narzędzi
	Wybrać początek tabeli
	Wybrać koniec tabeli
	Wybrać poprzednią stronę tabeli
	Wybrać następną stronę tabeli
	Wywołać widok formularza zaznaczonego narzędzia. Alternatywna funkcja: klawisz ENT nacisnąć
	Dalsze przełączanie suwaka: Narzędzia, Miejsca, Lista zamontowania, T-kolejność eksploatacji
	Funkcja szukania: w funkcji szukania można wybrać przeszukiwaną kolumnę a następnie szukane pojęcie na liście lub poprzez zapis tego pojęcia
	Importowanie narzędzi
	Eksportowanie narzędzi
	Usunięcie zaznaczonych narzędzi
	Wstawienie kilku wierszy na końcu tabeli
	Aktualizowanie widoku tabeli
	Wyświetlić kolumnę programowanych narzędzi (jeśli etykieta Miejsca jest aktywna)
	Zdefiniowanie nastawienia: ■ KOLUMNA SORTOWAC aktywna: kliknięcie myszką na nagłówek kolumny sortuje jej zawartość ■ KOLUMNA PRZESUWAC aktywna: kolumna może być przesuwana poprzez Drag+Drop
	Manualnie przeprowadzone nastawienia (przesunięcie kolumny) zresetować na stan pierwotny





Edycji można dokonywać wyłącznie w podglądzie formularza. Podgląd formularza aktywujemy naciśnięciem softkey **FORMULARZ NARZEDZIE** lub klawisza **ENT** dla narzędzia, na którym znajduje się kursor.

Jeśli obsługujemy menedżera narzędzi bez myszki, to można funkcje, wybrane kwadracikami kontrolnymi, także aktywować lub potem dezaktywować klawiszem **-/+**.

W menedżerze narzędzi można klawiszem **GOTO** szukać numeru narzędzia lub numeru miejsca danego narzędzia.

Następujące funkcje można obsługiwać dodatkowo przy pomocy myszy:

- Funkcja sortowania Poprzez kliknięcie w kolumnie nagłówka tabeli sterowanie sortuje dane w rosnącej lub malejącej kolejności (w zależności od aktywowanego nastawienia)
- Przesunięcie kolumny Poprzez kliknięcie w kolumnie nagłówka tabeli i następującego potem przesunięcia naciśniętym klawiszem myszy można uporządkować kolumny w wymaganej przez operatora kolejności. Sterowanie nie zachowuje kolejności kolumn przy opuszczaniu menedżera narzędzi (w zależności od aktywowanego nastawienia softkey)
- Dodatkowe informacje w podglądzie formularza: teksty zapisane sterowanie pokazuje wówczas, jeśli ustawiono softkey **EDYCJA OFF/ON** na **ON** i przemieszczamy kursor myszki po aktywnym polu zapisu i przez sekundę pozostanie ona bez ruchu

Edycja przy aktywnym widoku formularza

Przy aktywnym widoku formularza oddane są do dyspozycji następujące funkcje:

Softkey	Funkcje edycji widoku formularza
	Wybrać dane poprzedniego narzędzia
	Wybrać dane następnego narzędzia
	Wybrać poprzedni indeks narzędzia (tylko aktywna, jeśli indeksowanie jest aktywne)
	Wybrać następny indeks narzędzia (tylko aktywna, jeśli indeksowanie jest aktywne)
	Okno wyskakujące dla dokonania wyboru otworzyć (tylko aktywne dla pól wyboru)
	Anulować zmiany, wykonane od ostatniego wywołania formularza
	Wstawienie indeksu narzędzia
	Usuwanie indeksu narzędzia
	Kopiowanie danych wybranego narzędzia
	Skopiowane dane narzędzia wstawić do wybranego narzędzia

Usunięcie zaznaczonych danych narzędziowych

Przy pomocy tej funkcji można w prosty sposób usunąć dane narzędziowe, które nie są więcej potrzebne.

Proszę postąpić przy usuwaniu w następujący sposób:

- ▶ W menedżerze narzędzi zaznaczyć te dane narzędziowe, które chcemy usunąć klawiszami ze strzałką lub myszą
- ▶ Softkey **ZAZNACZONE NARZEDZIA USUNAC** nacisnąć
- > Sterowanie wyświetla okno wyskakujące, w którym przedstawione są przewidziane do usuwania dane narzędzi.
- ▶ Operację usuwania z softkey **START** uruchomić
- > Sterowanie ukazuje w oknie napływowym status operacji usuwania.
- ▶ Operację usuwania klawiszem lub softkey **END** zakończyć

WSKAZÓWKA**Uwaga, możliwa utrata danych!**

Funkcja **ZAZNACZONE NARZEDZIA USUNAC** usuwa ostatecznie dane narzędzi. Sterowanie nie przeprowadza automatycznego zabezpieczenia danych, np. w koszu. Tym samym dane są bezpowrotnie usunięte.

- ▶ Ważne dane regularnie zabezpieczać na zewnętrznych napędach



Dane narzędzi, zachowane jeszcze w tabeli miejsc, nie mogą zostać usunięte, W tym celu muszą one zostać najpierw wymontowane z magazynu.

Dostępne typy narzędzi

Menedżer narzędzi przedstawia różne typy narzędzi przy pomocy ikony. Następujące typy narzędzi znajdują się do dyspozycji:

Ikona	Typ narzędzia	Numer typu narzędzia
	Niezdefiniowany, ****	99
	Narzędzie frezarskie, MILL	0
	Wiertło, DRILL	1
	Gwintownik, TAP	2
	Nawiertak NC, CENT	4
	Narzędzie tokarskie, TURN	29
	Układ pomiarowy, TCHP	21
	Rozwiertak, REAM	3
	Pogłębiacz stożkowy, CSINK	5
	Pogłęb.z pilotem prow., TSINK	6
	Wytaczadło, BOR	7
	Pogłębiacz zwrotny, BCKBOR	8
	Frez do gwintów, GF	15
	Frez do gwintów z fazką pogłębiania, GSF	16
	Frez do gwintów z pojedynczą płytką, EP	17
	Frez do gwintów z wieloostrową płytką, WSP	18
	Frez do gwintów wierconych, BGF	19
	Cyrkularny frez do gwintów, ZBGF	20

Ikona	Typ narzędzia	Numer typu narzędzia
	Frez zgrubny, MILL_R	9
	Frez wykańczający, MILL_F	10
	Frez zgrubny/wykańcz., MILL_RF	11
	Frez dla obr.wyk. dna, MILL_FD	12
	Frez dla obr.wyk. boku, MILL_FS	13
	Frez czołowy, MILL_FACE	14

Dane narzędzia importować i eksportować

Importowanie danych narzędzia



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!

Producent obrabiarek może przy pomocy reguł aktualizacji udostępnić opcję np. automatycznego usuwania przegłosów z tablic i programów NC.

Poprzez tę funkcję można w prosty sposób importować dane narzędzia, które np. zmierzono uprzednio zewnętrznym urządzeniu nastawczym. Importowany plik musi odpowiadać formatowi CSV (comma separated value). Format pliku **CSV** opisuje strukturę pliku tekstowego dla wymiany strukturyzowanych w prosty sposób danych. Zgodnie z tym pliki importu musi mieć następującą strukturę:

- **Wiersz 1:** w pierwszym wierszu należy zdefiniować nazwy kolumn, w których mają znaleźć się odpowiednie dane w następnych wierszach. Nazwy kolumn są rozdzielone przecinkiem.
- **Dalsze wiersze:** wszystkie dalsze wiersze zawierają dane, które chcemy importować do tabeli narzędzi. Kolejność danych musi pasować do kolejności przedstawionych w wierszu 1 nazw kolumn. Dane są rozdzielone przecinkiem, liczby dziesiętne należy definiować z punktem dziesiętnym.

Proszę postąpić przy importowaniu w następujący sposób:

- ▶ Importowaną tabelę narzędzi skopiować na dysk twardy sterowania do katalogu **TNC:\systems\tooltab**.
- ▶ Zaawansowane zarządzanie narzędziami uruchomić
- ▶ W menedżerze narzędzi nacisnąć softkey **NARZEDZIE IMPORT**
- Sterowanie pokazuje okno napływowe z plikami CSV, zachowanymi w katalogu **TNC:\system\tooltab**.
- ▶ Klawiszami ze strzałką lub myszą wybrać importowany plik, klawiszem **ENT** potwierdzić
- Sterowanie ukazuje w oknie napływowym zawartość pliku CSV
- ▶ Operację importu z softkey **WYKONAJ** uruchomić.



- Importowany plik CSV musi być zachowany w folderze **TNC:\system\tooltab**.
- Jeśli importujemy dane narzędziowe dostępnych narzędzi (numer jest zapisany w tabeli miejsca), to sterowanie wydaje komunikat o błędach. Użytkownik decyduje, czy chce pominąć ten rekord danych lub wstawić nowe narzędzie. Sterowanie wstawia nowe narzędzie do pustego wiersza w tabeli narzędzi.
- Jeśli importowany plik CSV zawiera nieznane kolumny tabeli, to sterowanie pokazuje przy imporcie meldunek. Dodatkowa wskazówka informuje, iż dane nie zostaną przejęte.
- Zwrócić uwagę na poprawne oznaczenie kolumn.
Dalsze informacje: "Zapis danych narzędziowych do tabeli", Strona 240
- Można importować dowolne dane narzędziowe, rekord danych nie musi zawierać wszystkich kolumn (lub danych) tabeli narzędzi.
- Kolejność nazw kolumn może być dowolna, dane muszą być zdefiniowane w odpowiedniej kolejności.

Przykład

T,L,R,DL,DR	Wiersz 1 z nazwą kolumny
4,125.995,7.995,0,0	Wiersz 2 z danymi narzędzia
9,25.06,12.01,0,0	Wiersz 3 z danymi narzędzia
28,196.981,35,0,0	Wiersz 4 z danymi narzędzia

Dane narzędzia eksportować

Poprzez tę funkcję można w prosty sposób eksportować dane narzędzia, aby np. wczytać je do bazy danych narzędzi systemu CAM. Sterowanie zachowuje eksportowany plik w formacie CSV (comma separated value). Format pliku **CSV** opisuje strukturę pliku tekstowego dla wymiany strukturyzowanych w prosty sposób danych. Plik eksportu ma następującą strukturę:

- **Wiersz 1:** w pierwszym wierszu sterowanie zachowuje nazwy kolumn wszystkich zdefiniowanych danych narzędzi. Nazwy kolumn są rozdzielone przecinkiem.
- **Dalsze wiersze:** wszystkie dalsze wiersze zawierają dane narzędzi, które eksportowano. Kolejność danych musi pasować do kolejności przedstawionych w wierszu 1 nazw kolumn. Dane są rozdzielone przecinkiem, liczby dziesiętne sterowanie wydaje z punktem dziesiętnym.

Proszę postąpić przy eksportowaniu w następujący sposób:

- ▶ W menedżerze narzędzi zaznaczyć te dane narzędziowe, które chcemy eksportować klawiszami ze strzałką lub myszą
- ▶ Softkey **NARZEDZIE EKSPORT** nacisnąć
- > Sterowanie ukazuje okno wyskakujące
- ▶ Zapisać nazwę pliku CSV, klawiszem **ENT** potwierdzić
- ▶ Operację eksportu z softkey **WYKONAJ** uruchomić.
- > Sterowanie ukazuje w oknie napływowym status operacji eksportowania
- ▶ Operację eksportu klawiszem lub softkey **END** zakończyć



Sterowanie zachowuje eksportowany plik CSV zasadniczo w folderze **TNC:\system\tooltab**.

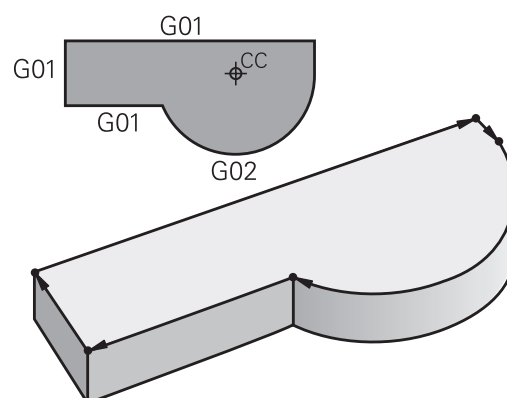
7

**Programowanie
konturów**

7.1 Przemieszczenia narzędzia

Funkcje toru kształtowego

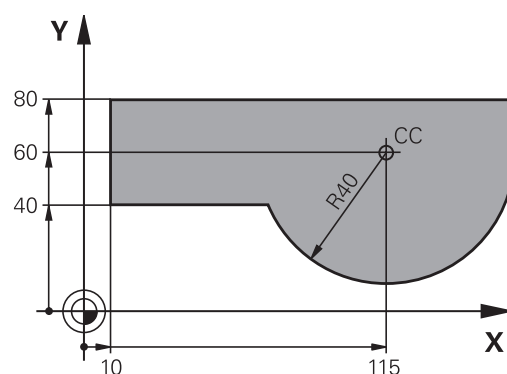
Kontur obrabianego narzędzia składa się z reguły z kilku elementów konturu, jak proste i łuki koła. Przy pomocy funkcji toru kształtowego programuje się ruchy narzędzi dla **prostych** i **łuków koła**.



Programowanie dowolnego konturu FK (opcja #19)

Jeśli nie został przedłożony odpowiednio dla NC wymiarowany rysunek i dane o wymiarach dla NC-programu są niekompletne, to proszę programować kontur przedmiotu w trybie Programowania Dowolnego Konturu. Sterowanie oblicza brakujące dane.

Także przy pomocy FK-programowania programujemy ruchy narzędzia dla **prostych** i **łuków kołowych**.



Funkcje dodatkowe M

Przy pomocy funkcji dodatkowych sterowania steruje się

- przebiegiem programu, np. przerwą w przebiegu programu
- funkcjami maszynowymi, jak na przykład włączanie i wyłączanie obrotów wrzeciona i chłodziwa
- zachowaniem się narzędzia na torze kształtowym

Podprogramy i powtórzenia części programu

Kroki obróbki, które się powtarzają, proszę wprowadzić tylko raz jako podprogram lub powtórzenie części programu. Jeśli jakaś część programu ma być wypełniona tylko pod określonym warunkiem, proszę te kroki programu wnieść jako podprogram. Dodatkowo program obróbki może wywołać inny program i aktywować jego wypełnienie.

Dalsze informacje: "Podprogramy i powtórzenia części programu", Strona 351

Programowanie z parametrami Q

W programie obróbki parametry Q zastępują wartości liczbowe: parametrowi Q zostaje w innym miejscu przypisana wartość liczbową. Przy pomocy parametrów Q można programować funkcje matematyczne, które sterują przebiegiem programu lub które opisują jakiś kontur.

Dodatkowo można, przy pomocy programowania z parametrami Q, dokonywać pomiarów z układem impulsowym 3D w czasie przebiegu programu.

Dalsze informacje: "Programowanie parametrów Q", Strona 371

7.2 Podstawy o funkcjach toru kształtowego

Programować ruch narzędzia dla obróbki

Podczas generowania programu obróbki, programuje się krok po kroku funkcje toru kształtowego dla pojedynczych elementów konturu przedmiotu. W tym celu wprowadza się zazwyczaj współrzędne punktów końcowych elementów konturu z rysunku wymiarowego. Z tych danych o współrzędnych, z danych o narzędziu i korekcji promienia sterowanie ustala rzeczywistą drogę przemieszczenia narzędzia.

Sterowanie przesuwa jednocześnie wszystkie osie maszyny, które zostały zaprogramowane w zapisie programu o funkcji toru kształtowego.

Ruchy równoległe do osi maszyny

Wiersz NC zawiera dane o współrzędnych, to sterowanie przemieszcza narzędzie równoległe do zaprogramowanych osi maszyny.

W zależności od konstrukcji maszyny, przy skrawaniu porusza się albo narzędzie albo stół maszyny z zamocowanym na nim przedmiotem. Przy programowaniu ruchu kształtowego proszę kierować się zasadą, jakby to narzędzie się poruszało.

Przykład

N50 G00 X+100*

N50	Numer wiersza
G00	Funkcja toru kształtowego prosta na biegu szybkim
X+100	Współrzędne punktu końcowego

Narzędzie zachowuje współrzędne Y i Z i przemieszcza się na pozycję X=100.

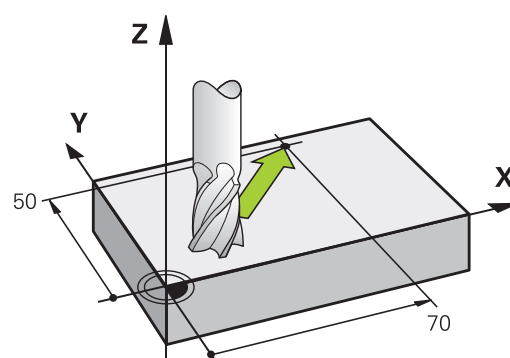
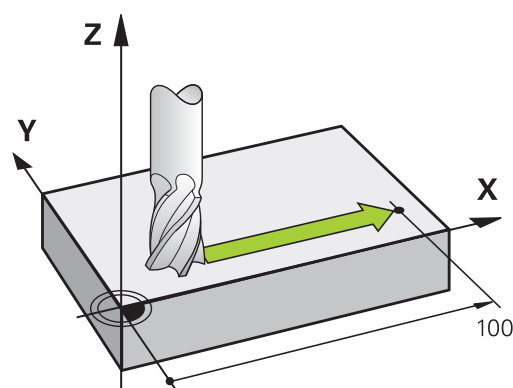
Ruchy na płaszczyznach głównych

Jeśli wiersz NC zawiera dwie dane o współrzędnych, to sterowanie przemieszcza narzędzie na zaprogramowanej płaszczyźnie.

Przykład

N50 G00 X+70 Y+50*

Narzędzie zachowuje współrzędną Z i przesuwa się na XY-płaszczyźnie do pozycji X=70, Y=50.

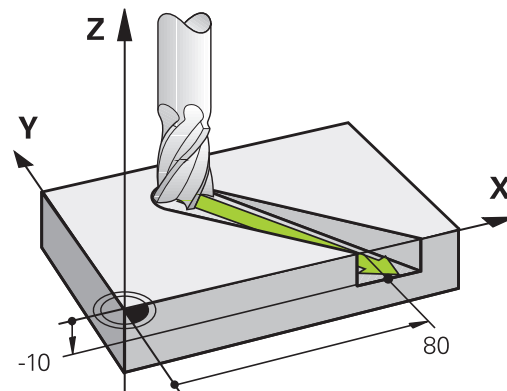


Ruch trójwymiarowy

Jeśli wiersz NC zawiera trzy dane o współrzędnych, to sterowanie przemieszcza narzędzie przestrzennie na zaprogramowaną pozycję.

Przykład

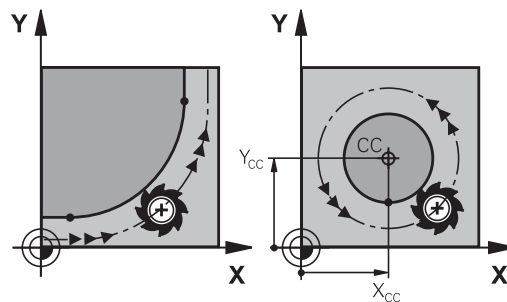
```
N50 G01 X+80 Y+0 Z-10*
```



Okręgi i łuki kołowe

Przy ruchach okrężnych sterowanie przesuwa dwie osi maszyny jednocześnie: narzędzie porusza się względnie do przedmiotu na torze okrężnym. Dla ruchów kołowych można zapisać środek okręgu z I i J.

Przy pomocy funkcji toru kształtowego dla łuków kołowych programujemy koła na płaszczyznach głównych: płaszczyzna główna musi być przy wywoływaniu narzędzia T definiowana wraz z określeniem osi wrzeciona:



Oś wrzeciona	Płaszczyzna główna
(G17)	XY, auch UV, XV, UY
(G18)	ZX, także WU, ZU, WX
(G19)	YZ, także VW, YW, VZ



Okręgi, które nie leżą równolegle do płaszczyzny głównej, proszę programować przy pomocy funkcji **Nachylenie płaszczyzny obróbki** lub z parametrami Q.

Dalsze informacje: "Funkcja PLANE: nachylenie płaszczyzny obróbki (opcja #8)", Strona 517

Dalsze informacje: "Zasady i przegląd funkcji", Strona 372

Kierunek obrotu DR przy ruchach okrężnych

Dla ruchów kołowych bez tangencjalnego przejścia do innego elementu konturu zapisujemy kierunek obrotu:

Obrót zgodnie z ruchem wskazówek zegara: **G02/G12**

Obrót przeciwnie do ruchu wskazówek zegara: **G03/G13**

Korekcja promienia

Korekcja promienia musi znajdować się w tym bloku, przy pomocy którego najeżdża się do pierwszego elementu konturu. Korekcja promienia nie może być rozpoczęta w zapisie dla toru okrężnego. Proszę zaprogramować tę korekcję uprzednio w wierszu prostych.

Dalsze informacje: "Ruchy po torze kołowym - współrzędne prostokątne", Strona 296

Pozycjonowanie wstępne**WSKAZÓWKA****Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!**

Sterowanie nie przeprowadza automatycznej kontroli kolizji pomiędzy narzędziem i obrabianym detalem. Błędne pozycjonowanie wstępne może dodatkowo prowadzić do uszkodzeń konturu. Podczas ruchu najazdowego istnieje niebezpieczeństwo kolizji!

- ▶ Zaprogramować odpowiednią pozycję wstępną
- ▶ Sprawdzić tor przebiegu konturu przy pomocy symulacji graficznej

7.3 Kontur najechać i opuścić

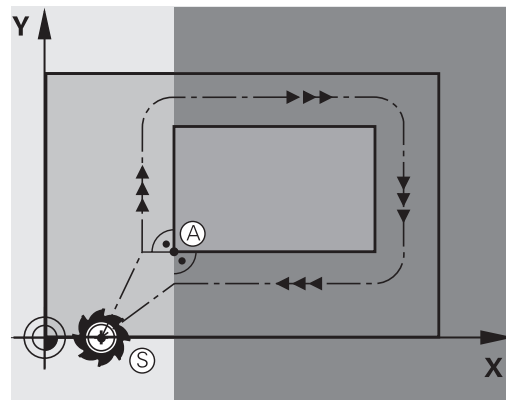
Punkt startu i punkt końcowy

Narzędzie przemieszcza się od punktu startu do pierwszego punktu konturu. Wymagania dotyczące punktu startu:

- Zaprogramowany bez korekcji promienia
- Najeżdżalny bezkolizyjnie
- Blisko pierwszego punktu konturu

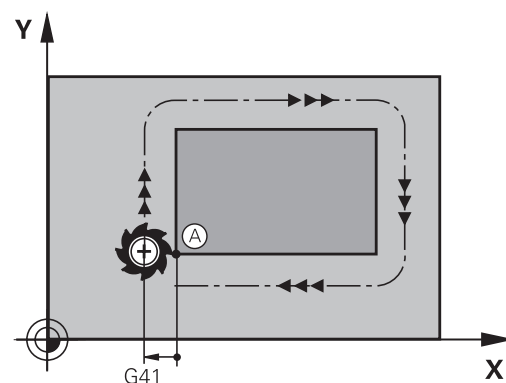
Przykład na ilustracji po prawej:

jeśli wyznaczamy punkt startu na ciemnoszarym obszarze, to kontur zostaje uszkodzony przy najeździe pierwszego punktu konturu.



Pierwszy punkt konturu

Dla przemieszczenia narzędzia do pierwszego punktu konturu proszę zaprogramować korekcję promienia.



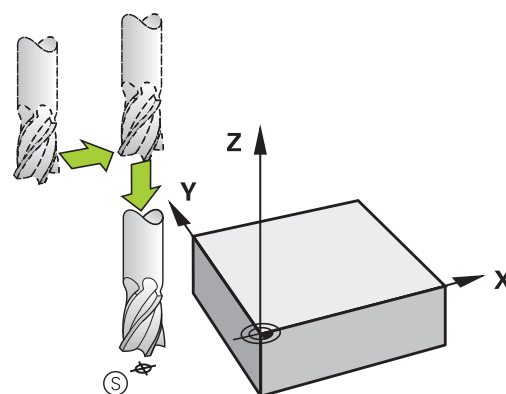
Punkt startu w osi wrzeciona najechać

Przy najeździe punktu startu narzędzie musi przemieszczać się w osi wrzeciona na głębokość roboczą. W przypadku niebezpieczeństwa kolizji należy punkt startu najechać w osi wrzeciona oddzielnie.

Przykład

```
N40 G00 Z-10*
```

```
N30 G01 X+20 Y+30 G41 F350*
```



Punkt końcowy

Warunki dla wyboru punktu końcowego:

- Najeżdżalny bezkolizyjnie
- Blisko ostatniego punktu konturu
- Wykluczenie uszkodzenia konturu: optymalny punkt końcowy leży na przedłużeniu toru narzędzia dla obróbki ostatniego elementu konturu

Przykład na ilustracji po prawej: jeśli wyznaczamy punkt startu na ciemnoszarym obszarze, to kontur zostaje uszkodzony przy najeździe punktu końcowego.

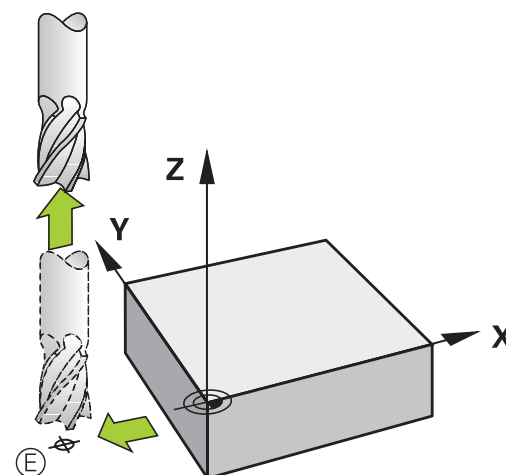
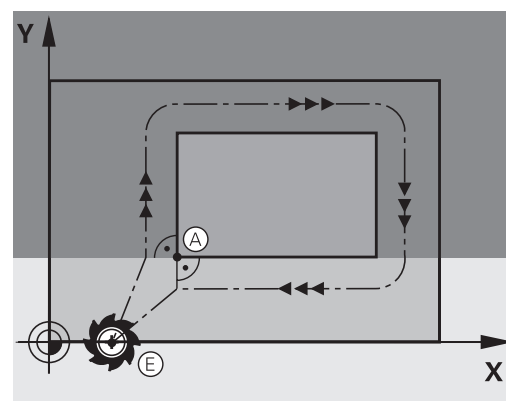
Odjazd od punktu końcowego w osi wrzeciona:

Przy opuszczaniu punktu końcowego proszę zaprogramować oś wrzeciona oddzielnie.

Przykład

```
N50 G01 G40 X+60 Y+70 F700*
```

```
N60 G00 Z+250*
```



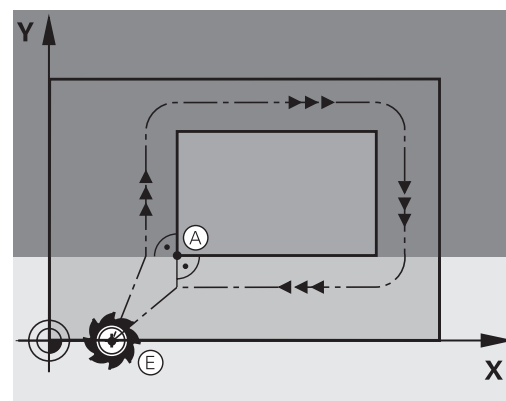
Wspólny punkt startu i punkt końcowy

Dla wspólnego punktu startu i punktu końcowego proszę nie programować korekty promienia.

Wykluczenie uszkodzenia konturu: optymalny punkt startu leży pomiędzy przedłużeniem torów narzędzia dla obróbki pierwszego i ostatniego elementu konturu.

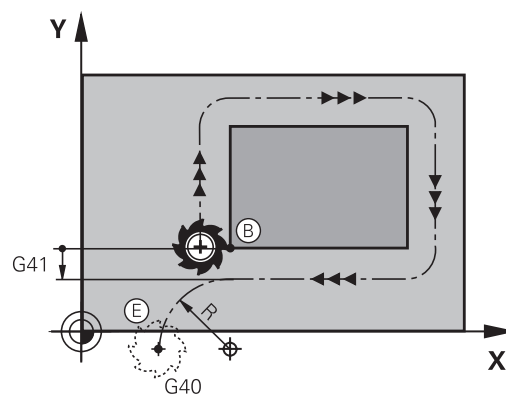
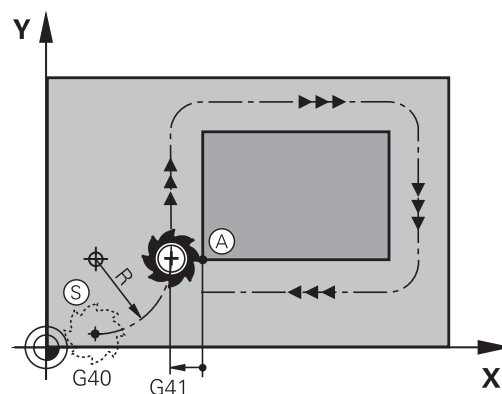
Przykład w ilustracji po prawej:

jeśli wyznaczamy punkt końcowy na ciemnoszarym obszarze, to kontur zostaje uszkodzony przy najeździe konturu lub odjeździe od konturu.



Tangencjalny dosuw i odjazd

Przy pomocy **G26** (rysunek po prawej na środku) można tangencjalnie najechać obrabiany przedmiot i przy pomocy **G27** (rysunek po prawej u dołu) odsunąć się tangencjalnie od obrabianego przedmiotu. W ten sposób unika się zaznaczeń wyjścia z materiału.



Punkt startu i punkt końcowy

Punkt startu i punkt końcowy leżą w pobliżu pierwszego i ostatniego punktu konturu, poza obrabianym przedmiotem, należy je programować bez korekcji promienia.

Dosunąć narzędzie do konturu

- **G26** wprowadzić po tym wierszu, w którym zaprogramowany jest pierwszy punkt konturu: to jest pierwszy wiersz z korekcją promienia **G41/G42**

Odsunięcie narzędzia

- **G27** wprowadzić po tym wierszu, w którym zaprogramowany jest pierwszy punkt konturu: to jest ostatni wiersz z korekcją promienia **G41/G42**



Promień dla **G26** i **G27** należy tak wybrać, iż sterowanie może wykonać łuk kołowy pomiędzy punktem startu i pierwszym punktem konturu jak i ostatnim punktem konturu i punktem końcowym.

Przykład

N50 G00 G40 G90 X-30 Y+50*	Punkt startu
N60 G01 G41 X+0 Y+50 F350*	Pierwszy punkt konturu
N70 G26 R5*	Tangencjalnie najechać z promieniem R= 5 mm
...	
Zaprogramować elementy konturu	
...	Ostatni punkt konturu
N210 G27 R5*	Tangencjalnie odjechać z promieniem R= 5 mm
N220 G00 G40 X-30 Y+50*	Punkt końcowy

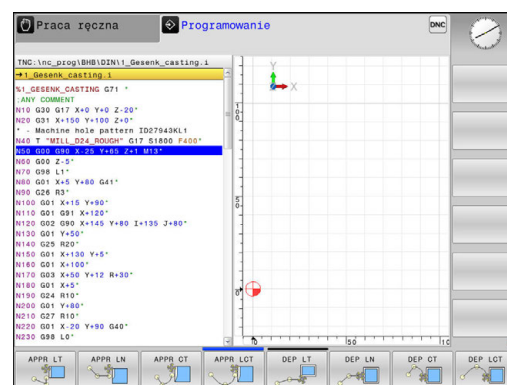
Przegląd: formy toru kształtowego dla dosunięcia narzędzia i odsunięcia narzędzia od konturu

Funkcje APPR (angl. approach = podjazd) i DEP (angl. departure= odjazd) zostają aktywowane przy pomocy APPR DEP klawisza. Następnie można wybierać przy pomocy softkeys następujące formy toru:

Dosunąć narzędzie do konturu	Odsunąć narzędzie od konturu	Funkcja
		Prosta z przejściem tangencjalnym
		Prosta prostopadła do punktu konturu
		Tor kołowy z przejściem tangencjalnym
		Tor kołowy z przyleganiem stycznym do konturu, najazd i odjazd do punktu pomocniczego poza konturem na przylegającym stycznie odcinku prostej

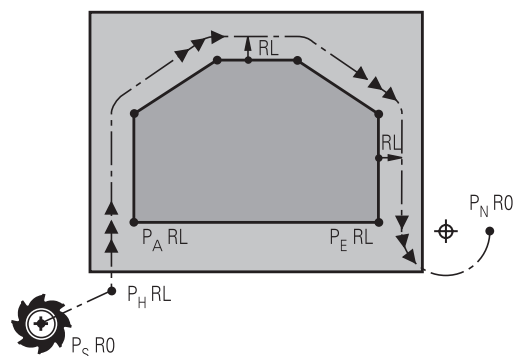
Dosunąć narzędzie do linii śrubowej i odsunąć

Przy zbliżaniu się i opuszczaniu linii śrubowej (Helix) narzędzie przemieszcza się na przedłużeniu linii śrubowej i w ten sposób powraca po stycznym torze kołowym na kontur. Proszę użyć w tym celu funkcji APPR CT lub DEP CT.



Ważne pozycje przy dosunięciu i odsunięciu narzędzia

- Punkt startu P_S
Tę pozycję programujemy bezpośrednio przed APPR-wierszem. P_S leży poza konturem i jest najezdźany bez korekcji promienia (G40).
- Punkt pomocniczy P_H
Dosunięcie i odsunięcie narzędzia prowadzi w przypadku niektórych form toru kształtowego poprzez punkt pomocniczy P_H , obliczany przez sterowanie z danych w wierszu APPR oraz DEP. Sterowanie przejeżdża od aktualnej pozycji do punktu pomocniczego P_H z ostatnio zaprogramowanym posuwem. Jeśli w ostatnim wierszu pozycjonowania przed funkcją najazdu zaprogramowano **G00** (pozycjonowanie na biegu szybkim), to sterowanie najezdża także punkt pomocniczy P_H na biegu szybkim
- Pierwszy punkt konturu P_A i ostatni punkt konturu P_E
Pierwszy punkt konturu P_A programujemy w wierszu APPR, ostatni punkt konturu P_E z dowolną funkcją kształtową. Jeśli wiersz APPR zawiera także współrzędną Z, to sterowanie przemieszcza narzędzie symultanicznie na pierwszy punkt konturu P_A .
- Punkt końcowy P_N
Pozycja P_N leży poza konturem i wynika z danych w wierszu DEP. Jeśli wiersz DEP zawiera także współrzędną Z, to sterowanie przemieszcza wówczas narzędzie symultanicznie na punkt końcowy P_N .



R0=G40; RL=G41; RR=G42

Skrót	Znaczenie
APPR	angl. APPRoach = podjazd
DEP	angl. DEParture = odjazd
L	angl. Line = prosta
C	angl. Circle = koło
T	tangencjalnie (stałe, płynne przejście)
N	normalna (prostopadła)

WSKAZÓWKA

Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Sterowanie nie przeprowadza automatycznej kontroli kolizji pomiędzy narzędziem i obrabianym detalem. Błędne pozycjonowania wstępne i błędne punkty pomocnicze P_H mogą dodatkowo prowadzić do uszkodzeń konturu. Podczas ruchu najazdowego istnieje niebezpieczeństwo kolizji!

- ▶ Zaprogramować odpowiednią pozycję wstępną
- ▶ Punkt pomocniczy P_H , przebieg i kontur sprawdzić przy pomocy symulacji graficznej



W przypadku funkcji **APPR LT**, **APPR LN** i **APPR CT** sterowanie przemieszcza do punktu pomocniczego P_H z ostatnio zaprogramowanym posuwem (także **FMAX**). W przypadku funkcji **APPR LCT** sterowanie najeżdża punkt pomocniczy P_H z zaprogramowanym w wierszu APPR posuwem. Jeśli przed wierszem najazdu nie zaprogramowano posuwu, to sterowanie wydaje komunikat o błędach.

Współrzędne biegunowe

Punkty konturu dla następujących funkcji dosuwu i odsuwu można programować także poprzez współrzędne biegunowe:

- APPR LT przekształca się w APPR PLT
- APPR LN przekształca się w APPR PLN
- APPR CT przekształca się w APPR PCT
- APPR LCT przekształca się w APPR PLCT
- DEP LCT przekształca się w DEP PLCT

Nacisnąć pomarańczowy klawisz **P**, po wyborze z softkey funkcji najazdu lub odjazdu.

Korekcja promienia

Korekcję promienia programujemy wraz z pierwszym punktem konturu P_A w APPR-wierszu. DEP-wiersze anulują automatycznie korekcję promienia!



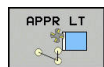
Jeśli programujemy **APPR LN** lub **APPR CT** z **G40**, to sterowanie zatrzymuje obróbkę/symulację z komunikatem o błędach.

To zachowanie nie dotyczy sterowania iTNC 530!

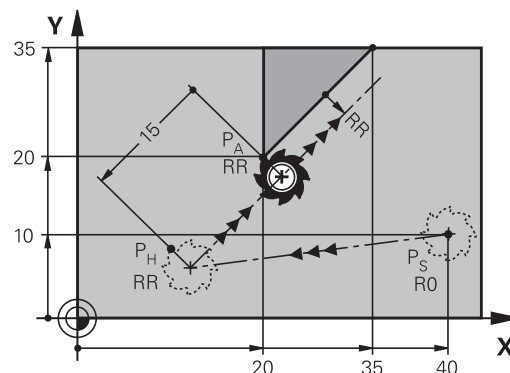
Dosunięcie narzędzia po prostej z tangencjalnym przejściem: APPR LT

Sterowanie przemieszcza narzędzie po prostej od punktu startu P_S do punktu pomocniczego P_H . Stamtąd najechać pierwszy punkt konturu P_A tangencjalnie po prostej. Punkt pomocniczy P_H ma odstęp LEN do pierwszego punktu konturu P_A .

- ▶ Dowolna funkcja toru kształtowego: dosunąć narzędzie do punktu startu P_S .
- ▶ Otworzyć dialog przy pomocy klawisza **APPR/DEP** i softkey **APPR LT**.



- ▶ Współrzędne pierwszego punktu konturu P_A
- ▶ LEN : odstęp punktu pomocniczego P_H do pierwszego punktu konturu P_A
- ▶ Korekcja promienia **G41/G42** dla obróbki



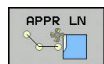
R0=G40; RL=G41; RR=G42

Przykład

N70 G00 X+40 Y+10 G40 M3*	P_S najechać bez korekcji promienia
N80 APPR LT X+20 Y+20 Z-10 LEN15 G42 F100*	P_A z korekcją promienia G42, odległość P_H do P_A : LEN=15
N90 G01 X+35 Y+35*	Punkt końcowy pierwszego elementu konturu
N100 G01 ...*	Następny element konturu

Dosunąć narzędzie po prostej prostopadle do pierwszego punktu konturu: APPR LN

- ▶ Dowolna funkcja toru kształtowego: Punkt startu P_S najechać
- ▶ Otworzyć dialog klawiszem **APPR/DEP** i softkey **APPR LN**.



- ▶ Współrzędne pierwszego punktu konturu P_A
- ▶ Długość: odległość punktu pomocniczego P_H . LEN zawsze z wartością dodatnią
- ▶ Korekcja promienia **G41/G42** dla obróbki

Przykład

N70 G00 X+40 Y+10 G40 M3*	P_S najechać bez korekcji promienia
N80 APPR LN X+10 Y+20 Z-10 LEN15 G24 F100*	P_A z korekcją promienia G42
N90 G01 X+20 Y+35*	Punkt końcowy pierwszego elementu konturu
N100 G01 ...*	Następny element konturu

Dosunąć narzędzie na torze kołowym z przejściem tangencjalnym: APPR CT

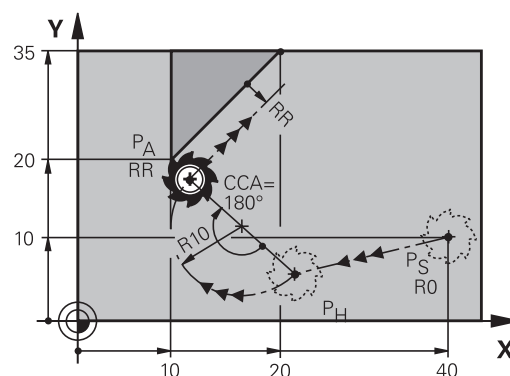
Sterowanie przemieszcza narzędzie po prostej od punktu startu P_S do punktu pomocniczego P_H . Stamtąd przemieszcza się ono po torze kołowym, który przechodzi stycznie do pierwszego elementu konturu, do pierwszego punktu konturu P_A .

Tor kołowy od P_H do P_A jest określony poprzez promień R i kąt CCA . Kierunek obrotu toru kołowego jest wyznaczony poprzez przebieg pierwszego elementu konturu.

- ▶ Dowolna funkcja toru kształtowego: Punkt startu P_S najechać
- ▶ Otworzyć dialog przy pomocy klawisza **APPR/DEP** i softkey **APPR CT**.



- ▶ Współrzędne pierwszego punktu konturu P_A
- ▶ Promień R toru kołowego
 - Dosunąć narzędzie z tej strony obrabianego przedmiotu, która zdefiniowana jest przez korekcję promienia: wprowadzić R o wartości dodatniej
 - Dosunąć narzędzie od strony obrabianego przedmiotu: R zapisać o wartości ujemnej.
- ▶ Kąt środkowy CCA toru kołowego
 - CCA wprowadzać tylko z wartością dodatnią.
 - Maksymalna wprowadzana wartość 360°
- ▶ Korekcja promienia **G41/G42** dla obróbki



R0=G40; RL=G41; RR=G42

Przykład

N70 G00 X+40 Y+10 G40 M3*	PS najechać bez korekcji promienia
N80 APPR CT X+10 Y+20 Z-10 CCA180 R+10 G42 F100*	PA z korekcją promienia G42, promień R=10
N90 G01 X+20 Y+35*	Punkt końcowy pierwszego elementu konturu
N100 G01 ...*	Następny element konturu

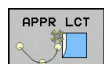
Dosunąć narzędzie po torze kołowym z przyleganiem stycznym do konturu i po odcinku prostej: APPR LCT

Sterowanie przemieszcza narzędzie po prostej od punktu startu P_S do punktu pomocniczego P_H . Stamtąd narzędzie przemieszcza się po torze kołowym do pierwszego punktu konturu P_A . Zaprogramowany w wierszu APPR posuw działa dla całego odcinka, przejeżdżanego przez sterowanie w wierszu najazdu (odcinek $P_S - P_A$).

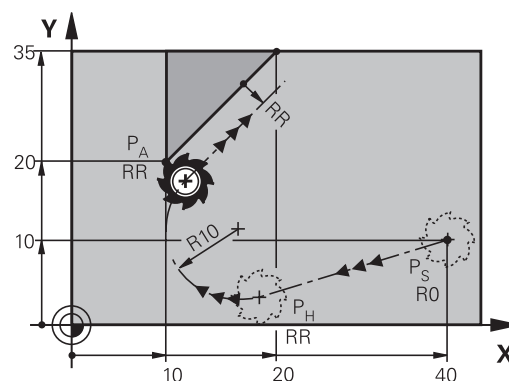
Jeśli w wierszu najazdu zaprogramowano wszystkie trzy osie współrzędnych X, Y i Z, to sterowanie przejeżdża od zaprogramowanej przed wierszem APPR pozycji we wszystkich trzech osiach jednocześnie do punktu pomocniczego P_H . Następnie sterowanie przemieszcza od P_H do P_A tylko na płaszczyźnie obróbki.

Tor kołowy przylega stycznie zarówno do prostej $P_S - P_H$ jak i do pierwszego elementu konturu. Tym samym jest on poprzez promień R jednoznacznie określony.

- ▶ Dowolna funkcja toru kształtowego: Punkt startu P_snajechać
- ▶ Otworzyć dialog przy pomocy klawisza **APPR/DEP** i softkey **APPR LT**.



- ▶ Współrzędne pierwszego punktu konturu P_A
- ▶ Promień R toru kołowego. R wprowadzić o wartości dodatniej
- ▶ Korekcja promienia **G41/G42** dla obróbki



R0=G40: R1=G41: R2=G42

Przykład

N70 G00 X+40 Y+10 G40 M3*	PS najechać bez korekcji promienia
N80 APPR LCT X+10 Y+20 Z-10 R10 G42 F100*	PA z korekcją promienia G42, promień R=10
N90 G01 X+20 Y+35*	Punkt końcowy pierwszego elementu konturu
N100 G01 ...*	Następny element konturu

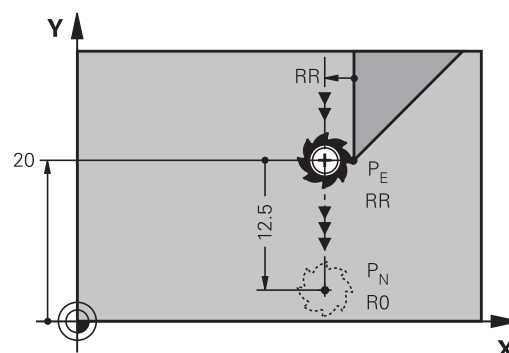
Odsunięcie narzędzia po prostej z przejściem tangencjalnym: DEP LT

Sterowanie przemieszcza narzędzie po prostej od ostatniego punktu konturu P_E do punktu końcowego P_N . Prosta leży na przedłużeniu ostatniego elementu konturu. P_N znajduje się w odstępie **LEN** od P_E .

- ▶ Zaprogramować ostatni element konturu z punktem końcowym P_E oraz korektą promienia
- ▶ Otworzyć dialog klawiszem **APPR/DEP** i softkey **DEP LT**.



- ▶ **LEN**: Wprowadzić odległość punktu końcowego P_N od ostatniego elementu konturu P_E



R0=G40; RL=G41; RR=G42

Przykład

N20 G01 Y+20 G42 F100*	Ostatni element konturu: PE z korektą promienia
N30 DEP LT LEN12.5 F100*	O LEN=12,5 mm odsunąć
N40 G00 Z+100 M2*	Z przesunąć swobodnie, odskok, koniec programu

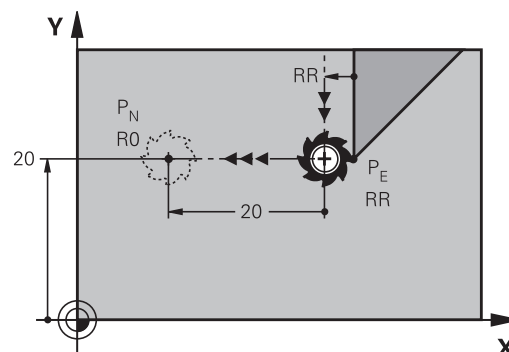
Odsunięcie narzędzia po prostej prostopadle do ostatniego punktu konturu: DEP LN

Sterowanie przemieszcza narzędzie po prostej od ostatniego punktu konturu P_E do punktu końcowego P_N . Prosta prowadzi prostopadle od ostatniego punktu konturu P_E . P_N znajduje się od P_E w odstępie **LEN** + promień narzędzia.

- ▶ Zaprogramować ostatni element konturu z punktem końcowym P_E oraz korektą promienia
- ▶ Otworzyć dialog klawiszem **APPR/DEP** i softkey **DEP LN**.



- ▶ **LEN**: odległość punktu końcowego P_N zapisać. Ważne: **LEN** o wartości dodatniej



R0=G40; RL=G41; RR=G42

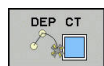
Przykład

N20 G01 Y+20 G42 F100*	Ostatni element konturu: PE z korektą promienia
N30 DEP LN LEN+20 F100*	Na odległość LEN = 20 mm prostopadle od konturu odsunąć
N40 G00 Z+100 M2*	Z przesunąć swobodnie, odskok, koniec programu

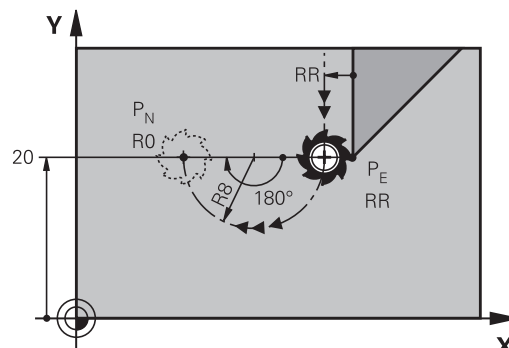
Odsunąć narzędzie na torze kołowym z przejściem tangencjalnym: DEP CT

Sterowanie przemieszcza narzędzie po torze kołowym od ostatniego punktu konturu P_E do punktu końcowego P_N . Tor kołowy przylega tangencjalnie do ostatniego elementu konturu.

- ▶ Zaprogramować ostatni element konturu z punktem końcowym P_E oraz korektą promienia
- ▶ Otworzyć dialog klawiszem **APPR/DEP** i softkey **DEP CT**.



- ▶ Kąt środkowy **CCA** toru kołowego
- ▶ Promień **R** toru kołowego
 - Narzędzie ma odsunąć się od obrabianego przedmiotu z tej strony, która została określona poprzez korektę promienia: **R** wprowadzić z wartością dodatnią **R** wprowadzić o wartości dodatniej.
 - Narzędzie ma odsunąć się od obrabianego przedmiotu z **przeciwnieległej** strony, która została określona poprzez korektę promienia: **R** wprowadzić z wartością ujemną.



R0=G40; RL=G41; RR=G42

Przykład

N20 G01 Y+20 G42 F100*	Ostatni element konturu: PE z korektą promienia
N30 DEP CT CCA 180 R+8 F100*	Kąt punktu środkowego=180°, promień toru kołowego=8 mm
N40 G00 Z+100 M2*	Z przesunąć swobodnie, odskok, koniec programu

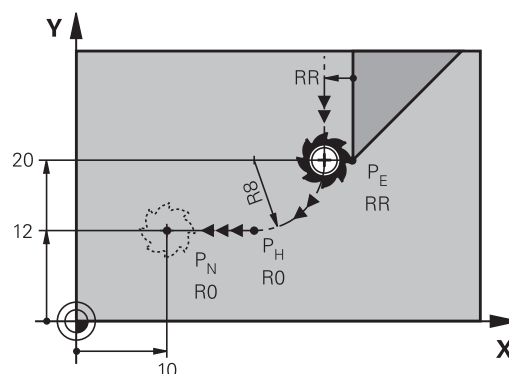
Odsunięcie narzędzia po torze kołowym z przejściem tangencjalnym do konturu i po odcinku prostej: DEP LCT

Sterowanie przemieszcza narzędzie po torze kołowym od ostatniego punktu konturu P_E do punktu pomocniczego P_H . Stamtąd przemieszcza się po prostej do punktu końcowego P_N . Ostatni element konturu i prosta od $P_H - P_N$ mają styczne przejścia z torem kołowym. Tym samym określony jest tor kołowy przez promień **R** jednoznacznie.

- ▶ Zaprogramować ostatni element konturu z punktem końcowym P_E oraz korektą promienia
- ▶ Otworzyć dialog klawiszem **APPR DEP** i softkey **DEP LCT**.



- ▶ Wprowadzić współrzędne punktu końcowego P_N
- ▶ Promień **R** toru kołowego. **R** wprowadzić o wartości dodatniej



R0=G40; RL=G41; RR=G42

Przykład

N20 G01 Y+20 G42 F100*	Ostatni element konturu: PE z korektą promienia
N30 DEP LCT X+10 Y+12 R+8 F100*	Współrzędne PN, promień toru kołowego=8 mm
N40 G00 Z+100 M2*	Z przesunąć swobodnie, odskok, koniec programu

7.4 Ruchy po torze kołowym - współrzędne prostokątne

Przegląd funkcji toru kształtowego

Klawisz funkcyjny toru kształtowego	Funkcja	Przesunięcie narzędzia	Niezbędne informacje	Strona
	Prosta L angl.: Line G00 i G01	Prosta	Współrzędne punktu końcowego prostej	298
	Fazka: CHF angl.: CHamFer G24	Fazka pomiędzy dwoma prostymi	Długość fazki	299
	Punkt środkowy okręgu CC ; angl.: Circle Center I i J	Brak	Współrzędne punktu środkowego koła lub bieguna	301
	Łuk kołowy C angl.: Circle G02 i G03	Tor kołowy wokół punktu środkowego okręgu CC do punktu końcowego łuku koła	Współrzędne punktu końcowego koła, kierunek obrotu	302
	Łuk kołowy CR angl.: Circle by Radius G05	Tor kołowy z określonym promieniem	Współrzędne punktu końcowego koła, promień koła, kierunek obrotu	303
	Łuk kołowy CT angl.: Circle Tangential G06	Tor kołowy z tangencjalnym przyleganiem do poprzedniego i następnego elementu konturu	współrzędne punktu końcowego koła	305
	Zaokrąglanie naroży RND angl.: RouNDing of Corner G25	Tor kołowy z tangencjalnym przyleganiem do poprzedniego i następnego elementu konturu	Promień naroża R	300
	Programowanie dowolnego konturu FK	Prosta lub tor kołowy z dowolnym przyleganiem do poprzedniego elementu konturu	"Ruchy na torze kształtowym – Programowanie dowolnego konturu FK (opcja #19)", Strona 316	319

Programowanie funkcji toru kształtowego

Funkcje toru kształtowego można programować komfortowo szarymi klawiszami funkcji toru. Sterowanie zapytuje w dalszych dialogach o konieczne dane.



Jeśli zapisujemy funkcje DIN/ISO na podłączonej klawiaturze USB, proszę zwrócić uwagę, aby była aktywowana pisownia dużą literą.

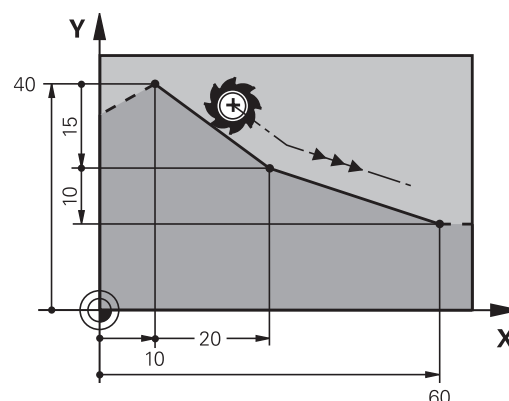
Na początku wiersza sterowanie pisze automatycznie z dużej litery .

Prosta na biegu szybkim G00 prosta z posuwem F G01

Sterowanie przemieszcza narzędzie po prostej od jego aktualnej pozycji do punktu końcowego prostej. Punkt startu jest jednocześnie punktem końcowym poprzedniego bloku.



- ▶ Nacisnąć klawisz **L** dla otwarcia wiersza NC dla przemieszczenia prostoliniowego z posuwem
- ▶ **Współrzędne** punktu końcowego prostej, jeśli to konieczne
- ▶ **Korekcja promienia G40/G41/G42**
- ▶ **Posuw F**
- ▶ **Funkcja dodatkowa M**



Przemieszczenie z posuwem szybkim

Wiersz prostej dla ruchu szybkiego (**G00**-wiersz) można także otworzyć klawiszem **L** :

- ▶ Nacisnąć klawisz **L** dla otwarcia wiersza NC dla przemieszczenia prostoliniowego
- ▶ Proszę przejść klawiszem ze strzałką w lewo na obszar wprowadzenia dla funkcji **G**
- ▶ Wybrać softkey **G00** dla szybkiego ruchu przemieszczenia

Przykład

```
N70 G01 G41 X+10 Y+40 F200 M3*
```

```
N80 G91 X+20 Y-15*
```

```
N90 G90 X+60 G91 Y-10*
```

Przejęcie pozycji rzeczywistej

Wiersz prostej (**G01**-wiersz) można generować także klawiszem **Przejęcie pozycji rzeczywistej** :

- ▶ Proszę przesunąć narzędzie w rodzaju pracy Obsługa ręczna na pozycję, która ma być przejęta
- ▶ Przełączyć wyświetlacz na Programowanie
- ▶ Wybrać wiersz programu NC, za którym ma być włączony ten wiersz



- ▶ Klawisz **Przejąć pozycję rzeczywistą** nacisnąć
- ▶ Sterowanie generuje wiersz prostej ze współrzędnymi pozycji rzeczywistej.

Fazkę wstawić pomiędzy dwoma prostymi

Na narożach konturu, które powstają poprzez przecięcie dwóch prostych, można wykonać fazki.

- W wierszach prostych przed i po **G24**-wierszu proszę zaprogramować każdorazowo obydwie współrzędne płaszczyzny, w której zostanie wykonana fazka
- Korekcja promienia przed i po **G24**-wierszu musi być taka sama
- Fazka musi być wykonywalna przy pomocy używanego na danym etapie narzędzia



- **Fazki:** długość fazki, jeśli to konieczne:
- **Posuw F** (działa tylko w **G24**-wierszu)

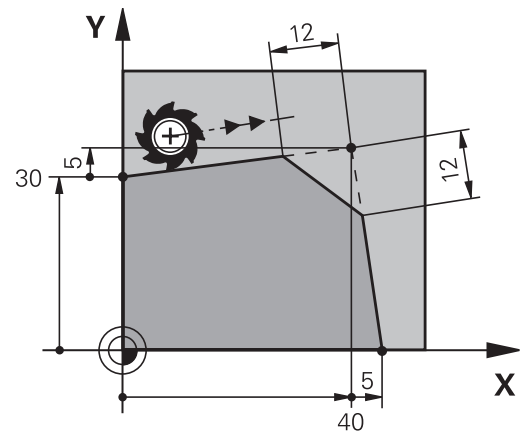
Przykład

```
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*
```



Nie można rozpoczynać konturu z **G24**-wiersza.
Fazka zostaje wykonana tylko na płaszczyźnie obróbki.
Narzędzie nie zostaje dosunięte do punktu narożnego, odciętego wraz z fazką.
Zaprogramowany w **G24**-wierszu posuw działa tylko w tym wierszu CHF. Następnie obowiązuje ponownie zaprogramowany przed **G24**-wierszem posuw.

Zaokrąglanie naroży G25

Funkcja **G25** zaokrągla naroża konturu.

Narzędzie przemieszcza się po torze kołowym, który przylega stycznie do poprzedniego jak i do następnego elementu konturu.

Okrąg zaokrąglenia musi być wykonywalny przy pomocy wywołanego narzędzia.



- ▶ **Promień zaokrąglenia:** promień łuku kołowego, jeśli to konieczne:
- ▶ **Posuw F** (działa tylko w **G25**-wierszu)

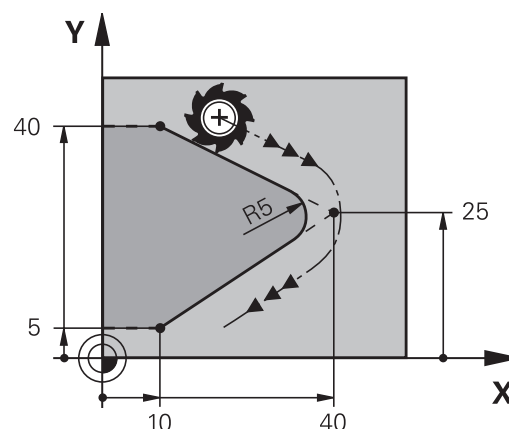
Przykład

```
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*
```



Poprzedni i następny element konturu powinien zawierać obydwie współrzędne płaszczyzny, na której zostaje wykonywane zaokrąglanie narożników. Jeśli obrabiany jest kontur bez korekcji promienia narzędzia, to należy zaprogramować obydwie współrzędne płaszczyzny obróbki.

Narzędzie nie jest dosuwane do punktu narożnego danej krawędzi.

Zaprogramowany w **G25**-wierszu posuw działa tylko w tym **G25**-wierszu. Potem obowiązuje posuw zaprogramowany przed **G25**-wierszem.

Wiersz **G25** można wykorzystywać także dla miękkiego najazdu na kontur.

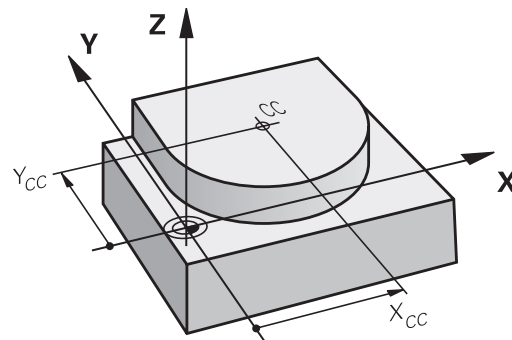
Punkt środkowy okręgu I, J

Punkt środkowy okręgu określa się dla torów kołowych, programowanych za pomocą funkcji **G02**, **G03** lub **G05** .. W tym celu

- proszę wprowadzić współrzędne prostokątne punktu środkowego okręgu na płaszczyźnie obróbki lub
- proszę przejść ostatnio zaprogramowaną pozycję lub
- przejść współrzędne klawiszem **Przejąć pozycje rzeczywiste**

SPEC
FCT

- ▶ Programowanie punktu środkowego okręgu: klawisz **SPEC FCT** nacisnąć
- ▶ Softkey **FUNKCJE PROGRAMOWE** nacisnąć
- ▶ Softkey **DIN/ISO** nacisnąć
- ▶ Softkey **I** lub **J** wybrać
- ▶ Zapisać współrzędne dla punktu środkowego okręgu lub aby przejść ostatnio zaprogramowaną pozycję: **G29** nie zapisywać



Przykład

N50 I+25 J+25*

lub

N10 G00 G40 X+25 Y+25*

N20 G29*

Wiersze programu 10 i 20 nie odnoszą się do ilustracji.

Okres obowiązywania

Punkt środkowy koła pozostaje tak długo określonym, aż zostanie zaprogramowany nowy punkt środkowy koła.

Wprowadzić punkt środkowy okręgu przy pomocy wartości inkrementalnych

Wprowadzona przy pomocy wartości inkrementalnych współrzędna dla punktu środkowego koła odnosi się zawsze do ostatnio zaprogramowanej pozycji narzędzia.



Przy pomocy **I** i **J** oznacza się pozycję jako punkt środkowy okręgu: narzędzie nie przemieszcza się na tę pozycję.

Punkt środkowy koła jest jednocześnie biegunem dla współrzędnych biegunowych.

Tor kołowy wokół punktu środkowego okręgu

Proszę określić punkt środkowy okręgu I, J, zanim zostanie zaprogramowany tor kołowy. Ostatnio zaprogramowana pozycja narzędzia przed torem kołowym jest punktem startu toru kołowego.

Kierunek obrotu

- W kierunku wskazówek zegara: **G02**
- Ruchem przeciwnym do ruchu wskazówek zegara: **G03**
- Bez informacji o kierunku obrotu: **G05**. Sterowanie przemieszcza się po łuku kołowym z ostatnio zaprogramowanym kierunkiem obrotu

► Przenieść narzędzie do punktu startu toru kołowego



► Współrzędne punktu środkowego okręgu zapisać



- Współrzędne punktu końcowego łuku kołowego, jeśli to konieczne:
- Posuw **F**
- Miscellaneous function **M**



Sterowanie dokonuje przemieszczeń kołowych z reguły na aktywnej płaszczyźnie obróbki. Można programować także okręgi, nie leżące na aktywnej płaszczyźnie obróbki. Jeśli te ruchy kołowe są jednocześnie poddawane rotacji, to powstają okręgi przestrzenne (okręgi w trzech osiach), np. **G2 Z... X...** (dla osi narzędzia Z).

Przykład

N50 I+25 J+25*

N60 G01 G42 X+45 Y+25 F200 M3*

N70 G03 X+45 Y+25*

Koło pełne

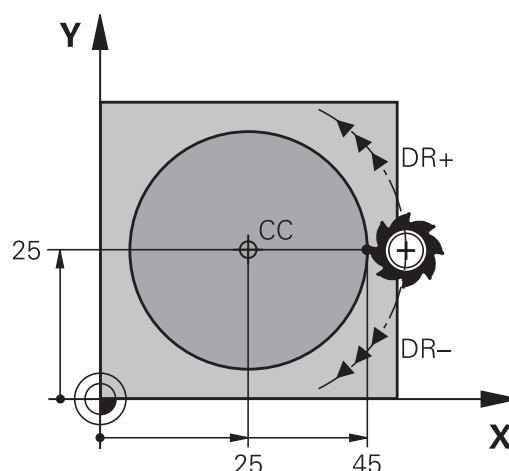
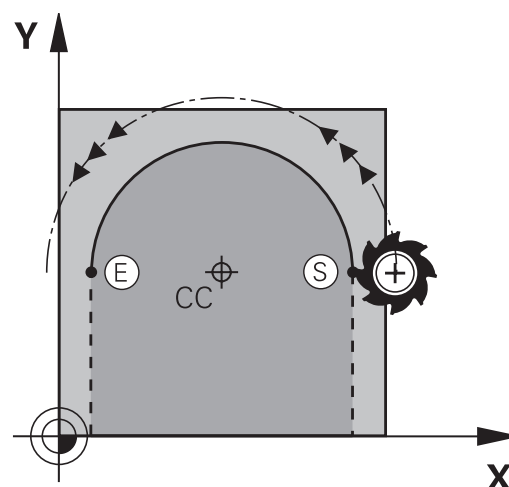
Proszę zaprogramować dla punktu końcowego te same współrzędne jak i dla punktu startu.



Punkt startu i punkt końcowy ruchu kołowego muszą leżeć na torze kołowym.

Maksymalna wartość dla tolerancji zapisu wynosi 0.016 mm. Tolerancję zapisu nastawiamy w parametrze maszynowym **circleDeviation** (nr 200901).

Najmniejszy możliwy okrąg, po którym sterowanie może się przemieszczać: 0.016 mm.



Tor kołowy G02/G03/G05 z określonym promieniem

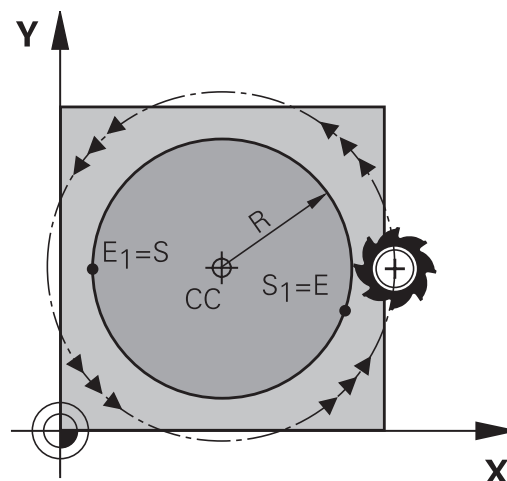
Narzędzie przemieszcza się po torze kołowym z promieniem R.

Kierunek obrotu

- W kierunku wskazówek zegara: **G02**
- Ruchem przeciwnym do ruchu wskazówek zegara: **G03**
- Bez informacji o kierunku obrotu: **G05**. Sterowanie przemieszcza się po łuku kołowym z ostatnio zaprogramowanym kierunkiem obrotu



- ▶ **Współrzędne punktu końcowego łuku kołowego**
- ▶ **Promień R** Uwaga: Znak liczby określa wielkość łuku kołowego!
- ▶ **Miscellaneous function M**
- ▶ **Posuw F**



Koło pełne

Dla koła pełnego proszę zaprogramować dwa wiersze okręgu jeden po drugim:

Punkt końcowy pierwszego półkoła jest punktem startu drugiego.
Punkt końcowy drugiego półkoła jest punktem startu pierwszego.

Kąt środkowy CCA i promień łuku kołowego R

Punkt startu i punkt końcowy na konturze mogą być połączone ze sobą przy pomocy czterech różnych łuków kołowych z takim samym promieniem:

Mniejszy łuk kołowy: $CCA < 180^\circ$

Promień ma dodatni znak liczby $R > 0$

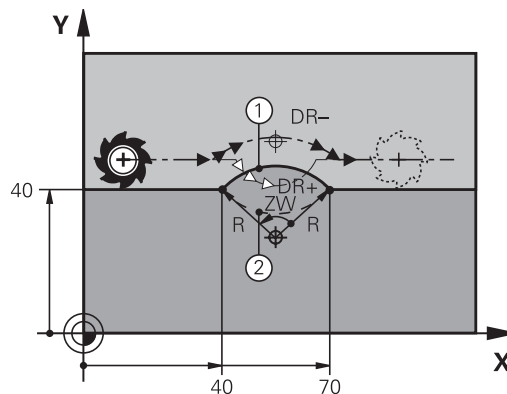
Większy łuk kołowy: $CCA > 180^\circ$

Promień ma ujemny znak liczby $R < 0$

Poprzez kierunek obrotu zostaje określone, czy łuk kołowy jest wybrzuszony na zewnątrz (wypukły) czy do wewnątrz (wklęsły):

Wypukły: kierunek obrotu **G02** (z korekcją promienia **G41**)

Wklęsły: kierunek obrotu **G03** (z korekcją promienia **G41**)



Odstęp pomiędzy punktem startu i punktem końcowym średnicy koła nie może być większy niż sama średnica koła.

Promień może osiągać maksymalnie 99,9999 m.

Osie kątowe A, B i C zostają wspomagane.

Sterowanie dokonuje przemieszczeń kołowych z reguły na aktywnej płaszczyźnie obróbki. Można programować także okręgi, nie leżące na aktywnej płaszczyźnie obróbki. Jeśli te ruchy kołowe są jednocześnie poddawane rotacji, to powstają okręgi przestrzenne (okręgi w trzech osiach).

Przykład

```
N100 G01 G41 X+40 Y+40 F200 M3*
```

```
N110 G02 X+70 Y+40 R+20* (łuk 1)
```

lub

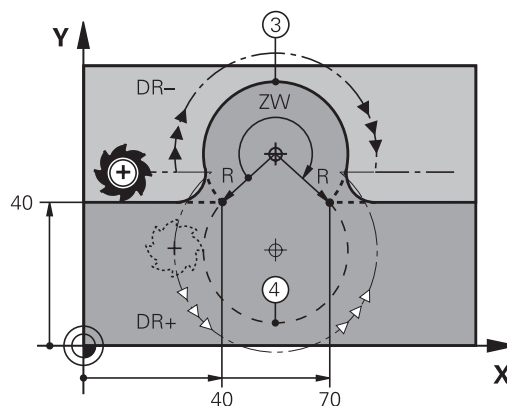
```
N110 G03 X+70 Y+40 R+20* (łuk 2)
```

lub

```
N110 G02 X+70 Y+40 R-20* (łuk 3)
```

lub

```
N110 G03 X+70 Y+40 R-20* (łuk 4)
```



Tor kołowy G06 z tangencjalnym przejściem

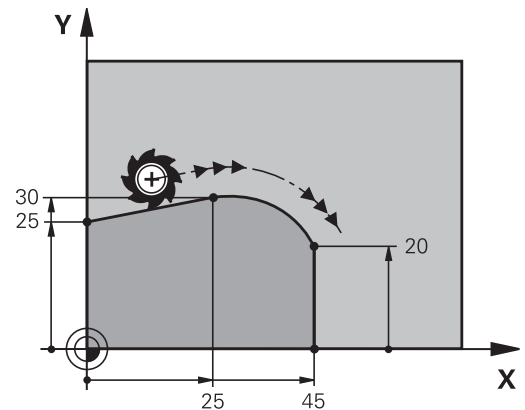
Narzędzie przemieszcza się po łuku kołowym, który przylega stycznie do uprzednio zaprogramowanego elementu konturu.

Przejście jest tangencjalne, jeśli w punkcie przecięcia elementów konturu nie powstaje żaden punkt załamania lub punkt narożny, elementy konturu przechodzą płynnie od jednego do następnego.

Element konturu, do którego przylega stycznie łuk kołowy, proszę programować bezpośrednio przed **G06**-wierszem. W tym celu konieczne są przynajmniej dwa bloki pozycjonowania



- ▶ Współrzędne punktu końcowego łuku kołowego, jeśli to konieczne:
- ▶ Posuw F
- ▶ Miscellaneous function M



Przykład

```
N70 G01 G41 X+0 Y+25 F300 M3*
```

```
N80 X+25 Y+30*
```

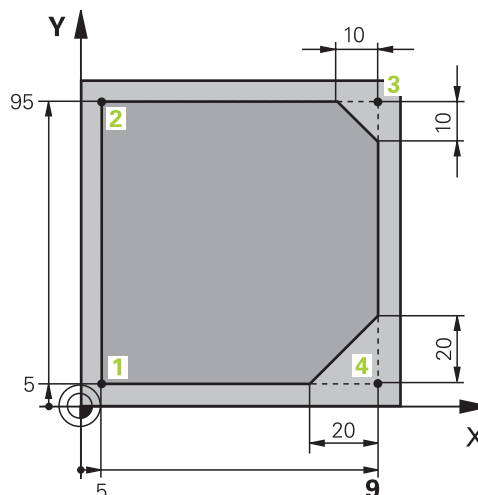
```
N90 G06 X+45 Y+20*
```

```
N100 G01 Y+0*
```



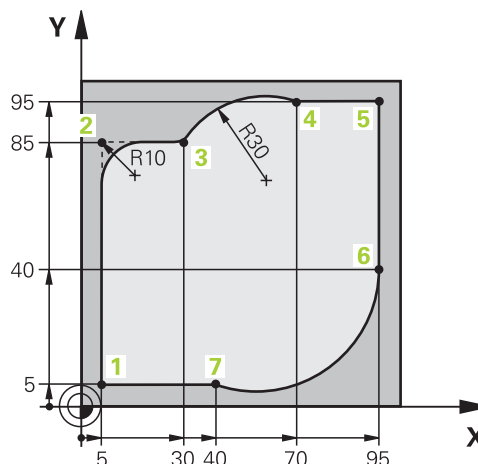
G06-wiersz i uprzednio zaprogramowany element konturu powinny zawierać obydwie współrzędne płaszczyzny, na której zostanie wykonany łuk kołowy!

Przykład: ruch po prostej i fazki w systemie kartezjańskim



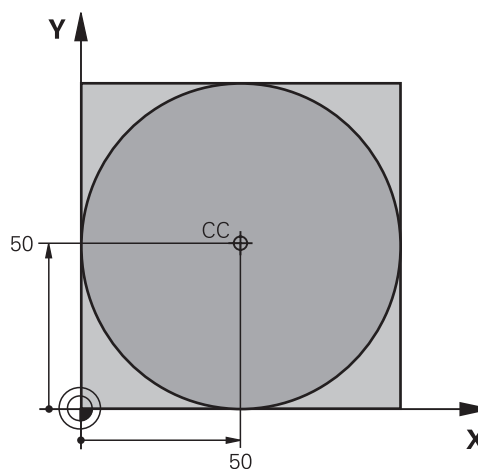
%LINEAR G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*	Definicja półwyrobu dla symulacji graficznej obróbki
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T1 G17 S4000*	Wywołanie narzędzia z osią narzędziową i prędkością obrotową wrzeciona
N40 G00 G40 G90 Z+250*	Przenieść narzędzie poza materiał w osi wrzeciona na biegu szybkim
N50 X-10 Y-10*	Pozycjonować wstępnie narzędzie
N60 G01 Z-5 F1000 M3*	Przeszczenie na głębokość obróbki z posuwem $F = 1000 \text{ mm/min}$
N70 G01 G41 X+5 Y+5 F300*	Najeżdżać kontur w punkcie 1, aktywować korekcję promienia G41
N80 G26 R5 F150*	Tangencjalny najazd
N90 Y+95*	Dosunąć narzędzie do punktu 2
N100 X+95*	Punkt 3: pierwsza prosta dla naroża 3
N110 G24 R10*	Zaprogramować fazkę o długości 10 mm
N120 Y+5*	Punkt 4: druga prosta dla naroża 3, pierwsza prosta dla naroża 4
N130 G24 R20*	Zaprogramować fazkę o długości 20 mm
N140 X+5*	Dosunąć narzędzie do ostatniego punktu konturu 1, druga prosta dla naroża 4
N150 G27 R5 F500*	Tangencjalny odjazd
N160 G40 X-20 Y-20 F1000*	Przeszczenie swobodne na płaszczyźnie obróbki, anulować korekcję promienia
N170 G00 Z+250 M2*	Przenieść narzędzie poza materiał, koniec programu
N99999999 %LINEAR G71 *	

Przykład: ruch kołowy kartezyjański



%CIRCULAR G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*	Definicja półwyrobu dla symulacji graficznej obróbki
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T1 G17 S4000*	Wywołanie narzędzia z osią narzędziową i prędkością obrotową wrzeciona
N40 G00 G40 G90 Z+250*	Przenieść narzędzie poza materiał w osi wrzeciona na biegu szybkim
N50 X-10 Y-10*	Pozycjonować wstępnie narzędzie
N60 G01 Z-5 F1000 M3*	Przesunięcie na głębokość obróbki z posuwem F = 1000 mm/min
N70 G01 G41 X+5 Y+5 F300*	Najechać kontur w punkcie 1, aktywować korekcję promienia G41
N80 G26 R5 F150*	Tangencjalny najazd
N90 Y+85*	Punkt 2: pierwsza prosta dla naroża 2
N100 G25 R10*	Promień z R = 10 mm wnieść, posuw: 150 mm/min
N110 X+30*	Dosunąć narzędzie do punktu 3: punkt początkowy okręgu
N120 G02 X+70 Y+95 R+30*	Dosunąć narzędzie do punktu 4: punkt końcowy okręgu z G02, promień 30 mm
N130 G01 X+95*	Dosunąć narzędzie do punktu 5
N140 Y+40*	Dosunąć narzędzie do punktu 6
N150 G06 X+40 Y+5*	Najazd punktu 7: punkt końcowy okręgu, łuk kołowy z tangencjalnym przejściem w punkcie 6, sterowanie oblicza samodzielnie promień
N160 G01 X+5*	Dosunąć narzędzie do ostatniego punktu 1 konturu
N170 G27 R5 F500*	Opuścić kontur na torze kołowym z przyleganiem stycznym
N180 G40 X-20 Y-20 F1000*	Przesunięcie swobodne na płaszczyźnie obróbki, anulować korekcję promienia
N190 G00 Z+250 M2*	Przenieść narzędzie w osi narzędzi, koniec programu
N99999999 %CIRCULAR G71 *	

Przykład: okrąg pełny kartezjański



%C-CC G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*	Definicja półwyrobu
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T1 G17 S3150*	Wywołanie narzędzia
N40 G00 G40 G90 Z+250*	Wyjście narzędzia z materiału
N50 I+50 J+50*	Definiować punkt środkowy okręgu
N60 X-40 Y+50*	Pozycjonować wstępnie narzędzie
N70 G01 Z-5 F1000 M3*	Przenieść narzędzie na głębokość obróbki
N80 G41 X+0 Y+50 F300*	Najazd punktu początkowego koła, korekta promienia G41
N90 G26 R5 F150*	Tangencyjny najazd
N100 G02 X+0*	Punkt końcowy okręgu (=punkt początkowy okręgu) najechać
N110 G27 R5 F500*	Tangencyjny odjazd
N120 G01 G40 X-40 Y-50 F1000*	Przeszycie swobodne na płaszczyźnie obróbki, anulować korektę promienia
N130 G00 Z+250 M2*	Przenieść narzędzie w osi narzędzi, koniec programu
N99999999 %C-CC G71 *	

7.5 Ruchy na torze kształtowym – współrzędne biegunowe

Przegląd

Przy pomocy współrzędnych biegunowych określamy pozycję poprzez kąt H i odległość R do uprzednio zdefiniowanego bieguna I, J .

Współrzędne biegunowe używane są korzystnie przy:

- Pozycjach na łukach kołowych
- Rysunkach obrabianych przedmiotów z danymi o kątach, np. w okręgach z odwiertami

Przegląd funkcji toru kształtowego ze współzrędnymi biegunowymi

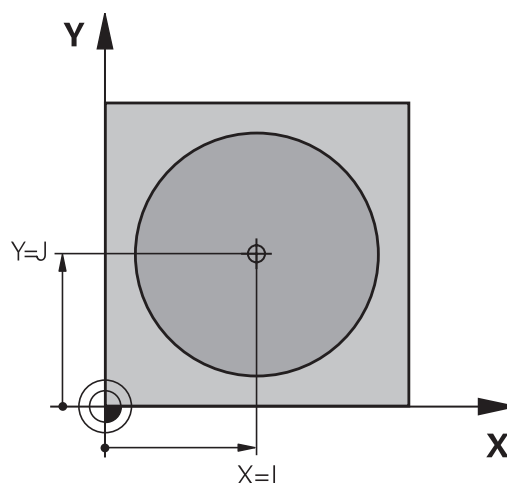
Klawisz funkcyjny toru kształtowego	Przemieszczenie narzędzia	Niezbędne informacje	Strona
 + 	Prosta	Promień biegunowy, współrzędna kątowna punktu końcowego prostej	310
 + 	Tor kołowy wokół punktu środkowego koła/bieguna CC do punktu końcowego łuku kołowego	Współrzędna kątowna punktu końcowego okręgu	311
 + 	Tor kołowy odpowiednio do aktywnego kierunku obrotu	Kąt biegunowy punktu końcowego okręgu	311
 + 	tor kołowy ze stycznym przyleganiem do poprzedniego elementu konturu	Promień biegunowy, współrzędna kątowna punktu końcowego koła	311
 + 	Nakładanie się toru kołowego za prostą	Promień biegunowy, współrzędna kątowna punktu końcowego koła, współrzędne punktu końcowego w osi narzędziowej	312

Początek współrzędnych biegunowych: biegun I, J

Biegun (I, J) można wyznaczać w dowolnych miejscach programu obróbki, przed wprowadzeniem pozycji przy pomocy współrzędnych biegunowych. Proszę przy wyznaczaniu bieguna postępować w ten sposób, jak przy programowaniu punktu środkowego okręgu.

SPEC
FCT

- ▶ Programowanie bieguna: nacisnąć klawisz **SPEC FCT**.
- ▶ Softkey **FUNKCJE PROGRAMOWE** nacisnąć
- ▶ Softkey **DIN/ISO** nacisnąć
- ▶ Softkey **I** lub **J** wybrać
- ▶ **Współrzędne**: prostokątne współrzędne dla bieguna zapisać lub przejść ostatnio zaprogramowaną pozycję: **G29** zapisać. Określić biegun, zanim zostaną zaprogramowane współrzędne biegunowe. Zaprogramować biegun tylko przy pomocy współrzędnych prostokątnych. Biegun ten obowiązuje tak długo, aż zostanie określony nowy biegun.



Przykład

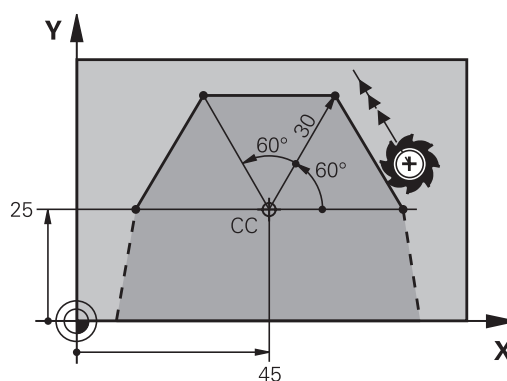
N120 I+45 J+45*

Prosta na biegu szybkim G10 lub prosta z posuwem F G11

Narzędzie przesuwa się po prostej od swojej aktualnej pozycji do punktu końcowego prostej. Punkt startu jest jednocześnie punktem końcowym poprzedniego bloku.



- ▶ **Promień współrzędne biegunowe R**: Odstęp punktu końcowego prostej do bieguna CC wprowadzić
- ▶ **Kąt współrzędne biegunowe H**: Położenie kątowne punktu końcowego prostej pomiędzy -360° i $+360^\circ$



Znak liczby **H** jest określony przez oś bazową kąta:

- Kąt od osi bazowej kąta do **R** w kierunku przeciwnym do wskazówek zegara: **H>0**
- Kąt od osi bazowej kąta do **R** w kierunku wskazówek zegara: **H<0**

Przykład

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*

Tor kołowy G12/G13/G15 wokół bieguna I, J

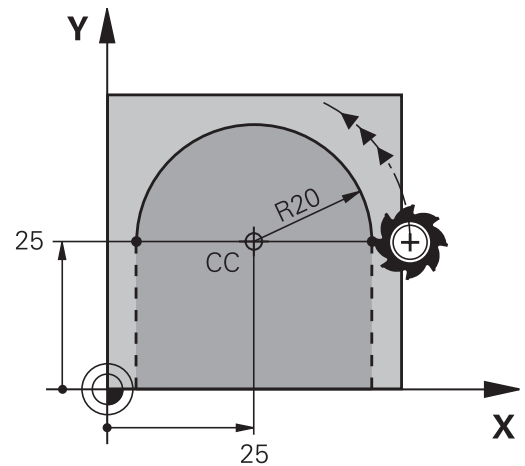
Promień współrzędnych biegunowych **R** jest jednocześnie promieniem łuku kołowego. **R** jest określony poprzez odstęp punktu startu od bieguna **I, J**. Ostatnio zaprogramowana pozycja narzędzia przed torem kołowym jest punktem startu toru kołowego.

Kierunek obrotu

- W kierunku wskazówek zegara: **G12**
- Ruchem przeciwnym do ruchu wskazówek zegara: **G13**
- Bez informacji o kierunku obrotu: **G15**. Sterowanie przemieszcza się po łuku kołowym z ostatnio zaprogramowanym kierunkiem obrotu



- **Współrzędne biegunowe-kąt H:** pozycja kątowa punktu końcowego prostej pomiędzy $-99999,9999^\circ$ i $+99999,9999^\circ$



Przykład

N180 I+25 J+25*

N190 G11 G42 R+20 H+0 F250 M3*

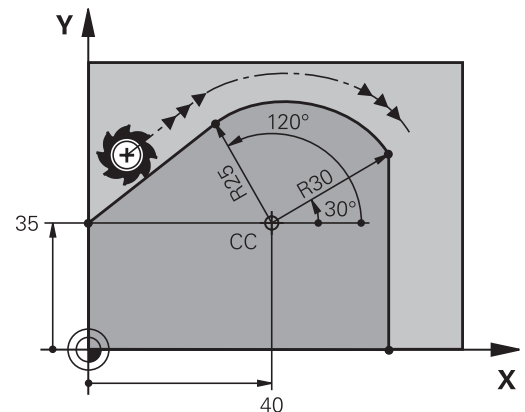
N200 G13 H+180*

Tor kołowy G16 z tangencjalnym przejściem

Narzędzie przemieszcza się po torze kołowym, który przylega stycznie do poprzedniego elementu konturu.



- **Promień współrzędne biegunowe R:** Odstęp punktu końcowego toru kołowego do bieguna **I, J**
- **Kąt współrzędne biegunowe H:** Położenie kątowe punktu końcowego toru kołowego



Biegun **nie** jest punktem środkowym koła konturowego!

Przykład

N120 I+40 J+35*

N130 G01 G42 X+0 Y+35 F250 M3*

N140 G11 R+25 H+120*

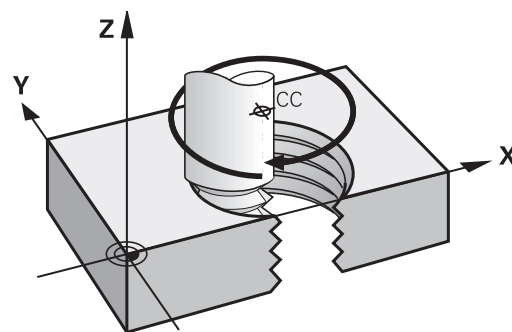
N150 G16 R+30 H+30*

N160 G01 Y+0*

Linia śrubowa (Helix)

Linia śrubowa powstaje z nakładania się ruchu okrężnego i prostopadłego do niego ruchu prostoliniowego. Tor kołowy proszę zaprogramować na jednej płaszczyźnie głównej.

Ruchy po torze kształtowym dla linii śrubowej można programować tylko przy pomocy współrzędnych biegunowych.



Zastosowanie

- Gwinty wewnętrzne i zewnętrzne o większych przekrojach
- Rowki smarowe

Obliczanie linii śrubowej

Do programowania potrzebne są inkrementalne dane całkowitego kąta, pod którym porusza się narzędzie na linii śrubowej i ogólną wysokość linii śrubowej.

Liczba zwojów n: Zwoje gwintu + przepełnienie gwintu na początku i końcu gwintu

Wysokość ogólna h: Skok gwintu P x liczba zwojów n

Przyrostowy kąt całkowity **G91 H**: Liczba zwojów x 360° + kąt dla początku gwintu + kąt dla wybiegu gwintu

Współrzędna początkowa Z: Skok gwintu P x (zwoje gwintu + nadmiar zwojów na początku gwintu)

Forma linii śrubowej

Tabela pokazuje stosunek pomiędzy kierunkiem pracy, kierunkiem obrotu i korekcją promienia dla określonych form toru kształtowego.

Gwint wewnętrzny	Kierunek pracy (obróbki)	Kierunek obrotu	Korekcja promienia
prawoskrętny	Z+	G13	G41
lewoskrętny	Z+	G12	G42
prawoskrętny	Z–	G12	G42
lewoskrętny	Z–	G13	G41
Gwint zewnętrzny			
prawoskrętny	Z+	G13	G42
lewoskrętny	Z+	G12	G41
prawoskrętny	Z–	G12	G41
lewoskrętny	Z–	G13	G42

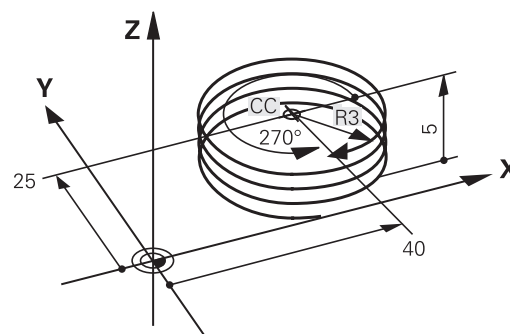
Programowanie linii śrubowej



Podać kierunek obrotu i inkrementalny kąt całkowity **G91 h** z tym samym znakiem liczby, inaczej narzędzie może przemieszczać się po niewłaściwym torze.
Dla kąta całkowitego **G91 h** można zapisać wartość od $-99\,999,9999^\circ$ do $+99\,999,9999^\circ$.



- ▶ **Współrzędne biegunowe-kąt:** zapisać kąt całkowity przyrostowo, pod którym przemieszcza się narzędzie po linii śrubowej. **Po wprowadzeniu kąta proszę wybrać oś narzędzi przy pomocy klawisza wyboru osi.**
- ▶ **Wprowadzić** współrzędną dla wysokości linii śrubowej przy pomocy wartości inkrementalnych
- ▶ **Korekcja promienia** zapisać zgodnie z tabelą



Przykład: gwint M6 x 1 mm z 5 zwojami

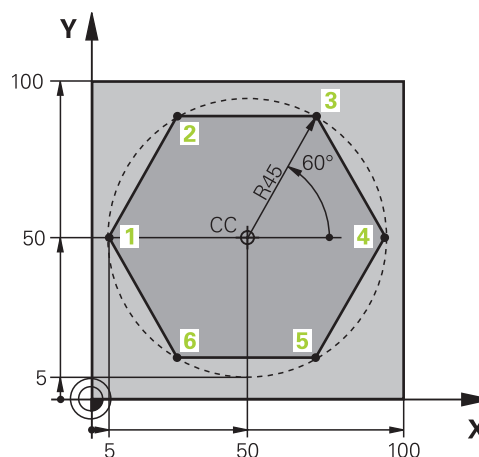
N120 I+40 J+25*

N130 G01 Z+0 F100 M3*

N140 G11 G41 R+3 H+270*

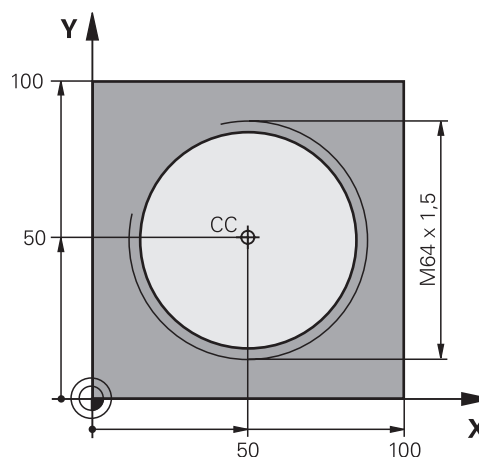
N150 G12 G91 H-1800 Z+5*

Przykład: ruch po prostej biegunowy



%LINEARPO G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*	Definicja półwyrobu
N20 G31 G90 X+100 Y+100 z+0*	
N30 T1 G17 S4000*	Wywołanie narzędzia
N40 G00 G40 G90 Z+250*	Zdefiniować punkt odniesienia dla współrzędnych biegunowych
N50 I+50 J+50*	Wyjście narzędzia z materiału
N60 G10 R+60 H+180*	Pozycjonować wstępnie narzędzie
N70 G01 Z-5 F1000 M3*	Przenieść narzędzie na głębokość obróbki
N80 G11 G41 R+45 H+180 F250*	Najechać kontur w punkcie 1
N90 G26 R5*	Najechać kontur w punkcie 1
N100 H+120*	Dosunąć narzędzie do punktu 2
N110 H+60*	Dosunąć narzędzie do punktu 3
N120 H+0*	Dosunąć narzędzie do punktu 4
N130 H-60*	Dosunąć narzędzie do punktu 5
N140 H-120*	Dosunąć narzędzie do punktu 6
N150 H+180*	Dosunąć narzędzie do punktu 1
N160 G27 R5 F500*	Tangencjalny odjazd
N170 G40 R+60 H+180 F1000*	Przesunięcie swobodne na płaszczyźnie obróbki, anulować korekcję promienia
N180 G00 Z+250 M2*	Swobodne przesunięcie w osi wrzeciona, koniec programu
N99999999 %LINEARPO G71 *	

Przykład: Helix



%HELIX G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*	Definicja półwyrobu
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T1 G17 S1400*	Wywołanie narzędzia
N40 G00 G40 G90 Z+250*	Wyjście narzędzia z materiału
N50 X+50 Y+50*	Pozycjonować wstępnie narzędzie
N60 G29*	Ostatnio programowaną pozycję przejść jako biegun
N70 G01 Z-12,75 F1000 M3*	Przenieść narzędzie na głębokość obróbki
N80 G11 G41 R+32 H+180 F250*	Najazd pierwszego punktu konturu
N90 G26 R2*	Przejście
N100 G13 G91 H+3240 Z+13,5 F200*	Przesunięcie wzdłuż Helix (linii śrubowej)
N110 G27 R2 F500*	Tangencjalny odjazd
N120 G01 G40 G90 X+50 Y+50 F1000*	Przenieść narzędzie poza materiałem, koniec programu
N130 G00 Z+250 M2*	
N99999999 %HELIX G71 *	

7.6 Ruchy na torze kształtowym – Programowanie dowolnego konturu FK (opcja #19)

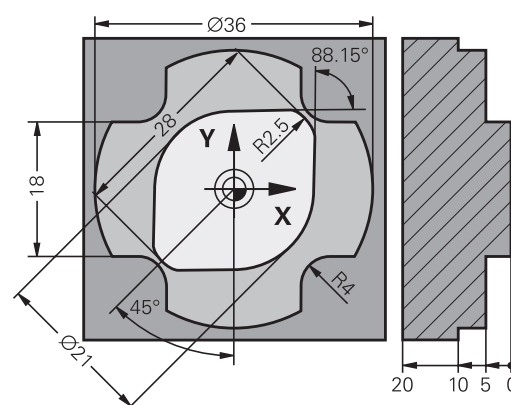
Podstawy

Rysunki obrabianych części, które nie są wymiarowane odpowiednio dla NC, zawierają często dane o współrzędnych, których operator nie może wprowadzić przy pomocy szarych klawiszy dialogowych.

Takie dane programujemy bezpośrednio przy pomocy Programowania Dowolnego Konturu FK, np.

- jeśli znane współrzędne leżą na elemencie konturu lub w pobliżu
- jeśli dane współrzędnych odnoszą się do innego elementu konturu
- jeśli dane o kierunku i dane o przebiegu konturu są znane

Sterowanie oblicza kontur na podstawie znanych danych o współrzędnych i wspomaga dialog programowania przy pomocy interaktywnej FK-grafiki. Ilustracja po prawej stronie u góry pokazuje wymiarowanie, które najprościej wprowadzić poprzez FK-programowanie.





Wskazówki dla programowania

Elementy konturu można przy pomocy Programowania Dowolnego Konturu tylko na płaszczyźnie obróbki programować.

Płaszczyzna obróbki programowania FK jest określana według następującej hierarchii:

- 1. opisywana w **FPOL**-wierszu płaszczyzna
- 2. Poprzez określoną w **TOOL CALLT**-wierszu zdefiniowaną płaszczyznę obróbki (np. **G17** = X/Y-płaszczyzna)
- 3. Jeśli wszystkie opisane warianty są nieodpowiednie to aktywna jest płaszczyzna standardowa X/Y

Wyświetlanie softkeys FK zależne jest od osi wrzeciona w definicji półwyrobu. Jeśli w definicji półwyrobu podajemy oś wrzeciona **G17**, to sterowanie wyświetla tylko softkeys FK dla płaszczyzny X/Y.

Proszę wprowadzić dla każdego elementu konturu wszystkie znajdujące się w dyspozycji dane. Proszę programować w każdym zapisie także informacje, które się nie zmieniają. Nie zaprogramowane dane uważane są za nieznane!

Q-parametry są dopuszczalne we wszystkich FK-elementach, oprócz elementów z odniesieniami względnymi (np. **RX** lub **RAN**), to znaczy elementów, do których odnoszą się inne wiersze NC.

Jeśli w programie miesza się programowanie konwencjonalne i Swobodne Programowanie Konturu, to każdy SK-fragment musi być jednoznacznie określony.

Sterowaniu potrzebny jest stały punkt wyjściowy dla wszystkich obliczeń. Proszę zaprogramować przy pomocy szarych klawiszy dialogowych pozycję, bezpośrednio przed FK-fragmentem, która zawiera obydwie współrzędne płaszczyzny obróbki. W tym bloku nie programować Q-parametrów.

Jeśli pierwszy wiersz w segmencie FK jest wierszem **FCT** lub **FLT**- to muszą przed nim przynajmniej dwa NC-zapisy być zaprogramowane przez szare klawisze dialogowe, ażeby kierunek dosunięcia narzędzia był jednoznacznie określony.

Segment FK nie może rozpoczynać się bezpośrednio za znacznikiem **L**.

Grafika programowania FK



Aby móc korzystać z grafiki przy programowaniu FK, wybieramy układ ekranu **PROGRAM + GRAFIKA**.

Dalsze informacje: "Programowanie", Strona 93

Mając do dyspozycji niepełne dane o współrzędnych, nie można często jednoznacznie ustalić konturu obrabianego przedmiotu. W tym przypadku sterowanie pokazuje różne rozwiązania przy pomocy grafiki FK i można wybrać właściwe rozwiązanie.

W grafice FK sterowanie wykorzystuje różne kolory:

- **niebieski:** jednoznacznie określony element konturu
Ostatni element FK sterowanie przedstawia dopiero po ruchu odjazdu na niebiesko.
- **fioletowy:** niejednoznacznie określony element konturu
- **ochra:** tor punktu środkowego narzędzia
- **czerwony:** przemieszczenia na biegu szybkim
- **zielony:** kilka możliwych rozwiązań

Jeśli te dane prowadzą do kilku rozwiązań i element konturu został wyświetlony w kolorze zielonym, to proszę wybrać właściwy kontur w następujący sposób:

WSKAZ
ROZWIĄZ.

- ▶ Softkey **WSKAZ ROZWIĄZ.** tak często naciskać, aż element konturu zostanie prawidłowo wyświetlony. Jeśli możliwe rozwiązania nie są rozróżnialne w standardowej prezentacji, zastosować funkcję zoomu

ROZWIĄZ.
WYBOR

- ▶ Wyświetlony element konturu odpowiada rysunkowi: przy pomocy softkey **ROZWIĄZ. WYBOR** określić

Jeśli nie chcemy określać ostatecznie przedstawionego na zielono konturu, to proszę nacisnąć softkey **START POJ. BLOK**, aby kontynuować dialog FK.



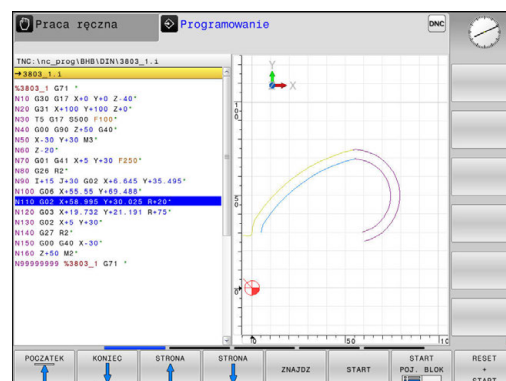
Przestawione na zielono elementy konturu powinny zostać ustalone przy pomocy **ROZWIĄZ. WYBOR**, tak wcześnie jak to możliwe, aby ograniczyć wieloznaczność dla następnych elementów konturu.

Wyświetlanie numerów wierszy w oknie grafiki

Dla wyświetlania numerów wierszy w oknie grafiki:

WIERZ-NR
WYŚWIETL.
MASK.

- ▶ Softkey **WSKAZ POMIN NR.BLOKU** na **POKAŻ** ustawić (pasek softkey 3)



Otwarcie dialogu FK

Jeśli naciśniemy szary klawisz funkcji toru kształtowego FK, to sterowanie wyświetla softkeys, przy pomocy których otwieramy FK-dialog. Aby anulować wybór softkey, proszę nacisnąć klawisz **FK** ponownie.

Jeśli zostaje otwierany dialog FK jednym z tych softkeys, to sterowanie pokazuje dalsze paski z softkey, przy pomocy których wprowadza się znane współrzędne, a także można z ich pomocą wprowadzać dane o kierunku i dane o przebiegu konturu.

Softkey	FK-element
	prosta z przejściem tangencjalnym
	prosta bez tangencjalnego przejścia
	łuk kołowy z przejściem tangencjalnym
	łuk kołowy bez tangencjalnego przejścia
	Biegun dla FK-programowania

Biegun dla SK-programowania

-  ▶ Wyświetlić Softkey dla Programowania dowolnego konturu: nacisnąć klawisz **FK** .
-  ▶ Otworzyć dialog dla definiowania bieguna: nacisnąć softkey **FPOL** .
- ▶ Sterowanie ukazuje softkeys wyboru osi aktywnej płaszczyzny obróbki.
- ▶ Przy pomocy tych softkeys zapisać współrzędne bieguna



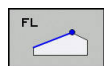
Biegun pozostaje dla FK-programowania tak długo aktywnym, aż zostanie zdefiniowany z FPOL nowy.

Programowanie dowolnie prostej

Prosta bez tangencjalnego przejścia



- ▶ Wyświetlić softkeys dla Programowania Dowolnego Konturu: klawisz **FK** nacisnąć



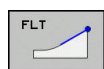
- ▶ Otworzyć dialog dla dowolnej prostej: softkey **FL** nacisnąć.
- > Sterowanie ukazuje dalsze softkeys
- ▶ Przy pomocy tych softkeys wprowadzić wszystkie znane dane do wiersza.
- > FK-grafika pokazuje programowany kontur fioletowym kolorem aż zostanie wprowadzona wystarczająca liczba danych. Kilka rozwiązań grafika pokazuje zielonym kolorem.
Dalsze informacje: "Grafika programowania FK", Strona 318

Prosta z przejściem tangencjalnym

Jeśli prosta przylega tangencjalnie do innego elementu konturu, proszę otworzyć dialog przy pomocy Softkey :



- ▶ Wyświetlić Softkey dla Programowania dowolnego konturu: nacisnąć klawisz **FK** .



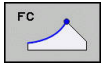
- ▶ Otworzyć dialog: nacisnąć Softkey **FLT** .
- ▶ Poprzez softkeys wprowadzić wszystkie znane dane do bloku

Programowanie dowolnych torów kołowych

Tor kołowy bez tangencjalnego przejścia



- ▶ Wyświetlić softkeys dla Programowania Dowolnego Konturu: klawisz **FK** nacisnąć



- ▶ Otworzyć dialog dla dowolnego łuku kołowego: softkey **FC** nacisnąć
- ▶ Sterowanie ukazuje softkeys dla bezpośredniego podawania danych o torze kołowym lub danych o punkcie środkowym okręgu.
- ▶ Przy pomocy tych softkeys wprowadzić wszystkie znane dane do wiersza.
- ▶ FK-grafika pokazuje programowany kontur fioletowym kolorem aż zostanie wprowadzona wystarczająca liczba danych. Kilka rozwiązań grafika pokazuje zielonym kolorem.

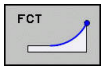
Dalsze informacje: "Grafika programowania FK", Strona 318

Tor kołowy z przejściem tangencjalnym

Jeśli tor kołowy przylega stycznie do innego elementu konturu, to proszę otworzyć dialog przy pomocy Softkey **FCT**:



- ▶ Wyświetlić Softkey dla Programowania dowolnego konturu: nacisnąć klawisz **FK** .



- ▶ Otworzyć dialog: nacisnąć softkey **FLT** .
- ▶ Poprzez softkeys wprowadzić wszystkie znane dane do bloku

Możliwości zapisu

Współrzędne punktu końcowego

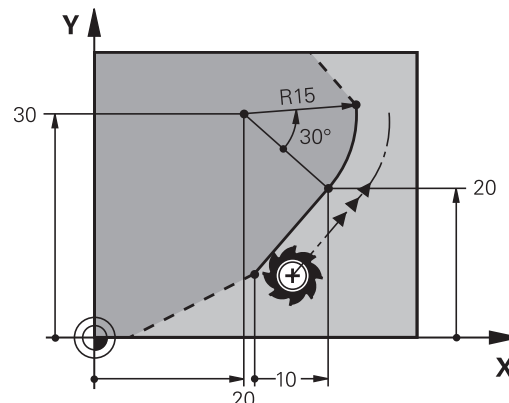
Softkeys	Znane dane
 	Współrzędne prostokątne X i Y
 	Współrzędne biegunowe odniesione do FPOL

Przykład

N70 FPOL X+20 Y+30*

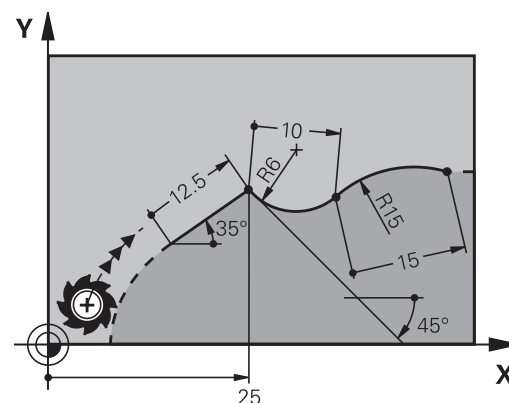
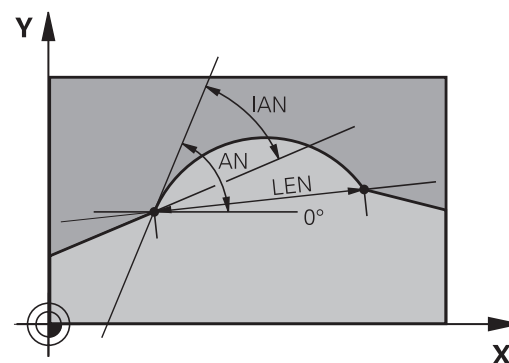
N80 FL IX+10 Y+20 G42 F100*

N90 FCT PR+15 IPA+30 DR+ R15*



Kierunek i długość elementów konturu

Softkeys	Znane dane
	Długość prostej
	Kąt wzniosu prostej
	Długość cięciwy LEN wycinka łuku kołowego
	Kąt podniesienia AN stycznej wejściowej
	Kąt punktu środkowego wycinka łuku kołowego



WSKAZÓWKA

Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Inkrementalne kąty skoku IAN sterowanie odnosi do kierunku ostatniego wiersza przemieszczenia. Programy NC ze starszych modeli sterowania (także iTNC 530) nie są kompatybilne. Podczas odpracowywania importowanych programów NC istnieje zagrożenie kolizji!

- Sprawdzić tor przebiegu konturu przy pomocy symulacji graficznej
- Importowane programy NC dopasować w razie konieczności

Przykład

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*

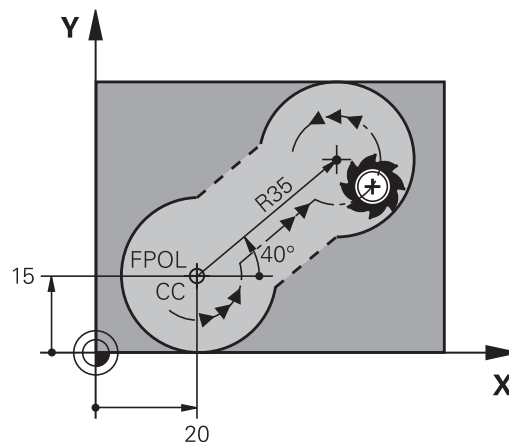
Punkt środkowy okręgu CC, promień i kierunek obrotu w FC-/FCT-wierszu

Dla dowolnie programowanych torów kołowych sterowanie oblicza z wprowadzonych danych punkt środkowy okręgu. W ten sposób można przy pomocy FK-programowania zaprogramować koło pełne w jednym bloku programu.

Jeśli chcemy definiować punkt środkowy koła przy pomocy współrzędnych biegunowych, to należy definiować biegun zamiast z CC za pomocą funkcji FPOL. FPOL działa do następnego wiersza z FPOLi zostaje określony we współrzędnych prostokątnych.

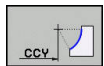
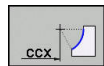


Zaprogramowany lub automatycznie obliczony punkt środkowy okręgu lub biegun działa tylko w powiązanych ze sobą konwencjonalnych wycinkach lub wycinkach FK. Jeśli wycinek FK dzieli dwa konwencjonalnie programowane fragmenty programu, to traczone są przy tym informacje o punkcie środkowym okręgu lub biegunie. Obydwa konwencjonalnie programowane fragmenty muszą zawierać własne w razie konieczności także identyczne wiersze CC. Na odwrót także konwencjonalny wycinek pomiędzy dwoma wycinkami FK prowadzi do utraty tych informacji.

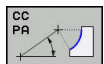
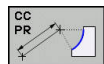


Softkeys

Znane dane



punkt środkowy o współrzędnych prostokątnych



Środek we współrzędnych biegunowych



Kierunek obrotu toru kołowego



Promień toru kołowego

Przykład

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*

Zamknięte kontury

Przy pomocy softkey **CLSD** oznaczamy początek i koniec zamkniętego konturu. W ten sposób redukuje się dla ostatniego elementu konturu liczbę możliwych rozwiązań.

CLSD wprowadzamy dodatkowo do innej danej o konturze do pierwszego i ostatniego bloku SK-fragmentu.



początek konturu: CLSD+

Koniec konturu: CLSD-

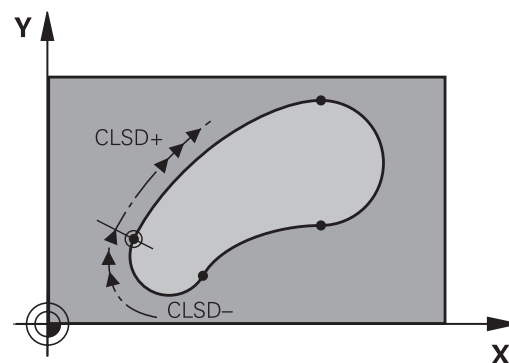
Przykład

N10 G01 X+5 Y+35 G41 F500 M3*

N20 FC DR- R15 CLSD+ CCX+20 CCY+35*

...

N30 FCT DR- R+15 CLSD-*



Punkty pomocnicze

Zarówno dla wolnych prostych jak i dla wolnych torów kołowych można wprowadzić współrzędne dla punktów pomocniczych na lub obok konturu.

Punkty pomocnicze na konturze

Punkty pomocnicze znajdują się bezpośrednio na prostej lub na przedłużeniu prostej albo bezpośrednio na torze kołowym.

Softkeys	Znane dane
 	X-współrzędna punktu pomocniczego P1 lub P2 prostej
 	Y-współrzędna punktu pomocniczego P1 lub P2 prostej
  	X-współrzędna punktu pomocniczego P1, P2 lub P3 toru kołowego
  	Y-współrzędna punktu pomocniczego P1, P2 lub P3 toru kołowego

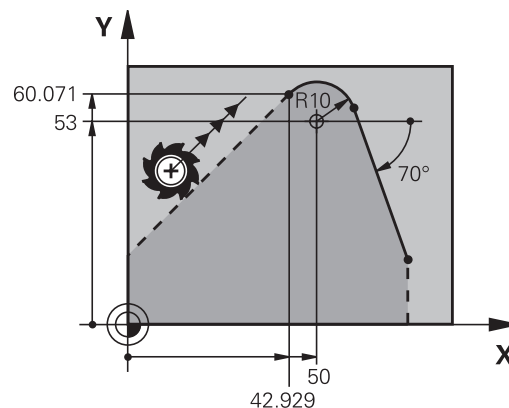
Punkty pomocnicze obok konturu

Softkeys	Znane dane
 	X- i Y- współrzędna punktu pomocniczego obok prostej
	odległość punktu pomocniczego do prostej
 	X- i Y- współrzędna punktu pomocniczego obok toru kołowego
	odległość punktu pomocniczego do prostej

Przykład

N10 FC DR- R10 P1X+42.929 P1Y+60.071*

N20 FLT AN-70 PDX+50 PDY+53 D10*



Dane względne

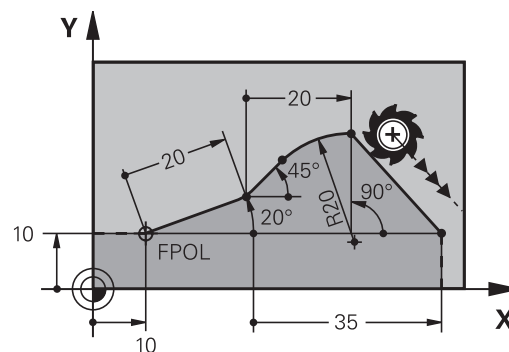
Dane względne to dane, które odnoszą się do innego elementu konturu. Softkeys i słowa programu dla **Relatywnych** (względnych) danych rozpoczynają się z litery **R**. Ilustracja po prawej stronie ukazuje dane wymiarowe, które należy programować jako dane względne.



Współrzędne z odniesieniem względnym proszę wprowadzać zawsze przyrostowo. Dodatkowo proszę wprowadzić numer wiersza elementu konturu, do którego się odnosimy.

Element konturu, którego numer zapisu jest podawany, nie może znajdować się przed 64 blokiem pozycjonowania od bloku, w którym programowane jest odniesienie.

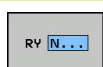
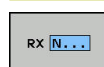
Jeśli jakiś blok zostaje wymazany, do którego się odnoszono, to sterowanie wydaje komunikat o błędach. Proszę zmienić program, zanim zostanie wymazany ten blok.



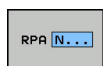
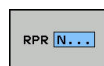
Odniesienie względne do bloku N: współrzędne punktu końcowego

Softkeys

Znane dane



Współrzędne prostokątne odniesione do wiersza N



Współrzędne biegunowe odniesione do wiersza N

Przykład

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*

Dana względna do wiersza N: kierunek i odległość elementu konturu

Softkey	Znane dane
	kąt pomiędzy prostą i innym elementem konturu lub pomiędzy styczną wejściową łuku kołowego i innym elementem konturu
	prosta równoległa do innego elementu konturu
	odległość prostej do równoległego elementu konturu

Przykład

N10 FL LEN 20 AN+15*

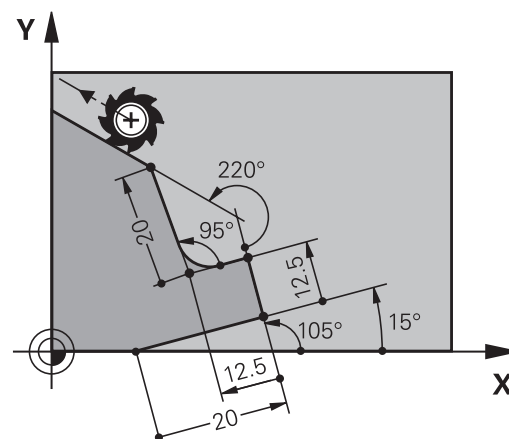
N20 FL AN+105 LEN 12.5*

N30 FL PAR 10 DP 12.5*

N40 FSELECT 2*

N50 FL LEN 20 IAN+95*

N60 FL IAN+220 RAN 20*



Referencja względna do bloku N: punkt środkowy okręgu CC

Softkey	Znane dane
	 Współrzędne prostokątne punktu środkowego okręgu w odniesieniu do wiersza N
	 Współrzędne biegunowe punktu środkowego okręgu w odniesieniu do wiersza N

Przykład

N10 FL X+10 Y+10 G41*

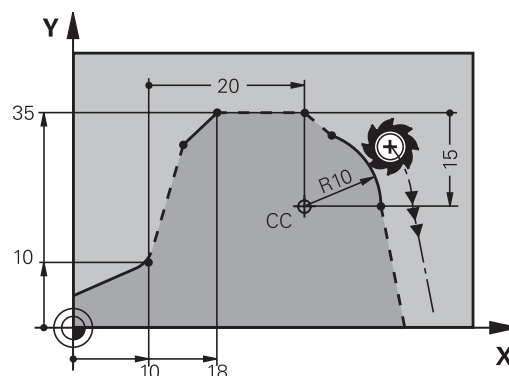
N20 FL ...*

N30 FL X+18 Y+35*

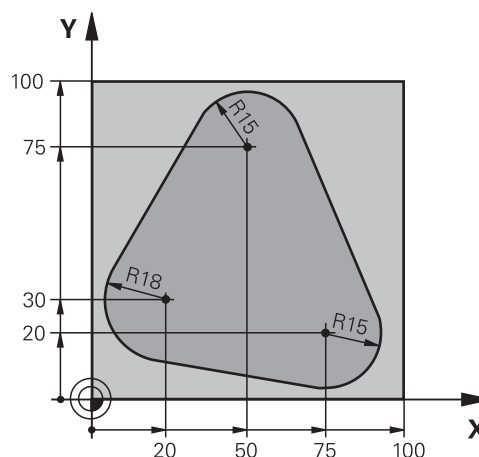
N40 FL ...*

N50 FL ...*

N60 FC DR- R10 CCA+0 ICCX+20 ICCY-15 RCCX10 RCCY30*



Przykład: SK-programowanie 1



%FK1 G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*	Definicja części nieobrobionej
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T 1 G17 S500*	Wywołanie narzędzia
N40 G00 G90 Z+250 G40 M3*	Wyjście narzędzia z materiału
N50 G00 X-20 Y+30 G40*	Pozycjonować wstępnie narzędzie
N60 G01 Z-10 G40 F1000*	Przenieść narzędzie na głębokość obróbki
N70 APPR CT X+2 Y+30 CCA90 R+5 G41 F250*	Dosunąć narzędzie do konturu na okręgu z przejściem tangencjalnym
N80 FC DR- R18 CLSD+ CCX+20 CCY+30*	FK-fragment:
N90 FLT*	Do każdego elementu konturu zaprogramować znane dane
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*	Opuścić kontur po okręgu tangencjalnie
N160 G00 X-30 Y+0*	
N170 G00 Z+250 M2*	Przenieść narzędzie poza materiałem, koniec programu
N99999999 %FK1 G71 *	

8

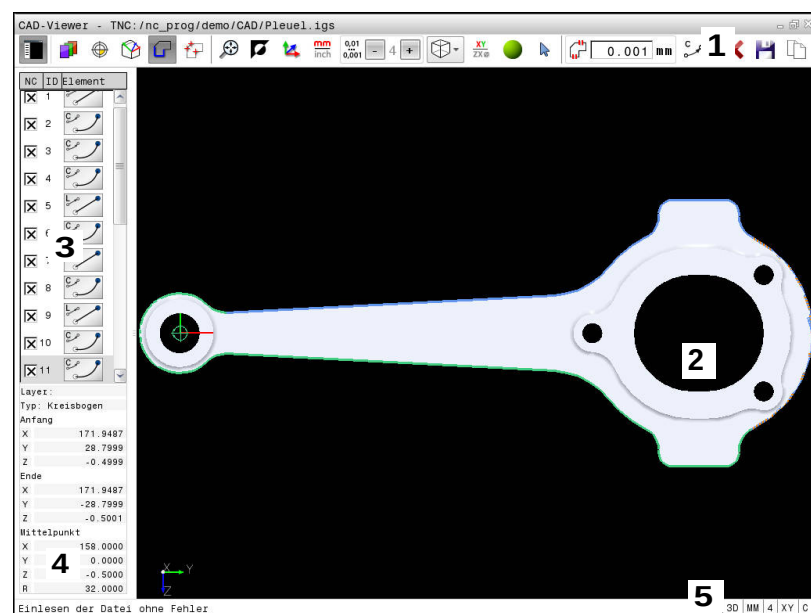
**Przejęcie danych z
plików CAD**

8.1 Układ ekranu CAD-viewer

Podstawowe informacje do CAD-viewer

Wskazania na ekranie monitora

Jeśli otwiera się CAD-Viewer, dostępne są następujące układy ekranu:



- 1 Pasek menu
- 2 Okno Grafika
- 3 Okno Widok listy
- 4 Okno Informacja o elemencie
- 5 Pasek stanu

Formaty plików

Przy pomocy CAD-Viewer można otwierać standaryzowane formaty danych CAD bezpośrednio na sterowaniu.

Sterowanie pokazuje następujące formaty danych:

Plik	Typ	Format
Step	.STP i .STEP	■ AP 203 ■ AP 214
Iges	.IGS i .IGES	■ Wersja 5.3
DXF	.DXF	■ R10 do 2015

8.2 CAD import (opcja #42)

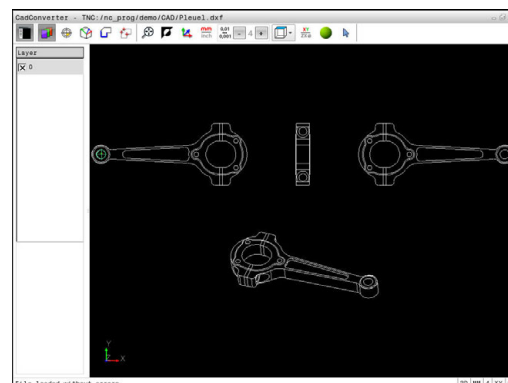
Zastosowanie



Jeśli sterowanie nastawione jest na DIN/ISO, to ekstrahowane kontury lub pozycje obróbki są wydawane mimo to jako program w języku dialogowym .H .

Pliki CAD można otworzyć bezpośrednio na sterowaniu, aby dokonać z nich ekstrakcji konturów lub pozycji obróbkowych i zapisać je do pamięci jako programy z językiem dialogowym albo jako pliki punktów. Uzyskane przy selekcjonowaniu konturów programy dialogowe mogą być odpracowywane także przez starsze modele sterowań TNC, ponieważ programy konturu zawierają tylko L- i CC-/C-wiersze.

Jeśli przetwarzamy pliki w trybie pracy **Programowanie** , to sterowanie generuje programy konturu z rozszerzeniem pliku .H oraz pliki punktów z rozszerzeniem .PNT. Można jednakże w dialogu zapisu do pamięci wybrać dowolnie typ pliku. Aby wyselekcjonowany kontur lub wyselekcjonowaną pozycję obróbkową wstawić bezpośrednio do programu NC, należy wykorzystywać Schowek sterowania.



Wskazówki dotyczące obsługi:

- Przed wczytaniem do TNC należy zwrócić uwagę, aby nazwa pliku zawierała tylko dozwolone znaki.
Dalsze informacje: "Nazwy plików", Strona 174
- Sterowanie nie obsługuje dwójkowego formatu DXF. Plik DXF w programie CAD lub programie znaków zachować w formacie ASCII.

Praca z CAD-viewer



Aby móc obsługiwać **CAD-Viewer** bez ekranu dotykowego, konieczna jest myszka lub touchpad. Wszystkie tryby pracy i funkcje, jak i wybór konturów oraz pozycji obróbki są możliwe wyłącznie przy pomocy myszy lub touchpada.

CAD-Viewer działa jako oddzielna aplikacja na trzecim desktopie sterowania. Dlatego też można klawiszem przełączania ekranu dowolnie przechodzić pomiędzy trybami pracy maszyny, trybami programowania oraz **CAD-Viewer**. Jeśli chcemy włączać kontury lub pozycje obróbkowe poprzez kopiowanie w Schowku do programu tekstem otwartym, to jest to szczególnie pomocne.



Jeżeli pracujemy na TNC 620 z obsługą dotykową, to można niektóre naciśnięcia klawiszy zastąpić gestami.

Dalsze informacje: "Obsługa ekranu dotykowego (touchscreen)", Strona 127

Otwarcie pliku CAD



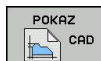
- ▶ Klawisz **Programowanie** nacisnąć



- ▶ Wybrać menedżera plików: klawisz **PGM MGT** nacisnąć



- ▶ Otworzyć menu softkey dla wybrania wyświetlanych typów plików: softkey **TYP WYBIERZ** nacisnąć



- ▶ Wyświetlenie wszystkich plików CAD: softkey **POKAZ CAD** nacisnąć lub **POKAZ WSZYSTKIE**
- ▶ Wybrać folder, w którym zapisany jest ten plik CAD



- ▶ Wybrać żądany plik CAD

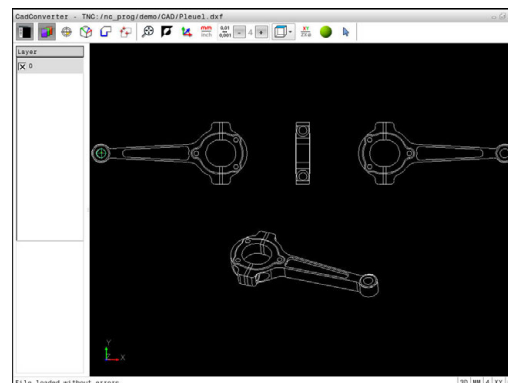


- ▶ Przejść wybór klawiszem **ENT**.
- ▶ Sterowanie uruchamia **CAD-Viewer** i pokazuje zawartość pliku na ekranie. W oknie widoku listy sterowanie wyświetla tak zwane warstwy (płaszczyzny), natomiast w oknie grafiki rysunek

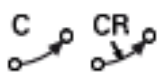
Ustawienia podstawowe

Poniższe ustawienia podstawowe wybieramy ikonami na pasku nagłówka.

Ikona	Nastawienie
	Wyświetlanie lub skrywanie okna widoku listy dla powiększenia okna grafiki
	Wyświetlanie różnych warstw
	Wyznaczenie punktu odniesienia (bazy)
	Wyznaczenie punktu zerowego
	Selekcjonowanie konturu
	Selekcjonowanie pozycji odwiertów
	Zoom ustawić na największą możliwą prezentację całej grafiki
	Przełączenie koloru tła (czarny lub biały)
	Przełączanie między trybem 2D oraz 3D. Aktywny tryb wyróżnia się kolorem
	Nastawić jednostkę miary mm lub inch pliku. W tej jednostce miary sterowanie wydaje program konturu i pozycje obróbkowe. Aktywna jednostka miary jest akcentowana czerwonym kolorem
	Nastawienie rozdzielczości: rozdzielczość określa, z iloma miejscami po przecinku sterowanie ma generować program konturu. Ustawienie podstawowe: 4 miejsca po przecinku dla jednostki miary mm oraz 5 miejsc po przecinku dla jednostki miary inch
	Przełączenie pomiędzy różnymi widokami modelu np. Z góry
  	Selekcja i deselekcja: Aktywny symbol + odpowiada naciśniętemu klawiszowi Shift , aktywny symbol - naciśniętemu klawiszowi CTRL a aktywny symbol Wskaźnik odpowiada myszy



Następujące ikony sterowanie pokazuje tylko w określonych trybach.

Ikona	Nastawienie
	Ostatnio wykonany krok jest anulowany.
	Tryb przejęcia konturu: Tolerancja określa, jak daleko mogą być oddalone od siebie sąsiednie elementy konturu. Przy pomocy tolerancji można wyrównywać niedokładności, powstałe przy generowaniu rysunku. Ustawienie podstawowe jest określone z 0,001 mm
	Tryb łuku kołowego: Tryb łuku kołowego określa, czy okręgi są wydawane w formacie C czy też w formacie CR np. dla interpolacji powierzchni bocznej cylindra w programie NC.
	Tryb przejęcia punktów: Określa, czy sterowanie ma pokazywać przy wyborze pozycji obróbki drogę przemieszczenia narzędzia linią kreskową
	Tryb optymalizacji trajektorii: Sterowanie tak optymalizuje ruch przemieszczenia narzędzia, iż ruchy przemieszczenia pomiędzy pozycjami obróbki są możliwie krótkie. Poprzez ponowne potwierdzenie resetujemy optymalizowanie
	Tryb pozycji wiercenia: Sterowanie otwiera okno wyskakujące, w którym można filtrować wiercenia według ich wielkości



Wskazówki dotyczące obsługi:

- Proszę zwrócić uwagę, iż należy ustawić właściwą jednostkę miary, ponieważ w pliku CAD brak odpowiednich informacji
- Jeśli chcemy generować programy NC dla starszych modeli sterowań, to należy ograniczyć rozdzielczość do trzech miejsc po przecinku. Dodatkowo należy usunąć komentarze, które wydaje **CAD-Viewer** do programu konturu.
- Sterowanie pokazuje aktywne ustawienia podstawowe na pasku statusu na ekranie.

Ustawienie warstwy

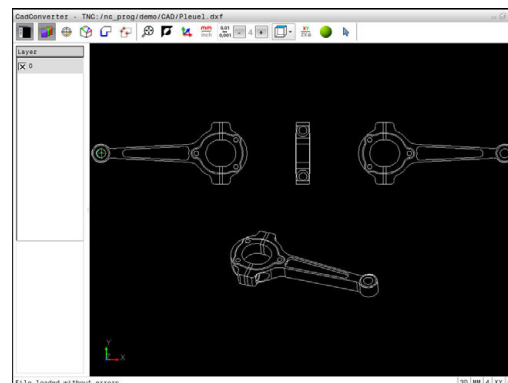
Pliki CAD zawierają z reguły kilka warstw (płaszczyzn). Za pomocą techniki warstw konstruktor grupuje różnorodne elementy, np. sam kontur obrabianego przedmiotu, wymiarowania, linie pomocnicze i konstrukcyjne, szraflowania i teksty.

Jeśli zbędne warstwy zostaną skryte, grafika będzie bardziej przejrzysta i konieczne informacje łatwiej uzyskać.



Wskazówki dotyczące obsługi:

- Przetwarzany plik CAD musi posiadać przynajmniej jedną warstwę. Sterowanie przesuwania automatycznie te elementy, które nie są przyporządkowane do żadnej warstwy do warstwy tzw. anonimowej.
- Można selekcjonować kontur także wtedy, kiedy konstruktor zapisał go do pamięci linii na różnych warstwach.



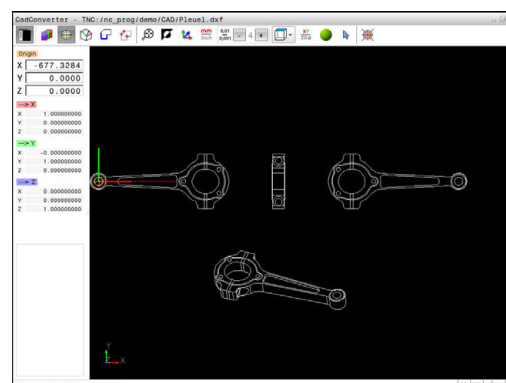
- ▶ Wybrać tryb ustawienia warstw
- ▶ Sterowanie ukazuje w lewym oknie wszystkie warstwy, zawarte w aktywnym pliku CAD
- ▶ Skrywanie warstwy: przy pomocy lewego klawisza myszy wybrać żądaną warstwę i naciśnięciem na kwadracik kontrolny skryć ją.
- ▶ Alternatywnie korzystać z klawisza spacji
- ▶ Wyświetlanie warstwy: przy pomocy lewego klawisza myszy wybrać żądaną warstwę i kliknięciem na kwadracik kontrolny wyświetlić ją.
- ▶ Alternatywnie korzystać z klawisza spacji

Ustawienie punktu odniesienia

Punkt zerowy rysunku pliku CAD nie leży zawsze tak, iż można go używać bezpośrednio jako punktu odniesienia obrabianego przedmiotu. Sterowanie oddaje dlatego też funkcję do dyspozycji, przy pomocy której punkt zerowy rysunku można przesunąć element w sensowne miejsce poprzez kliknięcie. Dodatkowo można określić orientację układu współrzędnych.

W następujących miejscach można definiować punkt odniesienia:

- W punkcie początkowym, końcowym lub na środku prostej
- W punkcie początkowym, środkowym lub końcowym łuku kołowego
- Na przejściu kwadrantów lub w punkcie środkowym koła pełnego
- w punkcie przecięcia
 - prosta - prosta, nawet jeśli punkt przecięcia leży na przedłużeniu danej prostej
 - prosta - łuk kołowy
 - prosta – koło pełne
 - Okrąg – okrąg (niezależnie od tego czy wycinek koła czy też koło pełne)



Wskazówki dotyczące obsługi:

- Można dokonywać zmian punktu odniesienia, jeśli nawet wybrano już kontur. Sterowanie oblicza dopiero wówczas rzeczywiste dane konturu, kiedy wybrany kontur zostaje zapisany do pamięci w programie konturu.
- W programie NC punkt odniesienia i opcjonalna orientacja są wstawiane jako komentarz rozpoczynający się z **origin**.

Wybór punktu odniesienia na oddzielnym elemencie



- ▶ Wybrać tryb określania punktu odniesienia
- ▶ Klawiszem myszy kliknąć na żądany element konturu
- ▶ Sterowanie pokazuje za pomocą gwiazdki wybieralne punkty odniesienia, leżące na wyselekcjonowanym elemencie.
- ▶ Kliknąć na tę gwiazdkę, którą chcemy wybrać jako punkt odniesienia
- ▶ Jeśli wybrany element jest zbyt mały, to używać funkcji zoomu
- ▶ Sterowanie ustawia symbol punktu odniesienia w wybranym miejscu.
- ▶ W razie potrzeby można zorientować układ współrzędnych.

Dalsze informacje: "Orientowanie układu współrzędnych", Strona 337

Wybór punktu odniesienia jako punktu przecięcia dwóch elementów

- ▶ Wybrać tryb określania punktu odniesienia
 - ▶ Przy pomocy lewego klawisza myszy kliknąć na pierwszy element (prosta, koło pełne lub łuk kołowy)
 - ▶ Ten element jest akcentowany kolorem.
 - ▶ Przy pomocy lewego klawisza myszy kliknąć na drugi element (prosta, koło pełne lub łuk kołowy)
 - ▶ Sterowanie ustawia symbol punktu odniesienia w punkcie przecięcia.
 - ▶ W razie potrzeby można zorientować układ współrzędnych.
- Dalsze informacje:** "Orientowanie układu współrzędnych", Strona 337



Wskazówki dotyczące obsługi:

- W przypadku kilku punktów przecięcia sterowanie wybiera ten punkt przecięcia, który leży najbliżej drugiego elementu klikniętego klawiszem myszy.
- Jeśli dwa elementy nie posiadają punktu przecięcia, to sterowanie określa automatycznie punkt przecięcia na przedłużeniu elementów.
- Jeżeli sterowanie nie może obliczyć punktu przecięcia, to anuluje już zaznaczony element.

Jeśli punkt odniesienia jest określony, to zmienia się kolor ikony  Wyznaczenie punktu odniesienia.

Można skasować punkt odniesienia, naciśnięciem na ikonę Icon .

Orientowanie układu współrzędnych

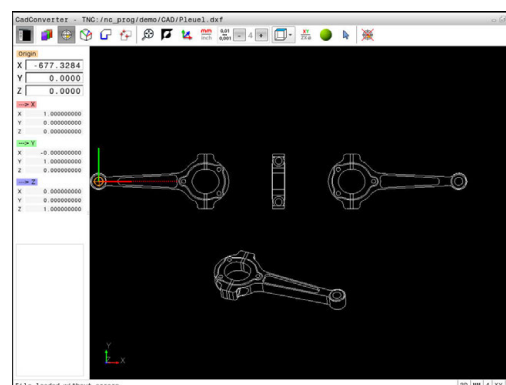
Położenie układu współrzędnych określamy poprzez ustawienie osi.



- ▶ Punkt odniesienia jest już określony
- ▶ Lewym klawiszem myszy kliknąć na element, znajdujący się w dodatnim kierunku X
- ▶ Sterowanie ustawia oś X i prezentują ją w podglądzie listy czerwonym kolorem.
- ▶ Lewym klawiszem myszy kliknąć na element, znajdujący się mniej więcej w dodatnim kierunku Y
- ▶ Sterowanie ustawia oś Y i oś Z prezentują je w podglądzie listy zielonym i niebieskim kolorem.

Informacje o elemencie

Sterowanie pokazuje w oknie informację o elementach, jak daleko od wybranego punktu odniesienia leży punkt zerowy na rysunku i jak ten układ odniesienia jest zorientowany w odniesieniu do rysunku.



Określenie punktu zerowego

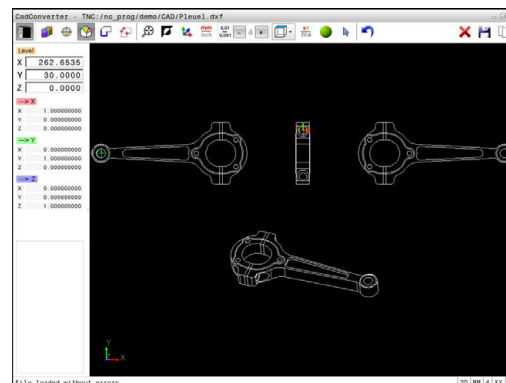
Punkt odniesienia detalu nie leży zawsze tak, iż można obrabiać cały element. Sterowanie oddaje dlatego też funkcję do dyspozycji, przy pomocy której można definiować nowy punkt zerowy i nachylenie. Dodatkowo można określić orientację układu współrzędnych.

Punkt zerowy z zorientowaniem układu współrzędnych definiuje się w tym samym miejscu jak i punkt odniesienia.

Dalsze informacje: "Ustawienie punktu odniesienia", Strona 336



W programie NC punkt zerowy zostaje wstawiony za pomocą funkcji **TRANS DATUM AXIS** i jego opcjonalną orientację z **PLANE VECTOR** jako komentarz.



Wybrać punkt zerowy na oddzielnym elemencie



- ▶ Wybrać tryb określania punktu zerowego
- ▶ Klawiszem myszy kliknąć na żądany element konturu
- ▶ Sterowanie pokazuje za pomocą gwiazdki wybieralne punkty zerowe, leżące na wyselekcjonowanym elemencie.
- ▶ Kliknąć na tę gwiazdkę, którą chcemy wybrać jako punkt zerowy
- ▶ Jeśli wybrany element jest zbyt mały, to używać funkcji zoomu
- ▶ Sterowanie ustawia symbol punktu odniesienia w wybranym miejscu.
- ▶ W razie potrzeby można zorientować układ współrzędnych.

Dalsze informacje: "Orientowanie układu współrzędnych", Strona 340

Wybór punktu zerowego jako punktu przecięcia dwóch elementów



- ▶ Wybrać tryb określania punktu zerowego
 - ▶ Przy pomocy lewego klawisza myszy kliknąć na pierwszy element (prosta, koło pełne lub łuk kołowy)
 - ▶ Ten element jest akcentowany kolorem.
 - ▶ Przy pomocy lewego klawisza myszy kliknąć na drugi element (prosta, koło pełne lub łuk kołowy)
 - ▶ Sterowanie ustawia symbol punktu odniesienia w punkcie przecięcia.
 - ▶ W razie potrzeby można zorientować układ współrzędnych.
- Dalsze informacje:** "Orientowanie układu współrzędnych", Strona 340



Wskazówki dotyczące obsługi:

- W przypadku kilku punktów przecięcia sterowanie wybiera ten punkt przecięcia, który leży najbliżej drugiego elementu klikniętego klawiszem myszy.
- Jeśli dwa elementy nie posiadają punktu przecięcia, to sterowanie określa automatycznie punkt przecięcia na przedłużeniu elementów.
- Jeżeli sterowanie nie może obliczyć punktu przecięcia, to anuluje już zaznaczony element.

Jeśli punkt zerowy jest określony, to zmienia się kolor ikony .
Określenie punktu zerowego.

Można skasować punkt zerowy, naciśnięciem na ikonę .

Orientowanie układu współrzędnych

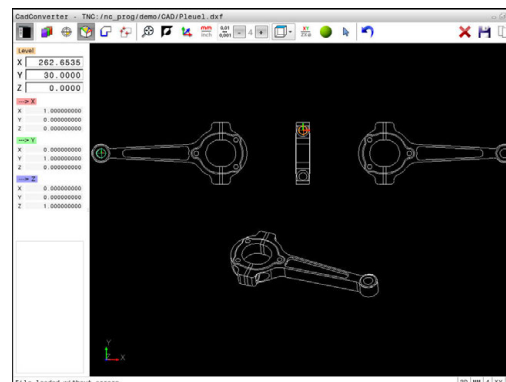
Położenie układu współrzędnych określamy poprzez ustawienie osi.



- ▶ Punkt zerowy jest już określony
- ▶ Lewym klawiszem myszy kliknąć na element, znajdujący się w dodatnim kierunku X
- ▶ Sterowanie ustawia oś X i prezentują ją w podglądzie listy czerwonym kolorem.
- ▶ Lewym klawiszem myszy kliknąć na element, znajdujący się mniej więcej w dodatnim kierunku Y
- ▶ Sterowanie ustawia oś Y i oś Z prezentują je w podglądzie listy zielonym i niebieskim kolorem.

Informacje o elemencie

Sterowanie pokazuje w oknie informacji o elementach, jak daleko od wybranego punktu zerowego leży punkt odniesienia detalu.

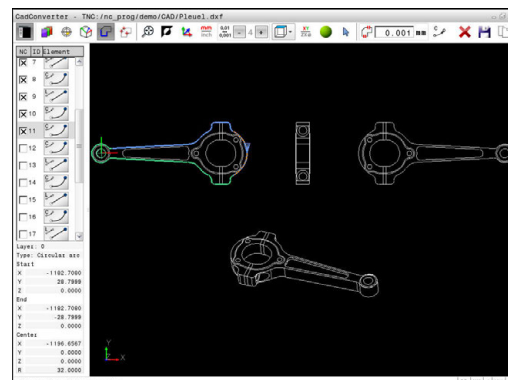


Kontur wybrać i zapisać do pamięci



Wskazówki dotyczące obsługi:

- Jeśli opcja #42 nie jest aktywowana, to aktywny jest tryb demo. W trybie demo można selekcjonować do 10 elementów.
- Proszę w ten sposób określić kierunek obiegu przy wyborze konturu, aby był on zgodny z wymaganym kierunkiem obróbki.
- Proszę tak wybrać pierwszy element konturu, aby najazd był bezkolizyjny.
- Jeśli elementy konturu leżą bardzo blisko siebie, należy używać funkcji zoom.



Selekcjonowalne jako kontur są następujące elementy:

- Line segment (prosta)
- Circle (koło pełne)
- Circular arc (wycinek koła)
- Polyline (polilinia lub linia łamana)

W przypadku dowolnych zakrzywień, jak np. spline i elipsa można selekcjonować punkty końcowe i punkty środkowe. Można je także wybrać jako część konturów i przy eksporcie przekształcić na polilinie.

Informacje o elemencie

Sterowanie pokazuje w oknie informacji o elementach różne dane do danego elementu konturu, zaznaczonego ostatnio w oknie widoku list lub w oknie grafiki przy pomocy kliknięcia klawisza myszy.

- **Layer:** pokazuje, na jakiej płaszczyźnie się znajdujemy
- **Type:** pokazuje, o jaki element właśnie chodzi, np. linia
- **Współrzędne:** pokazują punkt startu, punkt końcowy elementu i ewentualnie punkt środkowy okręgu i promień



- ▶ Wybrać tryb selekcjonowania konturu
- > Okno Grafika jest aktywne dla wyboru konturu
- ▶ Dla wyboru elementu konturu: ustawić mysz na żądany element
- > Sterowanie pokazuje kierunek obiegu linią kreskowaną.
- ▶ Można zmienić kierunek obiegu, ustawiając mysz z drugiej strony punktu środkowego elementu
- ▶ Wybrać element kliknięciem lewego klawisza myszy
- > Sterowanie przedstawia wybrany element konturu w kolorze niebieskim.
- > Jeśli istnieją jednoznacznie selekcjonowalne dalsze elementy konturu w wybranym kierunku obiegu, to sterowanie zaznacza te elementy zielonym kolorem. Przy odgałęzieniach wybierany jest ten element, który posiada najmniejsze odchylenie od kierunku.
- ▶ Poprzez kliknięcie na ostatni zielony element przejmujemy wszystkie elementy do programu konturu
- > W oknie widoku listy sterowanie pokazuje wszystkie wyselekcjonowane elementy konturu. Jeszcze zaznaczone na zielono elementy sterowanie ukazuje bez haczyka w szpalcie **NC**. Takie elementy nie zostają zachowane przez sterowanie w programie konturu.
- ▶ Można przejąć zaznaczone elementy także kliknięciem w oknie widoku listy do programu konturu
- ▶ W razie potrzeby można już wyselekcjonowane elementy powtórnie deselekcjonować, a mianowicie kliknięciem na element w oknie Grafika, jednakże trzymając naciśniętym dodatkowo klawisz **CTRL**.



- ▶ Alternatywnie kliknięciem na ikonę można wszystkie wybrane elementy deselekcjonować
- ▶ Wybrane elementy konturu zachować w Schowku sterowania, aby móc następnie wstawić kontur do programu dialogowego
- ▶ Alternatywnie wybrane elementy konturu zachować w programie dialogowym
- > Sterowanie pokazuje okno wyskakujące, w którym można zapisać folder docelowy, dowolną nazwę pliku i typ pliku.



- ▶ Potwierdzić wprowadzenie
- > Sterowanie zachowuje program konturu w wybranym folderze.



- ▶ Jeśli chcemy wybrać dalsze kontury: ikonę wybrane elementy deselekcjonować nacisnąć i wybrać następny kontur jako to uprzednio opisano



Wskazówki dotyczące obsługi:

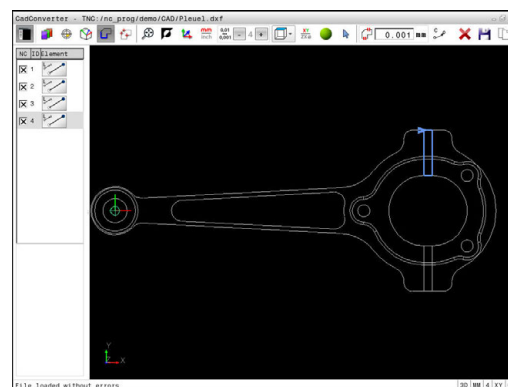
- Sterowanie wydaje dwie definicje półwyrobu (**BLK FORM**) do programu konturu. Pierwsza definicja zawiera wymiary całego pliku CAD, druga i tym samym - najpierw działająca definicja - zawiera wyselekcjonowane elementy konturu, tak iż powstaje zoptymalizowana wielkość detalu.
- Sterowanie zapisuje do pamięci tylko te elementy, które rzeczywiście zostały wyselekcjonowane (zaznaczone niebieskim kolorem), to znaczy elementy z haczykiem w oknie widoku listy.

Dzielenie, wydłużanie, skracanie elementów konturu

Aby dokonać zmiany elementów konturu proszę postąpić w następujący sposób:



- ▶ Okno Grafika jest aktywne dla wyboru konturu
- ▶ Wybrać punkt startu: dokonać wyboru elementu lub punktu przecięcia dwóch elementów (za pomocą ikony +)
- ▶ Wybrać następny element konturu: ustawić mysz na żądany element konturu
- ▶ Sterowanie pokazuje kierunek obiegu linią kreskowaną.
- ▶ Jeśli wybieramy ten element, to sterowanie przedstawia wybrany element konturu w kolorze niebieskim
- ▶ Jeśli te elementy nie mogą zostać połączone, to sterowanie pokazuje wybrany element szarym kolorem.
- ▶ Jeśli istnieją jednoznacznie selekcionowalne dalsze elementy konturu w wybranym kierunku obiegu, to sterowanie zaznacza te elementy zielonym kolorem. Przy odgałęzieniach wybierany jest ten element, który posiada najmniejsze odchylenie od kierunku.
- ▶ Poprzez kliknięcie na ostatni zielony element przejmujemy wszystkie elementy do programu konturu.



Wskazówki dotyczące obsługi:

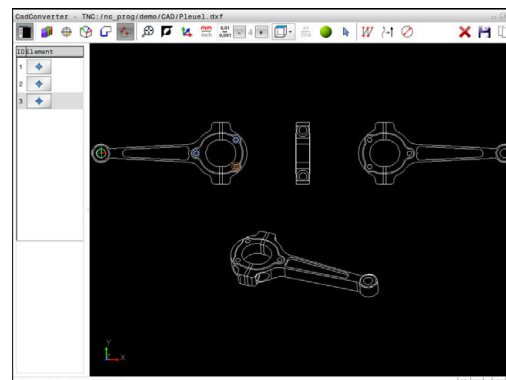
- Z pierwszym elementem konturu wybieramy kierunek rotacji konturu.
- Jeśli wydłużany lub skracany element konturu jest prostą, to sterowanie wydłuża lub skraca ten element konturu liniowo. Jeśli wydłużany lub skracany element konturu jest łukiem kołowym, to sterowanie wydłuża lub skraca ten łuk kołowo.

Wybrać pozycje obróbki i zapisać do pamięci



Wskazówki dotyczące obsługi:

- Jeśli opcja #42 nie jest aktywowana, to aktywny jest tryb demo. W trybie demo można selekcjonować do 10 elementów.
- Jeśli elementy konturu leżą bardzo blisko siebie, należy używać funkcji zoom.
- W razie potrzeby tak wybrać ustawienie podstawowe, aby sterowanie wyświetlało tory narzędzia. **Dalsze informacje:** "Ustawienia podstawowe", Strona 333



Dla wyboru pozycji obróbki, znajdują się trzy następujące możliwości do dyspozycji:

- Wybór pojedynczej pozycji: wybieramy żadaną pozycję obróbki pojedynczym kliknięciem myszy.
Dalsze informacje: "Pojedynczy wybór", Strona 346
- Szybki wybór pozycji wiercenia za pomocą myszki: wybieramy poprzez rozciąganie obszaru myszką wszystkie zawarte w nim pozycje wiercenia.
Dalsze informacje: "Szybki wybór pozycji wiercenia myszką", Strona 347
- Szybki wybór pozycji wiercenia przez ikonę: nacisnąć ikonę i sterowanie pokazuje wszystkie dostępne średnice odwiertów.
Dalsze informacje: "Szybki wybór pozycji wiercenia ikoną", Strona 348

Wybór typu pliku

Można wybrać następujące typy plików:

- Tabele punktów (.PNT)
- Program z dialogiem tekstem otwartym (.H)

Jeśli zapisujemy pozycje obróbki w programie dialogowym, to sterowanie generuje dla każdej pozycji obróbki oddzielny wiersz linearny z wywołaniem cyklu (L X... Y... Z... F MAX M99). Ten program można przesłać także na starszy model sterowania HEIDENHAIN i tam go odpracować.

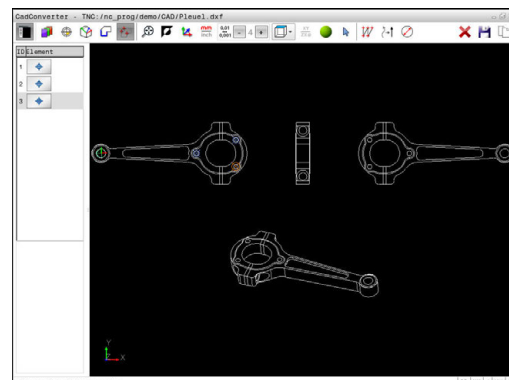


Tabele punktów (.PNT) w sterowaniu TNC 640 oraz w iTNC 530 nie są kompatybilne. Przesyłanie oraz odpracowywanie tabeli punktów do odpowiednio jednego z nich prowadzi do problemów i nieprzewidzianych sytuacji.

Pojedynczy wybór



- ▶ Wybrać tryb selekcjonowania pozycji obróbki
- > Okno Grafika jest aktywne dla wyboru pozycji
- ▶ Aby wybrać pozycję obróbki: ustawić mysz na żądany element
- > Sterowanie przedstawia element w kolorze pomarańczowym.
- > Przy jednoczesnym naciśnięciu klawisza Shift sterowanie ukazuje za pomocą gwiazdki wybieralne pozycje obróbki, leżące na elemencie.
- ▶ Jeśli klikniemy na okrąg, to wówczas sterowanie przejmuje ten środek okręgu bezpośrednio jako pozycję obróbki
- > Przy jednoczesnym naciśnięciu klawisza Shift sterowanie ukazuje za pomocą gwiazdki wybieralne pozycje obróbki.
- > Sterowanie przejmuje wybraną pozycję do okna widoku listy (wyświetlanie symbolu punktu)
- ▶ W razie potrzeby można już wyselekcjonowane elementy powtórnie deselekcjonować, a mianowicie kliknięciem na element w oknie Grafika, jednakże trzymając naciśniętym dodatkowo klawisz CTRL
- ▶ Alternatywnie wybrać w oknie widoku listy element a także klawisz **DEL** nacisnąć
- ▶ Alternatywnie poprzez kliknięcie na ikonę można wszystkie wybrane elementy deselekcjonować
- ▶ Wybrane pozycje obróbki zachować w Schowku sterowania, aby móc następnie wstawić je jako wiersz pozycjonowania z wywołaniem cyklu do programu z dialogiem
- ▶ Alternatywnie wybrane pozycje obróbki zachować w pliku punktów
- > Sterowanie pokazuje okno wyskakujące, w którym można zapisać folder docelowy, dowolną nazwę pliku i typ pliku.
- ▶ Potwierdzenie wprowadzenia
- > Sterowanie zachowuje program konturu w wybranym folderze.
- ▶ Jeśli chcemy wybrać dalsze pozycje obróbki: ikonę wybrane elementy deselekcjonować nacisnąć i wybrać jako to uprzednio opisano



Szybki wybór pozycji wiercenia myszką



- ▶ Wybrać tryb selekcjonowania pozycji obróbki
- Okno Grafika jest aktywne dla wyboru pozycji
- ▶ Aby wybrać pozycje obróbki: nacisnąć klawisz Shift i lewym klawiszem myszy rozciągnąć określony obszar
- Sterowanie przejmuje wszystkie koła pełne jako pozycję wiercenia, znajdujące się kompletnie na zakresie obszaru.
- Sterowanie otwiera okno wyskakujące, w którym można filtrować wiercenia według ich wielkości.
- ▶ Określić ustawienia filtra i przyciskiem **OK** potwierdzić
Dalsze informacje: "Ustawienia filtra", Strona 349
- Sterowanie przejmuje wybrane pozycje do okna widoku listy (wyświetlanie symbolu punktu)
- ▶ W razie potrzeby można już wyselekcjonowane elementy powtórnie deselekcjonować, a mianowicie kliknięciem na element w oknie Grafika, jednakże trzymając naciśniętym dodatkowo klawisz CTRL
- ▶ Alternatywnie wybrać w oknie widoku listy element a także klawisz **DEL** nacisnąć
- ▶ Alternatywnie można wyselekcjonować wszystkie elementy, a mianowicie rozciągając obszar, jednakże trzymając naciśniętym dodatkowo klawisz CTRL .



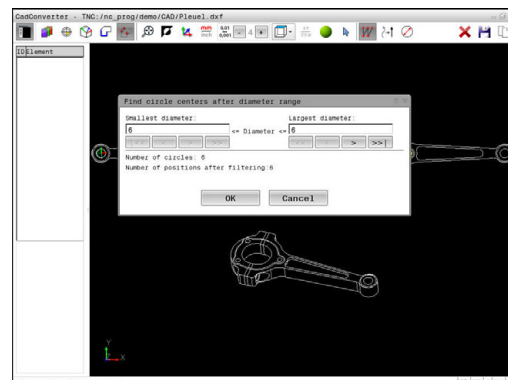
- ▶ Wybrane pozycje obróbki zachować w Schowku sterowania, aby móc następnie wstawić je jako wiersz pozycjonowania z wywołaniem cyklu do programu z dialogiem
- ▶ Alternatywnie wybrane pozycje obróbki zachować w pliku punktów
- Sterowanie pokazuje okno wyskakujące, w którym można zapisać folder docelowy, dowolną nazwę pliku i typ pliku.



- ▶ Potwierdzenie wprowadzenia
- Sterowanie zachowuje program konturu w wybranym folderze.



- ▶ Jeśli chcemy wybrać dalsze pozycje obróbki: ikonę wybrane elementy deselekcjonować nacisnąć i wybrać jako to uprzednio opisano



Szybki wybór pozycji wiercenia ikoną



- ▶ Wybrać tryb selekcjonowania pozycji obróbki
- > Okno Grafika jest aktywne dla wyboru pozycji.
- ▶ Wybrać ikonę
- > Sterowanie otwiera okno wyskakujące, w którym można filtrować wiercenia według ich wielkości.
- ▶ W razie konieczności określić ustawienia filtra i przyciskiem OK potwierdzić

Dalsze informacje: "Ustawienia filtra", Strona 349

- > Sterowanie przejmuje wybrane pozycje do okna widoku listy (wyświetlanie symbolu punktu)
- ▶ W razie potrzeby można już wyselekcjonowane elementy powtórnie deselekcjonować, a mianowicie kliknięciem na element w oknie Grafika, jednakże trzymając naciśniętym dodatkowo klawisz CTRL

- ▶ Alternatywnie wybrać w oknie widoku listy element a także klawisz DEL nacisnąć
- ▶ Alternatywnie poprzez kliknięcie na ikonę można wszystkie wybrane elementy deselekcjonować



- ▶ Wybrane pozycje obróbki zachować w Schowku sterowania, aby móc następnie wstawić je jako wiersz pozycjonowania z wywołaniem cyklu do programu z dialogiem



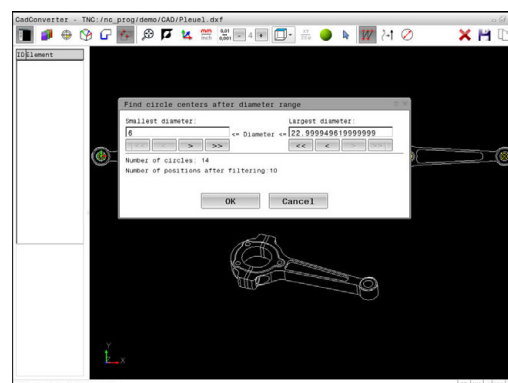
- ▶ Alternatywnie wybrane pozycje obróbki zachować w pliku punktów
- > Sterowanie pokazuje okno wyskakujące, w którym można zapisać folder docelowy, dowolną nazwę pliku i typ pliku.



- ▶ Potwierdzenie wprowadzenia
- > Sterowanie zachowuje program konturu w wybranym folderze.



- ▶ Jeśli chcemy wybrać dalsze pozycje obróbki: ikonę wybrane elementy deselekcjonować nacisnąć i wybrać jako to uprzednio opisano



Ustawienia filtra

Po zaznaczeniu pozycji wiercenia poprzez szybki wybór, sterowanie pokazuje okno napływowe, w którym z lewej strony zostaje pokazywana najmniejsza a z prawej największa znaleziona średnica wiercenia. Przyciskami poniżej wskazania średnicy można tak ustawić średnicę, iż można przejść wymaganą średnicę wiercenia.

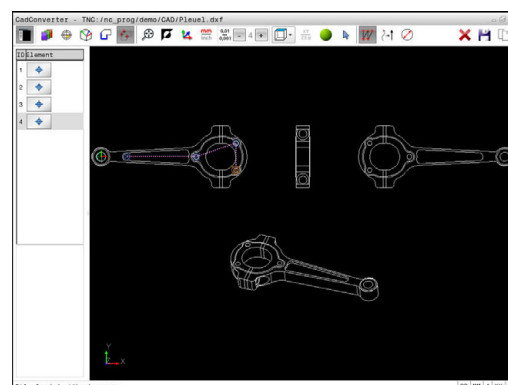
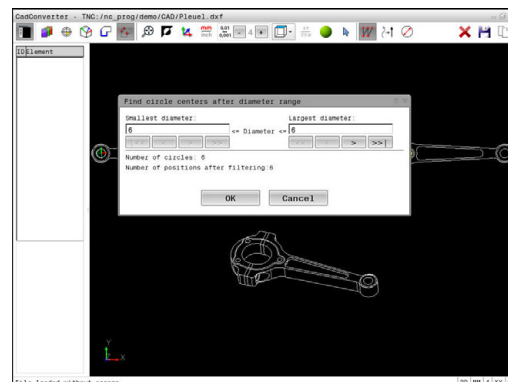
Następujące przyciski znajdują się do dyspozycji:

Ikona	Nastawienia filtra najmniejszych średnic
	Wyświetlenie najmniejszej znalezionej średnicy (nastawienie podstawowe)
	Wyświetlenie następnej najmniejszej znalezionej średnicy
	Wyświetlenie następnej największej znalezionej średnicy
	Wyświetlenie największej znalezionej średnicy. Sterowanie ustawia filtr dla najmniejszej średnicy na wartość, nastawioną dla największej średnicy

Ikona	Nastawienia filtra największych średnic
	Wyświetlenie najmniejszej znalezionej średnicy. Sterowanie ustawia filtr dla największej średnicy na wartość, nastawioną dla najmniejszej średnicy
	Wyświetlenie następnej najmniejszej znalezionej średnicy
	Wyświetlenie następnej największej znalezionej średnicy
	Wyświetlenie największej znalezionej średnicy (nastawienie podstawowe)

Tor narzędzia można także wyświetlić w ikonie **TOR NARZEDZIA WYŚWIETLIC**.

Dalsze informacje: "Ustawienia podstawowe", Strona 333



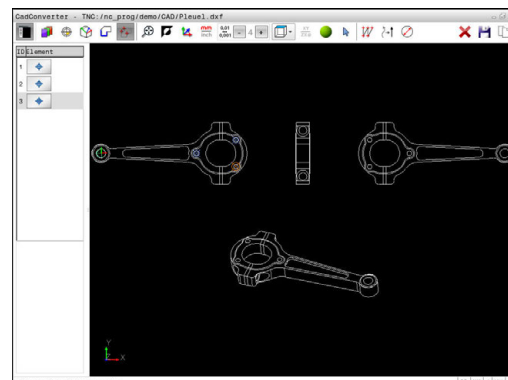
Informacje o elemencie

Sterowanie pokazuje w oknie informacji o elementach współrzędne pozycji obróbki, wybranej ostatnio w oknie widoku listy lub w oknie Grafika przy pomocy kliknięcia klawisza myszy.

Można zmienić prezentację grafiki także przy pomocy myszy.

Następujące funkcje znajdują się do dyspozycji:

- ▶ Aby obracać przedstawiony model trójwymiarowo, należy trzymać naciśniętym środkowy klawisz myszy lub kółko myszy i przemieszczać mysz
- ▶ Aby przesuwać przedstawiony model należy trzymać naciśniętym środkowy klawisz myszy lub kółko myszy i przemieszczać mysz
- ▶ Aby zmienić wielkość określonego wycinka: naciśniętym lewym klawiszem myszy wybrać obszar
- > Po zwolnieniu lewego klawisza myszy sterowanie powiększa ten widok.
- ▶ Aby dowolny fragment szybko powiększyć lub zmniejszyć: kółko myszy obrócić w przód lub w tył.
- ▶ Aby powrócić do podglądu standardowego, nacisnąć klawisz Shift i jednocześnie kliknąć podwójnie prawy klawisz myszy. Jeśli klikniemy podwójnie tylko na prawy klawisz myszy, to kąt rotacji pozostaje zachowany



9

**Podprogramy i
powtórzenia części
programu**

9.1 Zaznaczyć podprogramy i powtórzenia części programu

Raz zaprogramowane kroki obróbki można przy pomocy podprogramów i powtórzeń części programu ponownie wykonać.

Label

Podprogramy i powtórzenia części programu rozpoczynają się w programie obróbki znakiem **G98 I**, skrót od LABEL (angl. znacznik, oznaczenie).

LABEL otrzymują numer pomiędzy 1 i 65535 lub definiowaną przez operatora nazwę. Każdy numer LABEL lub nazwa LABEL może być nadawana tylko raz w programie przy pomocy **LABEL SET** lub poprzez zapis **G98**. Liczba wprowadzalnych nazw Label ograniczona jest tylko wewnętrzną pojemnością pamięci.



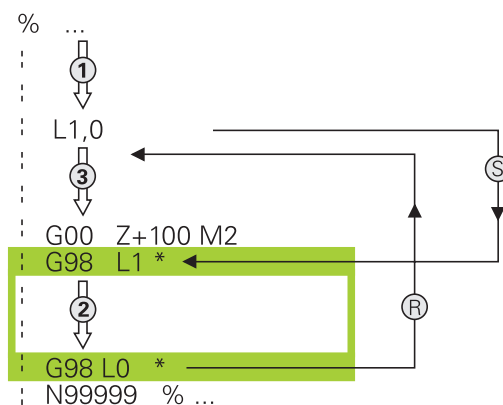
Proszę nigdy nie używać kilkakrotnie tego samego numeru Label lub nazwy Label!

Label 0 (**G98 L0**) oznacza koniec podprogramu i dlatego może być stosowany dowolnie często.

9.2 Podprogramy

Sposób pracy

- 1 Sterowanie wykonuje program obróbki do momentu wywołania podprogramu **L_n,0**.
- 2 Od tego miejsca sterowanie odpracowuje wywołany podprogram aż do końca podprogramu **G98 L0**.
- 3 Dalej sterowanie kontynuuje program obróbki od tego bloku, który następuje po wywołaniu podprogramu **L_n,0**.



Wskazówki dla programowania

- Program główny może zawierać dowolnie wiele podprogramów
- Podprogramy mogą być wywoływane w dowolnej kolejności i dowolnie często
- Podprogram nie może sam się wywołać
- Proszę programować podprogramy za wierszem M2 lub M30
- Jeśli podprogramy w programie obróbki znajdują się przed wierszem z M2 lub M30, to zostają one bez wywołania przynajmniej jeden raz odpracowane

Programowanie podprogramu

LBL
SET

- ▶ Oznaczenie początku: Klawisz **LBL SET** nacisnąć
- ▶ Wprowadzić numer podprogramu. Jeśli chcemy używać nazwy LABEL (etykiety): softkey **LBL-NAZWA** nacisnąć, dla przejścia do zapisu tekstu
- ▶ Zapisać treść
- ▶ Oznaczyć koniec: klawisz **LBL SET** nacisnąć i numer labela **0** wpisać

Wywołanie podprogramu

LBL
CALL

- ▶ Wywołanie podprogramu: klawisz **LBL CALL** nacisnąć
- ▶ Numer wywoływanego podprogramu wprowadzić. Jeśli chcemy używać nazwy LABEL (etykiety): softkey **LBL-NAZWA** nacisnąć, dla przejścia do zapisu tekstu.

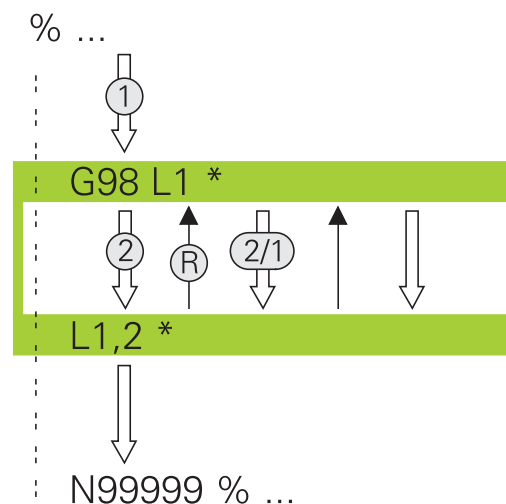


L 0 jest niedozwolony, ponieważ odpowiada wywołaniu końca podprogramu.

9.3 Powtórzenia części programu

Label G98

Powtórzenia części programu rozpoczynać znacznikiem **G98 L**.
Powtórzenie części programu kończy się z **Ln,m**.



Sposób pracy

- 1 Sterowanie wykonuje program obróbki aż do końca określonego fragmentu (**Ln,m**).
- 2 Następnie sterowanie powtarza część programu pomiędzy wywołanym LABEL i wywołaniem labela **Ln,m** tak często, jak to podano pod **m**.
- 3 Następnie sterowanie odpracowuje dalej program obróbki

Wskazówki dla programowania

- Daną część programu można powtarzać łącznie do 65 534 razy
- Części programu zostają wykonywane przez TNC o jeden raz więcej niż zaprogramowano powtórzeń, ponieważ pierwsze powtórzenie rozpoczyna się po pierwszej obróbce.

Programowanie powtórzenia części programu

LBL
SET

- ▶ Oznaczyć początek: nacisnąć klawisz **LBL SET** i zapisać numer LABEL dla powtarzanej części programu. Jeśli chcemy używać nazwy LABEL (etykiety): softkey **LBL-NAZWA** nacisnąć, dla przejścia do zapisu tekstu
- ▶ Wprowadzić część programu

Wywołać powtórzenie części programu

LBL
CALL

- ▶ Wywołać podprogram: klawisz **LBL CALL** nacisnąć
- ▶ Zapis numer części programu przewidzianej do powtórzenia. Jeśli chcemy używać nazwy LABEL (etykiety): softkey **LBL-NAZWA** nacisnąć, dla przejścia do zapisu tekstu
- ▶ Liczbę powtórzeń **REP** zapisać, klawiszem **ENT** potwierdzić.

9.4 Dowolny program NC jako podprogram

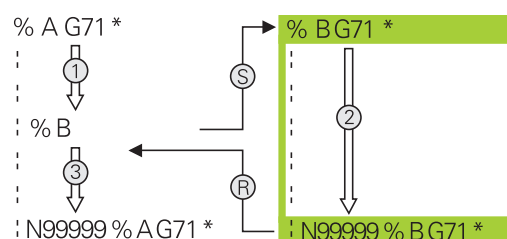
Przegląd softkeys

Jeśli naciśniemy klawisz **PGM CALL**, to sterowanie pokazuje następujące softkeys:

Softkey	Funkcja
PROGRAM WYWOŁAĆ	Program NC z % wywołać
PUNKT ZEROWY TABELA WYBRAC	Tabelę punktów zerowych z %:TAB: wybrać
PUNKTY TABELA WYBRAC	Tabelę punktów z %:PAT: wybrać
WYBOR KONTURU	Program konturu z %:CNT: wybrać
WYBOR PROGRAMU	Program NC z %:PGM: wybrać
WYBRANY PROGRAM WYWOŁAĆ	Ostatnio wybrany plik z %<>% wywołać
CYKL WYBRAC	Dowolny program NC z G: : wybrać jako cykl obróbki Dalsze informacje: instrukcja obsługi dla operatora Programowanie cykli

Sposób pracy

- 1 Sterowanie wykonuje program NC, do momentu kiedy zostanie wywołany inny program NC przy pomocy % .
- 2 Następnie sterowanie wykonuje wywołany program NC aż do jego końca
- 3 Dalej sterowanie odpracowuje ponownie wywołujący program NC, poczynając od tego wiersza, który następuje po wywołaniu programu



Wskazówki dla programowania

- Aby wywołać dowolny program NC, sterowanie nie korzysta z etykiet
- Wywołany program NC nie może zawierać polecenia wywołania % do wywołującego programu NC (pętla ciągła)
- Wywołany program NC nie może zawierać funkcji dodatkowej **M2** lub **M30** . Jeśli w wywoływanym programie zdefiniowano podprogramy z etykietami, to można zastąpić wówczas M2 lub M30 funkcją skoku **D09 P01 +0 P02 +0 P03 99** .

Jeśli wywołany program NC zawiera funkcję dodatkową **M2** lub **M30** , to sterowanie wydaje ostrzeżenie. Sterowanie kasuje automatycznie ostrzeżenie, jak tylko wybierzemy inny program NC.

Wywołać dowolny program jako podprogram

WSKAZÓWKA

Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Sterowanie nie przeprowadza automatycznej kontroli kolizji pomiędzy narzędziem i obrabianym detalem. Jeśli przeliczenia współrzędnych w wywoływanych programach NC nie zostaną docelowo zresetowane, to oddziałują te transformacje również na wywołujący program NC. Podczas obróbki istnieje zagrożenie kolizji!

- ▶ Zastosowane transformacje współrzędnych w tym samym programie NC ponownie zresetować
- ▶ W razie konieczności sprawdzić przy pomocy symulacji graficznej



Wskazówki dotyczące programowania:

- Jeśli zostanie wprowadzona tylko nazwa programu, wywołany program musi znajdować się w tym samym folderze jak program wywołujący.
- Jeśli wywoływany program nie znajduje się w tym samym folderze jak program wywołujący, to proszę wprowadzić pełną nazwę ścieżki, np. **TNC: \ZW35\HERE\PGM1.H**.

Alternatywnie programować relatywne ścieżki:

- wychodząc z foldera wywołującego programu o jeden poziom folderów w górę **..\PGM1.H**
- wychodząc z foldera wywołującego programu o jeden poziom folderów w dół **DOWN\PGM2.H**
- wychodząc z foldera wywołującego programu o jeden poziom folderów w górę i do innego foldera **..\THERE\PGM3.H**
- Jeśli wywołuje się program DIN/ISO, to proszę wprowadzić typ pliku .I za nazwą programu.
- Można także wywołać dowolny program przez cykl **G39**.
- Można wywołać dowolny program także poprzez funkcję **Wybór cyklu (G: :)**.
- Parametry Q działają przy wywołaniu programu z % zasadniczo globalnie. Proszę zwrócić uwagę, iż zmiany Q-parametrów w wywoływany programie wpływają w danym przypadku także na wywołujący program.

Wywołanie z Wywołanie programu

Przy pomocy funkcji % wywołujemy dowolny program jako podprogram. Sterowanie odpracowuje wywołany program w tym miejscu, w którym wywołano program.

PGM
CALL

- ▶ Wybrać funkcję dla wywołania programu:
naciśnąć klawisz **PGM CALL** .

PROGRAM
WYWOŁAC

- ▶ Softkey **PROGRAM WYWOŁAC** naciśnąć
- > Sterowanie startuje dialog dla definiowania wywoływanego programu.
- ▶ Zapisać nazwę ścieżki na klawiaturze ekranowej

lub

PLIK
WYBRAC

- ▶ Softkey **PLIK WYBRAC** naciśnąć
- > Sterowanie wyświetla okno wyboru, w którym można wybrać wywoływany program.
- ▶ Potwierdzić wybór klawiszem **ENT** .

Wywołanie z PROGRAM WYBRAC i WYBRANY program wywołać

Przy pomocy funkcji **%:PGM:** wybieramy dowolny program jako podprogram i wywołujemy go w innym miejscu w programie. Sterowanie odprocowuje wywołany program w tym miejscu, w którym wywołano go w programie z **%<>%**.

Funkcja **%:PGM:** jest dozwolona także z parametrami stringu, tak iż wywołaniami programu można zmiennie sterować.

Program wybieramy w następujący sposób:

	▶ Wybrać funkcje dla wywołania programu: nacisnąć klawisz PGM CALL.
	▶ Softkey WYBOR PROGRAMU nacisnąć > Sterowanie startuje dialog dla definiowania wywoływanego programu.
	▶ Softkey PLIK WYBRAC nacisnąć > Sterowanie wyświetla okno wyboru, w którym można wybrać wywoływany program. ▶ Potwierdzić wybór klawiszem ENT.

Wybrany program wywołujemy w następujący sposób:

	▶ Wybrać funkcje dla wywołania programu: nacisnąć klawisz PGM CALL.
	▶ Softkey WYBRANY PROGRAM WYWOŁAC nacisnąć > Sterowanie wywołuje z %<>% ostatnio wybrany program.



Jeśli wywołany przy pomocy **%<>%** program NC nie jest dostępny, to sterowanie przerywa odpracowywanie lub symulację z komunikatem o błędach. Aby unikać niepożądanych przerw podczas przebiegu programu, można za pomocą **D18**-funkcji (**ID10 NR110** i **NR111**) sprawdzić wszystkie ścieżki przed rozpoczęciem programu.

Dalsze informacje: "D18 – czytanie danych systemowych", Strona 397

9.5 Pakietowania

Rodzaje pakietowania

- Wywołania podprogramu w podprogramach
- Powtórzenia części programu w powtórzeniu części programu
- Wywołania podprogramu w powtórzeniach części programu
- Powtórzenia części programu w podprogramach

Zakres pakietowania

Zakres pakietowania określa, jak często części programu lub podprogramy mogą zawierać dalsze podprogramy lub powtórzenia części programu.

- Maksymalny zakres pakietowania dla podprogramów: 19
- Maksymalny zakres pakietowania dla wywoływania programu głównego: 19, przy czym **G79** działa jak wywołanie programu głównego
- Powtórzenia części programu można dowolnie często pakietować

Podprogram w podprogramie

Przykład

%UPGMS G71 *	
...	
N17 L "UP1",0*	Podprogram przy G98 L UP1 zostaje wywołany
...	
N35 G00 G40 Z+100 M2*	Ostatni wiersz programowy
	programu głównego z M2
N36 G98 L "UP1"	Początek podprogramu UP1
...	
N39 L2,0*	Podprogram przy G98 L2 zostaje wywołany
...	
N45 G98 L0*	Koniec podprogramu 1
N46 G98 L2*	Początek podprogramu 2
...	
N62 G98 L0*	Koniec podprogramu 2
N99999999 %UPGMS G71 *	

Wykonanie programu

- 1 Program główny UPGMS zostaje wykonany do bloku 17
- 2 Podprogram UP1 zostaje wywołany i wykonany do bloku 39
- 3 Podprogram 2 zostaje wywołany i wykonany do bloku 62.
Koniec podprogramu 2 i skok powrotny do podprogramu, z którego on został wywołany
- 4 Podprogram UP1 zostaje wykonany od wiersza 40 do wiersza 45. Koniec podprogramu UP1 i powrót do programu głównego UPGMS
- 5 Program główny UPGMS zostaje wykonany od bloku 18 do bloku 35. Skok powrotny do wiersza 1 i koniec programu

Powtarzać powtórzenia części programu

Przykład

%REPS G71 *	
...	
N15 G98 L1*	Początek powtórzenia części programu 1
...	
N20 G98 L2*	Początek powtórzenia części programu 2
...	
N27 L2,2*	Wywołanie części programu z 2 powtórzeniami
...	
N35 L1,1*	Część programu pomiędzy tym wierszem i G98 L1
...	(wiersz N15) zostanie 1 raz powtórzony
N99999999 %REPS G71 *	

Wykonanie programu

- 1 Program główny REPS zostaje wykonany do bloku 27
- 2 Część programu pomiędzy blokiem 27 i blokiem 20 zostaje 2 razy powtórzona
- 3 Program główny REPS zostaje wykonany od bloku 28 do bloku 35.
- 4 Część programu pomiędzy blokiem 35 i blokiem 15 zostaje 1 raz powtórzona (zawiera powtórzenie części programu pomiędzy blokiem 20 i blokiem 27)
- 5 Program główny REPS zostaje wykonany od wiersza 36 do wiersza 50. Skok powrotny do wiersza 1 i koniec programu

Powtórzyć podprogram

Przykład

%UPGREP G71 *	
...	
N10 G98 L1*	Początek powtórzenia części programu 1
N11 L2,0*	Wywołanie podprogramu
N12 L1,2*	Wywołanie części programu z 2 powtórzeniami
...	
N19 G00 G40 Z+100 M2*	Ostatni wiersz programu głównego z M2
N20 G98 L2*	Początek podprogramu
...	
N28 G98 L0*	Koniec podprogramu
N99999999 %UPGREP G71 *	

Wykonanie programu

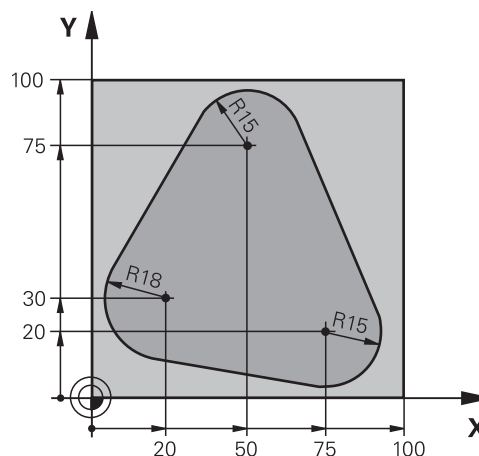
- 1 Program główny UPGREP zostaje wykonany do bloku 11
- 2 Podprogram 2 zostaje wywołany i odpracowany
- 3 Część programu pomiędzy blokiem 12 i blokiem 10 zostanie 2 razy powtórzony: wywołanie podprogramu 2 zostaje 2 razy powtórzone
- 4 Program główny UPGREP zostaje wykonany od bloku 13 do bloku 19. Skok powrotny do wiersza 1 i koniec programu

9.6 Przykłady programowania

Przykład: Frezowanie konturu w kilku dosuwach

Przebieg programu:

- Pozycjonować wstępnie narzędzie na górną krawędź przedmiotu
- Wprowadzić inkrementalnie wcięcie w materiał
- Frezowanie konturu
- Wcięcie w materiał i frezowanie konturu

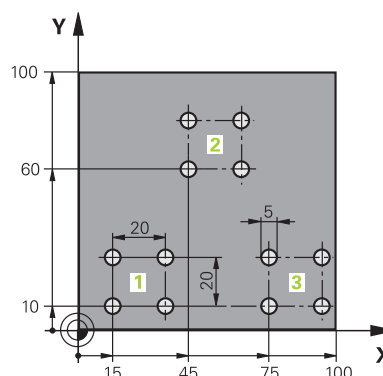


%PGMWDH G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40*	
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T1 G17 S3500*	Wywołanie narzędzia
N40 G00 G40 G90 Z+250*	Wyjście narzędzia z materiału
N50 I+50 J+50*	Wyznaczyć biegun
N60 G10 R+60 H+180*	Pozycjonować wstępnie na płaszczyźnie obróbki
N70 G01 Z+0 F1000 M3*	Pozycjonować wstępnie na krawędź przedmiotu
N80 G98 L1*	Znacznik dla powtórzenia części programu
N90 G91 Z-4*	Przyrostowy dosuw na głębokość (poza materiałem)
N100 G11 G41 G90 R+45 H+180 F250*	Pierwszy punkt konturu
N110 G26 R5*	Najazd do konturu
N120 H+120*	
N130 H+60*	
N140 H+0*	
N150 H-60*	
N160 H-120*	
N170 H+180*	
N180 G27 R5 F500*	Opuszczenie konturu
N190 G40 R+60 H+180 F1000*	Przemieszczenie narzędzia poza materiałem
N200 L1,4*	Skok powrotny do Label 1, łącznie cztery razy
N200 G00 Z+250 M2*	Przenieść narzędzie poza materiałem, koniec programu
N99999999 %PGMWDH G71 *	

Przykład: Grupy odwiertów

Przebieg programu:

- Najechać na punkt startu dla grupy odwiertów w programie głównym
- Wywołanie grupy wierceń (podprogram 1) w programie głównym
- Grupę odwiertów zaprogramować tylko raz w podprogramie 1

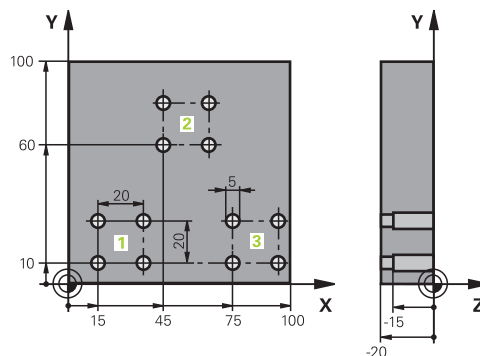


%UP1 G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40*	
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T1 G17 S3500*	Wywołanie narzędzia
N40 G00 G40 G90 Z+250*	Wyjście narzędzia z materiału
N50 G200 WIERCENIE	Definicja cyklu Wiercenie
Q200=2 ;BEZPIECZNA WYSOKOSC	
Q201=-30 ;GLEBOKOSC	
Q206=300 ;WARTOSC POSUWU WGL.	
Q202=5 ;GLEBOKOSC DOSUWU	
Q210=0 ;PRZER. CZAS.NA GORZE	
Q203=+0 ;WSPOLRZEDNE POWIERZ.	
Q204=2 ;2-GA BEZPIECZNA WYS.	
Q211=0 ;PRZERWA CZAS. DNIE	
Q395=0 ;REFERENCJA GLEB.	
N60 X+15 Y+10 M3*	Dosunąć narzędzie do punktu startu grupy odwiertów 1
N70 L1,0*	Wywołać podprogram dla grupy odwiertów
N80 X+45 Y+60*	Dosunąć narzędzie do punktu startu grupy odwiertów 2
N90 L1,0*	Wywołać podprogram dla grupy odwiertów
N100 X+75 Y+10*	Dosunąć narzędzie do punktu startu grupy odwiertów 3
N110 L1,0*	Wywołać podprogram dla grupy odwiertów
N120 G00 Z+250 M2*	Koniec programu głównego
N130 G98 L1*	Początek podprogramu 1: grupa wierceń
N140 G79*	Wywołać cykl dla odwiertu 1
N150 G91 X+20 M99*	Dosunąć narzędzie do odwiertu 2, wywołanie cyklu
N160 Y+20 M99*	Dosunąć narzędzie do odwiertu 3, wywołanie cyklu
N170 X-20 G90 M99*	Dosunąć narzędzie do odwiertu 4, wywołanie cyklu
N180 G98 L0*	Koniec podprogramu 1
N99999999 %UP1 G71 *	

Przykład: Grupa odwiertów przy pomocy kilku narzędzi

Przebieg programu:

- Zaprogramować cykle obróbki w programie głównym
- Wywołanie kompletnego rysunku odwiertów (podprogram 1) w programie głównym
- Wywołanie grupy wierceń (podprogram 2) w podprogramie 1
- Grupę odwiertów zaprogramować tylko raz w podprogramie 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*	Wywołanie narzędzia, wiertło centrujące
N40 G00 G40 G90 Z+250*	Wyjście narzędzia z materiału
N50 G200 WIERCENIE	Definicja cyklu nakiełkowania
Q200=2 ;BEZPIECZNA WYSOKOSC	
Q201=-3 ;GLEBOKOSC	
Q206=250 ;WARTOSC POSUWU WGL.	
Q202=3 ;GLEBOKOSC DOSUWU	
Q210=0 ;PRZER. CZAS.NA GORZE	
Q203=+0 ;WSPOLRZEDNE POWIERZ.	
Q204=20 ;2-GA BEZPIECZNA WYS.	
Q211=0.2 ;PRZERWA CZAS. DNIE	
Q395=0 ;REFERENCJA GLEB.	
N60 L1,0*	Podprogram 1 dla kompletnego wzorca odwiertów wywołać
N70 G00 Z+250 M6*	Zmiana narzędzia
N80 T2 G17 S4000*	Wywołanie narzędzia, wiertło
N90 D0 Q201 P01 -25*	Nowa głębokość dla wiercenia
N100 D0 Q202 P01 +5*	Nowy dosuw dla wiercenia
N110 L1,0*	Podprogram 1 dla kompletnego wzorca odwiertów wywołać
N120 G00 Z+250 M6*	Zmiana narzędzia
N130 T3 G17 S500*	Wywołanie narzędzia, rozwiertak
N140 G201 ROZWIERCANIE	Definicja cyklu rozwiercania
Q200=2 ;BEZPIECZNA WYSOKOSC	
Q201=-15 ;GLEBOKOSC	
Q206=250 ;WARTOSC POSUWU WGL.	
Q211=0.5 ;PRZERWA CZAS. DNIE	
Q208=400 ;POSUW RUCHU POWROTN.	
Q203=+0 ;WSPOLRZEDNE POWIERZ.	
Q204=20 ;2-GA BEZPIECZNA WYS.	

N150 L1,0*	Podprogram 1 dla kompletnego wzorca odwiertów wywołać
N160 G00 Z+250 M2*	Koniec programu głównego
N170 G98 L1*	Początek podprogramu 1: kompletny rysunek wiercenia
N180 G00 G40 G90 X+15 Y+10 M3*	Dosunąć narzędzie do punktu startu grupy odwiertów 1
N190 L2,0*	Wywołać podprogram 2 dla grupy wiercenia
N200 X+45 Y+60*	Dosunąć narzędzie do punktu startu grupy odwiertów 2
N210 L2,0*	Wywołać podprogram 2 dla grupy wiercenia
N220 X+75 Y+10*	Dosunąć narzędzie do punktu startu grupy odwiertów 3
N230 L2,0*	Wywołać podprogram 2 dla grupy wiercenia
N240 G98 L0*	Koniec podprogramu 1
N250 G98 L2*	Początek podprogramu 2: grupa wierceń
N260 G79*	Wywołać cykl dla odwiertu 1
N270 G91 X+20 M99*	Dosunąć narzędzie do odwiertu 2, wywołanie cyklu
N280 Y+20 M99*	Dosunąć narzędzie do odwiertu 3, wywołanie cyklu
N290 X-20 G90 M99*	Dosunąć narzędzie do odwiertu 4, wywołanie cyklu
N300 G98 L0*	Koniec podprogramu 2
N310 %UP2 G71 *	

10

**Programowanie
parametrów Q**

10.1 Zasady i przegląd funkcji

Przy pomocy Q-parametrów można w jednym tylko programie NC definiować całe grupy części, a mianowicie programując zamiast stałych wartości liczbowych zmienne parametry Q.

Proszę stosować parametry Q np. dla:

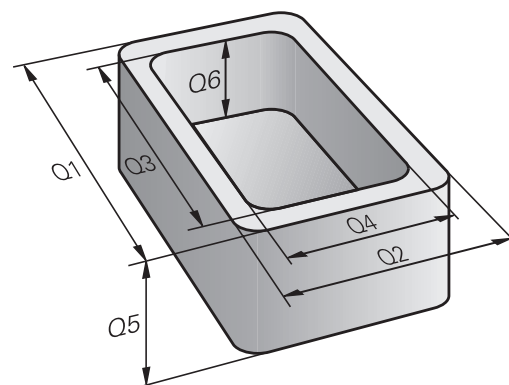
- wartości współrzędnych
- posuwy
- prędkości obrotowe
- dane cykli

Przy pomocy parametrów Q można także:

- programować kontury, określane za pomocą funkcji matematycznych
- uzależniać wykonanie poszczególnych kroków obróbkowych od warunków logicznych

Parametry Q składają się zawsze z liter i liczb. Przy tym litery określają rodzaj parametru Q a liczby określają zakres parametrów Q.

Szczegółowe informacje można zaczerpnąć z następującej tabeli:



Rodzaj parametrów Q	Zakres parametrów Q	Znaczenie
Q-parametry:		Parametry działają na wszystkie programy NC w pamięci sterowania
	0 – 99	Parametry dla użytkownika , jeśli nie pokrywają się one z cyklami SL HEIDENHAIN
	100 – 199	Parametry dla funkcji specjalnych sterowania, odczytywane przez programy NC użytkownika lub przez cykle
	200 – 1199	Parametry, wykorzystywane w pierwszej kolejności dla cykli HEIDENHAIN.
	1200 – 1399	Parametry, wykorzystywane w cyklach producenta, jeśli wartości są zwracane do programu użytkownika
	1400 – 1599	Parametry, które w pierwszej kolejności są wykorzystywane w parametrach zapisu cykli producenta
	1600 – 1999	Parametry dla użytkownika
QL-parametry:		Parametry działają lokalnie w obrębie programu NC
	0 – 499	Parametry dla użytkownika
QR-parametry:		Parametry działają stale (retencyjnie) na wszystkie programy NC w pamięci sterowania, także po przerwie w zasilaniu
	0 – 99	Parametry dla użytkownika
	100 – 199	Parametry dla funkcji HEIDENHAIN (np. cykle)
	200 – 499	Parametry dla producenta maszyn (np. cykle)

Dodatkowo do dyspozycji znajdują się **QS**-parametry (**S** oznacza string), przy pomocy których można dokonywać edycji tekstów na sterowaniu.

Rodzaj parametrów Q	Zakres parametrów Q	Znaczenie
QS-parametry:		Parametry oddziałują na wszystkie programy NC w pamięci sterowania
	0 – 99	Parametry dla użytkownika , jeśli nie pokrywają się one z cyklami SL HEIDENHAIN .
	100 – 199	Parametry dla funkcji specjalnych sterowania, odczytywane przez programy NC użytkownika lub przez cykle
	200 – 1199	Parametry, wykorzystywane w pierwszej kolejności dla cykli HEIDENHAIN .
	1200 – 1399	Parametry, wykorzystywane w cyklach producenta, jeśli wartości są zwracane do programu użytkownika
	1400 – 1599	Parametry, które w pierwszej kolejności są wykorzystywane w parametrach zapisu cykli producenta
	1600 – 1999	Parametry dla użytkownika

WSKAZÓWKA

Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Parametry Q są wykorzystywane w cyklach HEIDENHAIN, w cyklach producenta maszyn i w funkcjach dostawców trzecich. Dodatkowo można w obrębie programów NC programować parametry Q. Jeśli przy wykorzystywaniu parametrów Q nie są używane wyłącznie zalecane zakresy parametrów Q, to może prowadzić to do niepożądanych interakcji (wzajemnego oddziaływania) i tym samym do niepożądanego zachowania. Podczas obróbki istnieje zagrożenie kolizji!

- ▶ Wykorzystywać wyłącznie zalecane przez HEIDENHAIN zakresy parametrów Q
- ▶ Uwzględnić dokumentację firmy HEIDENHAIN, producenta obrabiarek i dostawców trzecich
- ▶ Sprawdzić przebieg przy pomocy symulacji graficznej

Wskazówki dotyczące programowania

Parametry Q i wartości liczbowe można podawać w programie NC w formie mieszanej.

Można przyporządkowywać parametrom Q wartości liczbowe pomiędzy –999 999 999 i +999 999 999 . Zakres zapisu obejmuje maksymalnie 16 znaków, z nich 9 to miejsce do przecinka.

Wewnętrznie TNC może zapisywać wartości liczbowe w wysokości 10^{10} .

QS-parametrom można przyporządkować maks. 255 znaków.



Sterowanie przyporządkowuje samodzielnie niektórym Q i QS parametrom zawsze te same dane, np. parametrowi Q **Q108** aktualny promień narzędzia.

Dalsze informacje: "Zajęte z góry parametry Q", Strona 450

Sterowanie zachowuje wartości liczbowe w dwójkowym formacie (norma IEEE 754). Ze względu na wykorzystywanie tego normowanego formatu niektóre liczby dziesiętne nie mogą być przedstawiane 100 % dokładnie (błąd zaokrąglenia). Jeśli wykorzystujemy obliczone wartości parametrów Q przy poleceniach skoku lub pozycjonowaniu, to należy uwzględnić ten warunek.

Można zresetować parametry Q na status **Undefined** . Jeśli zaprogramowano pozycję przy pomocy parametru Q, który jest niezdefiniowany, to sterowanie ignoruje to przemieszczenie.

Wywołanie funkcji parametrów Q

Podczas zapisu programu obróbki, proszę nacisnąć klawisz **Q** (w polu dla zapisu liczb i wyboru osi pod klawiszem **+/-**). Wtedy sterowanie pokazuje następujące softkeys:

Softkey	Grupa funkcyjna	Strona
PODSTAW. ARYTMET.	Podstawowe funkcje matematyczne	377
TRYGO- NOMETRIA	Funkcje trygonometryczne	380
SKOK	Jeśli/to - decyzje, skoki	382
SPECJALNA FUNKCJA	Inne funkcje	386
FORMULA	Formułę zapisać bezpośrednio	433
WZOR KONTURU	Funkcja dla obróbki kompleksowych konturów	Patrz instrukcja obsługi dla operatora Programowanie cykli



Jeśli definiujemy lub przypisujemy parametry Q, to sterowanie pokazuje softkeys **Q**, **QL** i **QR**. Przy pomocy tych softkeys wybieramy wymagany typ parametru. Następnie definiujemy numer parametru.

Jeśli podłączono klawiaturę USB, to można poprzez naciśnięcie klawisza **Q** bezpośrednio otworzyć dialog dla zapewniania formularza.

10.2 Rodziny części – parametry Q zamiast wartości liczbowych

Zastosowanie

Przy pomocy funkcji parametrów Q **d0: PRZYPISANIE** można przypisać parametrom Q wartości liczbowe. Wtedy używa się w programie obróbki zamiast wartości liczbowej Q-parametru.

Przykład

N150 D00 Q10 P01 +25*	Przypisanie
...	Q10 otrzymuje wartość 25
N250 G00 X +Q10*	odpowiada G00 X +25

Dla rodzin części programuje się np. charakterystyczne wymiary przedmiotu jako Q-parametry.

Dla obróbki pojedynczych części proszę przypisać każdemu z tych parametrów odpowiednią wartość liczbową.

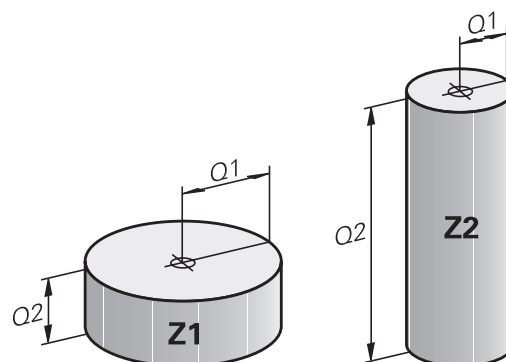
Przykład: cylinder z parametrami Q

Promień cylindra: $R = Q1$

Wysokość cylindra: $H = Q2$

Cylinder Z1: $Q1 = +30$
 $Q2 = +10$

Cylinder Z2: $Q1 = +10$
 $Q2 = +50$



10.3 Opis konturów przy pomocy funkcji matematycznych

Zastosowanie

Przy pomocy Q-parametrów można programować podstawowe funkcje matematyczne w programie obróbki:

- ▶ Wybrać funkcję parametru Q: klawisz **Q** nacisnąć (w polu dla zapisu wartości liczbowych, z prawej). Pasek z softkey pokazuje funkcje Q-parametrów
- ▶ Wybrać matematyczne funkcje podstawowe: softkey **PODSTAW. ARYTMET..** nacisnąć
- > Sterowanie pokazuje następujące softkeys

Przegląd

Softkey	Funkcja
	D00: PRZYPISANIE n p. D00 Q5 P01 +60* bezpośrednio przypisanie wartości wartość parametru Q zresetować
	D01: DODAWANIE n p. D01 Q1 P01 -Q2 P02 -5 * Utworzenie sumy z dwóch wartości i przypisanie
	D02: ODEJMOWANIE np. D02 Q1 P01 +10 P02 +5 * utworzenie różnicy z dwóch wartości i przypisanie
	D03: MNOZENIE np. D03 Q2 P01 +3 P02 +3 * utworzenie różnicy z dwóch wartości i przypisanie
	D04: DZIELENIE np. D04 Q4 P01 +8 P02 +Q2 * Utworzyć iloraz z dwóch wartości i przypisać Zabronione: dzielenie przez 0!
	D05: PIERWIASTEK np. D05 Q50 P01 4 * Obliczyć pierwiastek z liczby i przypisać Zabronione: pierwiastek z liczby ujemnej!

Z prawej od znaku =można podawać:

- dwie liczby
- dwa Q-parametry
- jedną liczbę i jeden Q-parametr

Q-parametry i wartości liczbowe w równaniach można zapisać z dowolnym znakiem liczby.

Programowanie podstawowych działań arytmetycznych

Przykład 1

Przykład

N16 D00 Q5 P01 +10*

N17 D03 Q12 P01 +Q5 P02 +7*

Q

- ▶ Wybrać funkcję parametrów Q: klawisz **Q** nacisnąć

PODSTAW.
ARYTMET.

- ▶ Wybrać matematyczne funkcje podstawowe: softkey **PODSTAW. ARYTMET.** nacisnąć

FN0
X = Y

- ▶ Wybrać funkcję parametrów Q PRZYPISANIE: softkey **DO X=Y** nacisnąć

NR PARAMETRU DLA WYNIKU?

ENT

- ▶ **5** (numer parametru Q) zapisać i klawiszem **ENT** potwierdzić.

1. WARTOSC LUB PARAMETR?

ENT

- ▶ **10** zapisać: Q5 wartość liczbowa 10 przypisać i klawiszem **ENT** potwierdzić.

Przykład 2

Q

- ▶ Wybrać funkcję parametrów Q: klawisz **Q** nacisnąć

PODSTAW.
ARYTMET.

- ▶ Wybrać matematyczne funkcje podstawowe: softkey **PODSTAW. ARYTMET..** nacisnąć

FN3
X * Y

- ▶ Wybrać funkcję parametrów Q MNOZENIE wybrać: softkey **D3 X * Y** nacisnąć

NR PARAMETRU DLA WYNIKU?

ENT

- ▶ **12** (numer parametru Q) zapisać i klawiszem **ENT** potwierdzić.

1. WARTOSC LUB PARAMETR?

ENT

- ▶ **Q5** jako pierwszą wartość zapisać i klawiszem **ENT** potwierdzić.

2. WARTOSC LUB PARAMETR?

ENT

- ▶ **7** jako drugą wartość zapisać i klawiszem **ENT** potwierdzić.

Przykład 3 - resetowanie parametrów Q**Przykład**

16 D00: Q5 SET UNDEFINED*

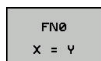
17 D00: Q1 = Q5*



- ▶ Wybrać funkcję parametrów Q: klawisz **Q** nacisnąć



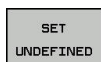
- ▶ Wybrać matematyczne funkcje podstawowe: softkey **PODSTAW. ARYTMET..** nacisnąć



- ▶ Wybrać funkcję parametrów Q PRZYPISANIE: softkey **D0 X = Y** nacisnąć

NR PARAMETRU DLA WYNIKU?

- ▶ **5** (numer parametru Q) zapisać i klawiszem **ENT** potwierdzić.

1. WARTOSC LUB PARAMETR?

- ▶ **SET UNDEFINED** nacisnąć



Funkcja **D00** obsługuje także przekazywanie wartości **Undefined**. Jeśli chcemy przekazać niezdefiniowany parametr Q bez **D00**, to sterowanie pokazuje komunikat o błędach **Nieważna wartość**.

10.4 Funkcje trygonometryczne (trygonometria)

Definicje

sinus: $\sin \alpha = a / c$

cosinus: $\cos \alpha = b / c$

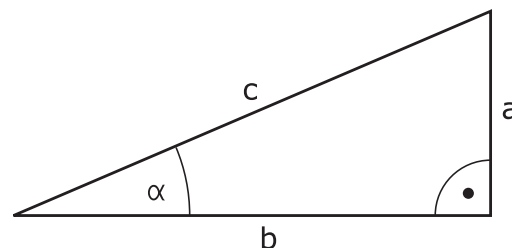
tangens: $\tan \alpha = a / b = \sin \alpha / \cos \alpha$

Przy tym

- c jest bokiem przeciwległym do kąta prostego
- a bok przeciwny do kąta α
- b jest trzecim bokiem

Na podstawie funkcji tangens sterowanie może obliczyć kąt:

$$\alpha = \arctan(a / b) = \arctan(\sin \alpha / \cos \alpha)$$



Przykład:

$a = 25 \text{ mm}$

$b = 50 \text{ mm}$

$$\alpha = \arctan(a / b) = \arctan 0,5 = 26,57^\circ$$

Dodatkowo obowiązuje:

$$a^2 + b^2 = c^2 \text{ (z } a^2 = a \times a)$$

$$c = \sqrt{a^2 + b^2}$$

Programowanie funkcji trygonometrycznych

Funkcje trygonometryczne pojawiają się z naciśnięciem na softkey **TRYGNOMETRIA**. Sterowanie pokazuje softkeys w tabeli u dołu.

Softkey	Funkcja
	D06: SINUS n p. D06 Q20 P01 -Q5 * sinus kąta w stopniach (°) określić i przypisać
	D07: COSINUS n p. D07 Q21 P01 -Q5 * cosinus kąta w stopniach (°) określić i przypisać
	D08: PIERWIASTEK Z SUMY KWADRATOW n p. D08 Q10 P01 +5 P02 +4 * tworzenie długości z dwóch wartości i przypisanie
	D13: KAT n p. D13 Q20 P01 +10 P02 -Q1 * określenie kąta z arctan dwóch boków lub sin i cos kąta ($0 < \text{kąt} < 360^\circ$) i przypisanie

10.5 Obliczanie okręgu

Zastosowanie

Przy pomocy funkcji dla obliczania okręgu można zlecić sterowaniu obliczanie na podstawie trzech lub czterech punktów okręgu środek okręgu i promień okręgu. Obliczanie okręgu na podstawie czterech punktów jest dokładniejsze.

Tę funkcję można wykorzystywać np. jeśli chcemy określić poprzez programowalną funkcję pomiaru położenie i wielkość odwiertu lub wycinka koła.

Softkey	Funkcja
	FN 23: DANE OKREGU określić z trzech punktów okręgu n p. D23 Q20 P01 Q30

Pary współrzędnych trzech punktów okręgu muszą być zapamiętane w parametrze Q30 i w pięciu następnych parametrach – to znaczy w tym przypadku do Q35.

Sterowanie zapamiętuje wtedy punkt środkowy okręgu osi głównej (X w przypadku osi wrzeciona Z) w parametrze Q20, punkt środkowy okręgu w osi pomocniczej (Y w przypadku osi wrzeciona Z) w parametrze Q21 i promień okręgu w parametrze Q22.

Softkey	Funkcja
	FN 24: DANE OKREGU określić z czterech punktów okręgu n p. D24 Q20 P01 Q30

Pary współrzędnych czterech punktów okręgu muszą zostać zapisane w parametrze Q30 i następnych siedmiu parametrach – w tym przypadku do Q37.

Sterowanie zapamiętuje wtedy punkt środkowy okręgu osi głównej (X w przypadku osi wrzeciona Z) w parametrze Q20, punkt środkowy okręgu w osi pomocniczej (Y w przypadku osi wrzeciona Z) w parametrze Q21 i promień okręgu w parametrze Q22.



Proszę uwzględnić, iż **D23** i **D24** oprócz parametru wyniku automatycznie nadpisuje także dwa następne parametry.

10.6 Jeśli/to-decyzje z parametrami Q

Zastosowanie

W przypadku jeśli/to-decyzji sterowanie porównuje Q-parametr z innym Q-parametrem lub wartością liczbową. Jeśli warunek jest spełniony, to sterowanie kontynuuje program obróbki od tego label poczynając, który zaprogramowany jest za warunkiem.

Dalsze informacje: "Zaznaczyć podprogramy i powtórzenia części programu", Strona 352

Jeśli warunek nie jest spełniony, sterowanie wykonuje następny wiersz.

Jeśli chcemy wywołać inny program jako podprogram, to proszę zaprogramować za znacznikiem %.

Bezwarunkowe skoki

Bezwarunkowe skoki to skoki, których warunek zawsze (=koniecznie) jest spełniony, np.

D09 P01 +10 P02 +10 P03 1 *

Programowanie jeśli/to-decyzji

Możliwości zapisu skoku

Dostępne są następujące wpisy w przypadku warunku IF :

- Liczby
- Teksty
- Q, QL, QR
- QS (parametr stringu)

Dostępne są następujące możliwości zapisu adresu skoku w przypadku warunku GOTO :

- LBL-NAZWA
- LBL-NUMER
- QS

Jeśli/to-decyzje pojawiają się przy naciśnięciu na softkey **SKOKI**. Sterowanie pokazuje następujące softkeys:

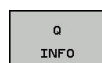
Softkey	Funkcja
D9 IF X EQ Y GOTO	D09: JESLI ROWNY, SKOK n p. D09 P01 +Q1 P02 +Q3 P03 "UPCAN25" * Jeśli obydwie wartości lub parametry są równe, to skok do podanej etykiety (label)
D9 IF X EQ Y GOTO	D09: JESLI NIEZDEFINOWANY, SKOK n p. D09 P01 +Q1 IS UNDEFINED P03 "UPCAN25" *
IS UNDEFINED	Jeśli podany parametr jest niezdefiniowany, to skok do podanej etykiety (label)
D9 IF X EQ Y GOTO	D09: JESLI ZDEFINOWANY, SKOK n p. D09 P01 +Q1 IS DEFINED P03 "UPCAN25" *
IS DEFINED	Jeśli podany parametr jest zdefiniowany, to skok do podanej etykiety (label)
D10 IF X NE Y GOTO	D09: JESLI NIEROWNY, SKOK n p. D10 P01 +10 P02 -Q5 P03 10 * Jeśli obydwie wartości lub parametry są nierówne, to skok do podanego labela
D11 IF X GT Y GOTO	D11: JESLI WIEKSZY, SKOK n p. D11 P01 +Q1 P02 +10 P03 5 * Jeśli pierwsza wartość lub parametr jest większa niż druga wartość lub parametr, to skok do podanego labela
D12 IF X LT Y GOTO	D12: JESLI MNIEJSZY, SKOK n p. D12 P01 +Q5 P02 +0 P03 "ANYNAME" * Jeśli pierwsza wartość lub parametr jest mniejsza niż druga wartość lub parametr, to skok do podanego labela

10.7 Kontrolowanie i zmiany parametrów Q

Sposób postępowania

Można dokonywać kontrolowania parametrów Q i ich zmiany we wszystkich trybach pracy.

- ▶ W razie konieczności przerwać przebieg programu (np. klawisz **NC-STOP** i softkey **WEWNETRZ. STOP** nacisnąć) lub zatrzymać test programu

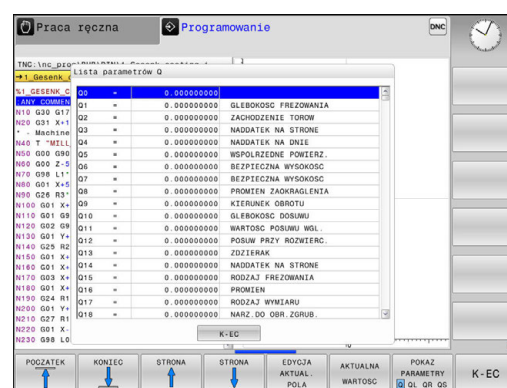
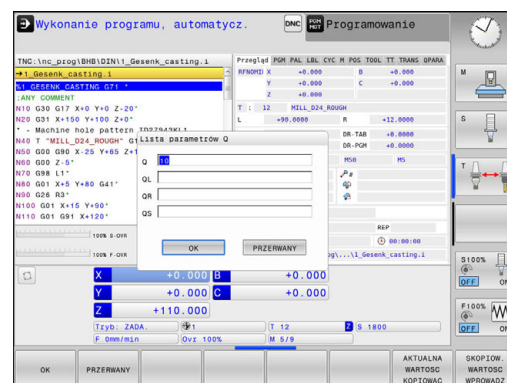


- ▶ Wywołanie funkcji parametrów Q: softkey **Q INFO** lub klawisz **Q** nacisnąć
- ▶ Sterowanie przedstawia wszystkie parametry i przynależne aktualne wartości.
- ▶ Proszę wybrać przy pomocy klawiszy ze strzałką lub klawisza **GOTO** żądany parametr
- ▶ Jeśli chcemy zmienić wartość, to należy nacisnąć softkey **EDYCJA AKTUAL. POLA**. Zapisać nową wartość i potwierdzić klawiszem **ENT**
- ▶ Jeśli nie chcemy zmieniać wartości, to proszę nacisnąć softkey **AKTUALNA WARTOSC** lub zakończyć dialog klawiszem **END**



Wszystkie parametry z wyświetlonymi komentarzami sterowanie wykorzystuje w obrębie cykli lub jako parametry przekazu.

Jeśli chcemy skontrolować lub zmienić parametry stringu, to należy nacisnąć softkey **POKAZ PARAMETRY q QL QR qs**. Sterowanie wyświetla następnie odpowiedni typ parametru. Upřednio opisane funkcje obowiązują także.

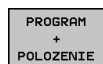


We wszystkich trybach pracy (wyjątek tryb pracy **Programowanie**) można wyświetlać parametry Q także w dodatkowym wskazaniu statusu.

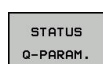
- ▶ W razie konieczności przerwać przebieg programu (np.klawisz **NC-STOP** i softkey **WEWNETRZ. STOP** nacisnąć) albo zatrzymać test programu



- ▶ Wywołanie paska softkey dla układu ekranu



- ▶ Wybrać ekran z dodatkowym wyświetlaczem statusu
- Sterowanie ukazuje na prawej połowie ekranu formularz statusu **Przegląd**.



- ▶ Nacisnąć softkey **STATUS Q-PARAM.**



- ▶ Nacisnąć softkey **QPARAMETRY LISTA**.
- Sterowanie otwiera okno wyskakujące
- ▶ Zdefiniować dla każdego typu parametru (Q, QL, QR, QS) numery parametrów, które chcemy kontrolować. Pojedyncze parametry Q rozdzielamy przecinkiem, następujące po sobie parametry Q łączymy przy pomocy myślnika, np.1,3,200-208. Zakres wprowadzenia dla każdego typu parametru wynosi 132 znaki.



Wskazanie na suwaku **QPARA** zawiera zawsze osiem znaków po przecinku. Wynik $Q1 = \cos 89.999$ sterowanie pokazuje na przykład jako 0.00001745. Bardzo duże lub bardzo małe wartości sterowanie pokazuje w pisowni wykładniczej. Wynik $Q1 = \cos 89.999 * 0.001$ sterowanie pokazuje jako +1.74532925e-08, przy czym e-08 odpowiada współczynnikowi 10^{-8} .

10.8 Dodatkowe funkcje

Przegląd

Funkcje dodatkowe pojawiają się przy naciśnięciu softkey
SPECJALNA FUNKCJA Sterowanie pokazuje następujące softkeys:

Softkey	Funkcja	Strona
D14 BLAD=	D14 wydawanie komunikatów o błędach	387
D16 F-DRUKUJ	D16 wydawanie tekstów lub wartości parametrów Q sformatowanych	391
D18 ODCZYT DANE SYS.	D18 czytanie danych systemowych	397
D19 PLC=	D19 przekazywanie wartości do PLC	429
D20 CZEKAJ NA	D20 NC i PLC synchronizować	430
D26 TABELA OTWORZ	D26 otworzyć dowolnie definiowalną tabelę	504
D27 TABELA ZAPIS	D27 zapisywanie w dowolnie definiowalnej tabeli	505
D28 TABELA CZYTAJ	D28 odczytywanie z dowolnie definiowalnej tabeli	506
D29 PLC LIST=	D29 przekazanie do ośmiu wartości włącznie do PLC	431
D37 EXPORT	D37 lokalne parametry Q albo parametry QS eksportować do wywołującego programu	432
D38 WYSLIJ	D38 wysyłanie informacji z programu NC	432

D14 – wydawanie komunikatów o błędach

Przy pomocy funkcji **D14** można inicjalizować wydawanie sterowanych programowo komunikatów o błędach, zadanych z góry przez producenta maszyn lub przez HEIDENHAIN. Jeśli sterowanie dojdzie w przebiegu programu lub podczas testu programu do wiersza z **D14**, to przerywa i wydaje meldunek. Następnie program musi być na nowo uruchomiony.

Zakres numerów błędów	Dialog standardowy
0 ... 999	Dialog zależny od maszyny
1000 ... 1199	Wewnętrzne komunikaty o błędach

Przykład

Sterowanie ma wydać komunikat (meldunek), jeśli wrzeczono nie jest włączone.

N180 D14 P01 1000*

Prealokowane przez HEIDENHAIN komunikaty o błędach

Numer błędu	Tekst
1000	Wrzeczono ?
1001	Brak osi narzędzia
1002	Promień narzędzia zbyt mały
1003	Promień narzędzia za duży
1004	Obszar przekroczony
1005	Błędna pozycja początkowa
1006	OBRÓT nie dozwolony
1007	WSPÓŁCZYNNIK SKALOWANIA nie dozwolony
1008	ODBICIE LUSTRZANE nie dozwolone
1009	Przesunięcie nie dozwolone
1010	Brak posuwu
1011	Wprowadzona wartość błędna
1012	Znak liczby błędny
1013	Kąt nie dozwolony
1014	Punkt pomiaru sondy nie osiągalny
1015	Za dużo punktów
1016	Wprowadzono sprzeczność
1017	CYCL niekompletny
1018	Płaszczyzna błędnie zdefiniowana
1019	Zaprogramowano niewłaściwą oś
1020	Błędna prędkość obrotowa
1021	Korekcja promienia nie zdefiniowana
1022	Zaokrąglenie nie zdefiniowane

Numer błędu	Tekst
1023	Promień zaokrąglenia za duży
1024	Niezdefiniowany start programu
1025	Za duże pakietowanie
1026	Brak punktu odniesienia kąta
1027	Nie zdefiniowano cyklu obróbki
1028	Szerokość rowka za mała
1029	Kieszon za mała
1030	Q202 nie zdefiniowany
1031	Q205 nie zdefiniowany
1032	Q218 zapisać większym od Q219
1033	CYCL 210 nie dozwolony
1034	CYCL 211 nie dozwolony
1035	Q220 za duży
1036	Q222 zapisać większym od Q223
1037	Q244 wprowadzić większym od 0
1038	Q245 wprowadzić nie równym Q246
1039	Zakres kąta < 360° zapisać
1040	Q223 zapisać większym od Q222
1041	Q214: 0 nie dozwolone
1042	Kierunek przemieszczenia nie zdefiniowany
1043	Tabela punktów zerowych nie aktywna
1044	Błąd położenia: środek 1.osi
1045	Błąd położenia: środek 2.osi
1046	Odwierć za mały
1047	Odwierć za duży
1048	Czop za mały
1049	Czop za duży
1050	Kieszon za mała: dodatkowa obróbka 1.oś
1051	Kieszon za mała: dodatkowa obróbka 2.oś
1052	Kieszon za duża: część wybrakowana 1.oś
1053	Kieszon za duża: część wybrakowana 2.oś
1054	Czop za mały: część wybrakowana 1.oś
1055	Czop za mały: część wybrakowana 2.oś
1056	Czop za duży: dodatkowa obróbka 1.oś
1057	Czop za duży: dodatkowa obróbka 2.oś
1058	TCHPROBE 425: błąd największego wymiaru
1059	TCHPROBE 425: błąd najmniejszego wymiaru

Numer błędu	Tekst
1060	TCHPROBE 426: błąd największego wymiaru
1061	TCHPROBE 426: błąd najmniejszego wymiaru
1062	TCHPROBE 430: średnica za duża
1063	TCHPROBE 430: średnica za mała
1064	Nie zdefiniowano osi pomiarowej
1065	Przekroczona tolerancja złamania narzędzia
1066	Q247 wprowadzić nierównym 0
1067	Q247 wprowadzić większy niż 5
1068	Tabela punktów zerowych?
1069	Rodzaj frezowania Q351 wprowadzić nierównym 0
1070	Zmniejszyć głębokość gwintu
1071	Przeprowadzić kalibrowanie
1072	Przekroczona tolerancja
1073	Start z dowolnego wiersza aktywny
1074	ORIENTACJA nie dozwolona
1075	3DROT nie dozwolony
1076	3DROT aktywować
1077	Wprowadzić głębokość ze znakiem ujemnym
1078	Q303 w cyklu pomiarowym niezdefiniowany!
1079	Oś narzędzia niedozwolona
1080	Obliczone wartości błędne
1081	Punkty pomiarowe sprzeczne
1082	Bezpieczna wysokość błędnie wprowadzona
1083	Rodzaj wejścia w materiał sprzeczny
1084	Cykl obróbki nie dozwolony
1085	Wiersz zabezpieczony od zapisu
1086	Naddatek większy niż głębokość
1087	Nie zdefiniowano kąta wierzchołkowego
1088	Dane są sprzeczne
1089	Położenie rowka 0 nie jest dozwolone
1090	Wejście w materiał wprowadzić nierównym 0
1091	Przełączenie Q399 niedozwolone
1092	Narzędzie nie zdefiniowane

Numer błędu	Tekst
1093	Numer narzędzia niedozwolony
1094	Nazwa narzędzia niedozwolona
1095	Opcja software nie jest aktywna
1096	Restore kinematyki nie jest możliwe
1097	Funkcja nie jest dozwolona
1098	Wymiary półwyrobu są sprzeczne
1099	Pozycja pomiarowa niedozwolona
1100	Dostęp do kinematyki niemożliwy
1101	Poz.pomiaru nie w zakresie prz.
1102	Komp.ustawienia wst.niemożliwa
1103	Promień narzędzia za duży
1104	Rodzaj wcięcia nie jest możliwy
1105	Kąt wcięcia błędnie zdefiniowany
1106	Kąt rozwarcia nie jest zdefiniowany
1107	Szerokość rowka za duża
1108	Współczynniki skalowania nie są równe
1109	Dane o narzędziach niekonsystentne

D16 – teksty i wartości parametrów Q wydawać sformatowane



Można również przy pomocy **D16** wydawać także z programu NC dowolne meldunki na ekran monitora. Takie meldunki sterowanie pokazuje w oknach wyskakujących.

Dalsze informacje: "Wydawanie meldunków na ekranie", Strona 395

Przy pomocy funkcji **D16** można wydawać wartości parametrów Q oraz teksty sformatowane, np. aby zachować protokoły pomiaru w pamięci. Jeśli wartości są wydawane, to sterowanie zachowuje dane w pliku, który definiujemy w **D16**-wierszu. Maksymalna wielkość wydawanego pliku wynosi 20 Kilobyte.

Aby móc używać funkcji **D16** należy zaprogramować najpierw plik tekstowy, określający format wydawania.

Funkcje znajdujące się do dyspozycji

Dla utworzenia plików tekstu proszę użyć następujących funkcji formatowania:

Znak specjalny	Funkcja
"....."	Określić format wydawania tekstu i zmiennych w cudzysłowie
%9.3F	Format dla Q-parametrów: ■ %: określić format ■ 9.3: 9 miejsc włącznie (wł. z punktem dziesiętnym), z tego 3 miejsca po przecinku ■ F: Floating (liczba dziesiętna), format dla Q, QL, QR
%+7.3F	Format dla Q-parametrów: ■ %: określić format ■ +: liczba z prawej ■ 7.3: 7 miejsc włącznie (wł. z punktem dziesiętnym), z tego 3 miejsca po przecinku ■ F: Floating (liczba dziesiętna), format dla Q, QL, QR
%S	Format dla zmiennych tekstowych QS
%D lub %I	Format dla liczby całkowitej
,	Znak rozdzielający pomiędzy formatem wydawania i parametrem
;	Znak końca wiersza, zamyka wiersz
\n	Podział wiersza
+	Wartość parametru Q z prawej
-	Wartość parametru Q z lewej

Aby móc wydać różne informacje do pliku protokołu, znajdują się w dyspozycji następujące funkcje do dyspozycji:

Słowo kodu	Funkcja
CALL_PATH	Wydaje nazwę ścieżki NC-programu, na której znajduje się FN16-funkcja. Przykład: "Program pomiarowy: %S",CALL_PATH;
M_CLOSE	Zamyka plik, do którego wpisujemy przy pomocy FN16. Przykład: M_CLOSE;
M_APPEND	Dołącza protokół przy ponownym wydawaniu do istniejącego protokołu. Przykład: M_APPEND;
M_APPEND_MAX	Dołącza protokół przy ponownym wydawaniu do istniejącego protokołu aż podawana maksymalna wielkość pliku w kilobajtach zostanie przekroczona. Przykład: M_APPEND_MAX20;
M_TRUNCATE	Nadpisuje protokół przy ponownym wydaniu. Przykład: M_TRUNCATE;
L_ENGLISH	Tekst wydawać tylko dla dialogu w języku angielskim
L_GERMAN	Tekst wydawać tylko dla dialogu w języku niemieckim
L_CZECH	Tekst tylko w języku dial. czeskim wydawać
L_FRENCH	Tekst tylko w dialogu w języku francuskim wydawać
L_ITALIAN	Tekst tylko w dialogu w języku włoskim wydawać
L_SPANISH	Tekst tylko w języku dial. hiszpańskim wydawać
L_PORTUGUE	Tekst wydawać tylko w dialogu w języku portugalskim
L_SWEDISH	Tekst wydawać tylko w dialogu w języku szwedzkim
L_DANISH	Tekst tylko w języku dial. duńskim wydawać
L_FINNISH	Tekst tylko w języku dial. fińskim wydawać
L_DUTCH	Tekst wydawać tylko w dialogu w języku holenderskim
L_POLISH	Tekst tylko w języku dial. polskim wydawać
L_HUNGARIA	Tekst tylko w języku dial. węgierskim wydawać
L_CHINESE	Tekst tylko w języku dial. chińskim wydawać
L_CHINESE_TRAD	Tekst tylko w języku dial. chińskim (tradycyjnym) wydawać

Słowo kodu	Funkcja
L_SLOVENIAN	Tekst tylko w języku dial. słoweńskim wydawać
L_NORWEGIAN	Tekst tylko w języku dial. norweskim wydawać
L_ROMANIAN	Tekst tylko w języku dial. rumuńskim wydawać
L_SLOVAK	Tekst tylko w języku dial. słowackim wydawać
L_TURKISH	Tekst tylko w języku dial. tureckim wydawać
L_WSZYSTKIE	Tekst wydawać niezależnie od języka dialogu
GODZINA	Liczba godzin z czasu rzeczywistego
MIN	Liczba minut z czasu rzeczywistego
SEK	Liczba sekund z czasu rzeczywistego
DZIEŃ	Dzień z czasu rzeczywistego
MIESIĄC	Miesiąc jako liczba z czasu rzeczywistego
STR_MONTH	Miesiąc jako skrót tekstowy z czasu rzeczywistego
YEAR2	Rok podany dwumiejscowo z czasu rzeczywistego
YEAR4	Rok podany czteromiejscowo z czasu rzeczywistego

Generowanie pliku tekstowego

Aby wydać sformatowany tekst lub wartości Q-parametrów, proszę utworzyć przy pomocy edytora tekstów sterowania plik tekstowy, w którym określone zostaną formaty i Q-parametry, które mają być wydawane. Utworzenie pliku z rozszerzeniem **.A**.

Przykład pliku tekstu, który określa format wydania:

“PROTOKOŁ POMIARU KOŁO ŁOPATKOWE-PUNKT CIEZKOSCI”;

“DATA: %02d.%02d.%04d”, DAY, MONTH, YEAR4;

“GODZINA: %02d:%02d:%02d”, HOUR, MIN, SEC;

“LICZBA WARTOSCI POMIAROWYCH: = 1”;

“X1 = %9.3F”, Q31;

“Y1 = %9.3F”, Q32;

“Z1 = %9.3F”, Q33;

W programie NC programujemy D16, aby aktywować wydawanie:

Podać w D16-funkcji ścieżkę źródła i ścieżkę pliku wyjściowego.

W obrębie funkcji **D16** określamy plik wyjściowy, zawierający wydawany tekst. Sterowanie generuje plik wyjściowy przy końcu programu (**G71**), w przypadku przerwania programu (klawisz **NC-STOP**) lub poleceniem **M_CLOSE**.



Jeśli jako nazwę ścieżki pliku protokołu podamy tylko nazwę pliku, to TNC zapisuje do pamięci plik protokołu w tym katalogu, w którym znajduje się program NC z funkcją **D16**.

Alternatywnie do kompletnych ścieżek programować relatywne ścieżki:

- wychodząc z foldera wywołującego programu o jeden poziom folderów w dół **D16 P01 MASKE\MASKE1.A/ PROT\PROT1.TXT**
- wychodząc z foldera wywołującego programu o jeden poziom folderów w górę i do innego foldera **D16 P01 MASKE\MASKE1.A/ PROT\PROT1.TXT**

Przykład

```
N90 D16 P01 TNC:\MASKE\MASKE1.A/ TNC:\PROT1.TXT
```

Sterowanie generuje wówczas plik PROT1.TXT:

PROTOKÓŁ POMIARU PUNKTU CIĘŻKOŚCI KOŁA ŁOPATKOWEGO

DATA: 2015-07-15

GODZINA: 08:56:34

LICZBA WARTOŚCI POMIAROWYCH: = 1

X1 = 149,360

Y1 = 25,509

Z1 = 37,000



Wskazówki dotyczące obsługi i programowania:

- Jeżeli wydajemy w programie wielokrotnie ten sam plik, to sterowanie dołącza wszystkie teksty za już wyświetlanymi tekstami.
 - W **D16**-wierszu programować plik formatu oraz plik protokołu z odpowiednim rozszerzeniem typu pliku.
 - Rozszerzenie pliku protokołu określa format pliku wydawania (np. .TXT, .A, .XLS, .HTML).
 - W parametrach maszynowych (nr 102202) oraz (nr 102203) można zdefiniować ścieżkę standardową dla wydawania plików protokołu.
 - Jeśli stosujemy **D16**, to ten plik nie może być kodowany UTF-8.
 - Wiele ważnych i interesujących informacji dla pliku protokołu można uzyskać przy pomocy funkcji **D18**, np. numer ostatnio wykorzystywanego cyklu układu impulsowego.
- Dalsze informacje:** "D18 – czytanie danych systemowych", Strona 397

Wydawanie meldunków na ekranie

Można używać funkcji **D16** także, aby wydawać dowolne komunikaty z programu NC w oknie pierwszoplanowym na ekranie monitora sterowania. W ten sposób można tak dokonywać wyświetlania dłuższych tekstów wskazówek w dowolnym miejscu w programie, iż operator musi na nie zareagować. Można wydawać także treść parametrów Q, jeśli plik opisu protokołu zawiera odpowiednie polecenia.

Aby komunikat pojawił się na ekranie sterowania, należy jako nazwę pliku protokołu tylko **screen:** wpisać.

Przykład

```
N90 D16 P01 TNC:MASKE\MASKE1.A/screen:
```

Jeżeli komunikat zawiera więcej wierszy, niż przedstawiono w oknie pierwszoplanowym, to można kartkować przy pomocy klawiszy ze strzałką w oknie pierwszoplanowym.

Dla zamknięcia okna pierwszoplanowego: klawisz **CE** nacisnąć. Aby zamknąć okno za pomocą sterowania programowego należy zaprogramować następujący wiersz NC:

Przykład

```
N90 D16 P01 TNC:MASKE\MASKE1.A/SCLR:
```



Jeżeli wydajemy w programie wielokrotnie ten sam plik, to sterowanie dołącza wszystkie teksty za już wyświetlanymi tekstami.

Wydawanie zewnętrzne meldunków

Przy pomocy funkcji **D16** można zachowywać komunikaty o błędach także zewnętrznie.

Podać pełną nazwę ścieżki docelowej w **D16**-funkcji:

Przykład

```
N90 D16 P01 TNC:MSK\MSK1.A / PC325:\LOG\PRO1.TXT
```



Jeżeli wydajemy w programie wielokrotnie ten sam plik, to sterowanie dołącza wszystkie teksty za już wyświetlanymi tekstami.

Podawanie źródła lub celu z parametrami

Można podawać plik źródłowy i plik wyjściowy jako parametr Q lub parametr QS. W tym celu definiujemy w programie NC uprzednio żądany parametr.

Dalsze informacje: "Przypisywanie parametrów stringu", Strona 438

Aby sterowanie rozpoznało, iż pracuje się z parametrami Q, należy podać je w **D16**-funkcji z następującą syntaktyką:

Zapis	Funkcja
:'QS1'	Parametry QS podać z poprzedzającym dwukropkiem i w apostrofie
:'QL3'.txt	Dla pliku docelowego w razie potrzeby podać dodatkowo rozszerzenie

Drukowanie meldunków

Można używać funkcji **D16** także aby wydrukować dowolne meldunki na podłączonej drukarce.

Dalsze informacje: "Printer", Strona 109

Aby meldunek został przesłany na drukarkę, należy jako nazwę pliku protokołu podać **Printer:** a następnie odpowiednią nazwę pliku.

Sterowanie zachowuje plik na ścieżce **PRINTER:** tak długo, aż plik zostanie wydrukowany.

Przykład

```
N90 D16 P01 TNC:MASKE\MASKE1.A/PRINTER:\DRUCK1
```


D18 – czytanie danych systemowych

Przy pomocy funkcji **D18** można czytać dane systemowe i zapamiętywać je w Q-parametrach. Wybór danej systemowej następuje poprzez numer grupy (ID-Nr), numer danej systemowej jak również poprzez indeks.



Odczytane wartości funkcji **D18** sterowanie wydaje niezależnie od jednostki programu NC zawsze **metrycznie**.



Poniżej znajduje się pełna lista funkcji **D18**. Proszę uwzględnić, iż zależnie od typu sterowania, nie wszystkie funkcje są dostępne.

Nazw grupy	Gruppen-nummerID	Systemdaten-nummer	Index	Opis
Informacja o programie				
	10	3	-	Numer aktywnego cyklu obróbki
		6	-	Numer ostatniego wykonanego cyklu próbkowania -1 = żaden
		7	-	Typ wywołującego programu NC: -1 = żaden 0 = widoczny program NC 1 = cykl / makro, program główny jest widoczny 2 = cykl / makro, program główny nie jest widoczny
		103	Numer parametru Q	Ważny w obrębie cykli NC; dla pobrania informacji, czy ukazany pod IDX parametr Q został podany w przynależnym CYCLE DEF dokładnie.
		110	Numer parametru QS	Plik o nazwie QS(IDX) dostępny? 0 = nie, 1 = tak Funkcja rozszyfrowuje względne ścieżki plików.
		111	Numer parametru QS	Katalog o nazwie QS(IDX) dostępny? 0 = nie, 1 = tak Tylko bezwzględne (absolutne) ścieżki folderów możliwe.

Nazw grupy	Gruppen-nummerID	Systemdaten-nummer	Index	Opis
Adresy skoku systemu				
	13	1	-	Znacznik (label), do którego następuje skok po osiągnięciu M2/30, zamiast zakończenia programu. Wartość = 0: M2/M30 działa normalnie
		2	-	Znacznik do którego następuje skok przy FN14: ERROR z reakcją NC-CANCEL, zamiast przerywania programu z błędem. Zaprogramowany w poleceniu FN14 numer błędu może zostać odczytany pod ID992 NR14. Wartość = 0: FN14 działa normalnie.
		3	-	Label (znacznik) do którego następuje skok w przypadku wewnętrznego błędu serwera (SQL, PLC, CFG) lub w przypadku błędnych operacji pliku (FUNCTION FILECOPY, FUNCTION FILEMOVE lub FUNCTION FILEDELETE), zamiast przerywania programu wskutek błędu. Wartość = 0: błąd działa normalnie.
Stan maszyny				
	20	1	-	Aktywny numer narzędzia
		2	-	Przygotowany numer narzędzia
		3	-	Aktywna oś narzędzia 0 = X 6 = U 1 = Y 7 = V 2 = Z 8 = W
		4	-	Zaprogramowana prędkość obrotowa wrzeciona
		5	-	Aktywny stan wrzeciona -1 = stan wrzeciona niezdefiniowany 0 = M3 aktywna 1 = M4 aktywna 2 = M5 po M3 aktywna 3 = M5 po M4 aktywna
		7	-	Aktywny stopień przekładni
		8	-	Aktywny stan chłodziwa 0 = off, 1 = on
		9	-	Aktywny posuw
		10	-	Indeks przygotowanego narzędzia
		11	-	Indeks aktywnego narzędzia
		14	-	Numer aktywnego wrzeciona
		20	-	Zaprogramowana szybkość skrawania w trybie toczenia
		21	-	Tryb wrzeciona przy toczeniu: 0 = stała prędkość obr. 1 = stała prędkość skrawania

Nazw grupy	Gruppen-nummerID	Systemdaten-nummer	Index	Opis
		22	-	Stan chłodziwa M7: 0 = nieaktywne, 1 = aktywne
		23	-	Stan chłodziwa M8: 0 = nieaktywne, 1 = aktywne
Dane kanału				
	25	1	-	Numer kanału
Parametr cyklu				
	30	1	-	Odstęp bezpieczeństwa
		2	-	Głębokość wiercenia / głębokość frezowania
		3	-	Głębokość wcięcia
		4	-	Posuw wcięcia wgłębnego
		5	-	Pierwsza długość boku wybrania
		6	-	Druga długość boku wybrania
		7	-	Pierwsza długość boku rowka
		8	-	Druga długość boku rowka
		9	-	Promień kieszeni okrągłej
		10	-	Posuw frezowania
		11	-	Kierunek obiegu toru frezowania
		12	-	Czas zatrzymania
		13	-	Skok gwintu cykl 17 i 18
		14	-	Naddatek na obróbkę wykańczającą
		15	-	Kąt przeciągania
		21	-	Kąt próbkowania
		22	-	Droga próbkowania
		23	-	Posuw próbkowania
		49	-	Tryb HSC (cykl 32 tolerancja)
		50	-	Tolerancja osi obrotu (cykl 32 tolerancja)
		52	Numer parametru Q	Rodzaj parametru przekazu w cyklach użytkownika: -1: parametr cyklu w CYCL DEF nie zaprogramowany 0: parametr cyklu w CYCL DEF numerycznie zaprogramowany (parametr Q) 1: parametr cyklu w CYCL DEF zaprogramowany jako string (parametr Q)
		60	-	Bezpieczna wysokość (cykle próbkowania 30 do 33)
		61	-	Sprawdzanie (cykle próbkowania 30 do 33)
		62	-	Wymiarowanie ostrzy (cykle próbkowania 30 do 33)
		63	-	Numer parametru Q dla wyniku (cykle próbkowania 30 do 33)

Nazw grupy	Gruppen-nummerID	Systemdaten-nummer	Index	Opis
		64	-	Typ parametru Q dla wyniku (cykle próbkowania 30 do 33) 1 = Q, 2 = QL, 3 = QR
		70	-	Mnożnik dla posuwu (cykl 17 i 18)
Stan modalny				
	35	1	-	Wymiarowanie: 0 = absolutne (G90) 1 = inkrementalne (G91)
Dane dotyczące tabel SQL				
	40	1	-	Kod wyniku do ostatniego rozkazu SQL. Jeśli ostatni kod wyniku to 1 (= błąd) to jako wartość zwrotna zostaje przekazany kod błędu.
Dane z tabeli narzędzi				
	50	1	Narzędzie nr	Długość narzędzia L
		2	Narzędzie nr	Promień narzędzia R
		3	Narzędzie nr	Promień narzędzia R2
		4	Narzędzie nr	Naddatek długości narzędzia DL
		5	Narzędzie nr	Naddatek promienia narzędzia DR
		6	Narzędzie nr	Naddatek promienia narzędzia DR2
		7	Narzędzie nr	Narzędzie zablokowane TL 0 = niezablokowane, 1 = zablokowane
		8	Narzędzie nr	Numer narzędzia zamiennego RT
		9	Narzędzie nr	Maksymalny okres trwałości narzędzia TIME1
		10	Narzędzie nr	Maksymalny okres trwałości narzędzia TIME2
		11	Narzędzie nr	Aktualny okres trwałości narzędzia CUR.TIME
		12	Narzędzie nr	PLC-stan
		13	Narzędzie nr	Maksymalna długość ostrza LCUTS
		14	Narzędzie nr	Maksymalny kąt wejścia w materiał ANGLE
		15	Narzędzie nr	TT: liczba ostrzy CUT
		16	Narzędzie nr	TT: tolerancja zużycia na długość LTOL
		17	Narzędzie nr	TT: tolerancja zużycia promienia RTOL
		18	Narzędzie nr	TT: kierunek obrotu DIRECT 0 = Dodatni, -1 = Ujemny
		19	Narzędzie nr	TT: offset płaszczyzny R-OFFS R = 99999,9999
		20	Narzędzie nr	TT: długość przesunięcia L-OFFS
		21	Narzędzie nr	TT: tolerancja na złamanie-długość LBREAK
		22	Narzędzie nr	TT: tolerancja na złamanie-promień RBREAK
		28	Narzędzie nr	Maksymalna prędkość obrotowa NMAX
		32	Narzędzie nr	Kąt wierzchołkowy TANGLE

Nazw grupy	Gruppen-nummerID	Systemdaten-nummer	Index	Opis
		34	Narzędzie nr	Wznoszenie dozwolone LIFTOFF (0 = nie, 1 = tak)
		35	Narzędzie nr	Tolerancja zużycia promienia R2TOL
		36	Narzędzie nr	Typ narzędzie TYPE (frez = 0, narzędzie ściernie = 1, ... Sonda impulsowa = 21)
		37	Narzędzie nr	Przynależny wiersz w tabeli sondy pomiarowej
		38	Narzędzie nr	Znacznik czasu ostatniego zastosowania
		39	Narzędzie nr	ACC
		40	Narzędzie nr	Skok dla cykli gwintowania

Nazw grupy	Gruppen- nummerID	Systemdaten- nummer	Index	Opis
Dane z tabeli miejsca				
51		1	Numer miejsca	Numer narzędzia
		2	Numer miejsca	0 = nie narzędzie specjalne 1 = narzędzie specjalne
		3	Numer miejsca	0 = nie miejsce stałe 1 = miejsce stałe
		4	Numer miejsca	0 = nie zablokowane miejsce 1 = zablokowane miejsce
		5	Numer miejsca	PLC-stan
Określenie miejsca narzędzia				
52		1	Narzędzie nr	Numer miejsca
		2	Narzędzie nr	Numer w magazynie narzędzi
Dane narzędziowe dla impulsu bramkującego T oraz S				
57		1	Kod T	Numer narzędzia IDX0 = T0-bramka (NARZ wymontować), IDX1 = T1-bramka (NARZ zamontować), IDX2 = T2-bramka (NARZ przygotować)
		2	Kod T	Indeks narzędzia IDX0 = T0-bramka (NARZ wymontować), IDX1 = T1-bramka (NARZ zamontować), IDX2 = T2-bramka (NARZ przygotować)
		5	-	Prędkość obrotowa wrzeciona IDX0 = T0-bramka (NARZ wymontować), IDX1 = T1-bramka (NARZ zamontować), IDX2 = T2-bramka (NARZ przygotować)
Zaprogramowane w TOOL CALL wartości				
60		1	-	Numer narzędzia T
		2	-	Aktywna oś narzędzia 0 = X 1 = Y 2 = Z 6 = U 7 = V 8 = W
		3	-	Prędkość obrotowa wrzeciona S
		4	-	Naddatek długości narzędzia DL
		5	-	Naddatek promienia narzędzia DR
		6	-	Automatyczny TOOL CALL 0 = Tak, 1 = Nie
		7	-	Naddatek promienia narzędzia DR2
		8	-	Indeks narzędzi
		9	-	Aktywny posuw
		10	-	Prędkość skrawania w [mm/min]

Nazw grupy	Gruppen-nummerID	Systemdaten-nummer	Index	Opis
Zaprogramowane w TOOL DEF wartości				
	61	0	Narzędzie nr	Odczytywanie numer sekwencji zmiany narzędzia: 0 = narzędzie już we wrzecionie, 1 = zmiana dwóch zewnętrznych narzędzi, 2 = zmiana wewnętrznego na zewnętrzne narzędzie, 3 = zmiana narzędzia specjalnego na zewnętrzne narzędzie, 4 = zamontowanie zewnętrznego narzędzia, 5 = zmiana z zewnętrznego na wewnętrzne narzędzie, 6 = zmiana z wewnętrznego na wewnętrzne narzędzie, 7 = zmiana z narzędzia specjalnego na wewnętrzne narzędzie, 8 = zamontowanie wewnętrznego narzędzia, 9 = zmiana z zewnętrznego narzędzia na narzędzie specjalne, 10 = zmiana z narzędzia specjalnego na wewnętrzne narzędzie, 11 = zmiana z narzędzia specjalnego na narzędzie specjalne, 12 = zamontowanie narzędzia specjalnego, 13 = wymiana zewnętrznego narzędzia, 14 = wymiana wewnętrznego narzędzia, 15 = wymiana specjalnego narzędzia
		1	-	Numer narzędzia T
		2	-	Długość
		3	-	Promień
		4	-	Indeks
		5	-	Dane narzędzia zaprogramowane w TOOL DEF 1 = tak, 0 = nie

Nazw grupy	Gruppen-nummerID	Systemdaten-nummer	Index	Opis
Wartości z LAC i VSC				
	71	0	0	Indeks osi NC, dla której ma być przeprowadzone przejście określenia masy LAC bądź zostało ostatnio przeprowadzone (X do W = 1 do 9)
			2	Określona za pomocą przejścia określenia masy LAC całkowita bezwładność w [kgm ²] (dla osi obrotowych A/B/C) bądź całkowita masa w [kg] (dla osi linearnych X/Y/Z)
		1	0	Cykl 957 wyjścia z gwintu
Wolny dostępny obszar pamięci dla cykli producenta				
	72	0-39	0 do 30	Wolny dostępny obszar pamięci dla cykli producenta. Wartości są resetowane przez TNC tylko w przypadku rebootowania sterowania (= 0). Przy anulowaniu wartości nie są resetowane na poziom jak w momencie wykonania. Do włącznie 597110-11: tylko NR 0-9 i IDX 0-9 Począwszy od 597110-12: NR 0-39 i IDX 0-30
Wolny dostępny obszar pamięci dla cykli użytkownika				
	73	0-39	0 do 30	Wolny dostępny obszar pamięci dla cykli użytkownika. Wartości są resetowane przez TNC tylko w przypadku rebootowania sterowania (= 0). Przy anulowaniu wartości nie są resetowane na poziom jak w momencie wykonania. Do włącznie 597110-11: tylko NR 0-9 i IDX 0-9 Począwszy od 597110-12: NR 0-39 i IDX 0-30
Minimalna prędkość obrotowa				
	90	1	ID wrzeciona	Minimalna prędkość obrotowa najniższego stopnia przekładni. Jeśli nie skonfigurowano żadnych stopni przekładni to prędkość obrotowa zostaje pobrana z rekordu parametrów z indeksem 0. Indeks 99 = aktywne wrzeciono
Korekcje narzędzia				
	200	1	1 = bez naddatku 2 = z naddatkiem 3 = z naddatkiem i naddatkiem z TOOL CALL	Aktywny promień
		2	1 = bez naddatku 2 = z naddatkiem	Aktywna długość

Nazw grupy	Gruppen-nummerID	Systemdaten-nummer	Index	Opis
			3 = z naddatkiem i naddatkiem z TOOL CALL	
		3	1 = bez naddatku 2 = z naddatkiem 3 = z naddatkiem i naddatkiem z TOOL CALL	Promień zaokrąglenia R2
		6	Narzędzie nr	Długość narzędzia Indeks 0 = aktywne narzędzie
Przekształcanie współrzędnych				
	210	1	-	Rotacja podstawowa (manualnie)
		2	-	Zaprogramowana rotacja
		3	-	Aktywna oś odbicia lustrzanego Bit#0 do 2 i 6 do 8: Oś X, Y, Z i U, V, W
		4	oś	Aktywny współczynnik skalowania Indeks: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		5	Oś rotacji	3D-ROT Indeks: 1 - 3 (A, B, C)
		6	-	Nachylenie płaszczyzny obróbki w trybach pracy przebiegu programu 0 = nie aktywne -1 = aktywne
		7	-	Nachylenie płaszczyzny obróbki w manualnych trybach pracy 0 = nie aktywne -1 = aktywne
		8	Parametr QL nr	Kąt skrętu pomiędzy wrzecionem i nachylnym układem współrzędnych. Dokonyje projekcji zachowanego w parametrze QL kąta z podawanego układu współrzędnych na układ współrzędnych narzędzia. Jeśli IDX zostaje uwolnione, to projekcja kąta 0.

Nazw grupy	Gruppen-nummerID	Systemdaten-nummer	Index	Opis
Aktywny układ współrzędnych				
	211	–	-	1 = wejściowy układ (domyślny) 2 = REF-układ 3 = układ zmiany narzędzia
Transformacje specjalne w trybie toczenia				
	215	1	-	Kąt dla precesji układu wejściowego na płaszczyźnie XY przy toczeniu. Aby zresetować transformację, należy podać dla kąta wartość 0. Ta transformacja jest wykorzystywana w ramach cyklu 800 (parametr Q497).
		3	1-3	Odczytanie zapisanych z NR2 kątów przestrzennych. Indeks: 1 - 3 (rotA, rotB, rotC)
Aktywne przesunięcie punktu zerowego				
	220	2	Oś	Aktualne przesunięcie punktu zerowego w [mm] Indeks: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		3	Oś	Odczytanie różnicy między punktem referencyjnym i punktem odniesienia. Indeks: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		4	Oś	Wartości dla offsetu OEM odczytać. Indeks: 1 - 9 (X_OFFS, Y_OFFS, Z_OFFS,...)
Zakres przemieszczenia				
	230	2	Oś	Ujemne wyłączniki krańcowe software Indeks: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		3	Oś	Dodatnie wyłączniki krańcowe software Indeks: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		5	-	Wyłączniki krańcowe włączone lub wyłączone: 0 = on, 1 = off Dla osi modulo należy określić górną i dolną granicę lub nie określać granicy.
		12	Oś	Wartość dla ujemnych wyłączników krańcowych software pod CfgPositionLimits persystentnie nadpisać. Indeks: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		13	Oś	Wartość dla dodatnich wyłączników krańcowych software pod CfgPositionLimits persystentnie nadpisać. Indeks: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
Odczytanie pozycji zadanej w układzie REF				
	240	1	Oś	Aktualna pozycja zadana w układzie REF
Odczytanie pozycji zadanej w układzie REF włącznie z offsetami (kółko ręczne itd.)				
	241	1	Oś	Aktualna pozycja zadana w układzie REF
Odczytanie aktualnej pozycji w aktywnym układzie współrzędnych				

Nazw grupy	Gruppen- nummerID	Systemdaten- nummer	Index	Opis
	270	1	Oś	Aktualna pozycja zadana w układzie wejściowym
Odczytanie aktualnej pozycji w aktywnym układzie współrzędnych włącznie z offsetami (kółko ręczne itd.)				
	271	1	Oś	Aktualna pozycja zadana w układzie wejściowym
Odczytanie informacji do M128				
	280	1	-	M128 aktywna: -1 = tak, 0 = nie
Kinematyka maszyny				
	290	5	-	0: kompensacja temperatury nie aktywna 1: kompensacja temperatury aktywna
		10	-	Indeks zaprogramowanej w FUNCTION MODE MILL bądź FUNCTION MODE TURN kinematyki maszyny z Channels/ChannelSet- tings/CfgKinList/kinCompositeModels -1 = nie zaprogramowany
Odczytywanie danych kinematyki maszyny				
	295	1	Numer parametru QS	Odczytanie nazwy osi aktywnej kinematy- ki trzyosiowej. Nazwy osi są zapisywane po QS(IDX), QS(IDX+1) i QS(IDX+2). 0 = operacja udana
		2	0	Funkcja FACING HEAD POS aktywna? 1 = tak, 0 = nie
		4	Oś obrotu	Odczytać, czy podana oś obrotu jest uwzględniona w obliczeniach kinematyczny- ch. 1 = tak, 0 = nie (Oś obrotu może zostać wykluczona z M138 z obliczenia kinematycznego.) Indeks: 4, 5, 6 (A, B, C)
		10	Oś	Określenie programowalnych osi Do podane- go indeksu osi określić przynależny ID osi (indeks z CfgAxis/axisList). Indeks: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		11	ID osi	Określenie programowalnych osi Do podane- go ID osi określić indeks osi (X = 1, Y = 2, ...). Indeks: ID osi (indeks z CfgAxis/axisList)
Modyfikowanie zachowania geometrycznego				
	310	20	Oś	Programowanie średnicy: -1 = on, 0 = off
Aktualny czas systemowy				
	320	1	0	Czas systemowy w sekundach, przebiegły od 01.01.1970, 00:00:00 godziny (czas rzeczywi- sty).
			1	Czas systemowy w sekundach, przebiegły od 01.01.1970, 00:00:00 godziny (obliczenie z wyprzedzeniem).

Nazw grupy	Gruppen-nummerID	Systemdaten-nummer	Index	Opis
		3	-	Czas obróbki aktualnego programu NC czytać.
Formatowanie czasu systemowego				
	321	0	0	Formatowanie: czas systemowy w sekundach, przebiegły począwszy od 1.1.1970, 0:00 godziny (czas rzeczywisty) Format: DD.MM.RRRR hh:mm:ss
			1	Formatowanie: czas systemowy w sekundach, przebiegły począwszy od 1.1.1970, 0:00 godziny (obliczenie z wyprzedzeniem) Format: DD.MM.RRRR hh:mm:ss
		1	0	Formatowanie: czas systemowy w sekundach, przebiegły począwszy od 1.1.1970, 0:00 godziny (czas rzeczywisty) Format: D.MM.RRRR h:mm:ss
			1	Formatowanie: czas systemowy w sekundach, przebiegły począwszy od 1.1.1970, 0:00 godziny (obliczenie z wyprzedzeniem) Format: D.MM.RRRR h:mm:ss
		2	0	Formatowanie: czas systemowy w sekundach, przebiegły począwszy od 1.1.1970, 0:00 godziny (czas rzeczywisty) Format: D.MM.RRRR h:mm
			1	Formatowanie: czas systemowy w sekundach, przebiegły począwszy od 1.1.1970, 0:00 godziny (obliczenie z wyprzedzeniem) Format: D.MM.RRRR h:mm
		3	0	Formatowanie: czas systemowy w sekundach, przebiegły począwszy od 1.1.1970, 0:00 godziny (czas rzeczywisty) Format: D.MM.RR h:mm
			1	Formatowanie: czas systemowy w sekundach, przebiegły począwszy od 1.1.1970, 0:00 godziny (obliczenie z wyprzedzeniem) Format: D.MM.RR h:mm
		4	0	Formatowanie: czas systemowy w sekundach, przebiegły począwszy od 1.1.1970, 0:00 godziny (czas rzeczywisty) Format: RRRR-MM-DD hh:mm:ss
			1	Formatowanie: czas systemowy w sekundach, przebiegły począwszy od 1.1.1970, 0:00 godziny (obliczenie z wyprzedzeniem) Format: RRRR-MM-DD hh:mm:ss
		5	0	Formatowanie: czas systemowy w sekundach, przebiegły począwszy od 1.1.1970, 0:00 godziny (czas rzeczywisty) Format: RRRR-MM-DD hh:mm

Nazw grupy	Gruppen-nummerID	Systemdaten-nummer	Index	Opis
	6	0	1	Formatowanie: czas systemowy w sekundach, przebiegły począwszy od 1.1.1970, 0:00 godziny (obliczenie z wyprzedzeniem) Format: RRRR-MM-DD hh:mm
			0	Formatowanie: czas systemowy w sekundach, przebiegły począwszy od 1.1.1970, 0:00 godziny (czas rzeczywisty) Format: RRRR-MM-DD h:mm
	7	0	1	Formatowanie: czas systemowy w sekundach, przebiegły począwszy od 1.1.1970, 0:00 godziny (obliczenie z wyprzedzeniem) Format: RRRR-MM-DD h:mm
			0	Formatowanie: czas systemowy w sekundach, przebiegły począwszy od 1.1.1970, 0:00 godziny (czas rzeczywisty) Format: RR-MM-DD h:mm
	8	0	1	Formatowanie: czas systemowy w sekundach, przebiegły począwszy od 1.1.1970, 0:00 godziny (obliczenie z wyprzedzeniem) Format: RR-MM-DD h:mm
			0	Formatowanie: czas systemowy w sekundach, przebiegły począwszy od 1.1.1970, 0:00 godziny (czas rzeczywisty) Format: DD.MM.RRRR
	9	0	1	Formatowanie: czas systemowy w sekundach, przebiegły począwszy od 1.1.1970, 0:00 godziny (obliczenie z wyprzedzeniem) Format: DD.MM.RRRR
			0	Formatowanie: czas systemowy w sekundach, przebiegły począwszy od 1.1.1970, 0:00 godziny (czas rzeczywisty) Format: D.MM.RRRR
	10	0	1	Formatowanie: czas systemowy w sekundach, przebiegły począwszy od 1.1.1970, 0:00 godziny (obliczenie z wyprzedzeniem) Format: D.MM.RRRR
			0	Formatowanie: czas systemowy w sekundach, przebiegły począwszy od 1.1.1970, 0:00 godziny (czas rzeczywisty) Format: D.MM.RR
	11	0	1	Formatowanie: czas systemowy w sekundach, przebiegły począwszy od 1.1.1970, 0:00 godziny (obliczenie z wyprzedzeniem) Format: D.MM.RR
			0	Formatowanie: czas systemowy w sekundach, przebiegły począwszy od 1.1.1970, 0:00 godziny (czas rzeczywisty) Format: RRRR-MM-DD

Nazw grupy	Gruppen-nummerID	Systemdaten-nummer	Index	Opis
			1	Formatowanie: czas systemowy w sekundach, przebiegły począwszy od 1.1.1970, 0:00 godziny (obliczenie z wyprzedzeniem) Format: RRRR-MM-DD
		12	0	Formatowanie: czas systemowy w sekundach, przebiegły począwszy od 1.1.1970, 0:00 godziny (czas rzeczywisty) Format: RR-MM-DD
			1	Formatowanie: czas systemowy w sekundach, przebiegły począwszy od 1.1.1970, 0:00 godziny (obliczenie z wyprzedzeniem) Format: RR-MM-DD
		13	0	Formatowanie: czas systemowy w sekundach, przebiegły począwszy od 1.1.1970, 0:00 godziny (czas rzeczywisty) Format: hh:mm:ss
			1	Formatowanie: czas systemowy w sekundach, przebiegły począwszy od 1.1.1970, 0:00 godziny (obliczenie z wyprzedzeniem) Format: hh:mm:ss
		14	0	Formatowanie: czas systemowy w sekundach, przebiegły począwszy od 1.1.1970, 0:00 godziny (czas rzeczywisty) Format: h:mm:ss
			1	Formatowanie: czas systemowy w sekundach, przebiegły począwszy od 1.1.1970, 0:00 godziny (obliczenie z wyprzedzeniem) Format: h:mm:ss
		15	0	Formatowanie: czas systemowy w sekundach, przebiegły począwszy od 1.1.1970, 0:00 godziny (czas rzeczywisty) Format: h:mm
			1	Formatowanie: czas systemowy w sekundach, przebiegły począwszy od 1.1.1970, 0:00 godziny (obliczenie z wyprzedzeniem) Format: h:mm

Nazw grupy	Gruppen-nummerID	Systemdaten-nummer	Index	Opis
Globalne ustawienia programowe GPS: stan aktywizacji globalnie				
	330	0	-	0 = ustawienie GPS nie aktywne 1 = dowolne ustawienie GPS aktywne
Globalne ustawienia programowe GPS: stan aktywizacji pojedyncze				
	331	0	-	0 = ustawienia GPS nieaktywne 1 = dowolne ustawienie GPS aktywne
Globalne ustawienia programowe GPS: stan aktywizacji pojedynczo				
	331	1	-	GPS: rotacja podstawowa 0 = off, 1 = on
		3	Oś	GPS: odbicie lustrzane 0 = off, 1 = on Indeks: 1 - 6 (X, Y, Z, A, B, C)
		4	-	GPS: przesunięcie w zmodyfikowanym układzie detalu 0 = off, 1 = on
		5	-	GPS: rotacja w układzie wejściowym 0 = off, 1 = on
		6	-	GPS: współczynnik posuwu 0 = off, 1 = on
		8	-	GPS: narzucenie działania kółka ręcznego 0 = off, 1 = on
		10	-	GPS: wirtualna oś narzędzia VT 0 = off, 1 = on
		15	-	GPS: wybór układu współrzędnych kółka 0 = układ współrzędnych obrabiarki M-CS 1 = układ współrzędnych detalu W-CS 2 = zmodyfikowany układ współrzędnych detalu mW-CS 3 = układ współrzędnych płaszczyzny obróbki WPL-CS
		16	-	GPS: przesunięcie w układzie detalu 0 = off, 1 = on
		17	-	GPS: offset osi 0 = off, 1 = on

Nazw grupy	Gruppen-nummerID	Systemdaten-nummer	Index	Opis
Globalne ustawienia programowe GPS				
332		1	-	GPS: kąt rotacji podstawowej
		3	Oś	GPS: odbicie lustrzane 0 = nie odbita, 1 = odbita Indeks: 1 - 6 (X, Y, Z, A, B, C)
		4	Oś	GPS: przesunięcie w zmodyfikowanym układzie współrzędnych detalu mW-CS Indeks: 1 - 6 (X, Y, Z, A, B, C)
		5	-	GPS: kąt obrotu w wejściowym układzie współrzędnych I-CS
		6	-	GPS: współczynnik posuwu
		8	Oś	GPS: narzucenie funkcji kółka ręcznego Maksymalna wartość Indeks: 1 - 10 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W, VT)
		9	Oś	GPS: wartość narzucenia funkcji kółka ręcznego Indeks: 1 - 10 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W, VT)
		16	Oś	GPS: przesunięcie w układzie współrzędnych detalu W-CS Indeks: 1 - 3 (X, Y, Z)
		17	Oś	GPS: offset osi Indeks: 4 - 6 (A, B, C)
Przełączająca sonda dotykowa TS				
350	50	1		Typ układu impulsowego: 0: TS120, 1: TS220, 2: TS440, 3: TS630, 4: TS632, 5: TS640, 6: TS444, 7: TS740
			2	Wiersz w tabeli sondy pomiarowej
		51	-	Użyteczna długość
		52	1	Skuteczny promień kulki próbkowania
			2	Promień zaokrąglenia
		53	1	Przesunięcie współosiowości (oś główna)
			2	Przesunięcie współosiowości (oś pomocni- cza)
		54	-	Kąt orientacji wrzeciona w stopniach (przesu- nięcie współosiowości)
		55	1	Posuw szybki
			2	Posuw przy pomiarze
			3	Posuw pozycjonowania wstępnego: FMAX_PROBE lub FMAX_MACHINE
		56	1	Maksymalna droga pomiarowa
			2	Odstęp bezpieczeństwa
		57	1	Orientacja wrzeciona możliwa 0 = nie, 1 = tak

Nazw grupy	Gruppen-nummerID	Systemdaten-nummer	Index	Opis
			2	Kąt orientacji wrzeciona w stopniach
Sonda nastolna dla wymiarowania narzędzia TT				
	350	70	1	TT: typ sondy dotykowej
			2	TT: wiersz w tabeli sondy
		71	1/2/3	TT: punkt środkowy sondy dotykowej (układ REF)
		72	-	TT: promień sondy dotykowej
		75	1	TT: posuw szybki
			2	TT: posuw pomiarowy przy nieobracającym się wrzecionie
			3	TT: posuw pomiarowy przy obracającym się wrzecionie
		76	1	TT: maksymalny zakres pomiaru
			2	TT: odstęp bezpieczeństwa dla pomiaru długości
			3	TT: odstęp bezpieczny dla pomiaru promienia
			4	TT: odstęp dolnej krawędzi freza do górnej krawędzi trzpienia
		77	-	TT: prędkość obrotowa wrzeciona
		78	-	TT: kierunek próbkowania
		79	-	TT: transmisję na sygnale radiowym aktywować
		80	-	TT: stop przy odchyleniu trzpienia sondy

Nazw grupy	Gruppen-nummerID	Systemdaten-nummer	Index	Opis
Punkt odniesienia z cyklu układu impulsowego (wyniki próbkowania)				
	360	1	Współrzędna	Ostatni punkt odniesienia manualnego cyklu próbkowania bądź ostatni punkt próbkowania z cyklu 0 (wejściowy układ współrzędnych). Korekcje: długość, promień lub offset punktu środkowego
		2	oś	Ostatni punkt odniesienia manualnego cyklu próbkowania bądź ostatni punkt próbkowania z cyklu 0 (układ współrzędnych obrabiar-ki, jako indeks są dopuszczalne tylko osie aktywnej kinematyki 3D). Korekcje: tylko offset punktu środkowego
		3	Współrzędna	Wynik pomiaru w układzie wprowadzenia cykli sondy pomiarowej 0 i 1. Wynik pomiaru jest odczytywany w formie współrzędnych. Korekcja: tylko offset punktu środkowego
		4	Współrzędna	Ostatni punkt odniesienia manualnego cyklu sondy pomiarowej lub ostatniego punktu próbkowania z cyklu 0 (układ współrzędnych obrabianego detalu) Wynik pomiaru jest odczytywany w formie współrzędnych. Korekcja: tylko offset punktu środkowego
		5	Oś	Wartości osiowe, nieskorygowane
		6	Współrzędna / oś	Odczytywanie wyników pomiaru w formie współrzędnych/wartości osiowych w systemie wejściowym operacji próbkowania. Korekcja: tylko długość
		10	-	Orientacja wrzeciona
		11	-	Status błędów operacji próbkowania: 0: próbkowanie udane -1: punkt detekcji nie osiągnięty -2: trzpień już odchylony na początku operacji próbkowania

Nazw grupy	Gruppen-nummerID	Systemdaten-nummer	Index	Opis
Odczytywanie bądź zapisywanie wartości z aktywnej tablicy punktów zerowych				
	500	Row number	Kolumna	Odczytywanie wartości
Odczytywanie bądź zapisywanie wartości z tablicy preset (transformacja bazowa)				
	507	Row number	1-6	Odczytywanie wartości
Odczytywanie bądź zapisywanie offsetów osi z tablicy preset				
	508	Row number	1-9	Odczytywanie wartości
Dane do obróbki paletowej				
510	1	-		Aktywny wiersz
	2	-		Numer palety z pola PAL/PGM
	3	-		Aktualny wiersz tabeli palet.
	4	-		Ostatni wiersz programu NC aktualnej palety.
	5	Oś		Zorientowana na narzędzie obróbka: Bezpieczna wysokość zaprogramowana: 0 = nie, 1 = tak Indeks: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
	6	Oś		Zorientowana na narzędzie obróbka: Bezpieczna wysokość Wartość jest błędna, jeśli ID510 NR5 z odpowiednim IDX daje wartość 0. Indeks: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
	10	-		Numer wiersza tabeli palet, do którego przeprowadzane jest szukanie za pomocą skanowania wierszy.
	20	-		Rodzaj obróbki palet? 0 = zorientowana na detal 1 = zorientowana na narzędzie
	21	-		Automatyczne kontynuowanie po błędzie NC: 0 = zablokowane 1 = aktywne 10 = kontynuowanie przerwać 11 = kontynuowanie z wiersza w tablicy palet, który zostałby wykonany jako następny bez pojawienia błędu NC 12 = kontynuowanie z wiersza w tablicy palet, w którym pojawił się błąd NC 13 = kontynuowanie z następnej palety

Nazw grupy	Gruppen- nummerID	Systemdaten- nummer	Index	Opis
Odczytywanie danych z tablicy punktów				
	520	Row number	1-3 X/Y/Z	Odczytywanie wartości z aktywnej tablicy punktów.
			10	Odczytywanie wartości z aktywnej tablicy punktów.
			11	Odczytywanie wartości z aktywnej tablicy punktów.
Odczytywanie bądź zapisywanie aktywnego presetu				
	530	1	-	Numer aktywnego presetu w aktywnej tablicy preset.
Aktywny punkt odniesienia palety				
	540	1	-	Numer aktywnego punktu odniesienia palety. podaje zwrotnie numer aktywnego punktu odniesienia. Jeśli żaden punkt odniesienia palety nie jest aktywny, to funkcja podaje zwrotnie wartość –1.
		2	-	Numer aktywnego punktu odniesienia palety. jak NR1.
Wartości dla transformacji bazowej punktu odniesienia palety				
	547	row number	Oś	Wartości transformacji bazowej z tablicy palet odczytywać. Indeks: 1 - 6 (X, Y, Z, SPA, SPB, SPC)
Offsety osi z tablicy punktów odniesienia palet				
	548	Row number	Offset	Wartości offsetów osi z tablicy punktu odnie- sienia palety odczytywać. Indeks: 1 - 9 (X_OFFS, Y_OFFS, Z_OF- FS,...)
Offset OEM				
	558	Row number	Offset	Wartości dla offsetu OEM czytać. Indeks: 1 - 9 (X_OFFS, Y_OFFS, Z_OF- FS,...)
Odczytywanie i zapisywanie stanu maszyny				
	590	2	1-30	Dowolnie dostępne, nie jest usuwane przy wyborze programu.
		3	1-30	Dowolnie dostępne, nie jest usuwane w przypadku przerwy w zasilaniu (persystentne zachowanie w pamięci).
Odczytywanie bądź zapisywanie parametrów look-ahead pojedynczej osi (na poziomie maszyny)				
	610	1	-	Minimalny posuw (MP_minPathFeed) w mm/min.
		2	-	Minimalny posuw na narożach (MP_minCor- nerFeed) w mm/min
		3	-	Limit posuwu dla biegu szybkiego (MP_ma- xG1Feed) w mm/min

Nazw grupy	Gruppen-nummerID	Systemdaten-nummer	Index	Opis
		4	-	Maks. szarpnięcie przy niskiej prędkości (MP_maxPathJerk) w m/s ³
		5	-	Maks. szarpnięcie przy dużej prędkości (MP_maxPathJerk) w m/s ³
		6	-	Tolerancja przy niskiej prędkości (MP_pathTolerance) w mm
		7	-	Tolerancja przy wysokiej prędkości (MP_pathToleranceHi) w mm
		8	-	Maks. niwelowanie szarpnięcia (MP_maxPathYank) w m/s ⁴
		9	-	Współczynnik tolerancji na krzywiznie (MP_curveTolFactor)
		10	-	Proporcja maks. dopuszczalnego szarpnięcia przy zmianie krzywizny (MP_curveJerkFactor)
		11	-	Maks. szarpnięcie przy próbkowaniu (MP_maxMeasJerk)
		12	-	Tolerancja kąta przy posuwie obróbkowym (MP_angleTolerance)
		13	-	Tolerancja kąta przy biegu szybkim (MP_angleToleranceHi)
		14	-	Maks. kąt naroża dla wielokątów (MP_maxPolyAngle)
		18	-	Przyśpieszenie radialne dla posuwu obróbkowego (MP_maxTransAcc)
		19	-	Przyśpieszenie radialne dla biegu szybkiego (MP_maxTransAccHi)
		20	Indeks fizycznej osi	Maks. posuw (MP_maxFeed) w mm/min
		21	Indeks fizycznej osi	Maks. przyśpieszenie (MP_maxAcceleration) w m/s ²
		22	Indeks fizycznej osi	Maksymalne szarpnięcie na przejściu osi dla biegu szybkiego (MP_axTransJerkHi) w m/s ²
		23	Indeks fizycznej osi	Maksymalne szarpnięcie na przejściu osi dla posuwu obróbkowego (MP_axTransJerk) w m/s ³
		24	Indeks fizycznej osi	Wysterowanie wstępne przyśpieszenia (MP_compAcc)
		25	Indeks fizycznej osi	Poosiowe szarpnięcie przy niskiej prędkości (MP_axPathJerk) w m/s ³
		26	Indeks fizycznej osi	Poosiowe szarpnięcie przy wysokiej prędkości (MP_axPathJerkHi) w m/s ³
		27	Indeks fizycznej osi	Dokładniejsze nadzorowanie tolerancji na narożach (MP_reduceCornerFeed) 0 = wyłączone, 1 = włączone

Nazw grupy	Gruppen-nummerID	Systemdaten-nummer	Index	Opis
		28	Indeks fizycznej osi	DCM: maksymalna tolerancja dla osi liniarnych w mm (MP_maxLinearTolerance)
		29	Indeks fizycznej osi	DCM: maksymalna tolerancja kąta w [°] (MP_maxAngleTolerance)
		30	Indeks fizycznej osi	Monitorowanie tolerancji dla połączonych gwintów (MP_threadTolerance)
		31	Indeks fizycznej osi	Forma (MP_shape) axisCutterLoc filtra 0: off 1: zwykły 2: trójkąt 3: HSC 4: rozszerzony HSC
		32	Indeks fizycznej osi	Częstotliwość (MP_frequency) axisCutterLoc filtra w Hz
		33	Indeks fizycznej osi	Forma (MP_shape) axisPosition filtra 0: off 1: zwykły 2: trójkąt 3: HSC 4: rozszerzony HSC
		34	Indeks fizycznej osi	Częstotliwość (MP_frequency) axisPosition filtra w Hz
		35	Indeks fizycznej osi	Porządek filtra dla trybu pracy Praca manualna (MP_manualFilterOrder)
		36	Indeks fizycznej osi	Tryb HSC (MP_hscMode) axisCutterLoc filtra
		37	Indeks fizycznej osi	Tryb HSC (MP_hscMode) axisPosition filtra
		38	Indeks fizycznej osi	Poosiowe szarpnięcie przy próbkowaniu (MP_maxMeasJerk)
		39	Indeks fizycznej osi	Waga błędu filtra dla obliczenia odchylenia filtra (MP_axFilterErrWeight)
		40	Indeks fizycznej osi	Maksymalna długość filtra pozycji (MP_maxHscOrder)
		41	Indeks fizycznej osi	Maksymalna długość filtra CLP (MP_maxHscOrder)
		42	-	Maksymalny posuw osi przy posuwie obróbkowym (MP_maxWorkFeed)
		43	-	Maksymalne przyspieszenie na trajektorii w przypadku posuwu obróbkowego (MP_maxPathAcc)
		44	-	Maksymalne przyspieszenie na trajektorii w przypadku biegu szybkiego (MP_maxPathAccHi)
		51	Indeks fizycznej osi	Kompensacja błędu nadążania w fazie szarpnięcia (MP_lpcJerkFact)

Nazw grupy	Gruppen-nummerID	Systemdaten-nummer	Index	Opis
		52	Indeks fizycznej osi	Współczynnik kv regulatora położenia w 1/s (MP_kvFactor)
Pomiar maksymalnego wykorzystania osi				
	621	0	Indeks fizycznej osi	Pomiar dynamicznego obciążenia zakończyć i wynik zachować w podanym parametrze Q.
Odczytywanie treści SIK				
	630	0	Opcja nr	Można dokładnie określić, czy podana pod IDX opcja SIK jest ustawiona czy też nie. 1 = opcja jest odblokowana 0 = opcja nie jest odblokowana
		1	-	Można określić, czy i jaki Feature Content Level (dla funkcji upgrade) jest ustawiony. -1 = FCL nie ustawiony <nr> = ustawiony FCL
		2	-	Odczytywanie numeru seryjnego SIK -1 = brak ważnego SIK w systemie
		10	-	Określenie typu sterowania: 0 = iTNC 530 1 = bazujące na NCK sterowanie (TNC 640, TNC 620, TNC 320, TNC 128, PNC 610, ...)
Licznik detali				
	920	1	-	Zaplanowane detale. Licznik podaje w trybie pracy Test programu zasadniczo wartość 0.
		2	-	Wykonane detale. Licznik podaje w trybie pracy Test programu zasadniczo wartość 0.
		12	-	Przewidziane jeszcze do wykonania detale. Licznik podaje w trybie pracy Test programu zasadniczo wartość 0.
Odczytywanie i zapisywanie danych aktualnego narzędzia				
	950	1	-	Długość narzędzia L
		2	-	Promień narzędzia R
		3	-	Promień narzędzia R2
		4	-	Naddatek długości narzędzia DL
		5	-	Naddatek promienia narzędzia DR
		6	-	Naddatek promienia narzędzia DR2
		7	-	Narzędzie zablokowane TL 0 = niezablokowane, 1 = zablokowane
		8	-	Numer narzędzia zamiennego RT
		9	-	Maksymalny okres trwałości narzędzia TIME1
		10	-	Maksymalny okres trwałości TIME2 przy TOOL CALL
		11	-	Aktualny okres trwałości narzędzia CUR.TIME

Nazw grupy	Gruppen-nummerID	Systemdaten-nummer	Index	Opis
		12	-	PLC-stan
		13	-	Długość ostrza w osi narzędzia LCUTS
		14	-	Maksymalny kąt wejścia w materiał ANGLE
		15	-	TT: liczba ostrzy CUT
		16	-	TT: tolerancja zużycia na długość LTOL
		17	-	TT: tolerancja zużycia promienia RTOL
		18	-	TT: kierunek obrotu DIRECT 0 = Dodatni, -1 = Ujemny
		19	-	TT: offset płaszczyzny R-OFFS R = 99999,9999
		20	-	TT: długość przesunięcia L-OFFS
		21	-	TT: tolerancja na złamanie-długość LBREAK
		22	-	TT: tolerancja na złamanie-promień RBREAK
		28	-	Maksymalna prędkość obrotowa [1/min] NMAX
		32	-	Kąt wierzchołkowy TANGLE
		34	-	Wznoszenie dozwolone LIFTOFF (0=nie, 1=tak)
		35	-	Tolerancja zużycia promienia R2TOL
		36	-	Typ narzędzia (frez = 0, narzędzie ściernie = 1, ... Sonda impulsowa = 21)
		37	-	Przynależny wiersz w tabeli sondy pomiarowej
		38	-	Znacznik czasu ostatniego zastosowania
		39	-	ACC
		40	-	Skok dla cykli gwintowania
		44	-	Przekroczenie okresu trwałości narzędzia
Wolny dostępny obszar pamięci dla menedżera narzędzi				
	956	0-9	-	Wolny dostępny obszar pamięci dla menedżera narzędzi. Dane nie zostają zresetowane przy przerwaniu przebiegu programu.
Dane transformacji dla ogólnych narzędzi				
	960	1	-	Położenie w obrębie układu narzędzia dokładnie zdefiniowane:
		2	-	Definicja położenia poprzez kierunki:
		3	-	Przesunięcie na X
		4	-	Przesunięcie w kierunku Y
		5	-	Przesunięcie w Z
		6	-	X-komponent w kierunku Z
		7	-	Y-komponent w kierunku Z
		8	-	Z-komponent w kierunku Z

Nazw grupy	Gruppen-nummerID	Systemdaten-nummer	Index	Opis
		9	-	X-komponent w kierunku X
		10	-	Y-komponent w kierunku X
		11	-	Z-komponent w kierunku X
		12	-	Rodzaj definicji kąta:
		13	-	Kąt 1
		14	-	Kąt 2
		15	-	Kąt 3

Nazw grupy	Gruppen-nummerID	Systemdaten-nummer	Index	Opis
Eksploracja narzędzi i uzbrojenie obrabiarki narzędziami				
	975	1	-	Kontrola eksploatacji narzędzia dla aktualnego programu: wynik -2: kontrola nie możliwa, funkcja jest wyłączona w konfiguracji wynik -1: kontrola nie możliwa, brak pliku eksploatacji narzędzia wynik 0: OK, wszystkie narzędzia dostępne wynik 1: kontrola nie OK
		2	Wiersz	Sprawdzić dostępność narzędzi, które konieczne są w palecie z wiersza IDX w aktualnej tablicy palet. -3 = w wierszu IDX nie zdefiniowano palety lub funkcja została wywołana poza obróbką palet -2 / -1 / 0 / 1 patrz NR1
Wznoszenie narzędzia przy NC-stop				
	980	3	-	(Ta funkcja jest przestarzała - HEIDENHAIN zaleca: nie wykorzystywać więcej. ID980 NR3 = 1 jest ekwiwalentne do ID980 NR1 = -1, ID980 NR3 = 0 działa ekwiwalentnie do ID980 NR1 = 0. Inne wartości nie są dopuszczalne.) Wznoszenie na zdefiniowaną w CfgLiftOff wartość odblokować: 0 = wznoszenie zablokować 1 = wznoszenie zwolnić
Cykle sondy dotykowej i transformacje współrzędnych				
	990	1	-	Zachowanie podczas najazdu: 0 = zachowanie standardowe, 1 = pozycję próbkowania najechać bez korekcji. Skuteczny promień, bezpieczny odstęp zero
		2	16	Tryb pracy maszyny Automatyka/Manualnie
		4	-	0 = trzpień nie wychylony 1 = trzpień wychylony
		6	-	Sonda nastolna TT aktywna? 1 = tak 0 = nie
		8	-	Aktualny kąt wrzeciona w [°]
		10	Numer parametru QS	Określenie numeru narzędzia z nazwy narzędzia. Wartość zwrotna orientuje się według skonfigurowanych reguł przy szukaniu narzędzia zamiennego. Jeśli dostępnych jest kilka narzędzi o tej samej nazwie, to montowane jest pierwsze narzędzie z tabeli narzędzi. Jeśli wybrane według reguł narzędzie jest zablokowane, to narzędzie zamienne jest odsyłane z powrotem.

Nazw grupy	Gruppen-nummerID	Systemdaten-nummer	Index	Opis
				-1: nie znaleziono żadnego narzędzia o podanej nazwie w tabeli narzędzi lub wszystkie możliwe narzędzia zablokowane.
		16	0	0 = kontrola wrzeciona kanału przekazana do PLC, 1 = przejąć kontrolę nad wrzecionem kanału
			1	0 = kontrola nad wrzecionem NARZ przekazana do PLC, 1 = przejąć kontrolę nad wrzecionem NARZ
		19	-	Przemieszczenie próbkowania w cyklach powstrzymać: 0 = przemieszczenie zostaje powstrzymane (parametr CfgMachineSimul/simMode nierówny FullOperation lub tryb pracy Test programu aktywny) 1 = przemieszczenie zostaje wykonane (parametr CfgMachineSimul/simMode = FullOperation, może zostać zapisane w celach testowania)

Nazw grupy	Gruppen-nummerID	Systemdaten-nummer	Index	Opis
Status odpracowywania				
	992	10	-	Skanowanie wierszy aktywne 1 = tak, 0 = nie
		11	-	Skanowanie wierszy - informacje dotyczące szukania wiersza: 0 = program uruchomiono bez skanowania wierszy 1 = cykl systemowy Iniprog zostaje wykonany przed skanowaniem wierszy 2 = skanowanie wierszy przebiega 3 = funkcje zostają powielone -1 = cykl Iniprog przed skanowaniem wierszy został anulowany -2 = anulowanie podczas skanowania wierszy -3 = anulowanie skanowania wierszy po fazie szukania, przed lub po powielaniu funkcji -99 = domyślne anulowanie
		12	-	Rodzaj anulowania dla odpytania w obrębie makro OEM_CANCEL: 0 = bez anulowania 1 = anulowanie z powodu błędu lub awaryjnego stop 2 = jednoznaczne anulowanie z wewnętrznym stop po stop w środku wiersza 3 = jednoznaczne anulowanie z wewnętrznym stop po stop na granicy wiersza
		14	-	Numer ostatniego błędu FN14
		16	-	Rzeczywiste odpracowywanie aktywne? 1 = odpracowywanie, 0 = symulacja
		17	-	2D-grafika programowania aktywna? 1 = tak 0 = nie
		18	-	Grafika programowania równoległe (softkey AUTOM. RYSOWANIE) aktywna? 1 = tak 0 = nie
		20	-	Informacje do obróbki frezowaniem-toczeniem: 0 = frezowanie (po FUNCTION MODE MILL) 1 = toczenie (po FUNCTION MODE TURN) 10 = wykonanie operacji dla przejścia z trybu toczenia do trybu frezowania 11 = wykonanie operacji dla przejścia z trybu frezowania do trybu toczenia
		30	-	Interpolacja kilku osi dozwolona? 0 = nie (np. sterowanie odcinkowe) 1 = tak

Nazw grupy	Gruppen-nummerID	Systemdaten-nummer	Index	Opis
		31	-	R+/R- w trybie MDI możliwa / dozwolona? 0 = nie 1 = tak
		32	0	Wywołanie cyklu możliwe / dozwolone? 0 = nie 1 = tak
			Numer cyklu	Pojedynczy cykl odblokowany: 0 = nie 1 = tak
		40	-	Tablice w trybie Test programu kopiować? Wartość 1 zostaje nastawiona przy wyborze programu i przy naciśnięciu na softkey RESET +START . Cykl systemowy iniprog.h kopiuje wówczas tabele i resetuje datę systemu. 0 = nie 1 = tak
		101	-	M101 aktywna (widoczny stan)? 0 = nie 1 = tak
		136	-	M136 aktywna? 0 = nie 1 = tak

Nazw grupy	Gruppen-nummerID	Systemdaten-nummer	Index	Opis
Aktywowanie podpliku parametrów maszynowych				
	1020	13	Numer parametru QS	Podplik parametrów maszynowych ze ścieżką z numeru QS (IDX) załadowany? 1 = tak 0 = nie
Ustawienia konfiguracji dla cykli				
	1030	1	-	Komunikat o błędach Wrzeczono nie obraca się wyświetlić? (CfgGeoCycle/displaySpindleErr) 0 = nie, 1 = tak
			-	Komunikat o błędach Sprawdzić znak liczby głębokości! wyświetlić? (CfgGeoCycle/displayDepthErr) 0 = nie, 1 = tak
Zapis i odczytywanie danych PLC synchronicznie do czasu rzeczywistego				
	2000	10	Marker nr	Marker PLC Ogólna wskazówka dla NR10 do NR80: Funkcje są odpracowywane synchronicznie do czasu rzeczywistego, tzn. funkcje jest dopiero wtedy wykonywana, kiedy odpracowywanie osiągnęło odpowiednie miejsce w programie. HEIDENHAIN zaleca: wykorzystywać zamiast ID2000 preferencyjnie polecenia WRITE TO PLC oraz READ FROM PLC , a także synchronizować odpracowywanie z czasem rzeczywistym przy pomocy FN20: WAIT FOR SYNC .
		20	Input nr	PLC-input
		30	Output nr	PLC-output
		40	Licznik nr	PLC-counter
		50	Timer nr	PLC-timer
		60	Byte nr	PLC-byte
		70	Słowo nr	PLC-słowo
		80	Podwójne słowo nr	PLC-podwójne słowo

Nazw grupy	Gruppen- nummerID	Systemdaten- nummer	Index	Opis
Zapis i odczytywanie danych PLC nie synchronicznie do czasu rzeczywistego				
	2001	10-80	patrz ID 2000	Jak ID2000 NR10 do NR80, jednakże nie synchronicznie do czasu rzeczywistego. Funkcja jest wykonywana w obliczeniu z wyprzedzeniem. HEIDENHAIN zaleca: wykorzystywać zamiast ID2001 preferencyjnie polecenia WRITE TO PLC bądź READ FROM PLC .
Test bitu				
	2300	Number	Numer bitu	Funkcja sprawdza, czy ustawiono bit w wartości liczbowej. Przewidziana do sprawdzenia liczba zostaje przekazana jako NR, szukany bit jako IDX, przy tym IDX0 oznacza bit o najniższej wartości. Aby stosować tę funkcję dla dużych liczb, należy przekazać NR jako parametr Q. 0 = bit nie nastawiony 1 = bit nastawiony
Odczytywanie informacji o programie (string systemowy)				
	10010	1	-	Ścieżka podprogramu palety, bez wywołania podprogramu z CALL PGM
		3	-	Ścieżka wybranego z SEL CYCLE lub CYCLE DEF 12 PGM CALL cyklu lub ścieżka aktualnie wybranego cyklu.
		10	-	Ścieżka wybranego z SEL PGM „...“ programu NC.
Odczytywanie danych kanału (string systemowy)				
	10025	1	-	Nazwa kanału obróbki (key)
Odczytywanie danych dotyczących tabeli SQL (string systemowy)				
	10040	1	-	Symboliczna nazwa tabeli preset.
		2	-	Symboliczna nazwa tabeli punktów zerowych.
		3	-	Symboliczna nazwa tabeli punktów odniesienia palet.
		10	-	Symboliczna nazwa tabeli narzędzi.
		11	-	Symboliczna nazwa tabeli miejsc narzędzi.
Odczytywanie kinematyki maszyny				
	10290	10	-	Symboliczna nazwa zaprogramowanej z FUNCTIONMODE MILL bądź FUNCTIONMODE TURN kinematyki maszyny z Channels/ChannelSettings/CfgKinList/kinCompositeModels.
Odczytywanie danych układów (TS, TT) impulsowych (string systemowy)				
	10350	50	-	Typ układu impulsowego TS z kolumny TYP tabeli układów impulsowych (tchprobe.tp).
		70	-	Typ sondy impulsowej nastolnej TT z CfgTT/type.

Nazw grupy	Gruppen-nummerID	Systemdaten-nummer	Index	Opis
		73	-	Nazwa kodu aktywnego układu impulsowego nastolnego TT z CfgProbes/activeTT .
Odczytywanie i zapisywanie danych układów (TS, TT) impulsowych (string systemowy)				
	10350	74	-	Numer seryjny aktywnego układu impulsowego nastolnego TT z CfgProbes/activeTT .
Odczytywanie danych dotyczących obróbki palety (string systemowy)				
	10510	1	-	Nazwa palety.
		2	-	Ścieżka aktualnie wybranej tabeli palet.
Odczytywanie oznaczenia wersji software NC (string systemowy)				
	10630	10	-	String odpowiada formatowi wyświetlonego oznaczenia wersji, czyli np. 340590 07 lub 817601 04 SP1 .
Odczytywanie danych aktualnego narzędzia (string systemowy)				
	10950	1	-	Nazwa aktualnego narzędzia.

Przykład: wartość aktywnego współczynnika wymiarowego osi Z do Q25 przypisać

N55 D18 Q25 ID210 NR4 IDX3*

D19 – przekazywanie wartości do PLC**WSKAZÓWKA****Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!**

Zmiany w PLC mogą prowadzić do niepożądanego zachowania i poważnych błędów, np. dysfunkcjonalności sterowania. Z tego powodu dostęp do PLC jest chroniony hasłem. Funkcja FN daje możliwość HEIDENHAIN, producentowi obrabiarek i dostawcom trzecim komunikowania z programu NC z PLC. Stosowanie przez obsługującego obrabiarkę lub programistę NC nie jest godne polecenia. Podczas odpracowywania funkcji i następującej po tym obróbki istnieje zagrożenie kolizji!

- ▶ Używać funkcji wyłączenie po uzgodnieniu z HEIDENHAIN, producentem obrabiarek lub dostawców trzecich
- ▶ Uwzględnić dokumentację firmy HEIDENHAIN, producenta obrabiarek i dostawców trzecich

Przy pomocy funkcji **D19** można przekazać do dwóch wartości liczbowych lub parametrów Q do PLC.

D20 – NC i PLC synchronizować

WSKAZÓWKA

Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Zmiany w PLC mogą prowadzić do niepożądanego zachowania i poważnych błędów, np. dysfunkcjonalności sterowania. Z tego powodu dostęp do PLC jest chroniony hasłem. Funkcja FN daje możliwość HEIDENHAIN, producentowi obrabiarek i dostawcom trzecim komunikowania z programu NC z PLC. Stosowanie przez obsługującego obrabiarkę lub programistę NC nie jest godne polecenia. Podczas odpracowywania funkcji i następującej po tym obróbki istnieje zagrożenie kolizji!

- ▶ Używać funkcji wyłączenie po uzgodnieniu z HEIDENHAIN, producentem obrabiarek lub dostawców trzecich
- ▶ Uwzględnić dokumentację firmy HEIDENHAIN, producenta obrabiarek i dostawców trzecich

Przy pomocy funkcji **D20** można w trakcie przebiegu programu przeprowadzić synchronizację pomiędzy NC i PLC. NC zatrzymuje odpracowywanie, aż warunek zostanie spełniony, który został zaprogramowany w **D20**-wierszu.

Funkcję **SYNC** można wykorzystywać zawsze wówczas, kiedy zostają odczytywane na przykład poprzez **D18** dane systemowe, wymagające synchronizacji z czasem rzeczywistym. Sterowanie zatrzymuje obliczanie wstępne i dopiero wtedy wykonuje następny wiersz NC, kiedy program NC osiągnie rzeczywiście ten wiersz.

Przykład: zatrzymanie wewnętrznego przetwarzania w przód, odczytanie aktualnej pozycji na osi X

N32 D20 SYNC

N33 D18 Q1 ID270 NR1 IDX1*

D29 – wartości przekazać do PLC**WSKAZÓWKA****Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!**

Zmiany w PLC mogą prowadzić do niepożądanego zachowania i poważnych błędów, np. dysfunkcyjności sterowania. Z tego powodu dostęp do PLC jest chroniony hasłem. Funkcja FN daje możliwość HEIDENHAIN, producentowi obrabiarek i dostawcom trzecim komunikowania z programu NC z PLC. Stosowanie przez obsługującego obrabiarkę lub programistę NC nie jest godne polecenia. Podczas odpracowywania funkcji i następującej po tym obróbki istnieje zagrożenie kolizji!

- ▶ Używać funkcji wyłączenie po uzgodnieniu z HEIDENHAIN, producentem obrabiarek lub dostawców trzecich
- ▶ Uwzględnić dokumentację firmy HEIDENHAIN, producenta obrabiarek i dostawców trzecich

Przy pomocy funkcji **D29** można przekazać do ośmiu wartości liczbowych lub parametrów Q do PLC.

D37 - EXPORT**WSKAZÓWKA****Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!**

Zmiany w PLC mogą prowadzić do niepożądanego zachowania i poważnych błędów, np. dysfunkcjonalności sterowania. Z tego powodu dostęp do PLC jest chroniony hasłem. Funkcja FN daje możliwość HEIDENHAIN, producentowi obrabiarek i dostawcom trzecim komunikowania z programu NC z PLC. Stosowanie przez obsługującego obrabiarkę lub programistę NC nie jest godne polecenia. Podczas odpracowywania funkcji i następującej po tym obróbki istnieje zagrożenie kolizji!

- ▶ Używać funkcji wyłączenie po uzgodnieniu z HEIDENHAIN, producentem obrabiarek lub dostawców trzecich
- ▶ Uwzględnić dokumentację firmy HEIDENHAIN, producenta obrabiarek i dostawców trzecich

Funkcja **D37** jest konieczna, jeśli generujemy własne cykle oraz włączamy je do sterowania.

D38 – Informacje z programu NC wysłać

Przy pomocy funkcji **D38** można z programu NC zapisać teksty i wartości parametrów Q do pliku log oraz przesłać je do aplikacji DNC.

Transmisja danych następuje poprzez standardową sieć komputerową TCP/IP.



Dalsze informacje znajdują się w instrukcji Remo Tools SDK

Przykład

Wartości Q1 i Q23 dokumentować w pliku Log.

D38* /"Q-Parameter Q1: %f Q23: %f" P02 +Q1 P02 +Q23*

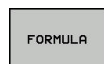
10.9 Zapisać bezpośrednio formułę

Wprowadzenie wzoru

Można wprowadzać matematyczne wzory, które zawierają kilka operacji obliczeniowych bezpośrednio do programu NC.



- ▶ Wybrać funkcje Q-parametrów



- ▶ Softkey **FORMULA** nacisnąć
- ▶ **Q**, **QL** lub **QR** wybrać

Sterowanie pokazuje następujące softkeys na kilku paskach:

Softkey	Funkcja łączy
	Dodawanie n p. $Q10 = Q1 + Q5$
	Odejmowanie n p. $Q25 = Q7 - Q108$
	Mnożenie n p. $Q12 = 5 * Q5$
	Dzielenie n p. $Q25 = Q1 / Q2$
	Otworzyć nawias n p. $Q12 = Q1 * (Q2 + Q3)$
	Zamknąć nawias n p. $Q12 = Q1 * (Q2 + Q3)$
	Wartość podnieść do kwadratu (angl. square) np. $Q15 = SQ 5$
	Obliczyć pierwiastek (angl. square root) np. $Q22 = SQRT 25$
	Sinus kąta n p. $Q44 = SIN 45$
	Cosinus kąta n p. $Q45 = COS 45$
	Tangens kąta n p. $Q46 = TAN 45$
	Arcus-Sinus funkcja odwrotna do sinus; kąt określa stosunek przeciwległej/przeciwprostokątne np. $Q10 = ASIN 0,75$
	Arcus-Cosinus funkcja odwrotna do cosinus; określenie kąta ze stosunku przyprostokątnej/przeciwprostokątnej np. $Q11 = ACOS Q40$

Softkey	Funkcja łączy
ATAN	Arcus-Tangens funkcja odwrotna do tangens; określenie kąta ze stosunku przeciwległa/przyprostokątna np. Q12 = ATAN Q50
^	Podnoszenie wartości do potęgi n p. Q15 = 3^3
PI	Konstanta PI (3,14159) np. Q15 = PI
LN	Logarithmus Naturalis (LN) liczby utworzyć liczba bazowa 2,7183 np. Q15 = LN Q11
LOG	Utworzyć logarytm liczby, liczba bazowa 10 n p. Q33 = LOG Q22
EXP	Funkcja wykładnicza, 2,7183 do potęgi n n p. Q1 = EXP Q12
NEG	Negowanie wartości (mnożenie przez -1) np. Q2 = NEG Q1
INT	Odcinanie wartości po przecinku Tworzenie liczby całkowitej np. Q3 = INT Q42
ABS	Tworzenie wartości absolutnej liczby n p. Q4 = ABS Q22
FRAC	Odcinanie wartości do przecinka Frakcjonowanie np. Q5 = FRAC Q23
SGN	Sprawdzanie znaku liczby n p. Q12 = SGN Q50 Jeśli wartość zwrotna Q12 = 0, to Q50 = 0 Jeśli wartość zwrotna Q12 = 1, to Q50 > 0 Jeśli wartość zwrotna Q12 = -1, to Q50 < 0
%	Obliczyć wartość modulo (reszta z dzielenia) n p. Q12 = 400 % 360 Wynik: Q12 = 40

Zasady obliczania

Dla programowania wzorów matematycznych obowiązują następujące zasady:

Obliczanie punkt przed kreską

Przykład

$$12 \quad Q1 = 5 * 3 + 2 * 10 = 35$$

- 1 Etap obliczenia $5 * 3 = 15$
- 2 Etap obliczenia $2 * 10 = 20$
- 3 Etap obliczenia $15 + 20 = 35$

lub

Przykład

$$13 \quad Q2 = SQ 10 - 3^3 = 73$$

- 1 Etap obliczenia 10 podnieść do kwadratu = 100
- 2 Etap obliczenia 3 podnieść do potęgi 3 = 27
- 3 Etap obliczenia $100 - 27 = 73$

Prawo rozdzielności

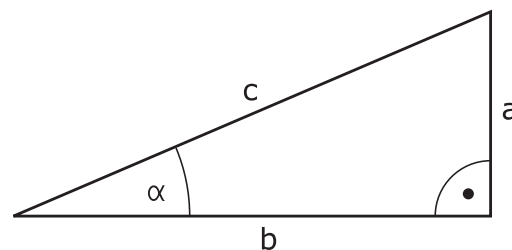
Zasada rozdzielności w obliczeniach w nawiasach

$$a * (b + c) = a * b + a * c$$

Przykład zapisu

Obliczyć kąt z arctan z przyprostokątnej przeciwległej (Q12) i przyprostokątnej przyległej (Q13); wynik Q25 przypisać:

- ▶ Wybrać zapis formuły: klawisz **Q** oraz softkey **FORMULA** nacisnąć, albo używać szybkiego wejścia
- ▶ Klawisz **Q** na ASCII-klawiszu nacisnąć



NR PARAMETRU DLA WYNIKU?

- ▶ **25** (numer parametru) zapisać i klawisz **ENT** nacisnąć
- ▶ Pasek softkey dalej przełączać i wybrać softkey funkcję arcus tangens
- ▶ Pasek softkey dalej przełączać i wybrać softkey nawias otworzyć
- ▶ **12** (numer parametru Q) zapisać
- ▶ Softkey dzielenie nacisnąć
- ▶ **13** (numer parametru Q) zapisać
- ▶ Softkey zamknąć nawias nacisnąć i zakończyć zapis formuły

Przykład

N10 Q25 = ATAN (Q12/Q13)

10.10 Parametry stringu

Funkcje przetwarzania łańcucha znaków

Przetwarzanie stringu (angl. string = łańcuch znaków) poprzez **QS**-parametry może być wykorzystywane, dla utworzenia zmiennych łańcuchów znaków. Takie łańcuchy znaków można na przykład wydawać używając funkcji **D16**, dla utworzenia zmiennych protokołów.

Parametrowi tekstu można przyporządkować łańcuch znaków (litery, cyfry, znaki szczególne, znaki sterowania i spacje) o łącznej długości do 255 znaków. Przyporządkowane lub wczytane wartości można w dalszym ciągu przetwarzać i sprawdzać używając poniżej opisanych funkcji. Jak i w przypadku programowania parametrów Q do dyspozycji znajduje się łącznie 2000 parametrów QS.

Dalsze informacje: "Zasady i przegląd funkcji", Strona 372

W funkcjach parametrów Q **FORMUŁA STRINGU** i **FORMUŁA** zawarte są różne funkcje dla przetwarzania parametrów stringu.

Softkey	Funkcje FORMUŁA STRINGU	Strona
STRING	Przyporządkowanie parametrów tekstu	438
CFGREAD	Wyczytanie parametrów maszynowych	447
	Tworzenie łańcucha parametrów stringu	438
TOCHAR	Przekształcanie wartości numerycznej na parametr stringu	440
SUBSTR	Kopiowanie podstringu z parametru łańcucha znaków	441
SYSSTR	Czytanie danych systemowych	442

Softkey	Funkcje stringu w funkcji Formuła	Strona
TONUMB	Przekształcenie parametru stringu na wartość numeryczną	443
INSTR	Sprawdzenie parametru stringu	444
STRLEN	Określenie długości parametru stringu	445
STRCOMP	Porównywanie alfabetycznej kolejności	446



Jeśli używamy funkcji **FORMUŁA STRINGU**, to wynikiem przeprowadzonych operacji obliczeniowych jest zawsze string. Jeśli używamy funkcji **FORMUŁA**, to wynikiem przeprowadzonych operacji obliczeniowych jest zawsze wartość numeryczna.

Przypisywanie parametrów stringu

Zanim zmienne tekstu zostaną użyte, muszą one zostać przyporządkowane. W tym celu używa się polecenia **DECLARE STRING**.

SPEC
FCT

- ▶ Klawisz **SPEC FCT** nacisnąć

FUNKCJE
PROGRAMOWE

- ▶ Softkey **FUNKCJE PROGRAMOWE** nacisnąć

STRING
FUNKCJE

- ▶ Softkey **STRING FUNKCJE** nacisnąć

DECLARE
STRING

- ▶ Softkey **DECLARE STRING** nacisnąć

Przykład

```
N30 DECLARE STRING QS10 = "detal"
```

Powiązanie parametrów stringu

Przy pomocy operatora powiązania (parametr stringu || parametr stringu) można połączyć ze sobą kilka parametrów stringu.

- 
 - ▶ Klawisz **SPEC FCT** nacisnąć
- 
 - ▶ Softkey **FUNKCJE PROGRAMOWE** nacisnąć
- 
 - ▶ Softkey **STRING FUNKCJE** nacisnąć
- 
 - ▶ Softkey **FORMUŁA STRINGU** nacisnąć
- 
 - ▶ Zapisać numer parametru stringu, pod którymi sterowanie ma zapisać do pamięci połączony w łańcuch string, klawiszem **ENT** potwierdzić
 - ▶ Zapisać numer parametru stringu, pod którym zachowany jest **pierwszy** substring, klawiszem **ENT** potwierdzić
 - ▶ Sterowanie ukazuje symbol powiązania || .
 - ▶ Potwierdzić wybór klawiszem **ENT** .
 - ▶ Zapisać numer parametru stringu, pod którym zapisany jest **drugi** substring, klawiszem **ENT** potwierdzić:
 - ▶ Potwierdzić operację, aż zostaną wybrane wszystkie przewidziane dla powiązania substringi, klawiszem **END** zakończyć

Przykład: QS10 ma zawierać cały tekst z QS12, QS13 i QS14

N37 QS10 = QS12 || QS13 || QS14

Treść parametrów:

- **QS12: detal**
- **QS13: status:**
- **QS14: przedmiot wybrakowany**
- **QS10: status detalu: wybrakowany**

Przekształcanie wartości numerycznej na parametr stringu

Przy pomocy funkcji **TOCHAR** sterowanie przekształca wartość numeryczną na parametr stringu. W ten sposób można powiązać wartości liczbowe ze zmiennymi stringu.

SPEC FCT FUNKCJE PROGRAMOWE STRING FUNKCJE STRING FORMUŁA TOCHAR	▶ wyświetlić pasek softkey z funkcjami specjalnymi ▶ Otworzyć menu funkcji ▶ Softkey Funkcje stringu nacisnąć ▶ Softkey FORMUŁA STRINGU nacisnąć ▶ Wybrać funkcję dla przekształcenia wartości numerycznej na parametr stringu ▶ Zapisać liczbę lub wymagany parametr Q, który ma być przekształcony przez sterowanie, klawiszem ENT potwierdzić ▶ Jeśli to wymagane zapisać liczb miejsc po przecinku, które sterowanie ma przekształcić, klawiszem ENT potwierdzić ▶ Zamknąć wyrażenie w nawiasie klawiszem ENT i zakończyć zapis klawiszem END .

Przykład: parametr Q50 przekształcić na parametr stringu QS11, użyć 3 miejsc dziesiętnych

N37 QS11 = TOCHAR (DAT+Q50 DECIMALS3)

Kopiowanie podstringu z parametru stringu

Przy pomocy funkcji **SUBSTR** można skopiować z parametru stringu pewny definiowalny obszar.

SPEC FCT FUNKCJE PROGRAMOWE STRING FUNKCJE STRING FORMUŁA SUBSTR	▶ wyświetlić pasek softkey z funkcjami specjalnymi ▶ Otworzyć menu funkcji ▶ Softkey Funkcje stringu nacisnąć ▶ Softkey FORMUŁA STRINGU nacisnąć ▶ Zapisać numer parametru, pod którym sterowanie ma zapisać do pamięci kopiowany łańcuch znaków, klawiszem ENT potwierdzić ▶ Wybór funkcji dla wycinania podstringu ▶ Zapisać numer parametru QS, z którego chcemy wykopiować podstring, klawiszem ENT potwierdzić ▶ Zapisać numer miejsca, od którego chcemy kopiować substring, klawiszem ENT potwierdzić ▶ Zapisać liczbę znaków, które chcemy kopiować, klawiszem ENT potwierdzić ▶ Zamknąć wyrażenie w nawiasie klawiszem ENT i zakończyć zapis klawiszem END .



Pierwszy znak łańcucha wewnętrznie rozpoczyna się z 0. miejsca.

Przykład: z parametru łańcucha znaków **QS10** zostaje czytany od trzeciego miejsca (**BEG2**) podstring o długości czterech znaków (**LEN4**)

```
N37 QS13 = SUBSTR ( SRC_QS10 BEG2 LEN4 )
```

Odczytywanie danych systemowych

Przy pomocy funkcji **SYSSTR** można czytać dane systemowe i zapamiętywać je w parametrach stringu. Wybór danej systemowej następuje poprzez numer grupy (ID-Nr) i numer.

Zapis IDX oraz DAT nie jest konieczny.

Nazwa grupy, ID-nr	Numer	Znaczenie
Informacja programowa, 10010	1	Ścieżka aktualnego programu głównego lub programu palet
	3	Ścieżka wybranego z CYCL DEF G39 PGM CALL cyklu
	10	Ścieżka wybranego z :%PGM programu
Dane kanału, 10025	1	Nazwa kanału
Programowane w wywołaniu narzędzia wartości, 10060	1	Nazwa narzędzia
Aktualny czas systemowy, 10321	1 - 16	■ 1: DD.MM.YYYY hh:mm:ss
		■ 2 i 16: DD.MM.YYYY hh:mm
		■ 3: DD.MM.YY hh:mm
		■ 4: RRRR-MM-DD hh:mm:ss
		■ 5 i 6: RRRR-MM-DD hh:mm
		■ 7: RR-MM-DD hh:mm
		■ 8 i 9: DD.MM.RRRR
		■ 10: DD.MM.YY
		■ 11: RRRR-MM-DD
		■ 12: RR-MM-DD
		■ 13 i 14: hh:mm:ss
		■ 15: hh:mm
Dane sondy pomiarowej, 10350	50	Typ trzpienia aktywnego układu pomiarowego TS
	70	Typ trzpienia aktywnego układu pomiarowego TT
	73	Nazwa klucza aktywnego układu pomiarowego TT z MP activeTT
Dane do obróbki paletowej, 10510	1	Nazwa palety
	2	Ścieżka aktualnie wybranej tabeli palet
Wersja software NC, 10630	10	Oznaczenie wersji software NC
Dane narzędzia, 10950	1	Nazwa narzędzia
	2	Zapis DOC narzędzia
	4	Kinematyka suportu narzędziowego

Przekształcanie parametru stringu na wartość numeryczną

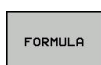
Funkcja **TONUMB** przekształca parametr stringu na wartość numeryczną. Przekształcana wartość powinna składać się tylko z wartości liczbowych.



Przekształcany parametr QS może zawierać tylko jedną wartość liczbową, inaczej sterowanie wydaje komunikat o błędach.



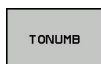
- ▶ Wybrać funkcje Q-parametrów



- ▶ Softkey **FORMULA** nacisnąć
- ▶ Zapisać numery parametru, pod którym sterowanie ma zapisać do pamięci wartość numeryczną, klawiszem **ENT** potwierdzić



- ▶ Przełączyć pasek z softkey



- ▶ Wybrać funkcję dla przekształcenia parametru stringu na wartość numeryczną
- ▶ Zapisać numer parametru QS, który sterowanie ma przekształcić, klawiszem **ENT** potwierdzić
- ▶ Zamknąć wyrażenie w nawiasie klawiszem **ENT** i zakończyć zapis klawiszem **END**.

Przykład: przekształcanie parametru QS11 na parametr numeryczny Q82

```
N37 Q82 = TONUMB ( SRC_QS11 )
```

Sprawdzenie parametru stringu

Przy pomocy funkcji **INSTR** można sprawdzić, czy lub gdzie określony parametr łańcucha znaków zawarty jest w innym parametrze łańcucha znaków.

-  ▶ Wybrać funkcje Q-parametrów
-  ▶ Softkey **FORMULA** nacisnąć
- ▶ Zapisać numer parametru Q dla wyniku i klawiszem **ENT** potwierdzić
- ▶ Sterowanie zachowuje w parametrze to miejsce, od którego rozpoczyna się szukany tekst
-  ▶ Przełączyć pasek z softkey
-  ▶ Wybrać funkcję dla sprawdzania parametru stringu
- ▶ Zapisać numer parametru QS, pod którym zapisany jest szukany tekst, klawiszem **ENT** potwierdzić
- ▶ Zapisać numer parametru QS, który sterowanie ma przeszukać, klawiszem **ENT** potwierdzić
- ▶ Zapisać numer miejsca, od którego sterowanie ma szukać podstringu, klawiszem **ENT** potwierdzić
- ▶ Zamknąć wyrażenie w nawiasie klawiszem **ENT** i zakończyć zapis klawiszem **END** .



Pierwszy znak łańcucha wewnętrznie rozpoczyna się z 0. miejsca.

Jeśli sterowanie nie znajdzie szukanego substringu, to zachowuje całą długość przeszukiwanego stringu (zliczanie rozpoczyna się z 1) w parametrach wyniku.

Jeśli szukany substring występuje kilkakrotnie, to sterowanie podaje pierwszą pozycję, na której znajduje się substring.

Przykład: przeszukać QS10 na zapisany w parametrze QS13 tekst. Rozpocząć szukanie od trzeciego miejsca

```
N37 Q50 = INSTR ( SRC_QS10 SEA_QS13 BEG2 )
```


Określenie długości parametru stringu

Funkcja **STRLEN** podaje długość tekstu, który zapisany jest w wybieralnym parametrze stringu.

-  ▶ Wybrać funkcje parametrów Q
-  ▶ Softkey **FORMULA** nacisnąć
- ▶ Zapisać numery parametru Q, pod którym sterowanie ma zapisać do pamięci połączony w łańcuch string, klawiszem **ENT** potwierdzić
-  ▶ Przełączyć pasek z softkey
-  ▶ Wybrać funkcję dla określenia długości tekstu sprawdzania parametru stringu
- ▶ Zapisać numer parametru QS, którego długość sterowanie ma określić, klawiszem **ENT** potwierdzić
- ▶ Zamknąć wyrażenie w nawiasie klawiszem **ENT** i zakończyć zapis klawiszem **END** .

Przykład: określenie długości QS15

N37 Q52 = STRLEN (SRC_QS15)



Jeśli wybrany parametr stringu nie jest zdefiniowany, to sterowanie podaje wynik -1.

Porównywanie alfabetycznej kolejności

Przy pomocy funkcji **STRCOMP** można porównywać alfabetyczną kolejność parametrów tekstowych.

	▶ Wybrać funkcje parametrów Q
	▶ Softkey FORMULA nacisnąć ▶ Zapisać numery parametru Q, pod którym sterowanie ma zapisać do pamięci wynik porównania, klawiszem ENT potwierdzić
	▶ Przełączyć pasek z softkey
	▶ Wybrać funkcję dla porównywania parametrów stringu ▶ Zapisać numer pierwszego parametru QS, który sterowanie ma porównywać, klawiszem ENT potwierdzić ▶ Zapisać numer drugiego parametru QS, który sterowanie ma porównywać, klawiszem ENT potwierdzić ▶ Zamknąć wyrażenie w nawiasie klawiszem ENT i zakończyć zapis klawiszem END .



Sterowanie podaje następujące wyniki:

- **0**: porównane parametry QS są identyczne
- **-1**: pierwszy parametr QS leży alfabetycznie **przed** drugim parametrem QS
- **+1**: pierwszy parametr QS leży alfabetycznie **za** drugim parametrem QS

Przykład: porównywanie alfabetycznej kolejności parametrów QS12 i QS14

```
N37 Q52 = STRCOMP ( SRC_QS12 SEA_QS14 )
```

Czytanie parametrów maszynowych

Przy pomocy funkcji **CFGREAD** można odczytać parametry maszynowe sterowania jako wartości numeryczne lub stringi. Odczytane wartości są wydawane zawsze w jednostkach metrycznych.

Dla odczytania parametru maszynowego, należy określić nazwę parametru, obiekt parametru i jeśli dostępna nazwę grupy oraz indeks w edytorze konfiguracji sterowania:

Symbol	Typ	Znaczenie	Przykład:
	Key	Nazwa grupy parametru maszynowego (jeżeli istnieje)	CH_NC
	Jednostka	Obiekt parametru (nazwa rozpoczyna się z Cfg...)	CfgGeoCycle
	Atrybut	Nazwa parametru maszynowego	displaySpindleErr
	Indeks	Indeks listy parametru maszynowego (jeżeli istnieje)	[0]



Jeśli znajdujemy się w edytorze konfiguracji dla parametrów użytkownika, to można zmienić prezentację dostępnych parametrów. Przy nastawieniu standardowym parametry zostają wyświetlane z krótkimi, objaśniającymi tekstami.

Dalsze informacje: "Zmiana prezentacji parametrów", Strona 742

Zanim odpytamy parametry maszynowe przy pomocy funkcji **CFGREAD** należy zdefiniować każdorazowo parametr QS z atrybutem, jednostką i key.

Następujące parametry są odpytywane w dialogu funkcji **CFGREAD**:

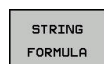
- **KEY_QS**: nazwa grupy (key) parametru maszynowego
- **TAG_QS**: nazwa obiektu (istoty) parametru maszynowego
- **ATR_QS**: nazwa (atrybut) parametru maszynowego
- **IDX**: indeks parametru maszynowego

Czytanie stringu parametru maszynowego

Zapisać treść parametru maszynowego jako string w parametrze QS:



- ▶ Klawisz **Q** nacisnąć



- ▶ Softkey **FORMUŁA STRINGU** nacisnąć
- ▶ Zapisać numer parametru stringu, pod którym sterowanie ma zapisać do pamięci parametr maszynowy
- ▶ Potwierdzić wybór klawiszem **ENT** .
- ▶ Funkcję **CFGREAD** wybrać
- ▶ Zapisać numery parametrów stringu dla key, jednostki i atrybutu
- ▶ Potwierdzić wybór klawiszem **ENT** .
- ▶ W razie konieczności zapisać numer dla indeksu lub dialog z **NO ENT** pominąć
- ▶ Wyrażenie w nawiasie klawiszem **ENT** zamknąć
- ▶ Zapis klawiszem **END** zakończyć

Przykład: oznaczenie czwartej osi odczytać jako string

Ustawienia parametrów w edytorze konfiguracji

DisplaySettings

CfgDisplayData

axisDisplayOrder

[0] do [5]

Przykład

14 QS11 = ""	Przyporządkowanie parametrów stringu dla key
15 QS12 = "CfgDisplaydata"	Przyporządkowanie parametrów stringu dla jednostki
16 QS13 = "axisDisplay"	Przyporządkowanie parametrów stringu dla nazwy parametru
17 QS1 = CFGREAD(KEY_QS11 TAG_QS12 ATR_QS13 IDX3)	Wczytanie parametrów maszynowych

Czytanie wartości liczbowej parametru maszynowego

Zapisać wartość parametru maszynowego jako wartość numeryczną w parametrze Q:

- Q

FORMULA
- ▶ Wybrać funkcje parametrów Q
 - ▶ Softkey **FORMULA** nacisnąć
 - ▶ Zapisać numer parametru Q, pod którym sterowanie ma zapisać do pamięci parametr maszynowy
 - ▶ Potwierdzić wybór klawiszem **ENT** .
 - ▶ Funkcję **CFGREAD** wybrać
 - ▶ Zapisać numery parametrów stringu dla key, jednostki i atrybutu
 - ▶ Potwierdzić wybór klawiszem **ENT** .
 - ▶ W razie konieczności zapisać numer dla indeksu lub dialog z **NO ENT** pominąć
 - ▶ Wyrażenie w nawiasie klawiszem **ENT** zamknąć
 - ▶ Zapis klawiszem **END** zakończyć

Przykład: czytać współczynnik nakładania jako parametr Q

Ustawienia parametrów w edytorze konfiguracji

```
ChannelSettings
CH_NC
    CfgGeoCycle
        pocketOverlap
```

Przykład

N10 QS11 = "CH_NC"	Przyporządkowanie parametrów stringu dla key
N20 QS12 = "CfgGeoCycle"	Przyporządkowanie parametrów stringu dla jednostki
N30 QS13 = "pocketOverlap"	Przyporządkowanie parametrów stringu dla nazwy parametru
N40 Q50 = CFGREAD(KEY_QS11 TAG_QS12 ATR_QS13)	Wczytanie parametrów maszynowych

10.11 Zajęte z góry parametry Q

Q-parametry od Q100 do Q122 zostają obłożone przez sterowanie różnymi wartościami. Q-parametrom zostają przypisane:

- wartości z PLC
- dane o narzędziach i wrzecionie
- dane o stanie eksploatacji
- Wyniki pomiarów z cykli sondy impulsowej itd.

Sterowanie zachowuje zajęte z góry parametry Q, a mianowicie Q108, Q114 i Q115 - Q117 w odpowiedniej jednostce miary aktualnego programu.

WSKAZÓWKA

Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Parametry Q są wykorzystywane w cyklach HEIDENHAIN, w cyklach producenta maszyn i w funkcjach dostawców trzecich. Dodatkowo można w obrębie programów NC programować parametry Q. Jeśli przy wykorzystywaniu parametrów Q nie są używane wyłącznie zalecane zakresy parametrów Q, to może prowadzić to do niepożądanych interakcji (wzajemnego oddziaływania) i tym samym do niepożądanego zachowania. Podczas obróbki istnieje zagrożenie kolizji!

- ▶ Wykorzystywać wyłącznie zalecane przez HEIDENHAIN zakresy parametrów Q
- ▶ Uwzględnić dokumentację firmy HEIDENHAIN, producenta obrabiarek i dostawców trzecich
- ▶ Sprawdzić przebieg przy pomocy symulacji graficznej



Zajęte z góry parametry Q (QS-parametry) pomiędzy **Q100 i Q199 (QS100 i QS199)** nie powinny być wykorzystywane w programach NC jako parametry obliczeniowe.

Wartości z PLC: Q100 do Q107

Sterowanie używa parametrów Q100 do Q107, aby przejąć wartości z PLC do innego NC-programu.

Aktywny promień narzędzia: Q108

Aktywna wartość promienia narzędzia zostaje przypisana Q108. Q108 składa się z:

- Promienia narzędzia R (tabela narzędzi lub **G99**-wiersza)
- Wartość delta DR z tabeli narzędzi
- Wartość delta DR z T-wiersza



Sterowanie zachowuje aktywny promień narzędzia nawet w przypadku przerwy w zasilaniu.

Oś narzędzi: Q109

Wartość parametru Q109 zależy od aktualnej osi narzędzi:

Oś narzędzia	Wartość parametru
Oś narzędzi nie zdefiniowana	Q109 = -1
X-oś	Q109 = 0
Y-oś	Q109 = 1
Z-oś	Q109 = 2
U-oś	Q109 = 6
V-oś	Q109 = 7
W-oś	Q109 = 8

Stan wrzeciona: Q110

Wartość parametru Q110 zależy od ostatnio zaprogramowanej M-funkcji dla wrzeciona:

M-funkcja	Wartość parametru
stan wrzeciona nie zdefiniowany	Q110 = -1
M3: wrzeciono ON, zgodnie z ruchem wskazówek zegara	Q110 = 0
M4: wrzeciono ON, w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara	Q110 = 1
M5 po M3	Q110 = 2
M5 po M4	Q110 = 3

Dostarczanie chłodziwa: Q111

Funkcja M	Wartość parametru
M8: chłodziwo ON	Q111 = 1
M9: chłodziwo OFF	Q111 = 0

Współczynnik nakładania się: Q112

Sterowanie przypisuje Q112 współczynnik nakładania się przy frezowaniu kieszeni.

Dane wymiarowe w programie: Q113

Wartość parametru Q113 zależy przy pakietowaniu z % od danych wymiarowych programu, który jako pierwszy wywołuje inne programy.

Dane wymiarowe programu głównego	Wartość parametru
Układ metryczny (mm)	Q113 = 0
System calowy (inch)	Q113 = 1

Długość narzędzia: Q114

Aktualna wartość długości narzędzia zostanie przyporządkowana Q114.



Sterowanie zachowuje aktywną długość narzędzia także poza okresem przerwy w zasilaniu

Współrzędne po pomiarze sondą w czasie przebiegu programu

Parametry Q115 do Q119 zawierają po zaprogramowanym pomiarze przy pomocy układu impulsowego 3D współrzędne pozycji wrzeciona w momencie pomiaru. Współrzędne odnoszą się do punktu odniesienia, który aktywny jest w rodzaju pracy **Praca ręczna**.

Długość palca sondy i promień kulki pomiarowej nie zostają uwzględnione dla tych współrzędnych.

Oś współrzędnych	Wartość parametru
X-oś	Q115
Y-oś	Q116
Z-oś	Q117
IV. Oś zależnie od maszyny	Q118
V. oś zależnie od maszyny	Q119

Odchylenie wartości rzeczywistej od wartości zadanej przy automatycznym pomiarze narzędzia przy pomocy TT 160

Odchylenie wartości rzeczywistej od zadanej	Wartość parametru
Długość narzędzia	Q115
Promień narzędzia	Q116

Nachylenie płaszczyzny obróbki przy pomocy kątów detalu: obliczone przez sterowanie współrzędne dla osi obrotu

Współrzędne	Wartość parametru
A-oś	Q120
B-oś	Q121
C-oś	Q122

Wyniki pomiaru cykli sondy pomiarowej

Dalsze informacje: instrukcja obsługi dla operatora
Programowanie cykli

Zmierzone wartości rzeczywiste	Wartość parametru
Kąt prostej	Q150
Środek w osi głównej	Q151
Środek w osi pomocniczej	Q152
Średnica	Q153
Długość kieszeni	Q154
Szerokość kieszeni	Q155
Długość wybranej w cyklu osi	Q156
Położenie osi środkowej	Q157
Kąt A-osi	Q158
Kąt B-osi	Q159
Współrzędna wybranej w cyklu osi	Q160

Ustalone odchylenie	Wartość parametru
Środek w osi głównej	Q161
Środek w osi pomocniczej	Q162
Srednica	Q163
Długość kieszeni	Q164
Szerokość kieszeni	Q165
Zmierzona długość	Q166
Położenie osi środkowej	Q167

Ustalony kąt przestrzenny	Wartość parametru
Obrót wokół osi A	Q170
Obrót wokół osi B	Q171
Obrót wokół osi C	Q172

Status obrabianego przedmiotu	Wartość parametru
Dobrze	Q180
Praca wykańczająca	Q181
Braki	Q182

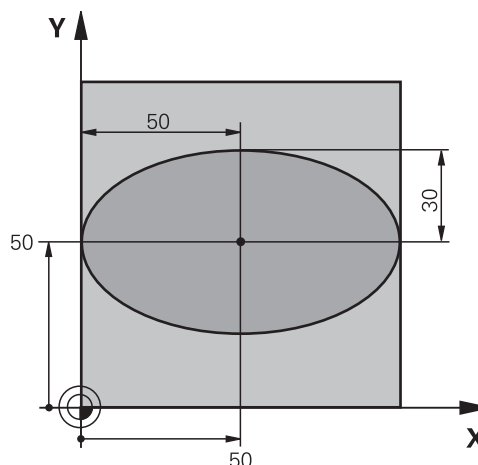
Pomiar narzędzia za pomocą lasera BLUM	Wartość parametru
Zarezerwowany	Q190
Zarezerwowany	Q191
Zarezerwowany	Q192
Zarezerwowany	Q193
Zarezerwowane dla wewnętrznego wykorzystania	Wartość parametru
Marker dla cykli	Q195
Marker dla cykli	Q196
Marker dla cykli (rysunki obróbki)	Q197
Numer ostatnio aktywnego cyklu pomiarowego	Q198
Pomiar stanu narzędzia przy pomocy TT	Wartość parametru
Narzędzie w granicach tolerancji	Q199 = 0.0
Narzędzie jest zużyte (LTOL/RTOL przekroczone)	Q199 = 1.0
Narzędzie jest złamane (LBREAK/RBREAK przekroczone)	Q199 = 2.0

10.12 Przykłady programowania

Przykład: elipsa

Przebieg programu

- Kontur elipsy zostaje utworzony poprzez wiele niewielkich odcinków prostych (definiowalne przez Q7). Im więcej kroków obliczeniowych zdefiniowano, tym bardziej gładki będzie kontur
- Kierunek frezowania określamy poprzez kąt startu i kąt końcowy na płaszczyźnie:
kierunek obróbki zgodnie z ruchem wskazówek zegara:
kąt startu > kąt końcowy
kierunek obróbki przeciwnie do ruchu wskazówek zegara:
kąt startu < kąt końcowy
- Promień narzędzia nie zostaje uwzględniony



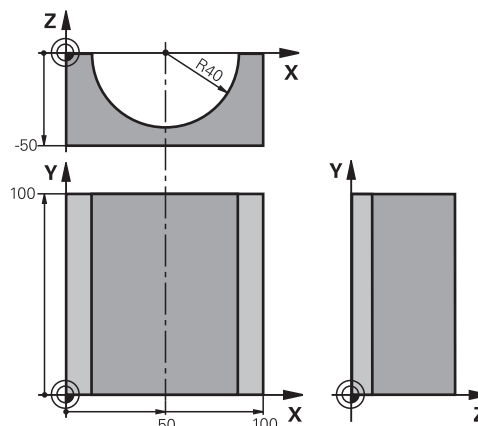
%ELIPSA G71 *	
N10 D00 Q1 P01 +50*	Środek osi X
N20 D00 Q2 P01 +50*	Środek osi Y
N30 D00 Q3 P01 +50*	Półoś X
N40 D00 Q4 P01 +30*	Półoś Y
N50 D00 Q5 P01 +0*	Kąt startu na płaszczyźnie
N60 D00 Q6 P01 +360*	Kąt końcowy na płaszczyźnie
N70 D00 Q7 P01 +40*	Liczba kroków obliczenia
N80 D00 Q8 P01 +30*	Położenie elipsy przy obrocie
N90 D00 Q9 P01 +5*	Głębokość frezowania
N100 D00 Q10 P01 +100*	Posuw wgłębny
N110 D00 Q11 P01 +350*	Posuw frezowania
N120 D00 Q12 P01 +2*	Odstęp bezpieczeństwa dla pozycjonowania wstępnego
N130 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*	Definicja półwyrobu
N140 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N150 T1 G17 S4000*	Wywołanie narzędzia
N160 G00 G40 G90 Z+250*	Wyjście narzędzia z materiału
N170 L10,0*	Wywołać obróbkę
N180 G00 Z+250 M2*	Przenieść narzędzie poza materiał, koniec programu
N190 G98 L10*	Podprogram 10: obróbka
N200 G54 X+Q1 Y+Q2*	Przesunąć punkt zerowy do centrum elipsy
N210 G73 G90 H+Q8*	Obliczyć położenie przy obrocie na płaszczyźnie
N220 Q35 = (Q6 - Q5) / Q7	Obliczyć przyrost (krok) kąta
N230 D00 Q36 P01 +Q5*	Kopiować kąt startu
N240 D00 Q37 P01 +0*	Nastawić licznik przejść
N250 Q21 = Q3 * COS Q36	X-współrzedną punktu startu obliczyć

N260 Q22 = Q4 * SIN Q36	Y-współrzedną punktu startu obliczyć
N270 Q00 G40 X+Q21 Y+Q22 M3*	Najechać punkt startu na płaszczyźnie
N280 Z+Q12*	Pozycjonować wstępnie na odstęp bezpieczeństwa w osi wrzeciona
N290 G01 Z-Q9 FQ10*	Przenieść narzędzie na głębokość obróbki
N300 G98 L1*	
N310 Q36 = Q36 + Q35	Zaktualizować kąt
N320 Q37 = Q37 + 1	Zaktualizować licznik przejść
N330 Q21 = Q3 * COS Q36	Obliczyć aktualną X-współrzedną
N340 Q22 = Q4 * SIN Q36	Obliczyć aktualną Y-współrzedną
N350 G01 X+Q21 Y+Q22 FQ11*	Najechać następny punkt
N360 D12 P01 +Q37 P02 +Q7 P03 1*	Zapytanie czy nie gotowy, jeśli tak to skok do Label 1
N370 G73 G90 H+0*	Zresetować obrót
N380 G54 X+0 Y+0*	Zresetować przesunięcie punktu zerowego
N390 G00 G40 Z+Q12*	Najechać na bezpieczną wysokość
N400 G98 L0*	Koniec podprogramu
N99999999 %ELLIPSE G71 *	

Przykład: cylinder wklęsły frezem kształtowym

Przebieg programu

- Program funkcjonuje tylko z frezem kształtowym, długość narzędzia odnosi się do centrum kuli
- Kontur cylindra jest generowany poprzez znaczną liczbę niewielkich odcinków prostej (definiowalny w Q13). Im więcej przejść zdefiniowano, tym bardziej gładki będzie kontur
- Cylinder zostaje frezowany skrawaniem wzdłużnym (tu: równoległe do Y-osi)
- Kierunek frezowania określamy poprzez kąt startu i kąt końcowy w przestrzeni:
kierunek obróbki zgodnie z ruchem wskazówek zegara:
kąt startu > kąt końcowy
kierunek obróbki przeciwnie do ruchu wskazówek zegara:
kąt startu < kąt końcowy
- Promień narzędzia zostaje automatycznie skorygowany



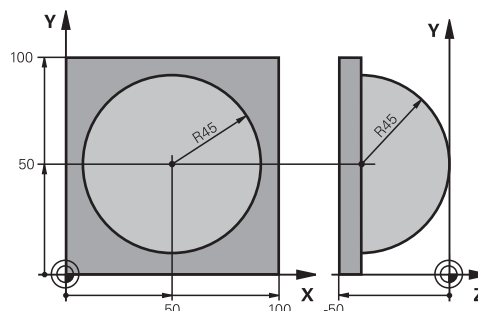
%CYLIN G71 *	
N10 D00 Q1 P01 +50*	Środek osi X
N20 D00 Q2 P01 +0*	Środek osi Y
N30 D00 Q3 P01 +0*	Środek osi Z
N40 D00 Q4 P01 +90*	Kąt startu przestrzeni (płaszczyzna Z/X)
N50 D00 Q5 P01 +270*	Kąt końcowy przestrzeni (płaszczyzna Z/X)
N60 D00 Q6 P01 +40*	Promień cylindra
N70 D00 Q7 P01 +100*	Długość cylindra
N80 D00 Q8 P01 +0*	Położenie przy obrocie na płaszczyźnie X/Y
N90 D00 Q10 P01 +5*	Naddatek promienia cylindra
N100 D00 Q11 P01 +250*	Posuw wcięcia wgłębnego
N110 D00 Q12 P01 +400*	Posuw frezowania
N120 D00 Q13 P01 +90*	Liczba przejść
N130 G30 G17 X+0 Y+0 Z-50*	Definicja półwyrobu
N140 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N150 T1 G17 S4000*	Wywołanie narzędzia
N160 G00 G40 G90 Z+250*	Wyjście narzędzia z materiału
N170 L10,0*	Wywołać obróbkę
N180 D00 Q10 P01 +0*	Zresetować naddatek
N190 L10,0*	Wywołać obróbkę
N200 G00 G40 Z+250 M2*	Przenieść narzędzie poza materiałem, koniec programu
N210 G98 L10*	Podprogram 10: obróbka
N220 Q16 = Q6 - Q10 - Q108	Wyliczyć naddatek i narzędzie w odniesieniu do promienia cylindra
N230 D00 Q20 P01 +1*	Nastawić licznik przejść
N240 D00 q24 p01 +Q4*	Skopiować kąt startu przestrzeni (płaszczyzna Z/X)

N250 Q25 = (Q5 - Q4) / Q13	Obliczyć przyrost (krok) kąta
N260 G54 X+Q1 Y+Q2 Z+Q3*	Przesunąć punkt zerowy na środek cylindra (X-oś)
N270 G73 G90 H+Q8*	Wyliczyć położenie przy obrocie na płaszczyźnie
N280 G00 G40 X+0 Y+0*	Pozycjonować wstępnie na płaszczyźnie na środek cylindra
N290 G01 Z+5 F1000 M3*	Pozycjonować wstępnie w osi wrzeciona
N300 G98 L1*	
N310 I+0 K+0*	Wyznaczyć biegun na płaszczyźnie Z/X
N320 G11 R+Q16 H+Q24 FQ11*	Najechać pozycję startu na cylindrze, ukośnie wcinając w materiał
N330 G01 G40 Y+Q7 FQ12*	Skrawanie wzdłużne w kierunku Y+
N340 D01 Q20 P01 +Q20 P02 +1*	Zaktualizować licznik przejść
N350 D01 Q24 P01 +Q24 P02 +Q25*	Zaktualizować kąt przestrzenny
N360 D11 P01 +Q20 P02 +Q13 P03 99*	Zapytanie czy już gotowe, jeśli tak, to skok do końca
N370 G11 R+Q16 H+Q24 FQ11*	Przemieszczenie po łuku przybliżonym dla następnego skrawania wzdłużnego
N380 G01 G40 Y+0 FQ12*	Skrawanie wzdłużne w kierunku Y–
N390 D01 Q20 P01 +Q20 P02 +1*	Zaktualizować licznik przejść
N400 D01 Q24 P01 +Q24 P02 +Q25*	Zaktualizować kąt przestrzenny
N410 D12 P01 +Q20 P02 +Q13 P03 1*	Zapytanie czy nie gotowy, jeśli tak to skok do LBL 1
N420 G98 L99*	
N430 G73 G90 H+0*	Zresetować obrót
N440 G54 X+0 Y+0 Z+0*	Zresetować przesunięcie punktu zerowego
N450 G98 L0*	Koniec podprogramu
N99999999 %ZYLIN G71 *	

Przykład: kula wypukła z frezem trzpieniowym

Przebieg programu

- Program funkcjonuje tylko z użyciem freza trzpieniowego
- Kontur kuli zostaje utworzony z wielu niewielkich odcinków prostych (Z/X- płaszczyzna, definiowalna poprzez Q14). Im mniejszy przyrost kąta zdefiniowano, tym gładszy będzie kontur
- Liczba przejść na konturze określa się poprzez krok kąta na płaszczyźnie (przez Q18)
- Kula jest frezowana 3D-cięciem od dołu do góry
- Promień narzędzia zostaje automatycznie skorygowany



%KUGEL G71 *	
N10 D00 Q1 P01 +50*	Środek osi X
N20 D00 Q2 P01 +50*	Środek osi Y
N30 D00 Q4 P01 +90*	Kąt startu przestrzeni (płaszczyzna Z/X)
N40 D00 Q5 P01 +0*	Kąt końcowy przestrzeni (płaszczyzna Z/X)
N50 D00 Q14 P01 +5*	Przyrost kąta w przestrzeni
N60 D00 Q6 P01 +45*	Promień kuli
N70 D00 Q8 P01 +0*	Kąt startu położenia obrotu na płaszczyźnie X/Y
N80 D00 Q9 P01 +360*	Kąt końcowy położenia obrotu na płaszczyźnie X/Y
N90 D00 Q18 P01 +10*	Przyrost kąta na płaszczyźnie X/Y dla obróbki zgrubnej
N100 D00 Q10 P01 +5*	Naddatek promienia kuli dla obróbki zgrubnej
N110 D00 Q11 P01 +2*	Odstęp bezpieczeństwa dla pozycjonowania wstępnego w osi wrzeciona
N120 D00 Q12 P01 +350*	Posuw frezowania
N130 G30 G17 X+0 Y+0 Z-50*	Definicja półwyrobu
N140 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N150 T1 G17 S4000*	Wywołanie narzędzia
N160 G00 G40 G90 Z+250*	Wyjście narzędzia z materiału
N170 L10,0*	Wywołać obróbkę
N180 D00 Q10 P01 +0*	Zresetować naddatek
N190 D00 Q18 P01 +5*	Przyrost kąta na płaszczyźnie X/Y dla obróbki wykańczającej
N200 L10,0*	Wywołać obróbkę
N210 G00 G40 Z+250 M2*	Przenieść narzędzie poza materiałem, koniec programu
N220 G98 L10*	Podprogram 10: obróbka
N230 D01 Q23 P01 +Q11 P02 +Q6*	Obliczyć Z-współrzedną dla pozycjonowania wstępnego
N240 D00 Q24 P01 +Q4*	Skopiować kąt startu przestrzeni (płaszczyzna Z/X)
N250 D01 Q26 P01 +Q6 P02 +Q108*	Skorygować promień kuli dla pozycjonowania wstępnego
N260 D00 Q28 P01 +Q8*	Skopiować położenie obrotu na płaszczyźnie
N270 D01 Q16 P01 +Q6 P02 -Q10*	Uwzględnić naddatek przy promieniu kuli
N280 G54 X+Q1 Y+Q2 Z-Q16*	Przesunąć punkt zerowy do centrum kuli

N290 G73 G90 H+Q8*	Wyliczyć kąt startu położenia obrotu na płaszczyźnie
N300 G98 L1*	Pozycjonować wstępnie w osi wrzeciona
N310 I+0 J+0*	Wyznaczyć biegun na płaszczyźnie X/Y dla pozycjonowania wstępnego
N320 G11 G40 R+Q26 H+Q8 FQ12*	Pozycjonować wstępnie na płaszczyźnie
N330 I+Q108 K+0*	Wyznaczyć biegun na płaszczyźnie Z/X, przesunięty o promień narzędzia
N340 G01 Y+0 Z+0 FQ12*	Najeżdżanie na głębokość
N350 G98 L2*	
N360 G11 G40 R+Q6 H+Q24 FQ12*	Przemieszczenie po łuku przybliżonym w górę
N370 D02 Q24 P01 +Q24 P02 +Q14*	Zaktualizować kąt przestrzenny
N380 D11 P01 +Q24 P02 +Q5 P03 2*	Zapytanie czy łuk gotowy, jeśli nie, to z powrotem do LBL2
N390 G11 R+Q6 H+Q5 FQ12*	Najechać kąt końcowy w przestrzeni
N400 G01 G40 Z+Q23 F1000*	Przemieścić swobodnie w osi wrzeciona
N410 G00 G40 X+Q26*	Pozycjonować wstępnie dla następnego łuku
N420 D01 Q28 P01 +Q28 P02 +Q18*	Zaktualizować położenie obrotu na płaszczyźnie
N430 D00 Q24 P01 +Q4*	Zresetować kąt przestrzenny
N440 G73 G90 H+Q28*	Aktywować nowe położenie obrotu
N450 D12 P01 +Q28 P02 +Q9 P03 1*	Zapytanie czy nie gotowa, jeśli tak, to powrót do LBL 1
N460 D09 P01 +Q28 P02 +Q9 P03 1*	
N470 G73 G90 H+0*	Zresetować obrót
N480 G54 X+0 Y+0 Z+0*	Zresetować przesunięcie punktu zerowego
N490 G98 L0*	Koniec podprogramu
N99999999 %KULA G71 *	

11

Funkcja dodatkowa

11.1 Zapis funkcji dodatkowych M i STOP

Podstawy

Przy pomocy funkcji dodatkowych sterowania – zwanych także M-funkcjami – steruje się

- przebieg programu, np. przerwa w przebiegu programu
- funkcjami maszynowymi, jak na przykład włączanie i wyłączanie obrotów wrzeciona i chłodziwa
- zachowanie narzędzia na torze kształtowym

Można wprowadzić do czterech funkcji dodatkowych M na końcu wiersza pozycjonowania lub w oddzielnym wierszu. Sterowanie pokazuje wówczas dialog: **Funkcja dodatkowa M ?**

Z reguły podaje się w dialogu tylko numer funkcji dodatkowej. Przy niektórych funkcjach dodatkowych dialog jest kontynuowany, aby można było wprowadzić parametry do tej funkcji.

W trybach pracy **Praca ręczna** i **Elektroniczne kółko ręczne** podaje się funkcje dodatkowe poprzez softkey **M**.

Działanie funkcji dodatkowych

Proszę uwzględnić, iż niektóre funkcje dodatkowe zadziałają na początku wiersza pozycjonowania, inne na końcu, niezależnie od kolejności, w której znajdują się w wierszu NC.

Funkcje dodatkowe działają od tego bloku, w którym zostają wywołane.

Niektóre funkcje dodatkowe działają tylko w tym bloku, w którym zostały zaprogramowane. Jeśli funkcja dodatkowa nie działa tylko wierszami, to należy ją anulować w następnym wierszu przy pomocy oddzielnej funkcji M, albo zostanie ona automatycznie anulowana przez sterowanie na końcu programu.



Jeśli kilka funkcji M jest zaprogramowanych w jednym wierszu NC, to kolejność przy wykonaniu jest następująca:

- Działające na początku wiersza funkcje M są wykonywane przed działającymi na końcu wiersza
- Jeśli wszystkie funkcje M działają na początku lub na końcu wiersza, to następuje ich wykonanie w zaprogramowanej kolejności

Wprowadzić funkcję dodatkową w bloku STOP

Zaprogramowany wiersz **STOP** przerywa przebieg programu lub test programu, np. dla sprawdzenia narzędzia. W wierszu **STOP** można zaprogramować funkcję dodatkową M:

STOP

- ▶ Programowanie przerwy w przebiegu programu: nacisnąć klawisz **STOP**.
- ▶ Wprowadzić funkcję dodatkową **M**.

Przykład

N87 G38 M6*

11.2 Funkcje dodatkowe dla kontroli przebiegu programu, wrzeciona i chłodziwa

Przegląd



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Producent maszyn może wpływać na zachowanie opisanych poniżej funkcji dodatkowych.

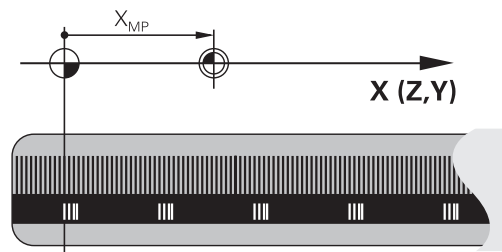
M	Działanie	Działanie w wierszu	na początku	na końcu
M0	Przebieg programu STOP Wrzeciono STOP			■
M1	Wybieralne zatrzymanie programu STOP w razie konieczności Wrzeciono STOP ewent. Chłodziwo OFF (funkcja jest określana przez producenta maszyn)			■
M2	Przebieg programu STOP Wrzeciono STOP Chłodziwo off Skok powrotny do wiersza 1 Kasowanie wskazania statusu Zakres funkcji jest zależny od parametru maszynowego resetAt (nr 100901)			■
M3	Wrzeciono ON zgodnie z ruchem wskazówek zegara		■	
M4	Wrzeciono ON w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara		■	
M5	Wrzeciono STOP			■
M6	Zmiana narzędzia Wrzeciono STOP Przebieg programu STOP			■
M8	chłodziwo ON		■	
M9	chłodziwo OFF			■
M13	Wrzeciono ON zgodnie z ruchem wskazówek zegara Chłodziwo ON		■	
M14	Wrzeciono ON przeciwnie do ruchu wskazówek zegara Chłodziwo on		■	
M30	jak M2			■

11.3 Funkcje dodatkowe dla danych współrzędnych

Programowanie związanych z maszyną współrzędnych: M91/M92

Punkt zerowy podziałki

Na podziałce marka wzorcowa określa położenie punktu zerowego podziałki.



Punkt zerowy maszyny

Punkt zerowy jest potrzebny, aby

- Wyznaczyć ograniczenie obszaru przemieszczania (wyłącznik krańcowy programu)
- najechać stałe pozycje maszynowe (np. pozycję zmiany narzędzia)
- wyznaczyć punkt odniesienia obrabianego przedmiotu

Producent maszyn wprowadza dla każdej osi odstęp punktu zerowego maszyny od punktu zerowego podziałki wymiarowej do parametru maszyny.

Postępowanie standardowe

Sterowanie odnosi współrzędne do punktu zerowego obrabianego przedmiotu.

Dalsze informacje: "Wyznaczanie punktów odniesienia bez układu impulsowego 3D", Strona 616

Zachowanie z M91 – punkt zerowy maszyny

Jeśli współrzędne w zapisach pozycjonowania powinny odnosić się do punktu zerowego maszyny, to proszę wprowadzić w tych zapisach M91.



Jeśli w wierszu M91 programujemy inkrementalne współrzędne, to te współrzędne odnoszą się do ostatniej zaprogramowanej pozycji M91. Jeśli nie zaprogramowano M91-pozycji w aktywnym programie NC, to współrzędne odnoszą się do aktualnej pozycji narzędzia.

Sterowanie pokazuje wartości współrzędnych w odniesieniu do punktu zerowego maszyny. W wyświetlaczu statusu proszę przełączyć wyświetlacz współrzędnych na REF, .

Dalsze informacje: "wskazania statusu", Strona 95

Postępowanie z M92 – punkt bazowy maszyny



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Oprócz punktu zerowego obrabiarki może jej producent wyznaczyć jeszcze jedną stałą pozycję maszyny (punkt odniesienia obrabiarki).
Producent maszyn określa dla każdej osi odległość punktu odniesienia maszyny od punktu zerowego maszyny.

Jeśli współrzędne w wierszach pozycjonowania powinny odnosić się do punktu odniesienia maszyny, to proszę wprowadzić w tych wierszach M92.



Także z **M91** lub **M92** sterowanie wykonuje poprawnie korekcję promienia. Długość narzędzia jednakże **nie** zostaje uwzględniona.

Działanie

M91 i M92 działają tylko w tych wierszach NC, w których zaprogramowane jest M91 lub M92.

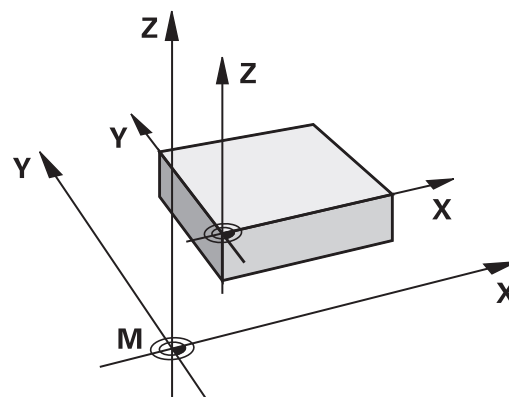
M91 i M92 zadziałają na początku wiersza.

Punkt odniesienia obrabianego przedmiotu

Jeśli współrzędne mają odnosić się zawsze do punktu zerowego maszyny, to można zaryglować wyznaczanie punktu odniesienia dla jednej lub kilku osi.

Jeśli wyznaczanie punktu odniesienia jest zablokowane dla wszystkich osi, to sterowanie nie wyświetla więcej softkey **PUNKT ODNIES.** **USTAW** w trybie pracy **Praca ręczna**.

Ilustracja pokazuje układy współrzędnych z punktem zerowym maszyny i punktem zerowym obrabianego przedmiotu.



M91/M92 w rodzaju pracy Test programu

Aby móc symulować graficznie M91/M92-przemieszczenia, należy aktywować nadzór przestrzeni roboczej i wyświetlić półwyrób w odniesieniu do wyznaczonego punktu odniesienia, .

Dalsze informacje: "Przedstawienie półwyrobu w przestrzeni roboczej (opcja #20)", Strona 676

Najechnie pozycji w nienachylonym układzie współrzędnych przy nachylonej płaszczyźnie obróbki: M130

Zachowanie standardowe przy pochylonej płaszczyźnie obróbki

Współrzędne w wierszach pozycjonowania sterowanie odnosi do pochylonego układu współrzędnych.

Zachowanie z M130

Współrzędne w blokach prostych sterowanie odnosi pomimo aktywnej, pochylonej płaszczyzny obróbki do niepochylonego układu współrzędnych detalu.

Sterowanie pozycjonuje wtedy pochylone narzędzie na zaprogramowaną współrzędną niepochylonego układu współrzędnych detalu.

WSKAZÓWKA

Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Funkcja **M130** jest aktywna tylko wierszami. Następne zabiegi obróbkowe sterowanie wykonuje ponownie w nachylonym układzie współrzędnych płaszczyzny obróbki. Podczas obróbki istnieje zagrożenie kolizji!

- Sprawdzić przebiegu i pozycje przy pomocy symulacji graficznej



Wskazówki dotyczące programowania:

- Funkcja **M130** jest dozwolona tylko przy aktywnej funkcji **Tilt the working plane**.
- Jeśli funkcja **M130** jest kombinowana z wywołaniem cyklu, to sterowanie przerywa odpracowywanie komunikatem o błędach.

Działanie

M130 działa wierszami w wierszach prostych bez korekcji promienia narzędzia.

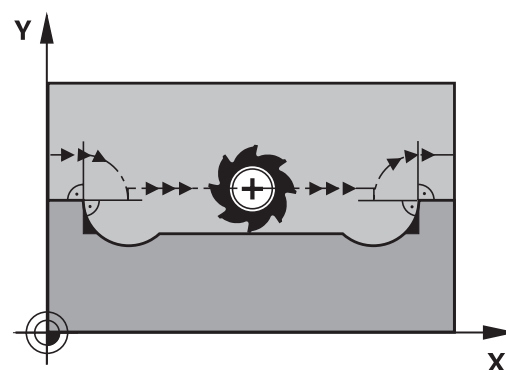
11.4 Funkcje dodatkowe dla zachowania na torze kształtowym

Obróbka niewielkich stopni konturu: M97

Postępowanie standardowe

Sterowanie łączy na narożu zewnętrznym okrąg przejściowy. Przy bardzo małych stopniach konturu narzędzie mogłoby uszkodzić w ten sposób kontur

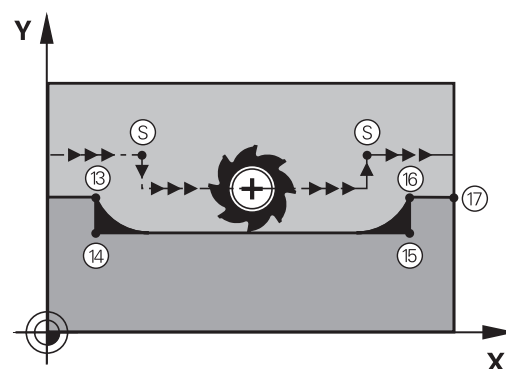
Sterowanie przerywa w takich miejscach przebieg programu i wydaje komunikat o błędach **promień narzędzia za duży**.



Postępowanie z M97

Sterowanie ustala punkt przecięcia toru kształtowego dla elementów konturu – jak w przypadku naroży wewnętrznych – i przemieszcza narzędzie przez ten punkt.

Programować **M97** w tym wierszu, w którym określono punktu narożny zewnętrzny.



Zamiast **M97** HEIDENHAIN zaleca o wiele bardziej wydajną funkcję **M120 LA**. **Dalsze informacje:** "Obliczanie z wyprzedzeniem konturu z korekcją promienia (LOOK AHEAD): M120 (opcja software Miscellaneous functions)", Strona 473

Działanie

M97 działa tylko w tym wierszu programu, w którym zaprogramowano **M97**.



Naroże konturu sterowanie obrabia przy **M97** tylko w niepełnym wymiarze. Ewentualnie musi to naroże konturu zostać obróbite dodatkowo przy pomocy mniejszego narzędzia.

Przykład

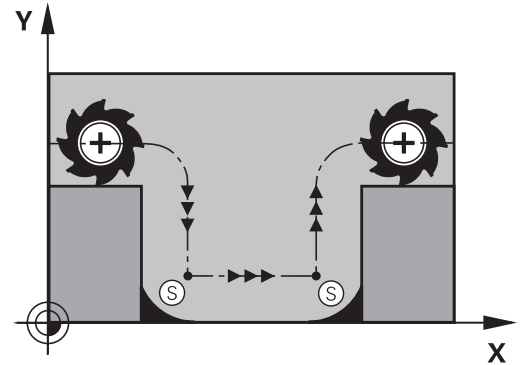
N50 G99 G01 ... R+20*	Duży promień narzędzia
...	
N130 X ... Y ... F ... M97*	Najechać punkt konturu 13
N140 G91 Y-0,5 ... F ... *	Obróbka niewielkich stopni konturu 13 i 14
N150 X+100 ... *	Najechać punkt konturu 15
N160 Y+0,5 ... F ... M97*	Obróbka niewielkich stopni konturu 15 i 16
N170 G90 X ... Y ... *	Najechać punkt konturu 17

Kompletna obróbka otwartych naroży konturu: M98

Postępowanie standardowe

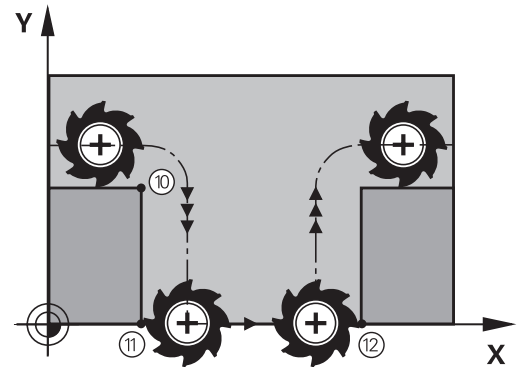
Sterowanie ustala na narożach wewnętrznych punkt przecięcia torów freza i przemieszcza narzędzie od tego punktu w nowym kierunku.

Jeśli kontur jest otwarty na narożach, to prowadzi to do niekompletnej obróbki:



Postępowanie z M98

Przy pomocy funkcji dodatkowej **M98** sterowanie przemieszcza tak daleko narzędzie, że każdy punkt konturu zostaje rzeczywiście obrobiony:



Działanie

M98 działa tylko w tych wierszach programu, w których zaprogramowano **M98**.

M98 zadziała na końcu wiersza.

Przykład: dosunąć narzędzie do konturu po kolei w punktach 10, 11 i 12

```
N100 G01 G41 X ... Y ... F ...*
```

```
N110 X ... G91 Y ... M98*
```

```
N120 X+ ...*
```

Współczynnik posuwu dla ruchów wcięcia: M103

Postępowanie standardowe

Sterowanie przemieszcza narzędzie niezależnie od kierunku ruchu z ostatnio zaprogramowanym posuwem.

Postępowanie z M103

Sterowanie redukuje posuw na torze kształtowym, jeśli narzędzie przesuwa się w kierunku ujemnym osi narzędzi. Posuw przy zanurzeniu FZMAX zostaje obliczany z ostatnio zaprogramowanego posuwu FPROG i współczynnika F%:

$$FZMAX = FPROG \times F\%$$

M103 wprowadzić

Jeśli w wierszu pozycjonowania zostanie podana **M103**, to sterowanie prowadzi dalej dialog i zapytuje o współczynnik F.

Działanie

M103 zadziała na początku wiersza.

M103 anulować: **M103** programować ponownie bez współczynnika



Funkcja **M103** działa także w nachylonym układzie współrzędnych płaszczyzny obróbki. Redukowanie posuwu działa wówczas przy przemieszczeniu **nachylonej** osi narzędzia w ujemnym kierunku.

Przykład

Posuw przy pogłębianiu wynosi 20% posuwu na równej płaszczyźnie.

...	Rzeczywisty posuw na torze (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

Posuw w milimetrach/obrót wrzeciona: M136

Postępowanie standardowe

Sterowanie przemieszcza narzędzie z określonym w programie posuwem F w mm/min

Postępowanie z M136



W programach NC z jednostką cale **M136** nie jest dozwolona w kombinacji z alternatywą posuwu **FU** .
Przy aktywnym M136 wrzeciono nie może znajdować się w regulacji.

Przy pomocy **M136** sterowanie przemieszcza narzędzie nie w mm/min lecz z ustalonym w programie posuwem F w milimetr/obrót wrzeciona. Jeśli zmienia się prędkość obrotową poprzez naregulowanie (potencjometr override) wrzeciona, sterowanie dopasowuje automatycznie posuw.

Działanie

M136 zadziała na początku wiersza.

M136 anuluje się, programując **M137** .

Prędkość posuwowa przy łukach kołowych: M109/M110/M111

Postępowanie standardowe

Sterowanie odnosi programowaną prędkość posuwową do toru punktu środkowego narzędzia.

Postępowanie przy łukach koła z M109

Sterowanie utrzymuje na ostrzu narzędzia stały posuw po łukach kołowych przy obróbce wewnętrznej i zewnętrznej.

WSKAZÓWKA

Uwaga, niebezpieczeństwo dla obrabianego przedmiotu i narzędzia!

Jeśli funkcja **M109** jest aktywna, to sterowanie zwiększa częściowo posuw nawet drastycznie przy obróbce bardzo małych naroży zewnętrznych. Podczas odpracowywania istnieje zagrożenie złamania narzędzia i uszkodzenia detalu!

- **M109** nie stosować przy obróbce bardzo małych naroży zewnętrznych

Postępowanie przy łukach koła z M110

Sterowanie utrzymuje stały posuw przy łukach koła wyłącznie podczas obróbki wewnętrznej. Podczas obróbki zewnętrznej łuków koła nie działa dopasowanie posuwu.



Jeśli definiujemy **M109** lub **M110** przed wywołaniem cyklu obróbki z numerem większym niż 200, to dopasowanie posuwu działa także przy łukach kołowych w obrębie cykli obróbkowych. Na końcu lub po przerwaniu cyklu obróbki zostaje ponownie odtworzony stan wyjściowy.

Działanie

M109 i **M110** zadziałają na początku wiersza. **M109** i **M110** anulujemy z **M111**.

Obliczanie z wyprzedzeniem konturu z korekcją promienia (LOOK AHEAD): M120 (opcja software Miscellaneous functions)

Postępowanie standardowe

Jeśli promień narzędzia jest większy niż stopień konturu, który należy najeżdżać ze skorygowanym promieniem, to sterowanie przerywa przebieg programu i wydaje komunikat o błędach.

M97 zapobiega pojawieniu się komunikatu o błędach, prowadzi jednakże do odznaczenia wyjścia z materiału i przesuwu dodatkowo naroże.

Dalsze informacje: "Obróbka niewielkich stopni konturu: M97", Strona 468

Jeśli pojawiają się ścinki, to sterowanie uszkodza ewentualnie kontur.

Postępowanie z M120

Sterowanie sprawdza kontur ze skorygowanym promieniem na zaistnienie ścinek i nadcięć oraz oblicza wstępnie tor narzędzia od aktualnego bloku. Miejsca, w których narzędzie uszkodziłoby kontur, pozostają nie obrabione (na ilustracji po prawej stronie przedstawione w ciemnym tonie). Można **M120** także używać, aby dane digitalizacji lub dane, które zostały wytworzone przez zewnętrzny system programowania, uzupełnić wartościami korekcji promienia narzędzia. W ten sposób odchylenia od teoretycznego promienia narzędzia mogą zostać skompensowane.

Liczba wierszy (maks. 99), które sterowanie oblicza z wyprzedzeniem, określamy z **LA** (angl. **Look Ahead**: patrz do przodu) za **M120**. Im większa liczba wierszy, którą ma obliczyć wstępnie sterowanie, tym wolniejsze będzie opracowywanie bloków.

Zapis

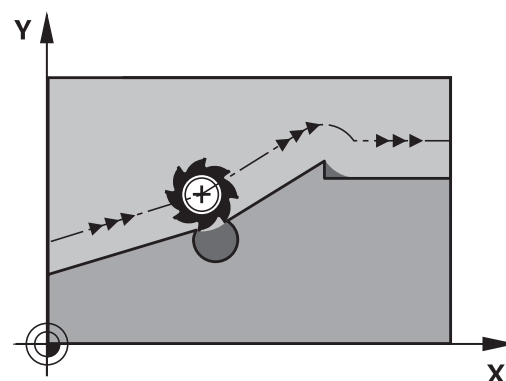
Jeśli w wierszu pozycjonowania podajemy **M120**, to sterowanie kontynuuje dialog dla tego wiersza i zapytuje o liczbę obliczanych z wyprzedzeniem wierszy **LA**.

Działanie

M120 musi znajdować się w wierszu NC, zawierającym także korekcję promienia **G41** lub **G42**. **M120** działa od tego wiersza zostanie

- korekcja promienia zostanie z **G40** anulowana
- **M120 LA0** zaprogramowany
- **M120** bez **LA** programować
- z % zostanie wywołany inny program
- z cyklem **G80** lub za pomocą funkcji **PLANE** nachylić płaszczyznę obróbki

M120 zadziała na początku wiersza.



Ograniczenia

- Powrót na kontur po Zewnętrznym/Wewnętrznym Stop-poleceniu można przeprowadzić przy pomocy funkcji **PRZEBIEG DO WIERSZA N**. Zanim zostanie uruchomiony przebieg do wiersza, należy anulować **M120**, inaczej sterowanie wydaje komunikat o błędach
- Jeśli najeżdżamy kontur tangencjalnie, to należy używać funkcji **APPR LCT**; wiersz z **APPR LCT** może zawierać tylko współrzędne płaszczyzny obróbki
- Jeśli opuszczamy kontur tangencjalnie, to należy używać funkcji **DEP LCT**; wiersz z **DEP LCT** może zawierać tylko współrzędne płaszczyzny obróbki.
- Przed zastosowaniem opisanych poniżej funkcji należy anulować **M120** i korekcję promienia:
 - Cykl **G60** Tolerancja
 - Cykl **G80** Płaszczyzna obróbki
 - **PLANE**-funkcja
 - **M114**
 - **M128**

Dołączenie pozycjonowania kółkiem ręcznym podczas przebiegu programu: M118 (opcja software Miscellaneous functions)

Postępowanie standardowe

Sterowanie przemieszcza narzędzie w rodzajach pracy przebiegu programu jak to zostało określone w programie obróbki.

Postępowanie z M118

Z **M118** można przeprowadzić w czasie przebiegu programu ręczne poprawki przy pomocy koła ręcznego. W tym celu zaprogramować **M118** i podać poosiową wartość (oś linearna lub oś obrotowa) w mm.

WSKAZÓWKA

Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Jeśli przy pomocy funkcji **M118** zmienimy pozycję osi obrotu kółkiem a następnie wykonamy **M140**, to sterowanie ignoruje przy ruchu powrotnym wynikające z narzucenia wartości. Przede wszystkim na obrabiarkach z czołowymi osiami obrotu powstają przy tym niepożądane i nieprzewidziane przemieszczenia. Podczas tych ruchów kompensacyjnych istnieje zagrożenie kolizji!

- **M118 z M140** nie kombinować na obrabiarkach z czołowymi osiami obrotu

Zapis

Jeśli w wierszu pozycjonowania podajemy **M118**, to sterowanie kontynuuje dialog i odpytuje poosiowe wartości. Proszę używać pomarańczowych klawiszy osiowych lub ASCII-klawiatury dla wprowadzenia współrzędnych.

Działanie

Pozycjonowanie kółkiem ręcznym zostaje anulowane, jeśli zaprogramujemy ponownie **M118** bez podawania współrzędnych.

M118 zadziała na początku wiersza.

Przykład

Podczas przebiegu programu należy móc dokonywać przemieszczenia przy pomocy kółka obrotowego na płaszczyźnie obróbki X/Y o ± 1 mm i na osi obrotu B o $\pm 5^\circ$ od zaprogramowanej wartości:

N250 G01 G41 X+0 Y+38.5 F125 M118 X1 Y1 B5*



M118 działa zasadniczo w układzie współrzędnych maszyny.

Dalsze informacje: "Superpozycja kółka", Strona **M118** działa także w trybie pracy **Pozycjonow. z ręcznym wprowadz.**!

Wirtualna oś narzędzia VT

Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Producent maszyn musi dopasować sterowanie do tej funkcji.

Przy pomocy wirtualnej osi narzędzia można na maszynach z głowicą obrotową przemieszczać w kierunku ukośnie leżącego narzędzia kółkiem ręcznym. Aby przemieszczać w wirtualnym kierunku osi narzędzia, wybrać na ekranie kółka oś **VT**.

Dalsze informacje: "Przemieszczenie elektronicznymi kółkami ręcznymi", Strona 591

W przypadku kółka HR 5xx można wybierać wirtualną oś w razie konieczności bezpośrednio pomarańczowym klawiszem osiowym **VI** (uwzględnić instrukcję obsługi obrabiarki).

W połączeniu z funkcją **M118** można dodatkowe pozycjonowanie kółkiem ręcznym wykonać także w momentalnie aktywnym kierunku osi narzędzia. W tym celu należy w funkcji **M118** zdefiniować przynajmniej oś wrzeczona z dozwolonym zakresem przemieszczenia (np. **M118 Z5**) a na kółku wybrać oś **VT**.

Odsuw od konturu w kierunku osi narzędzia: M140

Postępowanie standardowe

Sterowanie przemieszcza narzędzie w trybach pracy **Wykon. progr. pojedyn.** **blok** oraz **Wykon.program** automatycznie jak określono w programie obróbki.

Postępowanie z M140

Przy pomocy **M140 MB** (move back) można dokonać odsuwu po wprowadzalnym odcinku w kierunku osi narzędzia od konturu.

Zapis

Jeśli wprowadzamy w wierszu pozycjonowania **M140**, to sterowanie kontynuuje dialog i zapytuje o tę drogę, którą powinno pokonać narzędzie przy odsuwie od konturu. Zapisać wymagany dystans, który ma pokonać narzędzie odsuwając się od konturu lub nacisnąć softkey **MB MAX**, aby przejechać na skraj zakresu przemieszczenia.

Dodatkowo można zaprogramować posuw, z którym narzędzie przemieszcza się po wprowadzonej drodze. Jeśli posuw nie zostanie wprowadzony, to sterowanie przemieszcza się po zaprogramowanej drodze na biegu szybkim.

Działanie

M140 działa tylko w tym wierszu NC, w którym zaprogramowano **M140**.

M140 zadziała na początku wiersza.

Przykład

Wiersz 250: odsunąć narzędzie 50 mm od konturu

Wiersz 251: przemieścić narzędzie do krawędzi obszaru przemieszczenia

```
N250 G01 X+0 Y+38.5 F125 M140 MB50*
```

```
N251 G01 X+0 Y+38.5 F125 M140 MB MAX*
```



M140 działa także przy aktywnej funkcji **Płaszczyznę roboczą nachylić**. W przypadku maszyn z głowicami obrotowymi sterowanie przemieszcza narzędzie w układzie nachylonym.

Przy pomocy **M140 MB MAX** można dokonać przemieszczenia tylko w kierunku dodatnim.

Przed **M140** zasadniczo definiować wywołanie narzędzia z osią narzędzia, inaczej kierunek przemieszczenia nie jest zdefiniowany.

WSKAZÓWKA

Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Jeśli przy pomocy funkcji **M118** zmienimy pozycję osi obrotu kółkiem a następnie wykonamy **M140**, to sterowanie ignoruje przy ruchu powrotnym wynikające z narzucenia wartości. Przede wszystkim na obrabiarkach z czołowymi osiami obrotu powstają przy tym niepożądane i nieprzewidziane przemieszczenia. Podczas tych ruchów kompensacyjnych istnieje zagrożenie kolizji!

- **M118 z M140** nie kombinować na obrabiarkach z czołowymi osiami obrotu

Powstrzymanie monitorowania sondy impulsowej: M141

Postępowanie standardowe

Sterowanie wydaje przy wychylonym trzpieniu komunikat o błędach, jak tylko chcemy przemieścić oś maszyny.

Postępowanie z M141

Sterowanie przemieszcza osie maszyny także wówczas, jeśli sonda impulsowa jest wychylona. Funkcja ta jest konieczna, jeśli zapisujemy własny cykl pomiarowy w połączeniu z cyklem pomiarowym 3, aby przemieścić swobodnie układ impulsowy po wychyleniu w wierszu pozycjonowania.

WSKAZÓWKA

Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Funkcja **M141** powstrzymuje przy odchylonym trzpieniu odpowiedni komunikat o błędach. Sterowanie nie przeprowadza automatycznego kontrolowania kolizyjności trzpieniem dotykowym. Poprzez takie zachowanie należy zapewnić, aby trzpień mógł pewnie się przemieszczać. W przypadku błędnie wybranego kierunku przemieszczenia istnieje zagrożenie kolizji!

- Program NC lub fragment programu ostrożnie przetestować w trybie pracy **Wykonanie progr., pojedynczy blok**.



M141 działa tylko w przemieszczeniach z wierszami prostych.

Działanie

M141 działa tylko w tym wierszu NC, w którym zaprogramowano **M141**.

M141 zadziała na początku wiersza.

Skasowanie obrotu: M143

Postępowanie standardowe

Obrót podstawowy działa tak długo, aż zostanie wycofany lub nadpisany inną wartością.

Postępowanie z M143

Sterowanie usuwa zaprogramowaną rotację podstawową w programie NC.



Funkcja **M143** nie jest dozwolona przy starcie programu z wybranego wiersza.

Działanie

M143 działa od tego wiersza NC, w którym zaprogramowano **M143**

.

M143 zadziała na początku wiersza.



M143 usuwa wpisy w kolumnach **SPA**, **SPB** oraz **SPC** w tabeli punktów odniesienia, ponowne aktywowanie odpowiedniego wiersza tabeli nie aktywuje usuniętej rotacji podstawowej

Narzędzie wznosić przy NC-stop automatycznie od konturu: M148

Postępowanie standardowe

Sterowanie zatrzymuje przy NC-stop wszystkie ruchy przemieszczenia. Narzędzie zatrzymuje się w punkcie przerwania przemieszczenia.

Postępowanie z M148



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki! Funkcja jest konfigurowana i aktywowana przez producenta maszyn. Producent maszyn definiuje w parametrze maszynowym **CfgLiftOff** (nr 201400) dystans, który pokonuje sterowanie przy **LIFTOFF**. Przy pomocy parametru maszynowego **CfgLiftOff** funkcja może zostać dezaktywowana.

Operator ustawia w tabeli narzędzi w kolumnie **LIFTOFF** dla aktywnego narzędzia parametr Y. Sterowanie przemieszcza narzędzie wówczas o 2 mm od konturu w kierunku osi narzędzia od konturu.

Dalsze informacje: "Zapis danych narzędziowych do tabeli", Strona 240

LIFTOFF działa w następujących sytuacjach:

- Przy zainicjalizowanym przez operatora NC-stop
- Przy zainicjalizowanym przez software stop NC, np. jeśli w układzie napędowym pojawił się błąd
- W przypadku przerwy w zasilaniu

Działanie

M148 działa tak długo, aż zostanie ona dezaktywowana z **M149**.

M148 zadziała na początku wiersza, **M149** na końcu wiersza.

Zaokrąglanie naroży: M197

Postępowanie standardowe

Sterowanie wstawia przy aktywnej korekcji promienia na narożu zewnętrznym okrąg przejściowy. To może prowadzić do zeszlifowania krawędzi.

Zachowanie z M197

Przy pomocy funkcji **M197** kontur zostaje na narożu tangencjalnie przedłużony i następnie wstawiany jest niewielki okrąg przejściowy. Jeśli programujemy funkcję **M197** a następnie naciśniemy klawisz **ENT**, to sterowanie otwiera pole zapisu **DL**. W **DL** definiujemy długość, o jaką sterowanie przedłuża elementy konturu. Z **M197** zmniejsza się promień naroża, naroże jest mniej zeszlifowane a ruch przemieszczeniowy jest mimo to jeszcze płynny.

Działanie

Funkcja **M197** działa wierszami i działa tylko na narożach zewnętrznych.

Przykład

```
G01 X... Y... RL M197 DL0.876*
```

12

Funkcje specjalne

12.1 Przegląd funkcji specjalnych

Sterowanie udostępnia dla różnych zabiegów następujące wydajne funkcje specjalne:

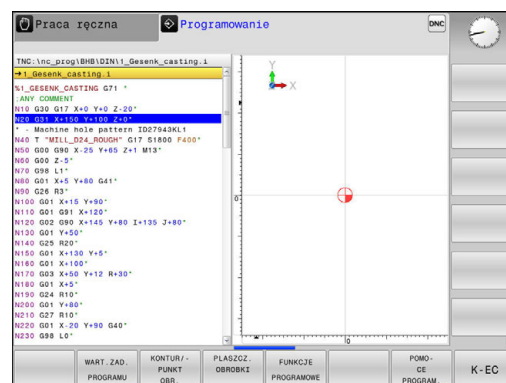
Funkcja	Opis
Niwelowanie wibracji ACC (opcja #145)	Strona 492
Praca z plikami tekstowymi	Strona 497
Praca z dowolnie definiowalnymi tabelami	Strona 501

Przy pomocy klawisza **SPEC FCT** i odpowiednich softkeys, użytkownik ma dostęp do najróżniejszych funkcji specjalnych sterowania. W poniższych tabelach znajduje się przegląd dostępnych funkcji.

Menu główne, funkcje specjalne SPEC FCT

- SPEC FCT** ▶ Wybrać funkcje specjalne: klawisz **SPEC FCT** nacisnąć

Softkey	Funkcja	Opis
WART. ZAD. PROGRAMU	Definiowanie założeń i wymogów programowych	Strona 485
KONTUR/-PUNKT OBR.	Funkcje dla obróbki konturu i punktów	Strona 485
PLASZCZ. OBRÓBK	PLANE -funkcję zdefiniować	Strona 520
FUNKCJE PROGRAMOWE	Definiowanie różnych funkcji DIN/ISO.	Strona 486
POMOCE PROGRAM.	Pomoce przy programowaniu	Strona 205



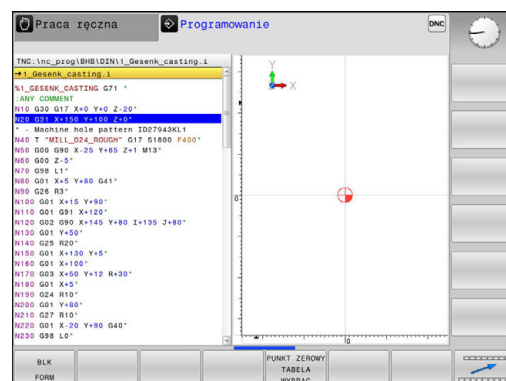
Po naciśnięciu klawisza **SPEC FCT**, można przy pomocy klawisza **GOTO** otworzyć okno wyboru **smartSelect**. Sterowanie pokazuje przegląd struktury ze wszystkimi znajdującymi się do dyspozycji funkcjami. W strukturze drzewa można dokonywać szybkiej nawigacji kursorem lub myszą oraz wybierać funkcje. W prawym oknie sterowanie pokazuje pomoc online do odpowiednich funkcji.

Menu Standardy programu

WART. ZAD.
PROGRAMU

- Softkey Wytyczne programu nacisnąć

Softkey	Funkcja	Opis
BLK FORM	Definiowanie półwyrobu	Strona 160
PKT. ZERO TABELA	Wybrać tabelę punktów	Patrz instrukcja obsługi dla operatora Programowaniecykli
GLOBAL DEF	Definiowanie globalnych parametrów cykli	Patrz instrukcja obsługi dla operatora Programowaniecykli

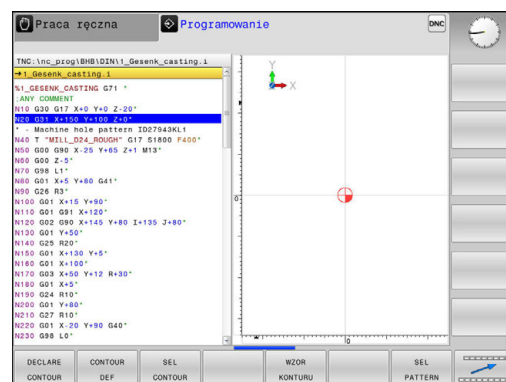


Menu Funkcje dla obróbki konturu i punktów

KONTUR/-
PUNKT
OBR.

- Softkey dla funkcji obróbki konturu i punktów wybrać

Softkey	Funkcja	Opis
DECLARE CONTOUR	Przypisanie opisu konturu	Patrz instrukcja obsługi dla operatora Programowaniecykli
CONTOUR DEF	Definiowanie prostej formuły konturu	Patrz instrukcja obsługi dla operatora Programowaniecykli
SEL CONTOUR	Wybór definicji konturu	Patrz instrukcja obsługi dla operatora Programowaniecykli
WZOR KONTURU	Definiowanie kompleksowej formuły konturu	Patrz instrukcja obsługi dla operatora Programowaniecykli
SEL PATTERN	Wybór pliku punktów z pozycjami obróbki	Patrz instrukcja obsługi dla operatora Programowaniecykli



Menu definiowania różnych funkcji DIN/ISO

FUNKCJE
PROGRAMOWE

► Softkey **FUNKCJE PROGRAMOWE** nacisnąć

Softkey	Funkcja	Opis
FUNCTION COUNT	Definiowanie licznika	Strona 495
STRING FUNKCJE	Definiowanie funkcji stringu	Strona 437
FUNCTION SPINDLE	Zdefiniować pulsujące obroty	Strona 507
FUNCTION FEED	Definiowanie powtarzającego się czasu przebywania	Strona 509
FUNCTION DWELL	Definiowanie czasu przebywania w sekundach lub w obrotach	Strona 511
DIN/ISO	Definiowanie funkcji DIN/ISO	Strona 494
WSTAWIĆ KOMENTARZ	Wprowadzanie komentarzy	Strona 207
FUNCTION PROG PATH	Wybór interpretacji toru kształtowego	"Interpretacja zaprogramowanego toru"

12.2 Menedżer systemu montażu narzędzi

Podstawy

Przy pomocy menedżera montażu narzędzi można generować uchwyt narzędziowy i administrować jego funkcjami. Sterowanie uwzględnia obliczeniowo uchwyt narzędziowy.

Uchwyty z prostokątnymi głowicami kątowymi wspomagają na 3-osiowych maszynach obróbkę na osiach narzędzi X i Y, ponieważ sterowanie uwzględnia wymiary głowic kątowych.

Wraz z opcją software #8 **Advanced Function Set 1** można nastawić płaszczyznę obróbki pod kątami wymiennych głowic kątowych i przez to dalej pracować z osią narzędzi Z.

Aby sterowanie uwzględniało obliczeniowo uchwyty narzędziowe, należy wykonać następujące kroki robocze:

- Szablony uchwytów narzędziowych zachować w pamięci
- Szablony uchwytów narzędziowych parametryzować
- Parametryzowane uchwyty narzędziowe przypisać

Szablony uchwytów narzędziowych zachować w pamięci

Wiele uchwytów narzędziowych różni się tylko wymiarami, ich forma geometryczna jest identyczna. Aby nie wszystkie uchwyty narzędziowe trzeba było samodzielnie konstruować, firma HEIDENHAIN oferuje gotowe szablony uchwytów narzędziowych. Szablony uchwytów narzędziowych to określone geometrycznie, ale co do wymiarów zmienialne modele 3D.

Szablony uchwytów narzędziowych muszą być zachowane pod **TNC:\system\Toolkinematics** oraz posiadać rozszerzenie **.cft**.



Jeśli szablony uchwytów narzędziowych nie są dostępne na danym sterowaniu, to proszę pobrać wymagane dane:

<http://www.klartext-portal.com/nc-solutions/en>



Jeśli konieczne są dalsze szablony uchwytów narzędziowych, to proszę skontaktować się z producentem maszyn lub innym dostawcą.



Szablony uchwytów narzędziowych mogą składać się z kilku osobnych plików. Jeżeli te sub-pliki są niekompletne, to sterowanie pokazuje meldunek o błędach.

Proszę używać tylko kompletnych szablonów uchwytów narzędziowych!

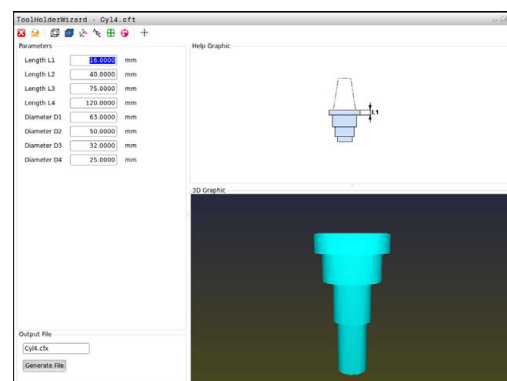
Szablony uchwytów narzędziowych parametryzować

Zanim sterowanie uwzględni uchwyt narzędziowy obliczeniowo, należy opatrzyć szablony uchwytów rzeczywistymi wymiarami. Tego parametryzowania dokonujemy w narzędziu dodatkowym **ToolHolderWizard**.

Parametryzowane uchwyty narzędziowe o rozszerzeniu **.cfx** zachowujemy pod **TNC:\system\Toolkinematics**.

Narzędzie dodatkowe **ToolHolderWizard** obsługujemy myszką. Przy pomocy myszy można nastawić wymagany układ ekranu, przesuwać linie rozdzielające pomiędzy zakresami **Parametry**, **Rysunek pomocniczy** i **3D-Grafika** naciśniętym lewym klawiszem myszy.

W narzędziu dodatkowym **ToolHolderWizard** dostępne są następujące ikony:



Ikona	Funkcja
	Zamknąć narzędzie dodatkowe
	Otworzyć plik
	Przełączenie pomiędzy modelem siatkowym i objętościowym
	Przełączenie pomiędzy widokiem cieniowanym i widokiem transparentnym
	Wyświetlanie i skrywanie wektorów transformacji
	Nazwy obiektów kolizji wyświetlić lub skryć
	Wyświetlanie i skrywanie punktów kontrolnych
	Wyświetlanie i skrywanie punktów pomiarowych
	Odtworzenie widoku wyjściowego modelu 3D



Jeśli szablon uchwytu narzędziowego nie zawiera wektorów transformacji, nazw, punktów kontrolnych i punktów pomiarowych, to narzędzie dodatkowe **ToolHolderWizard** nie wykonuje żadnej funkcji przy naciśnięciu odpowiedniej ikony.

Parametryzowanie szablonu uchwytu narzędziowego w trybie pracy Praca ręczna

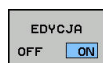
Aby parametryzować oraz zachować w pamięci szablon uchwytu narzędziowego należy postąpić w następujący sposób:



- ▶ Klawisz **Praca ręczna** nacisnąć



- ▶ Softkey **NARZEDZIE TABLICA** nacisnąć



- ▶ Softkey **EDYCJA** nacisnąć



- ▶ Kursor pozycjonować w kolumnie **KINEMATIC**



- ▶ Softkey **WYBOR** nacisnąć



- ▶ Softkey **TOOL HOLDER WIZARD** nacisnąć
- > Sterowanie otwiera narzędzie dodatkowe **ToolHolderWizard** w oknie napływowym.



- ▶ Ikonę **OTWÓRZ PLIK** nacisnąć
- > Sterowanie otwiera okno wyskakujące
- ▶ Za pomocą obrazu podglądu wybrać wymagany szablon uchwytu narzędziowego
- ▶ Klawisz **OK** nacisnąć
- > Sterowanie otwiera wybrany szablon uchwytu narzędziowego.
- > Kursor znajduje się na pierwszej parametryzowalnej wartości.
- ▶ Dopasować wartości
- ▶ W segmencie **Plik wyjściowy** zapisać nazwę dla parametryzowanego uchwytu narzędziowego
- ▶ Przycisk **GENERUJ PLIK** nacisnąć
- ▶ Ewentualnie reagować na meldunek zwrotny sterowania



- ▶ Ikonę **ZAMKNIJ** nacisnąć
- > Sterowanie zamyka narzędzie dodatkowe

Parametryzowanie szablonu uchwytu narzędziowego w trybie pracy Programowanie

Aby parametryzować oraz zachować w pamięci szablon uchwytu narzędziowego należy postąpić w następujący sposób:



- ▶ Klawisz **Programowanie** nacisnąć



- ▶ Klawisz **PGM MGT** nacisnąć
- ▶ Ścieżkę **TNC:\system\Toolkinematics** wybrać
- ▶ Wybrać szablon uchwytu narzędziowego
- > Sterowanie otwiera narzędzie dodatkowe **ToolHolderWizard** z szablonem uchwytu narzędziowego.
- > Kursor znajduje się na pierwszej parametryzowalnej wartości.
- ▶ Dopasować wartości
- ▶ W segmencie **Plik wyjściowy** zapisać nazwę dla parametryzowanego uchwytu narzędziowego
- ▶ Przycisk **GENERUJ PLIK** nacisnąć
- ▶ Ewentualnie reagować na meldunek zwrotny sterowania



- ▶ Ikonę **ZAMKNIJ** nacisnąć
- > Sterowanie zamyka narzędzie dodatkowe

Parametryzowane uchwyty narzędziowe przypisać

Aby sterowanie uwzględniło sparametryzowany uchwyt narzędziowy obliczeniowo, należy przypisać uchwyt do narzędzia i ponownie wywołać narzędzie.



Parametryzowane uchwyty narzędziowe mogą składać się z kilku osobnych plików. Jeżeli te sub-pliki są niekompletne, to sterowanie pokazuje meldunek o błędach.

Proszę używać tylko kompletnych parametryzowanych uchwytów narzędziowych!

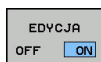
Aby przypisać sparametryzowany uchwyt do narzędzia, należy:



- ▶ Tryb pracy: klawisz **Praca ręczna** nacisnąć



- ▶ Softkey **NARZEDZIE TABLICA** nacisnąć



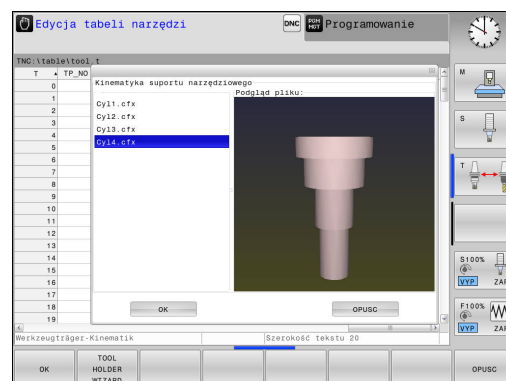
- ▶ Softkey **EDYCJA** nacisnąć



- ▶ Pozycjonować kursor w kolumnie **KINEMATIC** wymaganego narzędzia



- ▶ Softkey **WYBOR** nacisnąć
- ▶ Sterowanie otwiera okno napływowe z parametryzowanymi uchwytami narzędziowymi
- ▶ Za pomocą obrazu podglądu wybrać wymagany uchwyt narzędziowy
- ▶ Softkey **OK** nacisnąć
- ▶ Sterowanie przejmuje nazwę wybranego uchwytu narzędziowego do kolumny **KINEMATIC**
- ▶ Zamknąć tabelę narzędzi



12.3 Aktywne niwelowanie wibracji ACC (opcja #145)

Zastosowanie



Ta funkcja musi zostać aktywowana przez producenta maszyn i przez niego dopasowana.

Przy obróbce zgrubnej (frezowanie z wysoką wydajnością) pojawiają się znaczne siły składowe frezowania. W zależności od obrotów narzędzia, jak i od pojawiających się na maszynie rezonansów i wolumenu skrawania (wydajność skrawania przy frezowaniu) może dochodzić do tak zwanego **terkotania**. To terkotanie jest znacznym obciążeniem dla maszyny. Na powierzchni obrabianego przedmiotu to terkotanie prowadzi to powstawania karbów i zagłębień. Także narzędzie zużywa się przez to terkotanie w znacznym stopniu oraz nieregularnie, w ekstremalnych przypadkach może dojść do pęknięcia narzędzia.

Dla zredukowania skłonności do terkotania obrabiarki HEIDENHAIN oferuje z **ACC (Active Chatter Control)** skuteczną funkcję regulowania. Przy skrawaniu o wielkiej wydajności zastosowanie tej funkcji regulowania wpływa szczególnie pozytywnie. Z ACC możliwa jest znacznie wyższa wydajność skrawania. W zależności od typu maszyny można w tym samym czasie zwiększyć wolumen skrawania o 25 % i nawet więcej. Jednocześnie redukujemy obciążenie dla maszyny i zwiększamy okres trwałości narzędzia.



ACC przeznaczone jest w szczególności dla skrawania o wielkiej wydajności i w tej sferze jest stosowne niezwykle efektywne. Czy ACC także dla normalnej obróbki zgrubnej oferuje określone zalety, należy stwierdzić poprzez odpowiednie próby.

Jeśli używa się funkcji ACC, to należy w tabeli narzędzi TOOL.T dla odpowiedniego narzędzia zapisać liczbę ostrzy narzędzia **CUT**.

ACC aktywować/dezaktywować

Aby aktywować ACC, należy najpierw dla odpowiedniego narzędzia z tabeli narzędzi TOOL.T, kolumnę **ACC** ustawić na **Y** (klawisz **ENT=Y**, klawisz **NO ENT=N**).

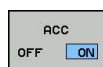
ACC aktywować/dezaktywować dla eksploatacji maszyny:



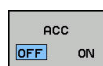
- ▶ Tryb pracy: klawisz **Wykonanie programu, automatycz.**, **Wykonanie progr.,pojedynczy blok** lub **Pozycjonow. z ręcznym wprowadz.** nacisnąć



- ▶ Softkey-pasek przełączyć



- ▶ ACC aktywować: softkey ustawić na **ON**
- > Sterowanie pokazuje we wskazaniu położenia symbol ACC.
Dalsze informacje: "wskazania statusu", Strona 95



- ▶ ACC dezaktywować: softkey ustawić na **OFF** .

Jeśli funkcja ACC jest aktywna, to sterowanie ukazuje we wskazaniu pozycji symbol ACC .

12.4 Definiowanie funkcji DIN/ISO

Przegląd



Jeśli podłączona jest klawiatura USB, to funkcje DIN/ISO mogą być zapisane także bezpośrednio na klawiaturze.

Dla generowania programów DIN/ISO sterowanie udostępnia softkeys z następującymi funkcjami:

Softkey	Funkcja
	Wybrać funkcje DIN/ISO
	Posuw
	Przemieszczenia narzędzi, cykle i funkcje programowe
	X-współrzędna punktu środkowego okręgu/bieguna
	Y-współrzędna punktu środkowego okręgu/bieguna
	Znacznik dla podprogramu i powtórzenia części programu
	Funkcja dodatkowa
	Numer wiersza
	Wywołanie narzędzia
	Kąt współrzędne biegunowe
	Z-współrzędna punktu środkowego okręgu/bieguna
	Promień współrzędne biegunowe
	Prędkość obrotowa wrzeciona

12.5 Definiowanie licznika

Zastosowanie



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Funkcję aktywuje producent maszyn.

Przy pomocy funkcji FUNCTION COUNT można sterować prostym licznikiem z programu NC. Za pomocą tego licznika można np. zliczać ilość wytworzonych detali. Licznik działa tylko w trybach pracy **Wykon. progr. pojedyn.** blok oraz **Wykon.program automatycznie**.

Stany liczników pozostają zachowane także przy restarcie sterowania.

Można grawerować aktualny stan licznika za pomocą cyklu 225.

WSKAZÓWKA

Uwaga, możliwa utrata danych!

Sterowanie obsługuje tylko jeden licznik. Jeśli odpracowujemy program NC, w którym zresetujemy licznik, to postęp licznika innego programu NC zostanie skasowany.

- ▶ Należy sprawdzić przed obróbką, czy licznik jest aktywny
- ▶ W razie konieczności zanotować stan licznika i po obróbce w menu MOD ponownie wprowadzić



Można grawerować aktualny stan licznika za pomocą cyklu 225.

Dalsze informacje: instrukcja obsługi dla operatora
Programowanie cykli

FUNCTION COUNT definiować

Funkcja FUNCTION COUNT udostępnia następujące możliwości:

Softkey	Znaczenie
FUNCTION COUNT INC	Licznik zwiększyć o 1
FUNCTION COUNT RESET	Licznik zresetować
FUNCTION COUNT TARGET	Liczbę zadaną (wartość docelowa) ustawić na wymaganą wartość Zakres wartości: 0 – 9999
FUNCTION COUNT SET	Licznik ustawić na wymaganą wartość Zakres wartości: 0 – 9999
FUNCTION COUNT ADD	Licznik zwiększyć o wartość Zakres wartości: 0 – 9999
FUNCTION COUNT REPEAT	Program NC powtórzyć od labela (znacznika), jeśli pozostały jeszcze do wytworzenia detale

Przykład

N50 FUNCTION COUNT RESET*	Stan licznika zresetować
N60 FUNCTION COUNT TARGET10*	Zapisać zadaną liczbę zabiegów obróbkowych
N70 G98 L11*	Wpisać znacznik skoku
N80 G ...	Obróbka
N510 FUNCTION COUNT INC*	Zwiększyć stan licznika
N520 FUNCTION COUNT REPEAT LBL 11*	Powtórzyć obróbkę, jeśli pozostały jeszcze do wytworzenia detale
N530 M30*	
N540 %COUNT G71*	

12.6 Generowanie plików tekstowych

Zastosowanie

Na sterowaniu można generować i edytować teksty przy pomocy edytora tekstów. Typowe zastosowania:

- Zapisywanie wartości z doświadczenia wyniesionego z pracy z maszyną
- Dokumentowanie procesów roboczych
- Wytwarzanie zbiorów wzorów

Pliki tekstów są plikami typu .A (ASCII). Jeśli chcemy opracowywać inne pliki, to proszę je najpierw skonwersować na typ .A.

Plik tekstowy otworzyć i opuścić

- ▶ Tryb pracy: klawisz **Programowanie** naciśnąć
- ▶ Wybrać menedżera plików: klawisz **PGM MGT** naciśnąć
- ▶ Wyświetlić pliki typu .A: naciśnąć po kolei softkey **TYP WYBIERZ** i softkey **WS.WSZYST** naciśnąć
- ▶ Wybrać plik i z softkey **WYBIERZ** lub klawiszem **ENT** otworzyć albo otworzyć nowy plik: zapisać nową nazwę, klawiszem **ENT** potwierdzić

Jeśli chcemy opuścić edytora tekstów, to proszę wywołać zarządzanie plikami i wybrać plik innego typu, jak np. program obróbki.

Softkey	Ruchy kursora
	Kursor jedno słowo na prawo
	Kursor jedno słowo na lewo
	Kursor na następny pasek ekranu
	Kursor na poprzedni pasek ekranu
	Kursor na początek pliku
	Kursor na koniec pliku

Edytować teksty

Nad pierwszym wierszem edytora tekstu znajduje się belka informacyjna, która ukazuje nazwę pliku, jego miejsce w pamięci i informacje o wierszu:

Plik: Nazwa pliku tekstowego
Wiersz: aktualna pozycja kursora w wierszach
Kolumna: aktualna pozycja kursora w kolumnach (szpaltach)

Tekst zostanie wstawiony na to miejsce, na którym znajduje się właśnie kursor. Przy pomocy klawiszy ze strzałką można przesunąć kursor do dowolnego miejsca w pliku tekstowym.

Klawiszem **RETURN** lub **ENT** można przejść do nowej linii.

Znaki, słowa lub wiersze skasować oraz ponownie wstawić

Przy pomocy edytora tekstu można wymazywać całe słowa lub wiersze i wstawiać je w innym miejscu.

- ▶ Kursor przesunąć na słowo lub wiersz, który ma być usunięty i wstawiony w inne miejsce
- ▶ Softkey **SŁOWO USUN** lub **WIERSZ USUN** nacisnąć: tekst zostanie usunięty i zachowany w schowku
- ▶ Przesunąć kursor na pozycję, w której ma zostać wstawiony tekst i nacisnąć softkey **WIERSZ / SŁOWO WSTAW**.

Softkey	Funkcja
WIERSZ USUN	Wymazać wiersz i przejściowo zapamiętać
SŁOWO USUN	Wymazać słowo i przejściowo zapamiętać
ZNAK USUN	Wymazać znak i przejściowo zapamiętać
WIERSZ / SŁOWO WSTAW	Wiersz lub słowo po wymazaniu ponownie wstawić

Opracowywanie bloków tekstów

Można bloki tekstu dowolnej wielkości kopiować, usuwać i w innym miejscu znowu wstawiać. W każdym razie proszę najpierw zaznaczyć żądany blok tekstu:

- Zaznaczanie bloku tekstowego: Kursor przesunąć na znak, na którym ma kończyć się zaznaczenie tekstu.



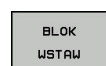
- Softkey **BLOK ZAZNACZ** nacisnąć
- Kursor przesunąć na znak, na którym ma kończyć się zaznaczenie tekstu. Jeśli przesuwamy kursor przy pomocy klawiszy ze strzałką bezpośrednio do góry lub w dół, to leżące pomiędzy wiersze zostaną kompletnie zaznaczone, tekst zostanie wyróżniony kolorem

Kiedy żądany blok tekstu został zaznaczony, proszę dalej opracowywać tekst przy pomocy następujących Softkeys:

Softkey	Funkcja
	Zaznaczony blok usunąć i krótkotrwale zapamiętać
	Zaznaczony blok na krótko zapamiętać, bez usuwania tekstu (kopiować)

Jeżeli ten krótkotrwale zapamiętany blok ma być wstawiony w inne miejsce, proszę wypełnić następujące kroki:

- Przesunąć kursor na miejsce, w którym ma być wstawiony krótkotrwale zapamiętany blok tekstu

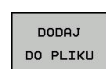


- Softkey **BLOK WSTAW** nacisnąć: tekst zostaje wstawiony

Dopóki tekst znajduje się w pamięci przejściowej, można go dowolnie często wstawiać.

Przenieść zaznaczony blok do innego pliku

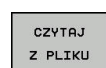
- Blok tekstu zaznaczyć jak wyżej opisano



- Softkey **PRZYŁACZ DO PLIKU** nacisnąć.
- Sterowanie pokazuje dialog **Plik wyjściowy =**
- Ścieżkę i nazwę pliku docelowego wprowadzić.
- Sterowanie dołącza zaznaczony blok tekstu do pliku docelowego. Jeśli nie istnieje plik docelowy z wprowadzoną nazwą, to sterowanie zapisuje zaznaczony tekst do nowego pliku.

Wstawić inny plik na miejsce znajdowania się kursora

- Przesunąć kursor na miejsce w tekście, na które ma być wstawiony inny plik tekstowy



- Softkey **CZYTAJ Z PLIKU** nacisnąć.
- Sterowanie pokazuje dialog **Nazwa pliku =**.
- Wprowadzić ścieżkę i nazwę pliku, który chcemy wprowadzić

Wyszukiwanie fragmentów tekstu

Funkcja szukania w edytorze tekstu znajduje słowa lub łańcuchy znaków w tekście. Sterowanie oddaje do dyspozycji dwie możliwości.

Znajdowanie aktualnego tekstu

Funkcja szukania ma znaleźć słowo, które odpowiada temu słowu, na którym właśnie znajduje się kursor:

- ▶ Przesunąć kursor na żądane słowo
- ▶ Wybrać funkcję szukania: softkey **ZNAJDZ** nacisnąć
- ▶ Softkey **AKTUALNE SŁOWO ZNAJDZ** nacisnąć
- ▶ Szukanie słowa: softkey **ZNAJDZ** nacisnąć
- ▶ Opuścić funkcję szukania: softkey **KONIEC** nacisnąć

Znajdowanie dowolnego tekstu

- ▶ Wybrać funkcję szukania: softkey **ZNAJDZ** nacisnąć. Sterowanie pokazuje dialog **Znajdź tekst** :
- ▶ Wprowadzić poszukiwany tekst
- ▶ Szukanie tekstu: softkey **ZNAJDZ** nacisnąć
- ▶ Opuścić funkcję szukania: Softkey **KONIEC** nacisnąć

12.7 Dowolnie definiowalne tabele

Podstawy

W dowolnie definiowalnych tabelach można zachowywać i czytać dowolne informacje z programu NC. W tym celu dostępne są funkcje parametrów Q D26 do D28.

Format swobodnie definiowalnej tabeli, czyli zawarte w niej kolumny i jej właściwości, zmienia się przy pomocy edytora struktury. W ten sposób można utworzyć tabelę, dopasowaną idealnie do jej zastosowania.

Poza tym można przełączać pomiędzy widokiem tabeli (standardowe ustawienie) i widokiem formularza.

NR	X	Y	Z	A	C	DOC
1	99.994	49.999	0			PAT 1
2	99.999	50.001	0			PAT 2
3	100.002	49.995	0			PAT 3
4	99.990	50.003				PAT 4
5						PAT 5
6						
7						
8						
9						
10						



Nazwy tabel i kolumn tabel muszą rozpoczynać się z litery i nie mogą zawierać znaków matematycznych, np. + . Te znaki mogą ze względu na instrukcje SQL prowadzić przy wczytywaniu lub wyczytywaniu do problemów.

Utworzyć dowolnie definiowalną tabelę

- ▶ Wybrać menedżera plików: klawisz **PGM MGT** nacisnąć
- ▶ Zapisać dowolną nazwę pliku z rozszerzeniem .TAB, klawiszem **ENT** potwierdzić
- ▶ Sterowanie ukazuje okno napływowe z zawartymi formatami tabel
- ▶ Klawiszem ze strzałką wybrać szablon tabeli np. **example.tab**, klawiszem **ENT** potwierdzić
- ▶ Sterowanie otwiera nową tabelę ze zdefiniowanym z góry formatem
- ▶ Aby dopasować tabelę do potrzeb, należy zmienić format tabeli
Dalsze informacje: "Zmiana formatu tabeli", Strona 502



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki! Producent maszyn może także zestawiać własne szablony tabel i odkładać je w systemie sterowania. Jeśli generujemy nową tabelę, to sterowanie otwiera okno napływowe z wszystkimi dostępnymi szablony tabeli.



Można zapisywać także własne szablony tabel w sterowaniu. W tym celu generujemy nową tabelę, zmieniamy format tabeli i zachowujemy tę tabelę w katalogu **TNC:\system\proto**. Jeśli generujemy potem nową tabelę, to własny szablon pojawia się również w oknie wyboru dla szablony tabeli.

Zmiana formatu tabeli

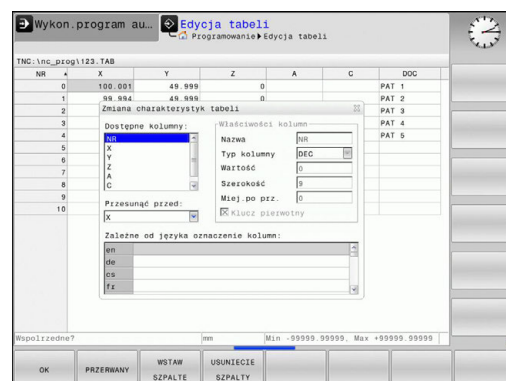
- ▶ Nacisnąć softkey **FORMAT EDYCJA** (przełączyć pasek softkey)
- ▶ Sterowanie otwiera formularz edytora, w którym przedstawiona jest struktura tabeli. Proszę zacytować znaczenie polecenia struktury (wpis do paginy górnej) ze znajdującej się obok tabeli.

Polecenie struktury	Znaczenie
Dostępne kolumny:	wykaz wszystkich zawartych w tabeli kolumn
Przesunąć przed:	Zaznaczony w Dostępne kolumny zapis zostaje przesunięty przed tę kolumnę
Nazwa	Nazwa kolumny: jest wyświetlany w paginie górnej
Typ kolumny	TEXT : zapis tekstu SIGN : znak liczby + albo - BIN : liczba dwójkowa DEC : dziesiętna, dodatnia, całkowita HEX : liczba szesnastkowa INT : liczba całkowita LENGTH : długość (jest przeliczana w programach inch) FEED : posuw (mm/min lub 0.1 inch/min) IFEED : posuw (mm/min lub inch/min) FLOAT : liczba zmiennoprzecinkowa BOOL : wartość prawdziwa INDEX : indeks TSTAMP : stały zdefiniowany format dla daty i godziny UPTXT : zapis tekstu dużymi literami PATHNAME : nazwa ścieżki
Wartość domyślna	Wartość, z którą pola w tej kolumnie zostają zajęte z góry
Szerokość	Szerokość kolumny (liczba znaków)
Klucz pierwotny	Pierwsza kolumna tabeli
Zależne od języka oznaczenie kolumny	Zależne od języka dialogi

Można dokonywać nawigacji w formularzu podłączoną myszką lub na klawiaturze sterowania. Nawigacja za pomocą klawiatury sterowania:



- ▶ Nacisnąć klawisze nawigacji, aby przejść do pola zapisu. W obrębie pola zapisu można nawigować klawiszami ze strzałką. Rozkładalne menu otwieramy klawiszem **GOTO**.





W tabeli zawierającej już kolumny, nie można zmienić właściwości tabeli **Nazwa** i **Typ kolumn**. Dopiero kiedy skasujemy wszystkie wiersze, można zmienić te właściwości. Należy utworzyć w razie konieczności kopię zapasową tabeli.

Przy pomocy kombinacji klawiszy **CE** i następnie **ENT** resetujemy niewłaściwe wartości w polach z typem kolumn **TSTAMP**.

Zakończyć edytor struktury

- ▶ Naciśnięcie softkey **OK**
- ▶ Sterowanie zamyka formularz edytora i przejmuje zmiany. Przez naciśnięcie softkey **PRZERWANY** wszystkie zmiany zostają odrzucone.

Przejście od widoku tabeli do widoku formularza

Wszystkie tabele z rozszerzeniem pliku **.TAB** można wyświetlać albo w postaci listy albo w postaci formularza.

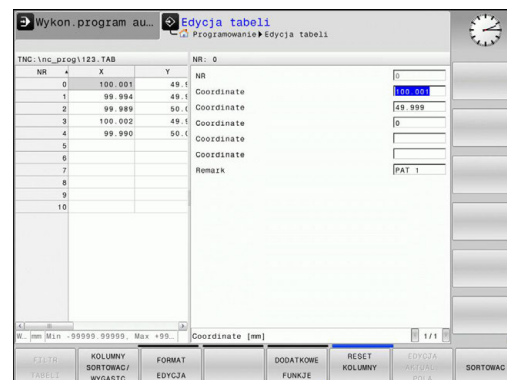


- ▶ Proszę naciśnąć klawisz dla ustawienia układu ekranu. Proszę wybrać odpowiedni softkey dla widoku listy lub formularza (widok formularza: z lub bez tekstów dialogu)

W widoku formularza sterowanie przedstawia na lewej połowie ekranu numery wierszy z zawartością pierwszej kolumny.

Na prawej połowie ekranu można dokonać zmiany danych.

- ▶ Naciśnięcie klawisza **ENT** lub klawisz ze strzałką, aby przejść do następnego pola zapisu
- ▶ Aby wybrać inny wiersz, naciskamy klawisz nawigacji (symbol foldera). Tym samym kursor przechodzi do lewego okna i można klawiszami ze strzałką wybrać wymagany wiersz. Klawiszem nawigacji przechodzimy ponownie do okna zapisu



D26 – dowolnie definiowalną tabelę otworzyć

Przy pomocy funkcji **D26** otwieramy swobodnie definiowalną tabelę, aby zapisywać tę tabelę z **D27**, albo odczytywać z tej tabeli z **D28**.



W NC-programie może być zawsze otwarta tylko jedna tabela. Nowy wiersz z **D26** zamyka automatycznie ostatnio otwartą tabelę.

Otwierana tabela musi mieć rozszerzenie **.TAB**.

Przykład: otworzyć tabelę TAB1.TAB, która znajduje się w skoroszybie TNC:\DIR1

```
N56 D26 TNC:\DIR1\TAB1.TAB
```

D27 – dowolnie definiowalną tabelę wypełniać

Przy pomocy funkcji **D27** wypełniamy tabelę, którą uprzednio otwarto z **D26**.

Można zdefiniować kilka nazw kolumn w jednym **D27**-wierszu, tzn. wypełniać. Nazwy kolumn muszą znajdować się między apostrofami i być rozdzielone przecinkiem. Wartość, którą sterowanie ma zapisywać do odpowiedniej kolumny, definiujemy w Q-parametrach.



Funkcja **D27** zapisuje standardowo także w trybie pracy **Test programu** wartości do aktualnie otwartej tabeli. Przy pomocy funkcji **D18 ID992 NR16** można odpytać, w jakim trybie pracy program zostaje wykonany. Jeśli funkcja **D27** ma być wykonana tylko w trybach pracy **Wykonanie progr., pojedynczy blok i Wykonanie programu, automatycz.**, to można z odpowiednią instrukcją skoku odpowiedni fragment programu pominąć.

Dalsze informacje: "Jeśli/to-decyzje z parametrami Q", Strona 382

Można zapisywać tylko numeryczne pola tabeli.

Jeśli chcemy zapisywać kilka kolumn w jednym bloku, to należy te wartości, które mają być zapisywane, wprowadzać do pamięci w następujących po sobie numerach parametrów Q.

Przykład

W wierszu 5 otwartej chwilowo tabeli dokonać wpisu w kolumny promień, głębokość i D. Wartości, które mają zostać zapisane do tabeli, muszą zostać zachowane w Q-parametrach Q5, Q6 oraz Q7.

N53 Q5 = 3,75

N54 Q6 = -5

N55 Q7 = 7,5

N56 D27 P01 5/"PROMIEN, GŁĘBOKOSC,D" = Q5

D28 – Dowolnie definiowalną tabelę czytać

Przy pomocy funkcji **D28** czytamy z tabeli, którą uprzednio otwarto z **D26**.

Można definiować kilka nazw kolumn w jednym **D28**-wierszu, tzn. czytać. Nazwy kolumn muszą znajdować się między apostrofami i być rozdzielone przecinkiem. Numer Q-parametru, do którego sterowanie ma zapisywać pierwszą przeczytaną wartość, proszę zdefiniować w **D28**-wierszu.



Można odczytywać tylko numeryczne pola tabeli. Jeśli czyta się kilka kolumn w jednym bloku, to sterowanie zachowuje przeczytane wartości w pamięci w następujących po sobie numerach Q-parametrów.

Przykład

W wierszu 6 otwartej chwilowo tabeli dokonać wpisu w kolumny promień, głębokość i D. Pierwszą wartość wprowadzić do pamięci w Q-parametrach, a mianowicie w Q10 (drugą wartość w Q11, trzecią wartość w Q12).

N56 D28 Q10 = 6/"PROMIEN, GLEBOKOSC,D"

Dopasowanie formatu tabeli

WSKAZÓWKA

Uwaga, możliwa utrata danych!

Funkcja **TABELE / NC-PGM DOPASOWAC** zmienia ostatecznie format wszystkich tablic. Sterowanie nie przeprowadza automatycznego zabezpieczenia istniejących danych przed zmianą formatu. W ten sposób dane są na stałe zmienione i niekiedy nie są więcej wykorzystywane.

- Używać funkcji wyłączenie po uzgodnieniu z producentem obrabiarek

Softkey

Funkcja

TABELE /
NC-PGM
DOPASOWAC

Format dostępnych tabel po zmianie wersji softwa-
re dopasować



Nazwy tabel i kolumn tabel muszą rozpoczynać się z litery i nie mogą zawierać znaków matematycznych, np. + . Te znaki mogą ze względu na instrukcje SQL prowadzić przy wczytywaniu lub wyczytywaniu do problemów.

12.8 Pulsujące obroty FUNCTION S-PULSE

Programowanie pulsujących obrotów

Zastosowanie



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Należy kierować się opisem funkcjonalności producenta obrabiarek.
Przestrzegać wskazówek odnośnie bezpieczeństwa

Przy pomocy funkcji **FUNCTION S-PULSE** programujemy pulsujące obroty, aby unikać drgań własnych maszyny.

Z wartością zapisu P-TIME definiujemy okres trwania jednego drgania (długość okresu), a z wartością SCALE zmianę prędkości obrotowej w procentach. Prędkość obrotowa wrzeczona zmienia się sinusoidalnie wokół wartości zadanej.

Sposób postępowania

Przykład

N30 FUNCTION S-PULSE P-TIME10 SCALE5*

Proszę postąpić przy definiowaniu w następujący sposób:

SPEC FCT	▶ Wyświetlić pasek softkey z funkcjami specjalnymi
FUNKCJE PROGRAMOWE	▶ Softkey FUNKCJE PROGRAMOWE nacisnąć
FUNCTION SPINDLE	▶ Softkey FUNCTION SPINDLE nacisnąć
SPINDLE- PULSE	▶ Softkey SPINDLE-PULSE nacisnąć
	▶ Długość okresu P-TIME zdefiniować
	▶ Zmianę prędkości obrotowej SCALE zdefiniować

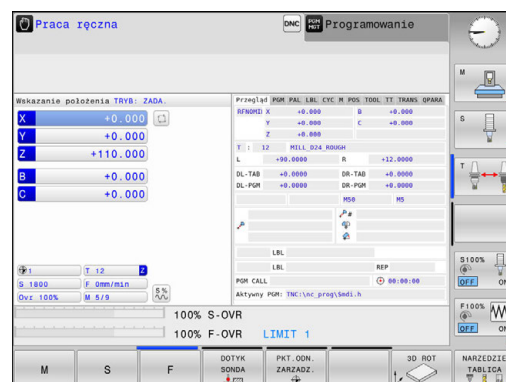


Sterowanie nigdy nie przekracza zaprogramowanego limitu prędkości obrotowej. Prędkość obrotowa jest utrzymywana, aż sinusoida funkcji **FUNCTION S-PULSE** znajdzie się poniżej maksymalnej prędkości obrotowej.

Symbole

We wskazaniu statusu symbole pokazują stan pulsujących obrotów:

Symbol	Funkcja
S % 	Pulsujące obroty aktywne



Resetowanie pulsujących obrotów

Przykład

N40 FUNCTION S-PULSE RESET*

Za pomocą funkcji **FUNCTION S-PULSE RESET** resetujemy pulsującą prędkość obrotową.

Proszę postąpić przy definiowaniu w następujący sposób:

SPEC
FCT

- ▶ wyświetlić pasek softkey z funkcjami specjalnymi

FUNKCJE
PROGRAMOWE

- ▶ Softkey **FUNKCJE PROGRAMOWE** nacisnąć

FUNCTION
SPINDLE

- ▶ Softkey **FUNCTION SPINDLE** nacisnąć

RESET
SPINDLE-
PULSE

- ▶ Softkey **RESET SPINDLE-PULSE** nacisnąć

12.9 Czas zatrzymania FUNCTION FEED

Programowanie czasu zatrzymania

Zastosowanie



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Należy kierować się opisem funkcjonalności producenta obrabiarek.
Przestrzegać wskazówek odnośnie bezpieczeństwa

Przy pomocy funkcji **FUNCTION FEED DWELL** programujemy powtarzający się czas przebywania w sekundach, np. aby wymusić łamanie wióra. Programujemy **FUNCTION FEED DWELL** bezpośrednio przed obróbką, którą chcemy wykonać z łamaniem wióra.

Zdefiniowany czas zatrzymania z **FUNCTION FEED DWELL** nie działa w przemieszczeniach na biegu szybkim i przy próbkowaniu.

WSKAZÓWKA

Uwaga, niebezpieczeństwo dla obrabianego przedmiotu i narzędzia!

Jeśli funkcja **FUNCTION FEED DWELL** jest aktywna, to sterowanie przerywa powtórnie posuw. Podczas przerywania posuwu narzędzie przebywa na aktualnej pozycji, wrzeczono obraca się przy tym dalej. Takie zachowanie prowadzi przy wytwarzaniu gwintów do powstawania wybrakowanych detali. Poza tym istnieje podczas odpracowywania zagrożenie złamania narzędzia!

- Funkcję **FUNCTION FEED DWELL** dezaktywować przed wytwarzaniem gwintu

Sposób postępowania

Przykład

N30 FUNCTION FEED DWELL D-TIME0.5 F-TIME5*

Proszę postąpić przy definiowaniu w następujący sposób:

SPEC
FCT

- Wyświetlić pasek softkey z funkcjami specjalnymi

FUNKCJE
PROGRAMOWE

- Softkey **FUNKCJE PROGRAMOWE** nacisnąć

FUNCTION
FEED

- Softkey **FUNCTION FEED** nacisnąć

FEED
DWELL

- Softkey **FEED DWELL** nacisnąć
- Zdefiniować czas interwału zatrzymania D-TIME
- Zdefiniować czas interwału skrawania F-TIME

Zresetować czas zatrzymania



Proszę zresetować czas zatrzymania bezpośrednio po przeprowadzonej obróbce z łamaniem wióra.

Przykład

N40 FUNCTION FEED DWELL RESET*

Przy pomocy funkcji **FUNCTION FEED DWELL RESET** resetujemy powtarzający się czas zatrzymania.

Proszę postąpić przy definiowaniu w następujący sposób:

SPEC
FCT

- ▶ Wyświetlić pasek softkey z funkcjami specjalnymi

FUNKCJE
PROGRAMOWE

- ▶ Softkey **FUNKCJE PROGRAMOWE** nacisnąć

FUNCTION
FEED

- ▶ Softkey **FUNCTION FEED** nacisnąć

RESET
FEED
DWELL

- ▶ Softkey **RESET FEED DWELL** nacisnąć



Można resetować czas zatrzymania także zapisując D-TIME 0.

Sterowanie resetuje funkcję **FUNCTION FEED DWELL** automatycznie przy końcu programu.

12.10 Czas zatrzymania FUNCTION DWELL

Programowanie czasu zatrzymania

Zastosowanie

Przy pomocy funkcji **FUNCTION DWELL** programujemy czas zatrzymania w sekundach lub definiujemy liczbę obrotów wrzeciona przy postoju.

Sposób postępowania

Przykład

N30 FUNCTION DWELL TIME10*

Przykład

N40 FUNCTION DWELL REV5.8

Proszę postąpić przy definiowaniu w następujący sposób:

SPEC
FCT

- ▶ Wyświetlić pasek softkey z funkcjami specjalnymi

FUNKCJE
PROGRAMOWE

- ▶ Softkey **FUNKCJE PROGRAMOWE** nacisnąć

FUNCTION
DWELL

- ▶ Softkey **FUNCTION DWELL**

DWELL
TIME

- ▶ Softkey **DWELL TIME** nacisnąć

DWELL
REVOLUTIONS

- ▶ Zdefiniować czas trwania w sekundach
- ▶ Alternatywnie softkey **DWELL REVOLUTIONS** nacisnąć
- ▶ Zdefiniować liczbę obrotów wrzeciona

12.11 Wznoszenie narzędzia przy NC-stop: FUNCTION LIFTOFF

Programowanie wznoszenia z FUNCTION LIFTOFF

Warunek



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Funkcja jest konfigurowana i aktywowana przez producenta maszyn. Producent maszyn definiuje w parametrze maszynowym **CfgLiftOff** (nr 201400) dystans, który pokonuje sterowanie przy **LIFTOFF**. Przy pomocy parametru maszynowego **CfgLiftOff** funkcja może zostać dezaktywowana.

Użytkownik ustawia w tabeli narzędzi w kolumnie **LIFTOFF** parametr Y dla aktywnego narzędzia.

Dalsze informacje: "Zapis danych narzędziowych do tabeli", Strona 240

Zastosowanie

Funkcja **LIFTOFF** działa w następujących sytuacjach:

- Przy zainicjalizowanym przez operatora NC-stop
- Przy zainicjalizowanym przez software stop NC, np. jeśli w układzie napędowym pojawił się błąd
- W przypadku przerwy w zasilaniu

Sterowanie wznosi narzędzie wówczas o 2 mm od konturu.

Sterowanie oblicza kierunek wznoszenia na podstawie danych w **FUNCTION LIFTOFF**-wierszu.

Istnieją następujące możliwości programowania funkcji **LIFTOFF** :

- **FUNCTION LIFTOFF TCS X Y Z**: wznoszenie w układzie współrzędnych narzędzia ze zdefiniowanym wektorem
- **FUNCTION LIFTOFF ANGLE TCS SPB**: wznoszenie w układzie współrzędnych narzędzia ze zdefiniowanym kątem
- Wznoszenie w kierunku osi narzędzia z **M148**

Dalsze informacje: "Narzędzie wznosić przy NC-stop automatycznie od konturu: M148", Strona 481

Programowanie wznoszenia ze zdefiniowanym wektorem

Przykład

N40 FUNCTION LIFTOFF TCS X+0 Y+0.5 Z+0.5*

Z **LIFTOFF TCS X Y Z** definiujemy kierunek wznoszenia jako wektor w układzie współrzędnych narzędzia. Sterowanie oblicza ze zdefiniowanego przez producenta obrabiarek całkowitego zakresu toru odcinek wznoszenia w pojedynczych osiach.

Proszę postąpić przy definiowaniu w następujący sposób:

-  ► wyświetlić pasek softkey z funkcjami specjalnymi
-  ► Softkey **FUNKCJE PROGRAMOWE** nacisnąć
-  ► Softkey **FUNCTION LIFTOFF** nacisnąć
-  ► Softkey **LIFTOFF TCS** nacisnąć
► Podać komponenty wektora w X, Y i Z

Programowanie wznoszenia ze zdefiniowanym kątem

Przykład

N40 FUNCTION LIFTOFF ANGLE TCS SPB+20*

Z **LIFTOFF ANGLE TCS SPB** definiujemy kierunek wznoszenia jako kąt przestrzenny w układzie współrzędnych narzędzia.

Podany kąt SPB opisuje kąt pomiędzy Z i X. Jeśli zapisuje się 0°, to narzędzie wznosi się w kierunku osi narzędzia Z.

Proszę postąpić przy definiowaniu w następujący sposób:

-  ► wyświetlić pasek softkey z funkcjami specjalnymi
-  ► Softkey **FUNKCJE PROGRAMOWE** nacisnąć
-  ► Softkey **FUNCTION LIFTOFF** nacisnąć
-  ► Softkey **LIFTOFF ANGLE TCS** nacisnąć
► Zapisać kąt SPB

Zresetować funkcję Liftoff

Przykład

N40 FUNCTION LIFTOFF RESET*

Przy pomocy funkcji **FUNCTION LIFTOFF RESET** resetujemy wznoszenie.

Proszę postąpić przy definiowaniu w następujący sposób:

SPEC
FCT

- ▶ Wyświetlić pasek softkey z funkcjami specjalnymi

FUNKCJE
PROGRAMOWE

- ▶ Softkey **FUNKCJE PROGRAMOWE** nacisnąć

FUNCTION
LIFTOFF

- ▶ Softkey **FUNCTION LIFTOFF** nacisnąć

LIFTOFF
RESET

- ▶ Softkey **LIFTOFF RESET** nacisnąć



Można resetować wznoszenie także poprzez M149 .
Sterowanie resetuje funkcję **FUNCTION LIFTOFF** automatycznie przy końcu programu.

13

**Obróbka-
wieloosiowa**

13.1 Funkcje dla obróbki wieloosiowej

W tym rozdziale opisane są funkcje sterowania, które związane są z obróbką wieloosiową:

Funkcja sterowania	Opis	Strona
PLANE	Zdefiniować obróbkę na nachylonej płaszczyźnie	517
M116	Posuw osi obrotu	545
PLANE/M128	Frezowanie nachylonym narzędziem	544
M126	Przemieszczenie osi obrotu po zoptymalizowanym torze ruchu	546
M94	Redukowanie wartości wskazania osi obrotu	547
M128	Określić zachowanie sterowania przy pozycjonowaniu osi obrotowych	548
M138	Wybór osi nachylnych	551
M144	Wliczenie kinematyki maszyny	552

13.2 Funkcja PLANE: nachylenie płaszczyzny obróbki (opcja #8)

Wprowadzenie



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!

Funkcje dla nachylenia płaszczyzny obróbki muszą zostać udostępnione przez producenta maszyn!

Funkcji **PLANE** można używać w pełnym wymiarze tylko na obrabiarkach, dysponujących przynajmniej dwoma osiami obrotu (osie stołu, osie głowicowe lub kombinowane). Funkcja **PLANE AXIAL** jest w tym przypadku wyjątkiem. **PLANE AXIAL** można wykorzystywać także na obrabiarce z tylko jedną programowalną osią obrotu.

Przy pomocy **PLANE**-funkcji (angl. plane = płaszczyzna), bardzo wydajnej funkcji, użytkownik może w różny sposób definiować nachylone płaszczyzny obróbki.

Definicja parametrów **PLANE**-funkcji podzielona jest na dwie części:

- Geometryczna definicja płaszczyzny, która różni się od pozostałych dla każdej oddanej do dyspozycji **PLANE**-funkcji
 - Zachowanie pozycjonowania funkcji **PLANE**, niezależnie od definicji płaszczyzny i dla wszystkich **PLANE**-funkcji identyczne
- Dalsze informacje:** "Określenie zachowania przy pozycjonowaniu funkcji **PLANE**", Strona 535

WSKAZÓWKA

Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Cykl **28 ODBICIE LUSTRZANE** może rozmaicie działać w połączeniu z funkcją **Płaszczyznę roboczą nachylić**. Decydującymi przy tym są kolejność programowania, odbite lustrzanie osie i stosowana funkcja nachylenia. Podczas operacji nachylenia i następnych zabiegów obróbki istnieje zagrożenie kolizji!

- ▶ Sprawdzić przebieg i pozycje przy pomocy symulacji graficznej
- ▶ Program NC lub fragment programu ostrożnie przetestować w trybie pracy **Wykonanie progr., pojedynczy blok**.

Przykłady

- 1 Cykl **28 ODBICIE LUSTRZANE** zaprogramowany przed funkcją nachylenia bez osi obrotu:
 - Nachylenie wykorzystywanej **PLANE**-funkcji (poza **PLANE AXIAL**) zostaje odbite lustrzanie
 - Odbicie lustrzane działa po nachyleniu z **PLANE AXIAL** lub cyklem **19**
- 2 Cykl **28 ODBICIE LUSTRZANE** zaprogramowany przed funkcją nachylenia z osią obrotu:
 - Odbite lustrzanie osi obrotu nie ma wpływu na nachylenie stosowanej **PLANE**-funkcji, wyłącznie ruch osi obrotu jest odbijany lustrzanie



Wskazówki dotyczące obsługi i programowania:

- Funkcja przejęcia pozycji rzeczywistej nie jest możliwa przy aktywnej nachylonej płaszczyźnie obróbki.
- Jeżeli używamy funkcji **PLANE** przy aktywnym **M120**, to sterowanie anuluje korekcję promienia i tym samym także funkcję **M120** automatycznie.
- **PLANE**-funkcje resetować zasadniczo zawsze przy pomocy **PLANE RESET**. Zapis 0 we wszystkich **PLANE**-parametrach (np. we wszystkich trzech kątach przestrzennych) resetuje wyłącznie kąt, nie resetuje w pełni tej funkcji.
- Jeśli przy pomocy funkcji **M138** ograniczamy liczbę osi nachylenia, to możliwe jest także zredukowanie możliwości nachylenia na maszynie. Czy sterowanie kąta anulowanych osi uwzględnia czy ustawia na 0, określa producent obrabiarek.
- Sterowanie obsługuje nachylenie płaszczyzny obróbki tylko z osią wrzeciona Z.

Przegląd

Prawie wszystkie **PLANE**-funkcje (poza **PLANE AXIAL**) opisują wymaganą płaszczyznę obróbki niezależnie od osi obrotu, znajdującej się rzeczywiście na maszynie. Następujące możliwości znajdują się do dyspozycji:

Softkey	Funkcja	Konieczne parametry	Strona
	SPATIAL	Trzy kąty przestrzenne SPA , SPB , SPC	522
	PROJECTED	Dwa kąty projekcyjne PROPR i PROMIN a także kąt rotacyjny ROT	524
	EULER	Trzy kąty Eulera precesja (EULPR), nutacja (EULNU) i rotacja (EULROT),	526
	VECTOR	Wektor normalnych dla definicji płaszczyzny i wektor bazowy dla definicji kierunku nachylonej osi X	527
	POINTS	Współrzędne trzech dowolnych punktów przewidzianej dla nachylenia płaszczyzny	530
	RELATIV	Pojedynczy, działający inkrementalnie kąt przestrzenny	532
	AXIAL	Do trzech absolutnych lub inkrementalnych kątów osiowych łącznie A , B , C	533
	RESET	PLANE -funkcję zresetować	521

Uruchomić animację

Aby zapoznać się z różnymi możliwościami definiowania pojedynczych funkcji **PLANE**, można poprzez softkey wystartować animację. W tym celu włączamy najpierw tryb animacji a potem wybrać żadaną funkcję **PLANE**. Podczas animacji sterowanie podświetla softkey wybranej funkcji **PLANE** niebieskim kolorem.

Softkey	Funkcja
	Włączyć tryb animacji
	Wybrać animację (na niebiesko podświetloną)

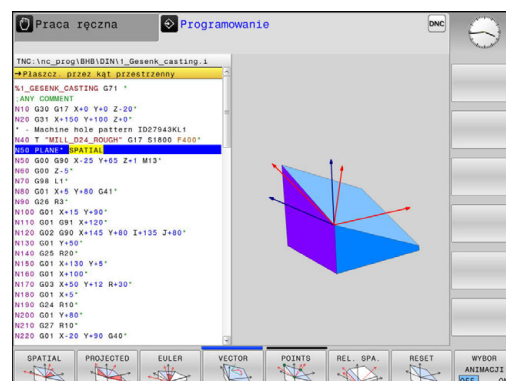
Funkcję PLANE zdefiniować

SPEC
FCT

- ▶ wyświetlić pasek softkey z funkcjami specjalnymi

PLASZCZ.
OBROBKI

- ▶ Softkey **PLASZCZ. OBROBKI** nacisnąć
- ▶ Sterowanie ukazuje na pasku softkey znajdujące się w dyspozycji funkcje **PLANE**.
- ▶ **PLANE**-funkcję wybrać



Wybrać funkcję

- ▶ Wybrać żądaną funkcję przy pomocy softkey
- ▶ Sterowanie kontynuuje dialog i odpytuje wymagane parametry.

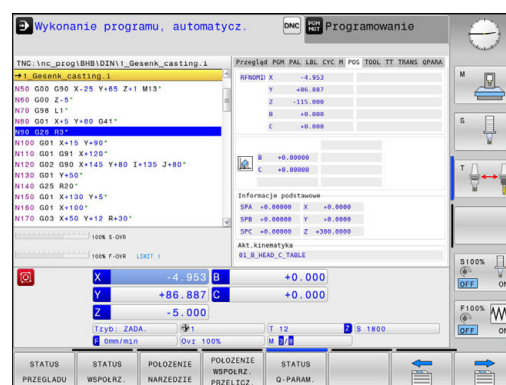
Wybór funkcji przy aktywnej animacji

- ▶ Wybrać żądaną funkcję przy pomocy softkey
- ▶ Sterowanie pokazuje animację.
- ▶ Aby przejąć momentalnie aktywną funkcję, softkey funkcji ponownie nacisnąć lub klawiszem **ENT** potwierdzić

Wyświetlacz położenia

Kiedy tylko dowolna **PLANE**-funkcja, poza **PLANE AXIAL**, jest aktywna, to sterowanie pokazuje w dodatkowym wskazaniu statusu obliczony kąt przestrzenny.

We wskazaniu dystansu do pokonania (**AKTDY** oraz **REFDY**) sterowanie pokazuje przy wejściu na tor (tryb **MOVE** lub **TURN**) na osi obrotu drogę do zdefiniowanej (lub obliczonej) pozycji końcowej osi obrotu.



PLANE-funkcję zresetować

Przykład

N10 PLANE RESET MOVE DIST50 F1000*



- ▶ wyświetlić pasek softkey z funkcjami specjalnymi



- ▶ Softkey **PLASZCZ. OBROBKI** nacisnąć
- ▶ Sterowanie ukazuje na pasku softkey znajdujące się w dyspozycji funkcje **PLANE**.



- ▶ Wybrać funkcję dla zresetowania



- ▶ Określić, czy sterowanie ma przemieścić osie nachylenia automatycznie do położenia podstawowego (**MOVE** lub **TURN**) lub nie (**STAY**),
Dalsze informacje: "Automatyczne nachylenie: MOVE/TURN/STAY (zapis niezbędnie konieczny)", Strona 536



- ▶ Klawisz **END** nacisnąć



Funkcja **PLANE RESET** resetuje aktywne nachylenie oraz kąt (**PLANE**-funkcję – lub cykl **G80**) (kąt = 0 i funkcja nieaktywna). Wielokrotna definicja nie jest konieczna.

Nachylenie w trybie pracy **Praca ręczna** dezaktywuje się poprzez **3D ROT**-menu.

Dalsze informacje: "Aktywować manualne nachylenie", Strona 656

Definiowanie płaszczyzny obróbki poprzez kąt przestrzenny: PLANE SPATIAL

Zastosowanie

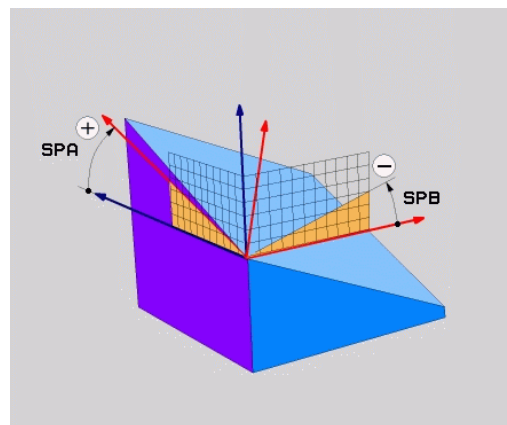
Kąty przestrzenne definiują płaszczyznę obróbki przez trzy obroty w nienachylonym układzie współrzędnych detalu łącznie (**kolejność nachylenia A-B-C**).

Większość użytkowników wychodzi przy tym z trzech bazujących na sobie obrotów w odwrotnej kolejności (**kolejność nachylenia C-B-A**).

Wynik obydwu punktów widzenia jest identyczny, jak pokazuje poniższe zestawienie.

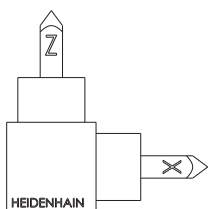
Przykład

PLANE SPATIAL SPA+45 SPB+0 SPC+90 ...

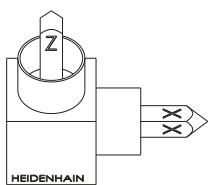


A-B-C

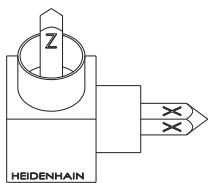
Położenie podstawowe A0° B0° C0°



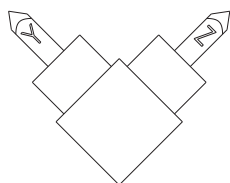
A+45°



B+0°

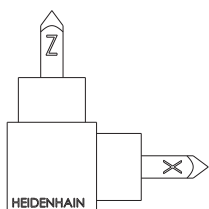


C+90°

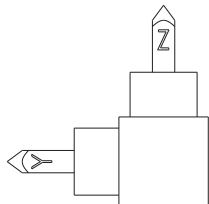


C-B-A

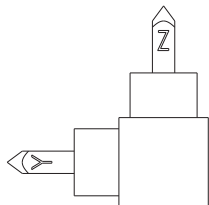
Położenie podstawowe A0° B0° C0°



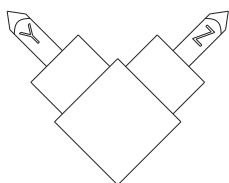
C+90°



B+0°



A+45°



Przeciwstawienie kolejności nachylenia:

■ **Kolejność nachylenia A-B-C:**

- 1 Nachylenie wokół nienachylonej osi X układu współrzędnych detalu
- 2 Nachylenie wokół nienachylonej osi Y układu współrzędnych detalu
- 3 Nachylenie wokół nienachylonej osi Z układu współrzędnych detalu

■ **Kolejność nachylenia C-B-A:**

- 1 Nachylenie wokół nienachylonej osi Z układu współrzędnych detalu
- 2 Nachylenie wokół nachylonej osi Y
- 3 Nachylenie wokół nachylonej osi X



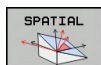
Wskazówki dotyczące programowania:

- Należy zawsze definiować wszystkie trzy kąty przestrzenne **SPA**, **SPB** i **SPC**, nawet jeśli jeden z kątów jest równy 0.
- Cykl **G80** wymaga zależnie od obrabiarki podania kątów przestrzennych lub kątów osiowych. Jeśli konfiguracja (ustawienie parametrów maszynowych) umożliwia podawanie kątów przestrzennych, to definicja kąta w cyklu **G80** i funkcji **PLANE SPATIAL** są identyczne.
- Zachowanie pozycjonowanie może być wybrane.
Dalsze informacje: "Określenie zachowania przy pozycjonowaniu funkcji PLANE", Strona 535

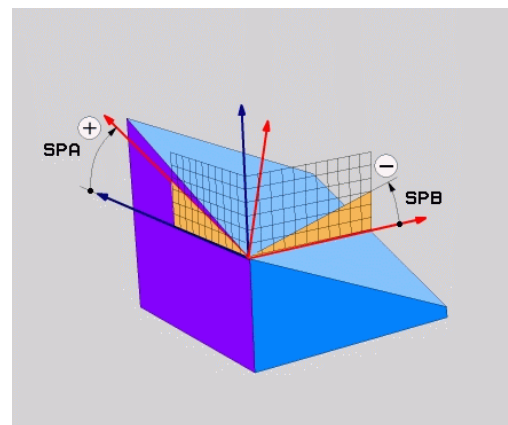
Parametry wprowadzenia

Przykład

N50 PLANE SPATIAL SPA+27 SPB+0 SPC+45*

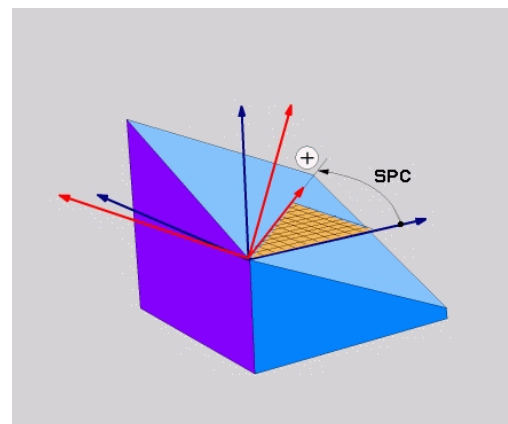


- ▶ **Kąt przestrzenny A?:** kąt obrotu **SPA** wokół (nienachylonej) osi X. Zakres wprowadzenia od -359.9999° do $+359.9999^\circ$
- ▶ **Kąt przestrzenny B?:** kąt obrotu **SPB** wokół (nienachylonej) osi Y. Zakres wprowadzenia od -359.9999° do $+359.9999^\circ$
- ▶ **Kąt przestrzenny C?:** kąt obrotu **SPC** wokół (nienachylonej) osi Z. Zakres wprowadzenia od -359.9999° do $+359.9999^\circ$
- ▶ Dalej przy pomocy właściwości pozycjonowania
Dalsze informacje: "Określenie zachowania przy pozycjonowaniu funkcji PLANE", Strona 535



Używane skróty

Skrót	Znaczenie
SPATIAL	Angl. spatial = przestrzennie
SPA	spatial A : obrót wokół (nienachylonej) osi X
SPB	spatial B : obrót wokół (nienachylonej) osi Y
SPC	spatial C : obrót wokół (nienachylonej) osi Z



Definiowanie płaszczyzny obróbki poprzez kąt projekcji: PLANE PROJECTED

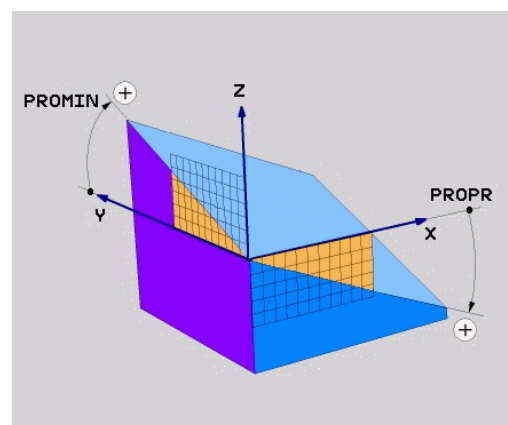
Zastosowanie

Kąty projekcji definiują płaszczyznę obróbki poprzez podanie dwóch kątów, którą można określić poprzez projekcję 1. płaszczyzny współrzędnych (Z/X dla osi narzędzi Z) i 2. płaszczyzny współrzędnych (Y/Z dla osi narzędzi Z) na definiowaną płaszczyznę obróbki.

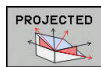


Wskazówki dotyczące programowania:

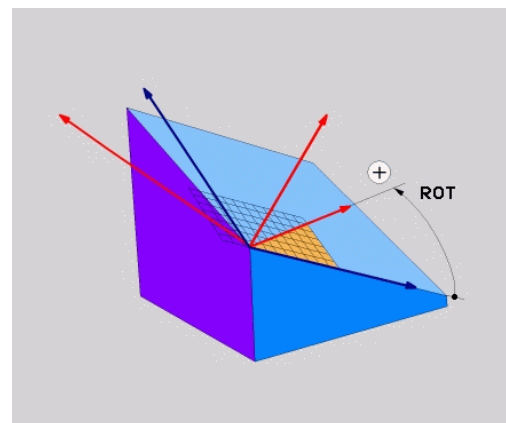
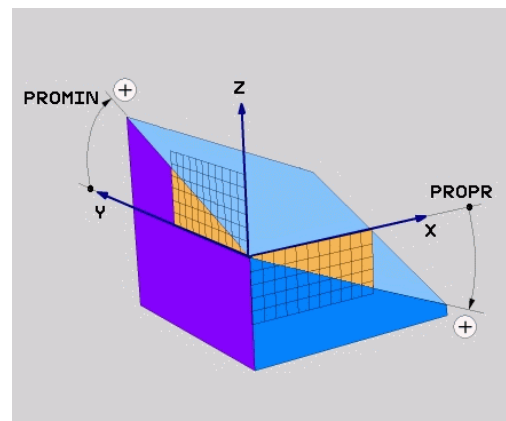
- Kąty projekcji odpowiadają projekcjom kąta na płaszczyznach prostokątnego układu współrzędnych. Tylko w przypadku prostokątnych detali kąt na powierzchniach zewnętrznych półwyrobu jest identyczna do kątów projekcji. Przez co odbiegają często w przypadku nieprostokątnych detali dane kątowe z rysunku technicznego od rzeczywistych kątów projekcji.
- Zachowanie pozycjonowanie może być wybrane.
Dalsze informacje: "Określenie zachowania przy pozycjonowaniu funkcji PLANE", Strona 535



Parametry wprowadzenia



- ▶ **Kąt projek.-1. Płaszczyzna współrzędnych?:**
Rzutowany kąt nachylonej płaszczyzny obróbki na 1.płaszczyznę współrzędnych stałego układu współrzędnych maszyny (Z/X w przypadku osi narzędzi Z). Zakres wprowadzenia od -89.9999° do $+89.9999^\circ$. 0° -oś jest osią główną aktywnej płaszczyzny obróbki (X w przypadku osi narzędzi Z, dodatni kierunek)
- ▶ **Kąt projek. 2. Płaszczyzna współrzędnych?:**
Rzutowany kąt nachylonej płaszczyzny obróbki na 2.płaszczyznę współrzędnych stałego układu współrzędnych maszyny (Y/Z w przypadku osi narzędzi Z). Zakres wprowadzenia od -89.9999° do $+89.9999^\circ$. 0° -oś jest osią pomocniczą aktywnej płaszczyzny obróbki (Y w przypadku osi narzędzi Z)
- ▶ **ROT-kąt nachyl. Płaszczyzna?:** obrót nachylonego układu współrzędnych wokół nachylonej osi narzędzia (odpowiada treściowo rotacji przy pomocy cyklu 10 OBROT). Przy pomocy kąta rotacji można w prosty sposób określić kierunek osi głównej płaszczyzny obróbki (X w przypadku osi narzędzi Z, Z w przypadku osi narzędzi Y). Zakres wprowadzenia od -360° do $+360^\circ$
- ▶ Dalej przy pomocy właściwości pozycjonowania
Dalsze informacje: "Określenie zachowania przy pozycjonowaniu funkcji PLANE", Strona 535



Przykład

```
N50 PLANE PROJECTED PROPR+24 PROMIN+24 ROT+30 .....*
```

Używane skróty:

PROJECTED	Angl. projected: rzutowany
PROPR	Principal plane: płaszczyzna główna
PROMIN	Minor plane: płaszczyzna podrzędna
ROT	Angl. rotation: rotacja

Definiowanie płaszczyzny obróbki poprzez kąt Eulera: PLANE EULER

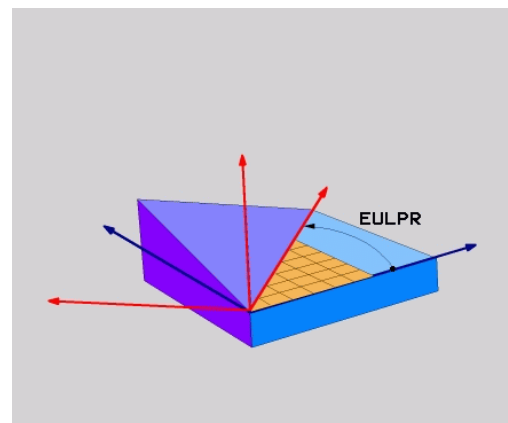
Zastosowanie

Kąty Eulera definiują płaszczyznę obróbki poprzez **trzy obroty wokół nachylonego układu współrzędnych**. Trzy kąty Eulera zostały zdefiniowane przez szwajcarskiego matematyka Eulera.

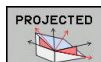


Zachowanie pozycjonowanie może być wybrane.

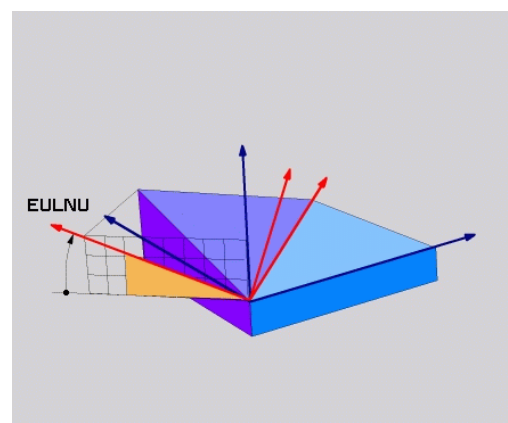
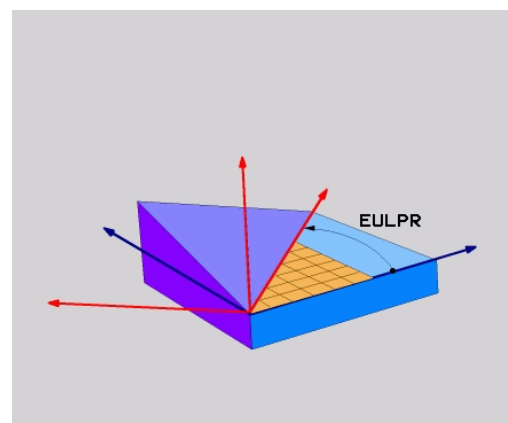
Dalsze informacje: "Określenie zachowania przy pozycjonowaniu funkcji PLANE", Strona 535



Parametry wprowadzenia



- ▶ **Kąt obr. Główna płaszczyzna współrzędnych?:** kąt obrotu **EULPR** wokół osi Z. Proszę zwrócić uwagę:
 - Zakres wprowadzenia -180.0000° do 180.0000°
 - 0°-osią jest oś X
- ▶ **Kąt nachylenia osi narzędzi?:** kąt nachylenia **EULNU** układu współrzędnych wokół obroconej przez kąt precesji osi X. Proszę zwrócić uwagę:
 - Zakres wprowadzenia 0° do 180.0000°
 - 0°-osią jest oś Z
- ▶ **ROT-kąt nachyl. Płaszczyzna?:** obrót **EULROT** nachylonego układu współrzędnych wokół nachylonej osi Z (odpowiada treściowo rotacji przy pomocy cyklu 10 OBROT). Przy pomocy kąta rotacji można w prosty sposób określić kierunek osi X na nachylonej płaszczyźnie obróbki. Proszę zwrócić uwagę:
 - Zakres wprowadzenia 0° do 360.0000°
 - 0°-osią jest oś X
- ▶ Dalej przy pomocy właściwości pozycjonowania
Dalsze informacje: "Określenie zachowania przy pozycjonowaniu funkcji PLANE", Strona 535

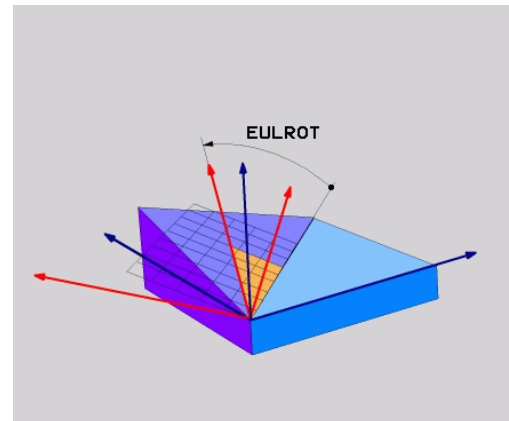


Przykład

N50 PLANE EULER EULPR45 EULNU20 EULROT22*

Używane skróty

Skrót	Znaczenie
EULER	Szwajcarski matematyk, który zdefiniował tak zwane kąty Eulera
EULPR	Precesja-kąt precesji: kąt, opisujący obrót układu współrzędnych wokół osi Z
EULNU	Kąt nutacji: kąt, opisujący obrót układu współrzędnych wokół obroconej przez kąt precesji osi X
EULROT	Kąt rotacji: kąt, opisujący obrót nachylonej płaszczyzny obróbki wokół nachylonej osi Z

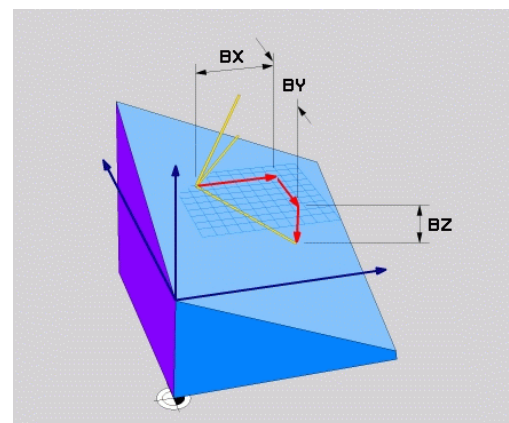


Definiowanie płaszczyzny obróbki poprzez dwa wektory: PLANE VECTOR

Zastosowanie

Można używać definicji płaszczyzny obróbki poprzez **dwa wektory** wówczas, jeżeli układ CAD może obliczyć wektor bazowy i wektor normalnej nachylonej płaszczyzny obróbki. Normowany zapis nie jest konieczny. Sterowanie oblicza normowanie wewnętrznie, tak że mogą zostać wprowadzone wartości od -9.999999 do +9.999999.

Konieczny dla definicji płaszczyzny obróbki wektor bazowy określony jest przez komponenty **BX**, **BY** i **BZ**. Wektor normalnej określony jest przez komponenty **NX**, **NY** i **NZ**.



Wskazówki dotyczące programowania:

- Sterowanie oblicza wewnętrznie z wprowadzonych przez operatora wartości normowane wektory.
- Wektor normalny definiuje nachylenie i orientację płaszczyzny obróbki. Wektor bazowy określa na zdefiniowanej płaszczyźnie obróbki orientację osi głównej X. Aby definicja płaszczyzny obróbki była jednoznaczna, muszą te wektory być zaprogramowane prostopadłe do siebie. Zachowanie sterowania w przypadku nie leżących do siebie prostopadłe wektorów określa producent obrabiarki.
- Wektor normalny nie może być programowany zbyt krótki, np. wszystkie komponenty kierunku o wartości 0 bądź 0.0000001. W tym przypadku sterowanie nie może określić nachylenia. Obróbka przerywana jest meldunkiem o błędach. To zachowanie jest niezależne od konfiguracji parametrów maszynowych.
- Zachowanie pozycjonowanie może być wybrane.
Dalsze informacje: "Określenie zachowania przy pozycjonowaniu funkcji PLANE", Strona 535



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!

Producent maszyn konfiguruje zachowanie sterowania dla nieprostopadłych wektorów.

Alternatywnie do standardowego meldunku o błędach sterowanie koryguje (bądź zamienia) nieprostopadły wektor bazowy. Sterowanie nie zmienia przy tym wektora normalnego.

Standardowy sposób korekcji sterowania w przypadku nieprostopadłego wektora bazowego:

- Wektor bazowy jest rzutowany wzdłuż wektora normalnego na płaszczyznę obróbki (definiowaną przez wektor normalny)

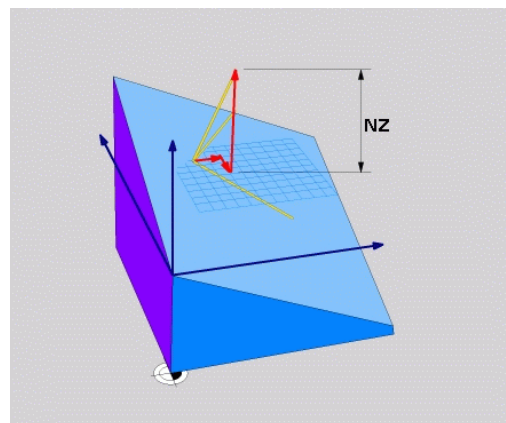
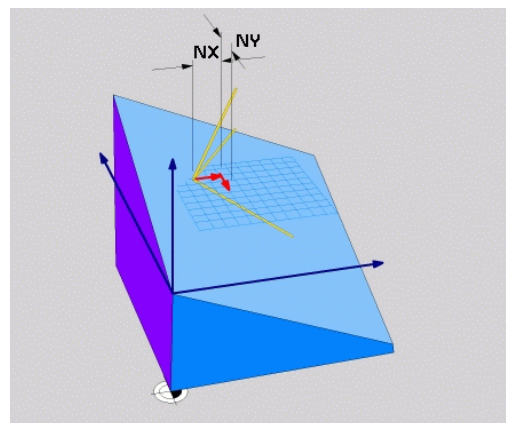
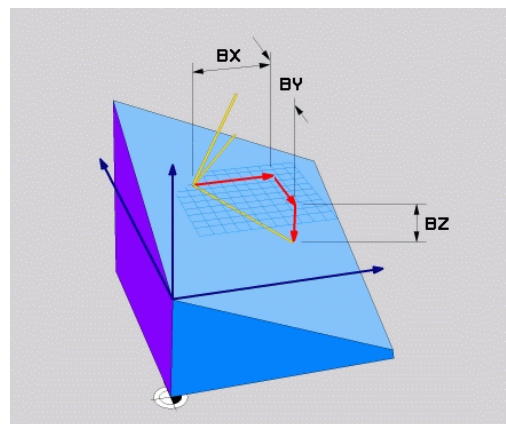
Zachowanie korekcyjne sterowania w przypadku nieprostopadłego wektora bazowego, który dodatkowo jest zbyt krótki, równoległy lub antyrównoległy do wektora normalnego:

- jeśli wektor normalny nie posiada części wspólnej z X, to wektor bazowy odpowiada pierwotnej osi X
- jeśli wektor normalny nie posiada części wspólnej z Y, to wektor bazowy odpowiada pierwotnej osi Y

Parametry wprowadzenia



- ▶ **X-komponent wektora bazowego?:** X-komponent **BX** wektora bazowego B. Zakres wprowadzenia: -9.9999999 do +9.9999999
- ▶ **Y-komponent wektora bazowego?:** Y-komponent **BY** wektora bazowego B. Zakres wprowadzenia: -9.9999999 do +9.9999999
- ▶ **Z-komponent wektora bazowego?:** Z-komponent **BZ** wektora bazowego B. Zakres wprowadzenia: -9.9999999 do +9.9999999
- ▶ **X-komponent wektora normalnego?:** X-komponent **nX** wektora normalnej N. Zakres wprowadzenia: -9.9999999 do +9.9999999
- ▶ **Y-komponent wektora normalnego?:** Y-komponent **nY** wektora normalnej N. Zakres wprowadzenia: -9.9999999 do +9.9999999
- ▶ **Z-komponent wektora normalnego?:** Z-komponent **nZ** wektora normalnej N. Zakres wprowadzenia: -9.9999999 do +9.9999999
- ▶ Dalej przy pomocy właściwości pozycjonowania
Dalsze informacje: "Określenie zachowania przy pozycjonowaniu funkcji PLANE", Strona 535



Przykład

```
N50 PLANE VECTOR BX0.8 BY-0.4 BZ-0.42 NX0.2 NY0.2 NT0.92 ..*
```

Używane skróty

Skrót	Znaczenie
VECTOR	W j.angielskim vector = wektor
BX, BY, BZ	B bazowy wektor : X-, Y- i Z-komponent
NX, NY, NZ	N ormalny wektor : X-, Y- i Z-komponent

Definiowanie płaszczyzny obróbki poprzez trzy punkty: PLANE POINTS

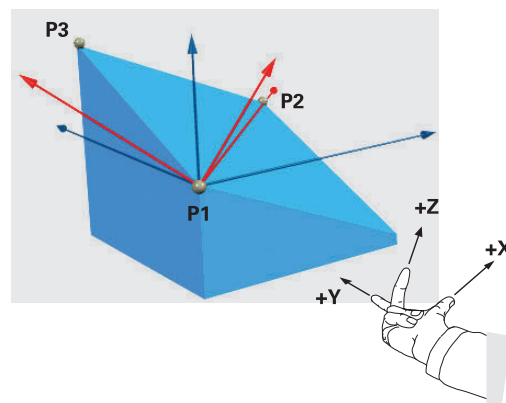
Zastosowanie

Płaszczyznę obróbki można jednoznacznie zdefiniować poprzez podanie **trzech dowolnych punktów P1 do P3** tej płaszczyzny. Ta możliwość oddana jest do dyspozycji w funkcji **PLANE POINTS**.

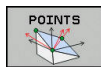


Wskazówki dotyczące programowania:

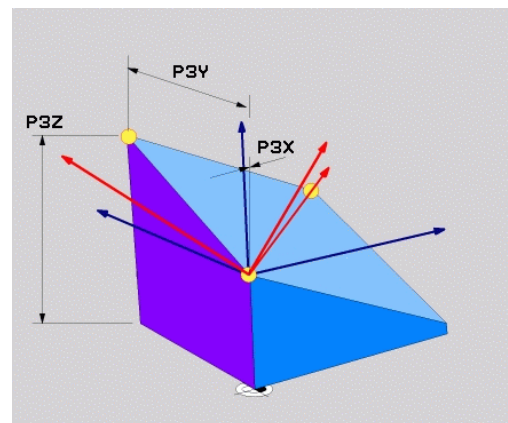
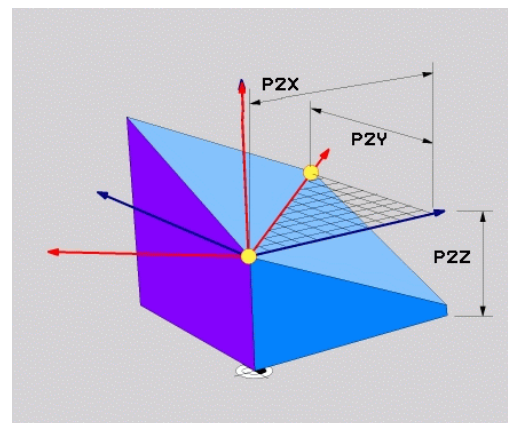
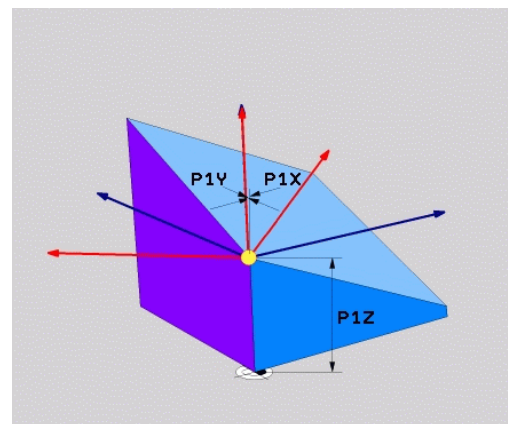
- Te trzy punkty definiują nachylenie i orientację płaszczyzny. Położenie aktywnego punktu zerowego nie zostaje zmienione przez sterowanie dla **PLANE POINTS**.
- Punkt 1 i punkt 2 określają orientację nachylonej osi głównej X (w przypadku osi narzędzi Z).
- Punkt 3 definiuje nachylenie płaszczyzny obróbki. Na zdefiniowanej płaszczyźnie obróbki wynika orientacja osi Y, ponieważ leży ona prostopadle do osi głównej X. Położenie punktu 3 określa tym samym również orientację osi narzędzia i tudzież ustawienie płaszczyzn obróbki. Aby dodatnia oś narzędzia pokazywała od detalu, punkt 3 musi znajdować się powyżej linii łączącej punkt 1 i punkt 2 (reguła prawej ręki).
- Zachowanie pozycjonowanie może być wybrane.
Dalsze informacje: "Określenie zachowania przy pozycjonowaniu funkcji PLANE", Strona 535



Parametry wprowadzenia



- ▶ **X-współrzędna 1. punktu płaszczyzny?:**
X-współrzędna P1X 1. punktu płaszczyzny
- ▶ **Y-współrzędna 1. punktu płaszczyzny?:**
Y-współrzędna P1Y 1. punktu płaszczyzny
- ▶ **Z-współrzędna 1. punktu płaszczyzny?:**
Z-współrzędna P1Z 1. punktu płaszczyzny
- ▶ **X-współrzędna 2. punktu płaszczyzny?:**
X-współrzędna P2X 2. punktu płaszczyzny
- ▶ **Y-współrzędna 2. punktu płaszczyzny?:**
Y-współrzędna P2Y 2. punktu płaszczyzny
- ▶ **Z-współrzędna 2. punktu płaszczyzny?:**
Z-współrzędna P2Z 2. punktu płaszczyzny
- ▶ **X-współrzędna 3. punktu płaszczyzny?:**
X-współrzędna P3X 3. punktu płaszczyzny
- ▶ **Y-współrzędna 3. punktu płaszczyzny?:**
Y-współrzędna P3Y 3. punktu płaszczyzny
- ▶ **Z-współrzędna 3. punktu płaszczyzny?:**
Z-współrzędna P3Z 3. punktu płaszczyzny
- ▶ Dalej przy pomocy właściwości pozycjonowania
Dalsze informacje: "Określenie zachowania przy pozycjonowaniu funkcji PLANE", Strona 535



Przykład

```
N50 PLANE POINTS P1X+0 P1Y+0 P1Z+20 P2X+30 P2Y+31 P2Z+20
P3X+0 P3Y+41 P3Z+32.5 .....*
```

Używane skróty

Skrót	Znaczenie
POINTS	W j.angielskim points = punkty

Definiowanie płaszczyzny obróbki poprzez pojedynczy, inkrementalny kąt przestrzenny: PLANE RELATIV

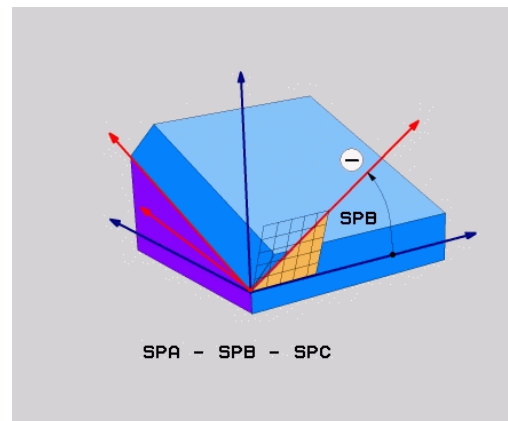
Zastosowanie

Przyrostowy kąt przestrzenny zostaje używany wówczas, kiedy już aktywna nachylona płaszczyzna obróbki poprzez **kolejny obrót** ma zostać nachylona. Przykład: 45°-fazkę uplasować na nachylonej powierzchni

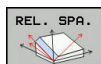


Wskazówki dotyczące programowania:

- Zdefiniowany kąt działa zawsze w odniesieniu do aktywnej płaszczyzny obróbki, bez względu na uprzednio wykorzystywaną funkcję nachylenia.
- Można programować dowolnie dużo funkcji **PLANE RELATIV** jedna po drugiej.
- Jeśli po funkcji **PLANE RELATIV** chcemy powrócić do uprzednio aktywnej płaszczyzny obróbki, to definiujemy tę samą funkcję **PLANE RELATIV** z przeciwnym znakiem liczby.
- Jeśli wykorzystujemy **PLANE RELATIV** bez uprzedniego nachylenia, to **PLANE RELATIV** działa bezpośrednio w układzie współrzędnych detalu. Nachylamy w tym przypadku pierwotną płaszczyznę obróbki pod zdefiniowanym kątem przestrzennym funkcji **PLANE RELATIV**.
- Zachowanie pozycjonowanie może być wybrane.
Dalsze informacje: "Określenie zachowania przy pozycjonowaniu funkcji PLANE", Strona 535



Parametry wprowadzenia



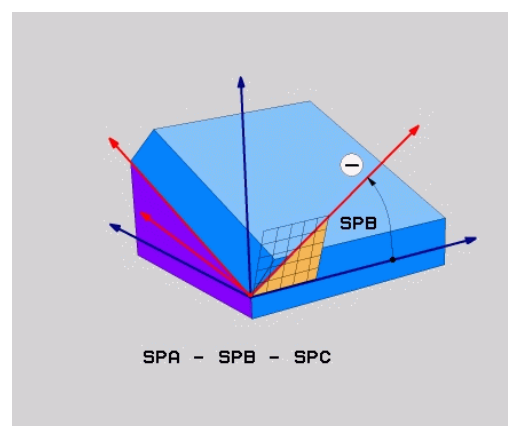
- ▶ **Inkrementalny kąt?:** kąt przestrzenny, o który aktywna płaszczyzna obróbki ma zostać dalej nachylona. Wybrać oś, o którą ma zostać dokonywany obrót, przy pomocy softkey. Zakres wprowadzenia: -359.9999° do +359.9999°
- ▶ Dalej przy pomocy właściwości pozycjonowania **Dalsze informacje:** "Określenie zachowania przy pozycjonowaniu funkcji PLANE", Strona 535

Przykład

N50 PLANE RELATIV SPB-45*

Używane skróty

Skrót	Znaczenie
RELATIV	W j. angielskim relative = odniesiony do



Płaszczyzna obróbki poprzez kąt osiowy: PLANE AXIAL

Zastosowanie

Funkcja **PLANE AXIAL** definiuje zarówno nachylenie i ustawienie płaszczyzny obróbki jak i zadane współrzędne osi obrotu.



PLANE AXIAL można wykorzystywać z tylko jedną osią obrotu.

Wprowadzenie współrzędnych zadanych (zapis kątów osi) posiada zaletę jednoznacznie zdefiniowanej sytuacji nachylenia poprzez zadane z góry pozycje osi. Kąty przestrzenne posiadają często bez dodatkowych definicji kilka matematycznych opcji rozwiązania. Bez zastosowania systemu CAM wprowadzenie kąta osi jest komfortowe przeważnie tylko w połączeniu z prostokątnie leżącymi osiami obrotu.



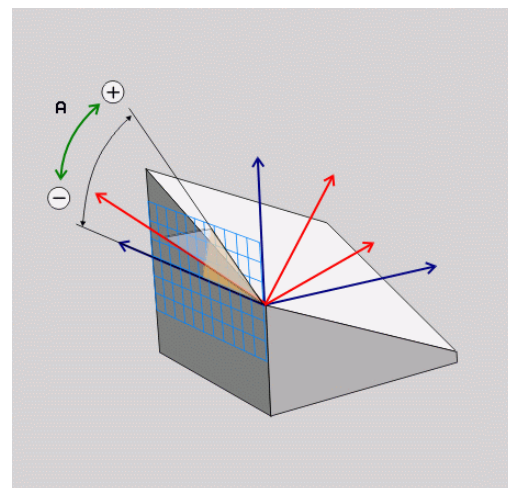
Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!

Jeśli obrabiarka pozwala na definicję kątów przestrzennych, to można po **PLANE AXIAL** programować dalej z **PLANE RELATIV**.



Wskazówki dotyczące programowania:

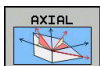
- Kąty osiowe muszą odpowiadać dostępnym na obrabiarce osiom. Jeśli programuje się kąty osiowe dla niedostępnych osi obrotu, to sterowanie wydaje meldunek o błędach.
- Należy zresetować funkcję **PLANE AXIAL** za pomocą funkcji **PLANE RESET**. Zapis 0 resetuje tylko kąt osiowy, nie dezaktywuje jednakże funkcji nachylenia.
- Kąty osiowe funkcji **PLANE AXIAL** działają modalnie. Jeśli programujemy inkrementalny kąt osiowy, to sterowanie dodaje tę wartość do aktualnego kąta osiowego. Jeśli w dwóch następujących po sobie funkcjach **PLANE AXIAL** programuje się dwie różne osie obrotu, to z obydwu zdefiniowanych kątów osiowych wynika nowa płaszczyzna obróbki.
- Funkcje **SEQ**, **TABLE ROT** i **COORD ROT** nie spełniają żadnej funkcji w połączeniu z **PLANE AXIAL**.
- Funkcja **PLANE AXIAL** nie uwzględnia w obliczeniach rotacji podstawowej.



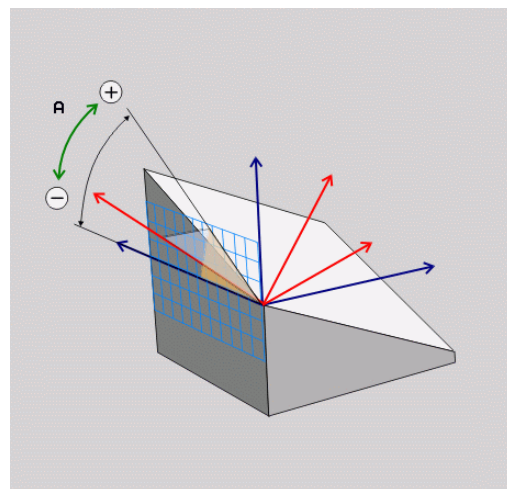
Parametry wprowadzenia

Przykład

N50 PLANE AXIAL B-45*



- ▶ **Kąt pochylenia osi A?:** Kąt osi, **pod którym** ma leżeć oś A. Jeżeli wprowadzono inkrementalnie, to wówczas kąt, **o który** oś A ma być dalej obrócona wychodząc od aktualnej pozycji. Zakres wprowadzenia: -99 999,9999° do +99 999,9999°
- ▶ **Kąt pochylenia osi B?:** Kąt osi, **pod którym** ma leżeć oś B. Jeżeli wprowadzono inkrementalnie, to wówczas kąt, **o który** oś B ma być dalej obrócona wychodząc od aktualnej pozycji. Zakres wprowadzenia: -99 999,9999° do +99 999,9999°
- ▶ **Kąt pochylenia osi C?:** Kąt osi, **pod którym** ma leżeć oś C. Jeżeli wprowadzono inkrementalnie, to wówczas kąt, **o który** oś C ma być dalej obrócona wychodząc od aktualnej pozycji. Zakres wprowadzenia: -99 999,9999° do +99 999,9999°
- ▶ Dalej przy pomocy właściwości pozycjonowania
Dalsze informacje: "Określenie zachowania przy pozycjonowaniu funkcji PLANE",
 Strona 535



Używane skróty

Skrót	Znaczenie
AXIAL	w języku angielskim axial = osiowo

Określenie zachowania przy pozycjonowaniu funkcji PLANE

Przegląd

Niezależnie od tego, jakiej funkcji PLANE używamy dla zdefiniowania nachylonej płaszczyzny obróbki, do dyspozycji znajdują się następujące funkcje zachowania przy pozycjonowaniu:

- Automatyczne wysuwanie
- Wybór alternatywnych możliwości nachylenia (nie dla **PLANE AXIAL**)
- Wybór rodzaju transformacji (nie dla **PLANE AXIAL**)

WSKAZÓWKA

Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Cykl **28 ODBICIE LUSTRZANE** może rozmaicie działać w połączeniu z funkcją **Płaszczyznę roboczą nachylić**. Decydującymi przy tym są kolejność programowania, odbite lustrzanie osie i stosowana funkcja nachylenia. Podczas operacji nachylenia i następnych zabiegów obróbki istnieje zagrożenie kolizji!

- ▶ Sprawdzić przebieg i pozycje przy pomocy symulacji graficznej
- ▶ Program NC lub fragment programu ostrożnie przetestować w trybie pracy **Wykonanie progr., pojedynczy blok**.

Przykłady

- 1 Cykl **28 ODBICIE LUSTRZANE** zaprogramowany przed funkcją nachylenia bez osi obrotu:
 - Nachylenie wykorzystywanej **PLANE**-funkcji (poza **PLANE AXIAL**) zostaje odbite lustrzanie
 - Odbicie lustrzane działa po nachyleniu z **PLANE AXIAL** lub cyklem **19**
- 2 Cykl **28 ODBICIE LUSTRZANE** zaprogramowany przed funkcją nachylenia z osią obrotu:
 - Odbite lustrzanie osi obrotu nie ma wpływu na nachylenie stosowanej **PLANE**-funkcji, wyłącznie ruch osi obrotu jest odbijany lustrzanie

Automatyczne nachylenie: MOVE/TURN/STAY (zapis niezbędnie konieczny)

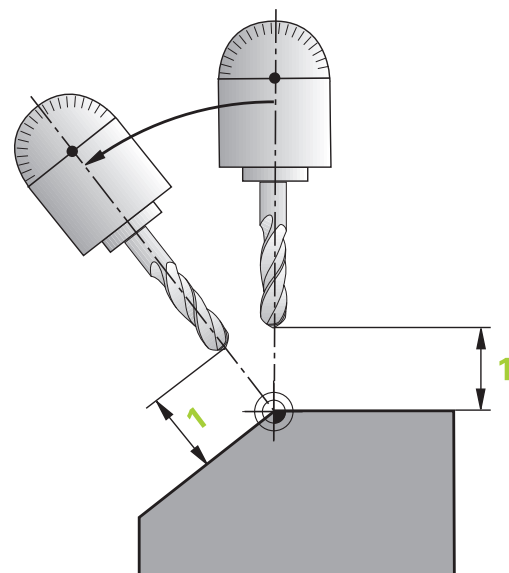
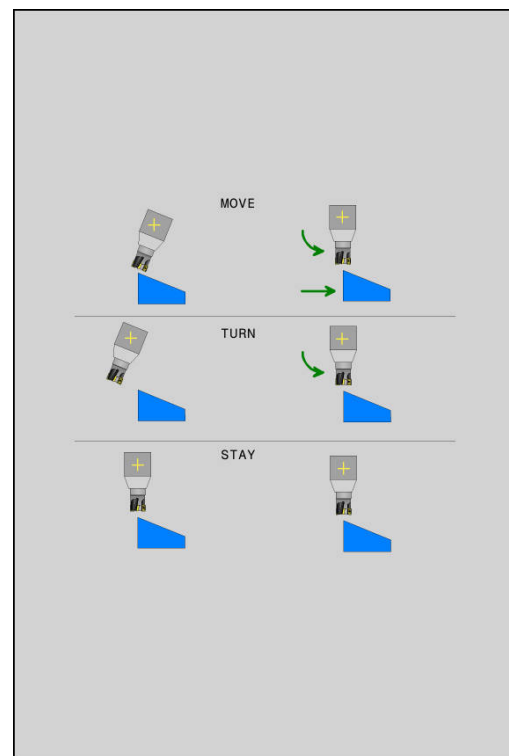
Po wprowadzeniu wszystkich parametrów dla zdefiniowania płaszczyzny, należy określić, jak mają zostać przesunięte osie obrotu na obliczone wartości osiowe:

MOVE TURN STAY	▶ Funkcja PLANE ma przesunąć osie obrotu na obliczone wartości osiowe, przy czym położenie względne pomiędzy przedmiotem i narzędziem nie zmienia się. ▶ Sterowanie wykonuje przemieszczenie wyrównujące w osiach linearnych
	▶ Funkcja PLANE ma przemieścić osie obrotu automatycznie na obliczone wartości osiowe, przy czym tylko osie obrotu zostają wypozycjonowane. ▶ Sterowanie nie wykonuje przemieszczenia wyrównującego w osiach linearnych
	▶ Przesuwamy osie obrotu w następnym, oddzielnym bloku pozycjonowania

Jeśli wybrano opcję **MOVE** (PLANE-funkcja ma automatycznie zadziałać z ruchem wyrównawczym), należy zdefiniować jeszcze dwa poniżej objaśnione parametry **Odstęp punktu obrotu od wierzchołka NARZ.** i **Posuw? F=**.

Jeśli wybrano opcję **TURN** (PLANE-funkcja ma włączyć się automatycznie bez ruchu wyrównawczego), to należy jeszcze zdefiniować opisany poniżej parametr **Posuw? F=**.

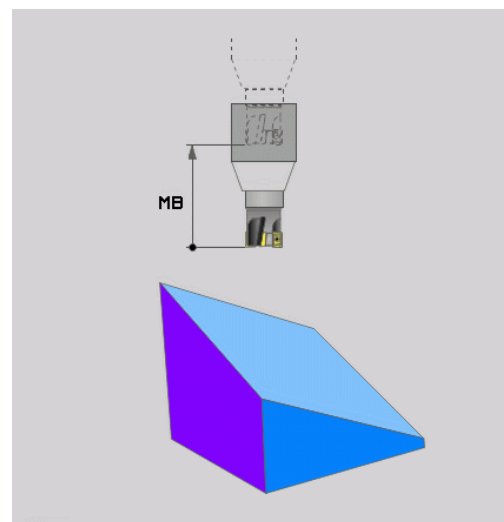
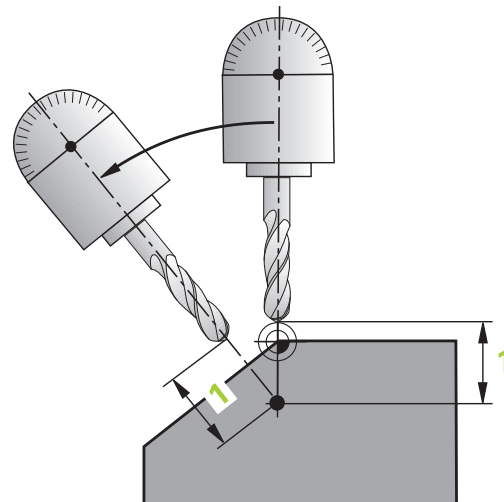
Alternatywnie do definiowanego bezpośrednio przy pomocy wartości liczbowych posuwu **F**, można wykonać ruch przemieszczenia także z **FMAX** (bieg szybki) lub **FAUTO** (posuw z T-wiersza).



i Jeśli używana jest funkcja **PLANE** w połączeniu z **STAY**, to należy przemieścić osie obrotu w oddzielnym wierszu pozycjonowania po funkcji **PLANE**.

- ▶ **Odstęp punktu obrotu od wierzchołka NARZ** (inkrementalnie): poprzez parametr **DIST** przesuwamy punkt obrotu ruchu wysunięcia w odniesieniu do aktualnej pozycji ostrza narzędzia.
 - Jeśli narzędzie przed wysunięciem znajduje się na podanej odległości od przedmiotu, to narzędzie znajduje się wówczas także po wysunięciu względnie na tej samej pozycji (patrz ilustracja z prawej po środku, **1** = ODST).
 - Jeśli narzędzie nie znajduje się przed nachyleniem na podanej odległości od przedmiotu, to narzędzie leży po wysunięciu względnie z pewnym offsetem do pierwotnej pozycji (patrz ilustracja po prawej u dołu, **1** = ODST)
- ▶ Sterowanie przesuwaa narzędzie (stół) o ostrze narzędzia.

- ▶ **Posuw? F=:** prędkość po torze konturu, z którą narzędzie ma zostać wysunięte
- ▶ **Długość powrotu na osi NARZ?:** droga powrotu **MB**, działa inkrementalnie od aktualnej pozycji narzędzia w aktywnym kierunku osi narzędzia), pokonywana przez sterowanie **przed zmianą toru**. **MB MAX** przemieszcza narzędzie na krótko przed wyłącznik krańcowy oprogramowania



Osie obrotu wysunąć w oddzielnym bloku

Jeśli chcemy wysunąć osie obrotu w oddzielnym bloku pozycjonowania (opcja **STAY** wybrana), należy postąpić następująco:

WSKAZÓWKA**Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!**

Sterowanie nie przeprowadza automatycznej kontroli kolizji pomiędzy narzędziem i obrabianym detalem. W przypadku błędnego lub brakującego pozycjonowania wstępnego przed obróceniem istnieje podczas ruchu nachylenia niebezpieczeństwo kolizji!

- ▶ Przed obracaniem zaprogramować bezpieczną pozycję
 - ▶ Program NC lub fragment programu ostrożnie przetestować w trybie pracy **Wykonanie progr., pojedynczy blok**.
-
- ▶ Wybrać dowolną funkcję **PLANE**, automatyczne obrócenie zdefiniować przy pomocy **STAY**. Przy odpracowywaniu sterowanie oblicza wartości pozycji pracujących na maszynie osi obrotu i odkłada je w parametrach systemowych Q120 (oś A), Q121(oś B) i Q122 (oś C)
 - ▶ Definiować blok pozycjonowania z obliczonymi przez sterowanie wartościami kąta

Przykład: obrócić maszynę ze stołem obrotowym C i stołem nachylnym A na kąt przestrzenny B+45°

...	
N10 G00 Z+250 G40*	Pozycjonować na bezpieczną wysokość
N20 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+45 SPC+0 STAY*	Zdefiniować i aktywować funkcję PLANE
N30 G01 A+Q120 C+Q122 F2000*	Pozycjonować oś obrotu przy pomocy obliczonych przez sterowanie wartości
...	Zdefiniować obróbkę na nachylonej płaszczyźnie

Wybór alternatywnych możliwości nachylenia: SEQ +/- (zapis opcjonalny)

Na podstawie zdefiniowanego przez użytkownika położenia płaszczyzny obróbki sterowanie musi obliczyć odpowiednie położenie znajdujących się na maszynie osi obrotu. Z reguły pojawiają się zawsze dwie możliwości rozwiązania.

Poprzez przełącznik **SEQ** nastawiamy, którą możliwość rozwiązania sterowanie ma zastosować:

- **SEQ+** tak pozycjonuje oś nadrzędną, iż przyjmuje ona kąt dodatni. Oś master (nadrzędna) to 1. oś obrotu wychodząc od narzędzia lub ostatnia oś wychodząc od stołu (w zależności od konfiguracji maszyny)
- **SEQ-** tak pozycjonuje oś nadrzędną, iż przyjmuje ona kąt ujemny

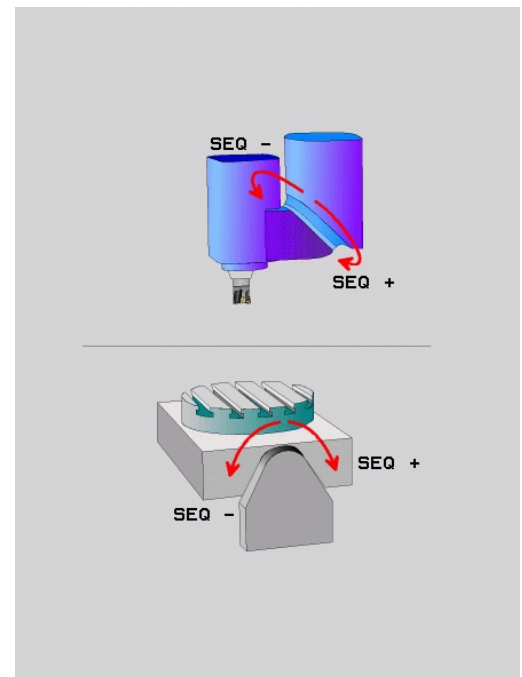
Jeżeli wybrane poprzez **SEQ** rozwiązanie nie leży w obrębie zakresu przemieszczenia maszyny, to sterowanie wydaje komunikat o błędach **kąt nie dozwolony**.



Przy wykorzystywaniu z funkcją **PLANE AXIAL** funkcja **seq** nie spełnia żadnej funkcji.

Jeśli **SEQ** nie definiujemy, to sterowanie ustala rozwiązanie w następujący sposób:

- 1 Sterowanie sprawdza najpierw, czy obydwie możliwości rozwiązania leżą w na odcinku przemieszczenia osi obrotu
- 2 Jeśli to ma miejsce, to sterowanie wybiera to rozwiązanie, które osiągalne jest po najkrótszym odcinku. Wychodząc z aktualnej pozycji osi obrotu
- 3 Jeżeli tylko jedno rozwiązanie leży na odcinku przemieszczenia, to sterowanie wybiera to rozwiązanie
- 4 Jeżeli żadno rozwiązanie nie leży na odcinku przemieszczenia, to sterowanie wydaje komunikat o błędach **kąt niedozwolony**.



Przykład dla maszyny ze stołem obrotowym C i stołem nachylnym A. Zaprogramowana funkcja: PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+45 SPC+0

Wyłącznik końcowy	Pozycja startu	SEQ	Wynik ustawienia osi
Brak	A+0, C+0	nie zaprog.	A+45, C+90
Brak	A+0, C+0	+	A+45, C+90
Brak	A+0, C+0	–	A–45, C–90
Brak	A+0, C–105	nie zaprog.	A–45, C–90
Brak	A+0, C-105	+	A+45, C+90
Brak	A+0, C-105	–	A–45, C–90
$-90 < A < +10$	A+0, C+0	nie zaprog.	A–45, C–90
$-90 < A < +10$	A+0, C+0	+	Komunikat o błędach
Brak	A+0, C-135	+	A+45, C+90

Wybór rodzaju przekształcenia (zapis opcjonalnie)

Rodzaje transformacji **COORD ROT** oraz **TABLE ROT** wpływają na orientację układu współrzędnych płaszczyzny obróbki poprzez pozycję tzw. wolnej osi obrotu.

Dowolna oś obrotu staje się wolną osią obrotu przy następującej konstelacji:

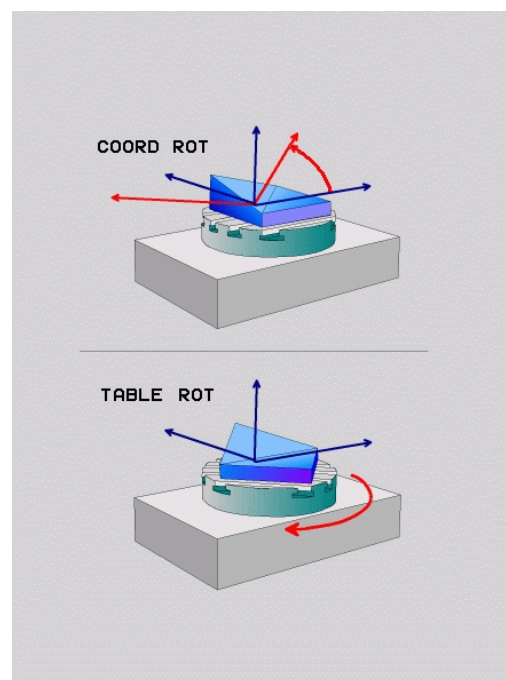
- oś obrotu nie ma wpływu na przystawienie narzędzia, ponieważ oś rotacji i oś narzędzia leżą w tej sytuacji nachylenia równoległe
- oś obrotu jest w łańcuchu kinematycznym wychodząc od obrabianego przedmiotu pierwszą osią obrotu

Działanie rodzajów transformacji **COORD ROT** oraz **TABLE ROT** jest tym samym zależne od zaprogramowanych kątów przestrzennych i kinematyki maszyny.



Wskazówki dotyczące programowania:

- Jeśli w sytuacji nachylenia nie powstaje żadna wolna oś obrotu, to rodzaje transformacji **COORD ROT** i **TABLE ROT** nie wykazują działania
- W przypadku funkcji **PLANE AXIAL** rodzaje transformacji **COORD ROT** oraz **TABLE ROT** nie wykazują działania



Działanie z jedną wolną osią obrotu

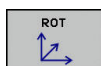


Wskazówki dla programowania

- Dla zachowania przy pozycjonowaniu poprzez rodzaje transformacji **COORD ROT** oraz **TABLE ROT** jest bez znaczenia, czy wolna oś obrotu znajduje się w stole czy też w głowicy
- Wynikająca pozycja wolnej osi obrotu jest m.in. zależna od aktywnego obrotu od podstawy
- Orientacja układu współrzędnych płaszczyzny obróbki jest dodatkowo zależna od zaprogramowanej rotacji, np. za pomocą cyklu 10 **OBROT**

Softkey

Działanie

**COORD ROT:**

- > Sterowanie pozycjonuje wolną oś obrotu na 0
- > Sterowanie orientuje układ współrzędnych płaszczyzny obróbki odpowiednio do zaprogramowanego kąta przestrzennego

**TABLE ROT z:**

- SPA i SPB **równe 0**
- SPC **równe lub nierówne 0**
- > Sterowanie orientuje wolną oś obrotu odpowiednio do zaprogramowanego kąta przestrzennego
- > Sterowanie orientuje układ współrzędnych płaszczyzny obróbki odpowiednio do bazowego układu współrzędnych

TABLE ROT z:

- **Przynajmniej SPA lub SPB nierówne 0**
- SPC **równe lub nierówne 0**
- > Sterowanie nie pozycjonuje wolnej osi toczenia, pozycja przed nachyleniem płaszczyzny obróbki pozostaje zachowana
- > Ponieważ obrabiany przedmiot nie był przy tym pozycjonowany, sterowanie orientuje układ współrzędnych płaszczyzny obróbki odpowiednio do zaprogramowanego kąta przestrzennego



Jeśli nie wybrano żadnego rodzaju transformacji, to sterowanie wykorzystuje dla funkcji **PLANE** rodzaj transformacji **COORD ROT**

Przykład

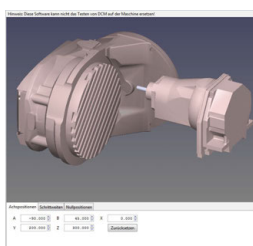
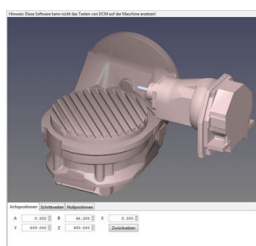
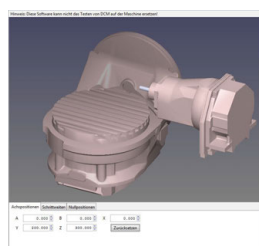
Następujący przykład pokazuje działanie rodzaju transformacji **TABLE ROT** w połączeniu z wolną osią obrotu.

...	
N60 G00 B+45 R0*	Pozycjonowanie wstępne osi obrotu
N70 PLANE SPATIAL SPA-90 SPB+20 SPC+0 TURN F5000 TABLE ROT*	Obrót płaszczyzny obróbki
...	

Początek

A = 0, B = 45

A = -90, B = 45



- > Sterowanie pozycjonuje oś B na +45
- > Przy zaprogramowanej sytuacji nachylenia ze SPA-90 oś B staje się wolną osią obrotu
- > Sterowanie nie pozycjonuje wolnej osi obrotu, pozycja osi B przed nachyleniem płaszczyzny obróbki pozostaje zachowana
- > Ponieważ obrabiany przedmiot nie był przy tym pozycjonowany, sterowanie orientuje układ współrzędnych płaszczyzny obróbki odpowiednio do zaprogramowanego kąta przestrzennego SPB +20

Nachylenie płaszczyzny obróbki bez osi obrotu



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Ta funkcja musi zostać aktywowana przez producenta maszyn i przez niego dopasowana.
Producent maszyn musi uwzględnić dokładny kąt, np. zamontowanej głowicy kątovej, w opisie kinematyki.

Można ustawić zaprogramowaną płaszczyznę obróbki także bez osi obrotu prostopadle do narzędzia, np. aby dopasować płaszczyznę obróbki do zamontowanej głowicy kątovej.

Przy pomocy funkcji **PLANE SPATIAL** opcji zachowania przy pozycjonowaniu **STAY** nachylamy płaszczyznę obróbki pod zapisanym przez producenta maszyn kątem.

Przykład zamontowana głowica kątovej ze stałym kierunkiem narzędzia Y:

Przykład

N10 T 5 G17 S4500*

N20 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB-90 SPC+0 STAY*



Kąt nachylenia musi pasować dokładnie do kąta narzędzia, w przeciwnym razie sterowanie wydaje meldunek o błędach.

13.3 Frezowanie pięcioosiowe na nachylonej płaszczyźnie (opcja #9)

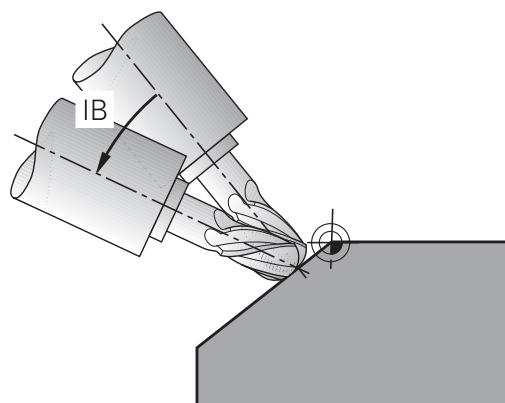
Funkcja

W połączeniu z nowymi **PLANE**-funkcjami i **M128** można przy nachylonej płaszczyźnie obróbki dokonywać **frezowania nachylonym narzędziem**. Dla tego celu znajdują się dwie możliwości definiowania do dyspozycji:

- frezowanie nachylonym narzędziem poprzez przyrostowe przemieszczenie osi obrotu



Frezowanie nachylonym narzędziem na pochylonej płaszczyźnie funkcjonuje tylko przy pomocy frezów kształtowych.



Frezowanie nachylonym narzędziem poprzez przyrostowe przemieszczenie osi obrotu

- ▶ Wyjście narzędzia z materiału
- ▶ Zdefiniować dowolną funkcję PLANE, zwrócić uwagę na zachowanie przy pozycjonowaniu
- ▶ M128 aktywować
- ▶ Poprzez wiersz prostych przemieścić żądany kąt obrotowy na odpowiedniej osi przyrostowo

Przykład

...	
N12 G00 G40 Z+50*	Pozycjonować na bezpieczną wysokość
N13 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB-45 SPC+0 MOVE DIST50 F900*	Zdefiniować i aktywować funkcję PLANE
N14 M128*	M128 aktywować
N15 G01 G91 F1000 B-17*	Nastawić kąt nachylenia
...	Zdefiniować obróbkę na nachylonej płaszczyźnie

13.4 Funkcje dodatkowe dla osi obrotowych

Posuw w mm/min dla osi obrotowych A, B, C: M116 (opcja #8)

Postępowanie standardowe

Sterowanie interpretuje zaprogramowany posuw dla osi obrotu w stopniach/min (w programach mm jak i w programach inch). Posuw na torze jest niezależny w ten sposób od odległości środka narzędzia od centrum osi obrotu.

Czym większa jest ta odległość, tym większym staje się posuw na torze kształtowym.

Posuw w mm/min na osiach obrotu z M116



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Geometria maszyny musi zostać określona przez producenta maszyn w opisie kinematyki.



Wskazówki dotyczące programowania:

- Funkcja **M116** może być wykorzystywana z osiami stołu i osiami czołowymi.
- **M116** działa także przy aktywnej funkcji **Płaszczyznę roboczą nachylić**.
- Kombinacja funkcji **M128** lub **TCPM** z **M116** nie jest możliwa. Jeśli w przypadku aktywnej funkcji **M128** lub **TCPM** dla jednej z osi chcemy aktywować **M116** , to należy przy pomocy funkcji **M138** pośrednio dezaktywować ruch wyrównawczy dla tej osi. Pośrednio dlatego, iż z **M138** podajemy oś, na którą działa funkcja **M128** lub **TCPM** . **M116** działa wówczas automatycznie tylko na osie obrotu, nie wybrane przy pomocy **M138** .
Dalsze informacje: "Wybór osi wahań: M138", Strona 551
- Bez funkcji **M128** lub **TCPM** funkcja **M116** może działać także dla dwóch osi obrotu jednocześnie.

Sterowanie interpretuje zaprogramowany posuw dla osi obrotu w mm/min (lub 1/10 inch/min). Przy tym sterowanie oblicza posuw na początku wiersza dla każdego z wierszy. Posuw się nie zmienia, w czasie kiedy ten blok zostaje odpracowywany, nawet jeśli narzędzie zbliża się do centrum osi obrotu.

Działanie

M116 działa na płaszczyźnie obróbki. Z **M117** resetujemy **M116** . Na końcu programu **M116** również nie działa.

M116 zadziała na początku wiersza.

Osie obrotu przemieszczać po zoptymalizowanym odcinku: M126

Postępowanie standardowe



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Zachowanie przy pozycjonowaniu osi obrotu to funkcja zależna od maszyny.

Postępowanie standardowe sterowania przy pozycjonowaniu osi obrotu, których wskazanie jest zredukowane na wartości poniżej 360°, zależne jest od parametru maszynowego **shortestDistance** (nr 300401). Określono w nim, czy sterowanie ma najeżdżać różnicę pozycja zadana—pozycja rzeczywista, czy też sterowanie ma zasadniczo najeżdżać zawsze (także bez M126) programowaną pozycję po najkrótszej drodze. Przykłady:

Pozycja rzeczywista	Pozycja zadana	Droga przemieszczenia
350°	10°	-340°
10°	340°	+330°

Postępowanie z M126

Z **M126** sterowanie przemieszcza oś obrotu, której wskazanie jest zredukowane do wartości poniżej 360°, po krótkiej drodze. Przykłady:

Pozycja rzeczywista	Pozycja zadana	Droga przemieszczenia
350°	10°	+20°
10°	340°	-30°

Działanie

M126 zadziała na początku bloku.

M126 resetujemy z **M127** ; na końcu programu **M126** również nie działa.

Wskazanie osi obrotu zredukować na wartość poniżej 360°: M94

Postępowanie standardowe

Sterowanie przemieszcza narzędzie od aktualnej wartości kąta do zaprogramowanej wartości kąta.

Przykład:

Aktualna wartość kąta: 538°
zaprogramowana wartość kąta: 180°
rzeczywisty odcinek przemieszczenia: -358°

Postępowanie z M94

Sterowanie redukuje na początku bloku aktualną wartość kąta do wartości poniżej 360° i przemieszcza następnie oś do wartości programowanej. Jeśli kilka osi obrotu jest aktywnych, to **M94** redukuje wskazanie wszystkich osi obrotu. Alternatywnie można podać za **M94** oś obrotu. Sterowanie redukuje potem wskazanie tej osi.

Jeśli podano limit przemieszczenia lub wyłącznik krańcowy software jest aktywny, to **M94** jest dla odpowiedniej osi bez funkcji.

Przykład: wskazane wartości wszystkich osi obrotu zredukować

```
N50 M94*
```

Przykład: wskazaną wartość osi C zredukować

```
N50 M94 C*
```

Przykład: wskazanie wszystkich aktywnych osi zredukować i następnie oś C przemieścić na zaprogramowaną wartość

```
M50 G00 C+180 M94*
```

Działanie

M94 działa tylko w tym wierszu NC, w którym **M94** jest zaprogramowana.

M94 zadziała na początku wiersza.

Zachować pozycję ostrza narzędzia przy pozycjonowaniu osi wahań (TCPM): M128 (opcja #9)

Postępowanie standardowe

Jeśli kąt przystawienia narzędzia się zmienia, to powstaje offset wierzchołka narzędzia w odniesieniu do pozycji zadanej. Ten offset nie jest kompensowany przez sterowanie. Jeśli obsługujący nie uwzględni tego odchylenia w programie NC, to następuje obróbka z offsetem.

Postępowanie z M128 (TCPM: Tool Center Point Management)

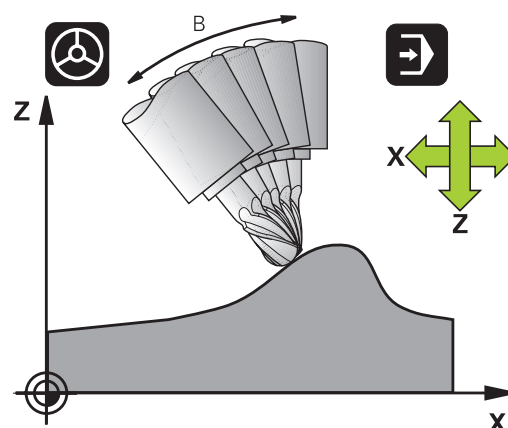
Jeśli zmienia się w programie pozycja sterowanej osi nachylenia, to pozycja ostrza narzędzia w odniesieniu od obrabianego przedmiotu pozostaje niezmienną w czasie odchylania.

WSKAZÓWKA

Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Osie obrotu ze sprzęgłem Hirtha muszą dla nachylenia zostać wysunięte z zazębienia. Podczas wysuwania i ruchu nachylenia istnieje zagrożenie kolizji!

- Wysunąć narzędzie z materiału zanim zostanie zmienione położenie osi nachylenia



Po **M128** można wprowadzić jeszcze posuw, z którym sterowanie wykona przemieszczenia kompensacyjne w osiach liniowych.

Jeśli chcemy podczas przebiegu programu zmienić położenie osi obrotu przy pomocy kółka ręcznego, to należy stosować **M128** w połączeniu z **M118**. Narzucenie pozycjonowania kółkiem ręcznym następuje przy aktywnym **M128**, w zależności od ustawienia w menu 3D-ROT trybu pracy **Praca ręczna**, w aktywnym układzie współrzędnych lub nienachylonym układzie współrzędnych.



Wskazówki dotyczące programowania:

- Przed pozycjonowaniem z **M91** lub **M92** albo przed T-wierszem funkcję **M128** zresetować.
- Aby uniknąć uszkodzeń konturu wolno wraz z **M128** używać tylko freza kształtowego
- Długość narzędzia musi odnosić się do środka kulki freza kształtowego
- Jeśli **M128** jest aktywna, to sterowanie pokazuje we wskazaniu statusu symbol **TCPM**.

M128 przy stołach obrotowych

Jeśli przy aktywnej **M128** programuje się ruch stołu obrotowego, to sterowanie obraca także odpowiednio układ współrzędnych.

Jeśli obracamy np. oś C o 90° (przez pozycjonowanie lub przez przesunięcie punktu zerowego) i programujemy następnie przemieszczenie w X-osi, to sterowanie wykonuje to przemieszczenie w osi maszyny Y.

Także wyznaczony punkt odniesienia, który zmienia swoją pozycję poprzez ruch stołu obrotowego, sterowanie przekształca.

M128 przy trójwymiarowej korekcji narzędzia

Jeśli przy aktywnej **M128** oraz aktywnej korekcji promienia **/G41/G42** przeprowadzamy trójwymiarową korekcję narzędzia, to sterowanie pozycjonuje oś obrotu przy określonych geometriach maszyny osie obrotu automatycznie (Peripheral-Milling).

Dalsze informacje: "Trójwymiarowa korekcja narzędzia (opcja #9)", Strona

Działanie

M128 zadziała na początku bloku, **M129** na końcu bloku. **M128** działa także w ręcznych rodzajach pracy i pozostaje aktywna po zmianie rodzaju pracy. Posuw dla ruchu kompensacyjnego pozostaje tak długo w działaniu, aż zostanie zaprogramowany nowy posuw lub **M128** zostaje skasowane z **M129**.

M128 kasujemy z **M129**. Jeśli w rodzaju pracy przebiegu programu zostanie wybrany nowy program, to sterowanie resetuje także **M128**.

Przykład: przeprowadzić przemieszczenia kompensacyjne z posuwem wynoszącym 1000 mm/min:

```
N50 G01 G41 X+0 Y+38.5 IB-15 F125 M128 F1000*
```

Frezowanie nachylonym narzędziem z nie sterowanymi osiami obrotu

Jeśli na obrabiarce występują nie sterowane osie obrotu (tak zwane osie licznikowe) to można w kombinacji z **M128** także przy pomocy tych osi przeprowadzić obróbkę.

- 1 Przenieść osie obrotu manualnie na żadaną pozycję. **M128** nie może być przy tym aktywna
- 2 **M128** aktywować: sterowanie odczytuje wartości rzeczywiste wszystkich osi obrotu, oblicza na tej podstawie nową pozycję punktu środkowego narzędzia i aktualizuje wskazanie położenia
- 3 Konieczne przemieszczenie kompensacyjne sterowanie wykonuje w następnym wierszu pozycjonowania
- 4 Przeprowadzenie obróbki
- 5 Przy końcu programu zresetować **M128** z **M129** oraz przenieść osie obrotu ponownie na pozycję wyjściową

Proszę postąpić przy tym w następujący sposób:



Jak długo **M128** jest aktywna, sterowanie monitoruje pozycję rzeczywistą nie sterowanych osi obrotu. Jeśli pozycja rzeczywista odbiega od zdefiniowanej przez producenta maszyn wartości pozycji zadanej, to sterowanie wydaje komunikat o błędach oraz przerywa przebieg programu.

Wybór osi wahań: M138

Postępowanie standardowe

Sterowanie uwzględnia dla funkcji **M128** i **Płaszczyznę roboczą** **nachylić** te osie obrotu, które określone są przez producenta maszyn w parametrach maszynowych.

Postępowanie z M138

Sterowanie uwzględni przy podanych wyżej funkcjach tylko te osie wahań, które zostały zdefiniowane przy pomocy **M138**.



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Jeśli przy pomocy funkcji **M138** ograniczamy liczbę osi nachylenia, to możliwe jest także zredukowanie możliwości nachylenia na maszynie. Czy sterowanie kąta anulowanych osi uwzględnia czy ustawia na 0, określa producent obrabiarek.

Działanie

M138 zadziała na początku wiersza.

M138 resetujemy, programując ponownie **M138** bez podawania osi nachylenia.

Przykład

Dla podanych wyżej funkcji uwzględnić tylko oś obrotu C.

```
N50 G00 Z+100 G40 M138 C*
```

Uwzględnienie kinematyki maszyny na AKT/ZAD- pozycjach przy końcu wiersza: M144 (opcja #9)

Postępowanie standardowe

Jeśli zmienia się kinematyka, np. przez zamontowanie wrzeciona pomocniczego lub zapis kąta przystawienia, to sterowanie nie kompensuje tej zmiany. Jeśli obsługujący nie uwzględni tej zmiany kinematyki w programie NC, to następuje obróbka z offsetem.

Postępowanie z M144



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Geometria maszyny musi zostać określona przez producenta maszyn w opisie kinematyki.

Przy zastosowaniu funkcji **M144** sterowanie uwzględnia zmianę kinematyki obrabiarki we wskazaniu położenia i kompensuje offset wierzchołka narzędzia odnośnie półwyrobu.



Wskazówki dotyczące programowania i obsługi:

- Pozycjonowania z **M91** lub **M92** są dozwolone przy aktywnej **M144**.
- Wskazanie położenia w trybach pracy **Wykon.program automatycznie** oraz **Wykon.progr. pojedyn. blok** zmienia się dopiero, kiedy osie nachylenia osiągną ich pozycje końcowe.

Działanie

M144 zadziała na początku wiersza. **M144** nie działa w połączeniu z **M128** lub nachyleniem płaszczyzny obróbki.

M144 anulujemy, programując **M145**.

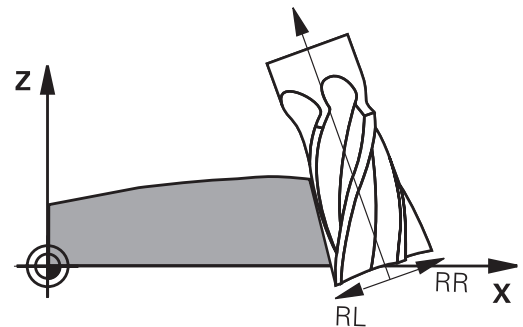
13.5 Peripheral Milling: 3D-korekcja promienia z TCPM oraz korekcją promienia (G41/G42)

Zastosowanie

Przy Peripheral Milling sterowanie przesuwa narzędzie prostopadle do kierunku ruchu i prostopadle do kierunku narzędzia o wartość równą sumie wartości delta **DR** (tabela narzędzi i T-wiersz). Kierunek korekcji określa się przy pomocy korekcji promienia **G41/G42** (kierunek ruchu Y+).

Aby sterowanie mogło osiągnąć zadaną orientację narzędzia, należy aktywować funkcję **M128** a następnie aktywować korekcję promienia narzędzia. Sterowanie pozycjonuje następnie osie obrotu maszyny automatycznie w taki sposób, że narzędzie osiąga zadane przez współrzędne osi obrotu ustawienie narzędzia z aktywną korekcją.

Dalsze informacje: "Zachować pozycję ostrza narzędzia przy pozycjonowaniu osi wahań (TCPM): M128 (opcja #9)", Strona 548



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!

Funkcja ta jest możliwa tylko w połączeniu z kątami przestrzennymi. Opcje wprowadzenia danych definiuje producent obrabiarek.

Sterowanie nie może na wszystkich maszynach pozycjonować automatycznie osie obrotu.



Sterowanie wykorzystuje dla korekcji narzędzia 3D zasadniczo zdefiniowane **wartości delta**. Całkowity promień narzędzia ($R + DR$) używa sterowanie do obliczeń tylko, jeśli włączono **FUNCTION PROG PATH IS CONTOUR**.

Dalsze informacje: "Interpretacja zaprogramowanego toru", Strona

WSKAZÓWKA

Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Osie obrotu obrabiarki mogą posiadać ograniczone zakresy przemieszczenia, np. oś czołowa B z -90° do $+10^\circ$. Zmiana kąta nachylenia o więcej niż $+10^\circ$ może przy tym prowadzić do obrotu o 180° osi stołu. Podczas ruchu nachylenia istnieje niebezpieczeństwo kolizji!

- ▶ Przed obracaniem zaprogramować w razie konieczności bezpieczną pozycję
- ▶ Program NC lub fragment programu ostrożnie przetestować w trybie pracy **Wykonanie progr., pojedynczy blok**.

Orientację wrzecioa można zdefiniować w wierszu G01 w opisany poniżej sposób.

Przykład: definicja orientacji wrzeciona z M128 i współrzędne osi obrotu

N10 G00 G90 X-20 Y+0 Z+0 B+0 C+0*	Pozycjonowanie wstępne
N20 M128*	M128 aktywować
N30 G01 G42 X+0 Y+0 Z+0 B+0 C+0 F1000*	Korekcję promienia aktywować
N40 X+50 Y+0 Z+0 B-30 C+0*	Ustawić oś obrotu (orientacja narzędzia)

Interpretacja zaprogramowanego toru

Przy pomocy funkcji **FUNCTION PROG PATH** decydujemy, czy sterowanie ma odnosić korekcję promienia 3D wyłącznie do wartości delta jak dotychczas czy też do całego promienia narzędzia. Jeśli włączymy **FUNCTION PROG PATH**, to zaprogramowane współrzędne odpowiadają dokładnie współrzędnym konturu. Z **FUNCTION PROG PATH OFF** wyłącza się specjalne interpretowanie.

Sposób postępowania

Proszę postąpić przy definiowaniu w następujący sposób:

-  ▶ Wyświetlić pasek softkey z funkcjami specjalnymi
-  ▶ Softkey **FUNKCJE PROGRAMOWE** nacisnąć
-  ▶ Softkey **FUNCTION PROG PATH** nacisnąć

Mamy następujące możliwości:

Softkey	Funkcja
	Włączyć interpretację zaprogramowanego toru kształtowego jako konturu Sterowanie przelicza przy korekcji promienia 3D pełny promień narzędzia R + DR i pełny promień naroża R2 + DR2.
	Specjalną interpretację zaprogramowanego toru wyłączyć Sterowanie przelicza przy korekcji promienia 3D tylko wartości delta DR i DR2.

Kiedy włączamy **FUNCTION PROG PATH** to interpretacja zaprogramowanego toru kształtowego działa jak kontur dla wszystkich korekcji 3D tak długo, aż funkcja zostanie ponownie wyłączona.

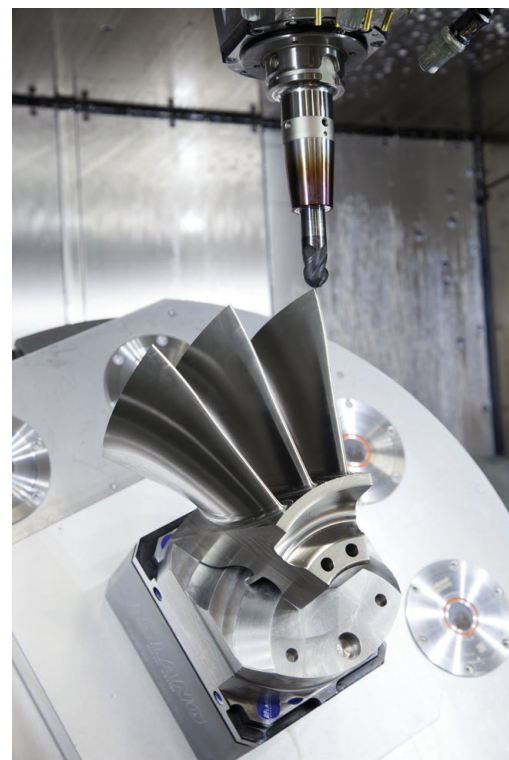
13.6 Odpracowywanie programów CAM

Jeśli generujemy program NC zewnętrznie przy pomocy systemu CAM, należy uwzględnić zalecenia przedstawione w poniższych rozdziałach. W ten sposób można wykorzystywać optymalnie wydajne prowadzenie przemieszczenia sterowania i osiągać z reguły lepsze jakościowo powierzchnie detali przy krótszym czasie obróbki. Sterowanie osiąga znakomitą dokładność konturu pomimo wysokich szybkości obróbki. Bazą tego jest system operacyjny czasu rzeczywistego HeROS 5 w kombinacji z funkcją **ADP** (Advanced Dynamic Prediction) TNC 620. W tym przypadku sterowanie przetwarza także doskonale programy NC o wysokim zagęszczeniu punktów.

Od modelu 3D do programu NC

Proces generowania programu NC na podstawie modelu CAD można przedstawić w następujący uproszczony sposób:

- ▶ **CAD: generowanie modelu**
Działy designu udostępniają model 3D obrabianego detalu. W idealnym przypadku model 3D jest skoncypowany po środku tolerancji.
- ▶ **CAM: generowanie toru kształtowego, korekcja narzędzia**
Programista CAM określa strategię obróbki dla obrabianego zakresu na detalu. System CAM oblicza wówczas z powierzchni modelu CAD tor kształtowy dla przemieszczenia narzędzia. Te tor narzędzia składają się z pojedynczych punktów, tak obliczanych przez system CAM, iż obrabiana powierzchnia zgodnie z zadanymi błędami cięciw i tolerancjami w optymalny sposób jest zbliżona do wymaganej powierzchni. W ten sposób powstaje niezależny od obrabiarki program NC, tak zwany CLDATA (cutter location data). Postprocesor generuje z CLDATA specyficzny dla obrabiarki i sterowania program NC, który może być przetwarzany przez sterowanie CNC. Postprocesor jest dopasowany odnośnie obrabiarki i sterowania. Jest on centralnym komponentem łączącym system CAM i sterowanie CNC.
- ▶ **TNC: prowadzenie przemieszczenia, monitorowanie tolerancji, profil prędkości**
Sterowanie oblicza ze zdefiniowanych w programie NC punktów przemieszczenia pojedynczych osi maszyny i konieczne przy tym profile prędkości. Wydajne funkcje filtrowania przetwarzają i wygładzają kontur przy tym tak, iż sterowanie dotrzymuje maksymalnie dozwolonego odchylenia od toru kształtowego.
- ▶ **Mechatronika: regulowanie posuwu, technika napędowa, obrabiarka**
Obrabiarka przekształca za pomocą układu napędowego obliczone przez sterowanie przemieszczenia i profile prędkości na realne ruchy narzędzia.



Uwzględnić przy konfigurowaniu postprocesora

Proszę uwzględnić następujące punkty przy konfigurowaniu postprocesora.

- Wydawanie danych pozycji osi zasadniczo ustawić zawsze na cztery miejsca po przecinku. W ten sposób ulepsza się jakość danych NC i można uniknąć błędów zaokrąglenia, posiadających widoczny wpływ na powierzchnię detalu. Wydawanie z pięcioma miejscami po przecinku (opcja #23) może wydatnie zwiększyć jakość powierzchni optycznych komponentów i komponentów z bardzo dużymi promieniami (niewielkie krzywizny), jak i form w sferze motoryzacyjnej.
- Wydawanie danych przy obróbce z wektorami normalnych powierzchni (LN-wiersze, tylko programowanie z dialogiem) ustawić zasadniczo zawsze na siedem miejsc po przecinku, ponieważ sterowanie, niezależnie od opcji #23, zawsze bardzo dokładnie oblicza wiersze LN.
- Tolerancję w cyklu G32 tak ustawić, iż przy zachowaniu standardowym będzie ona przynajmniej dwa razy większa niż zdefiniowany błąd cięciwy w systemie CAM. Uwzględnić także wskazówki w opisie funkcjonalności cyklu G32.
- Zbyt duży wybrany błąd cięciwy w programie CAM może, w zależności od odpowiedniego zakrzywienia konturu, prowadzić do zbyt długich odstępów między wierszami NC z każdorazowo znacznymi zmianami kierunku. Przy odpracowywaniu może dojść przez to do zmniejszania posuwu na przejściach wierszy. Regularne przyspieszenia (równe sile wzbudzenia), uwarunkowane załamaniami posuwu niehomogenicznego programu NC, mogą prowadzić do niekorzystnego wzbudzenia wibracji struktury obrabiarki.
- Obliczone przez system CAM punkty toru można łączyć zamiast z wierszami prostych także z wierszami okręgu. Sterowanie oblicza wewnętrznie okręgi dokładniej niż jest to definiowalne w formacie wprowadzenia danych.
- Na dokładne prostych torach nie wydawać żadnych punktów pośrednich. Punkty pośrednie, nie leżące całkiem dokładnie na prostym torze, mogą mieć widoczny wpływ na powierzchnię detalu.
- Na przejściach krzywizny (narożach) powinien leżeć tylko jeden punkt danych NC.
- Unikać stałych krótkich odstępów między wierszami. Krótkie odstępy między wierszami powstają w systemie CAM poprzez znaczne zmiany krzywizny konturu przy jednoczesnych bardzo niewielkich błędach cięciwy. Dokładnie proste tory wymagają krótkich odstępów między wierszami, wymuszanych często przez stałe wydawanie punktów przez system CAM.
- Należy unikać dokładnego synchronicznego rozmieszczenia punktów na powierzchniach z równomierną krzywizną, ponieważ mogą przez to powstawać wzory na powierzchni detalu.
- W programach symultanicznych 5-osiowych: unikać podwójnego wydawania pozycji, jeśli odróżniają się one tylko różnymi przystawieniem narzędzia.
- Unikać wydawania posuwu w każdym wierszu NC. To może mieć negatywny wpływ na profil prędkości sterowania.

Dalsze pomocne dla operatora obrabiarki konfiguracje:

- Dla lepszego segmentowania obszernych programów NC wykorzystywać funkcję segmentowania sterowania:
Dalsze informacje: "Programy segmentować", Strona 211
- Dla dokumentowania programu NC wykorzystywać funkcję komentarza sterowania:
Dalsze informacje: "Wstawianie komentarzy", Strona 207
- Dla obróbki odwiertów i prostych geometrii wybrania wykorzystywać szeroko dostępne cykle sterowania
Dalsze informacje: instrukcja obsługi dla użytkownika Programowanie cykli
- W przypadku pasowania wydawać kontury z korekcją promienia narzędzia **RL/RR** . W ten sposób operator obrabiarki może przeprowadzać w prosty sposób konieczne korekcje
Dalsze informacje: "Korekcja narzędzia", Strona 264
- Posuwy dla pozycjonowania wstępnego, rozdzielanie obróbki i wcięcia na głębokość oraz definiowanie z parametrami Q na początku programu

Przykład: zmienne definicje posuwu

1 Q50 = 7500 ; POSUW POZYCJONOWANIA
2 Q51 = 750 ; POSUW GŁĘBOKOSC
3 Q52 = 1350 ; POSUW FREZOWANIA
...
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
...

Przy programowaniu CAM należy uwzględnić

Dopasowanie błędu cięciwy



Wskazówki dotyczące programowania:

- Dla obróbki wykańczającej błąd cięciwy w systemie CAM nie definiować większym niż 5mm. W cyklu G62 stosować na sterowaniu 1,3 do 5-krotną tolerancję T .
- Przy definiowaniu obróbki zgrubnej zwrócić uwagę, aby suma ze zdefiniowanych błędów cięciwy i tolerancji T była mniejsza niż zdefiniowany naddatek obróbki. W ten sposób unika się uszkodzenia konturu.

Błąd cięciwy w programie CAM dopasować w zależności od obróbki:

■ Obróbka zgrubna z preferencją na prędkość:

Wykorzystywać większe wartości dla błędu cięciwy i odpowiednią do tego tolerancję w cyklu G62. Decydującym dla obydwu wartości jest konieczny naddatek na konturze. Jeśli na obrabiarce dostępny jest cykl specjalny, to nastawić tryb obróbki zgrubnej. W trybie obróbki zgrubnej maszyna jedzie z reguły z większymi posunięciami i większymi przyśpieszeniami

- Typowa tolerancja w cyklu G62: między 0,05 mm i 0,3 mm
- Typowy błąd cięciwy w systemie CAM: między 0,004 mm i 0,030 mm

■ Obróbka na gotowo z preferencją na dużą dokładność:

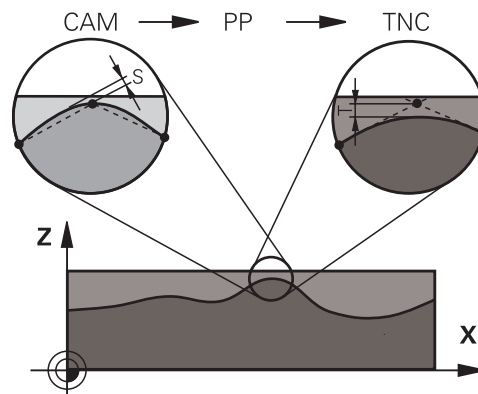
Wykorzystywać mniejsze wartości dla błędu cięciwy i odpowiednią do tego niewielką tolerancję w cyklu G62. Zagęszczenie danych musi być tak duże, aby sterowanie mogło dokładnie rozpoznać przejścia lub naroża. Jeśli na obrabiarce dostępny jest cykl specjalny, to nastawić tryb obróbki wykańczającej. W trybie obróbki wykańczającej maszyna jedzie z reguły z mniejszymi posunięciami i mniejszymi przyśpieszeniami

- Typowa tolerancja w cyklu G62: między 0,002 mm i 0,006 mm
- Typowy błąd cięciwy w systemie CAM: między 0,001 mm i 0,004 mm

■ Obróbka na gotowo z preferencją na dużą dokładność powierzchni:

Wykorzystywać mniejsze wartości dla błędu cięciwy i odpowiednią do tego większą tolerancję w cyklu G62. W ten sposób sterowanie wygładza lepiej kontur. Jeśli na obrabiarce dostępny jest cykl specjalny, to nastawić tryb obróbki wykańczającej. W trybie obróbki wykańczającej maszyna jedzie z reguły z mniejszymi posunięciami i mniejszymi przyśpieszeniami

- Typowa tolerancja w cyklu G62: między 0,010 mm i 0,020 mm
- Typowy błąd cięciwy w systemie CAM: mniejszy od 0,005 mm



Dalsze dopasowania

Proszę uwzględniać następujące punkty przy programowaniu CAM

- Przy powolnych posuwach obróbkowych lub konturach z większymi promieniami zdefiniować błąd cięciwy ok. trzy do pięciu razy mniejszym niż tolerancja T w cyklu G62. Dodatkowo zdefiniować maksymalny odstęp punktów pomiędzy 0,25 mm i 0,5 mm. Dodatkowo błąd geometrii lub błąd modelu powinien być wybrany bardzo małym (maks. 1 µm).
- Także przy większych posuwach obróbkowych nie są zalecane większe odstępy punktów na zakrzywionych fragmentach konturu niż 2.5 mm
- Na prostych elementach konturu dostatecznym jest jeden punkt NC na początku i na końcu przemieszczenia po prostej, unikać wydawania pozycji pośrednich
- Należy unikać w programach symultanicznych 5-osiowych, aby stosunek długości wierszy linearnych był znacznie zmieniony odnośnie długości wierszy osi obrotu. Przez to może dochodzić do znacznego redukowania posuwu w punkcie odniesienia narzędzia (TCP)
- Limitowanie posuwu dla ruchów kompensacyjnych (np. poprzez **M128 F...**) należy wykorzystywać tylko w sytuacjach wyjątkowych. Limitowanie posuwu dla ruchów kompensacyjnych może powodować znaczne zredukowanie posuwu w punkcie odniesienia narzędzia (TCP).
- Programy NC dla obróbki symultanicznej 5-osiowej z frezami kulkowymi wydawać na środek kulki. Dane NC są w ten sposób bardziej równomierne. Dodatkowo można w cyklu G62 nastawić większą tolerancję osi obrotu TA (np. między 1° i 3°) dla jeszcze bardziej równomiernego przebiegu posuwu w punkcie odniesienia narzędzia (TCP)
- W programach NC z symultaniczną obróbką 5-osiową z frezami trzpieniowymi lub torusowymi należy wybrać dla wydawania NC na biegun południowy kulki, mniejszą tolerancję osi obrotu. Standardowym znaczeniem jest na przykład 0.1°. Decydującym dla tolerancji osi obrotu jest jednakże maksymalnie dozwolone uszkodzenie konturu. Te uszkodzenia konturu są zależne od ewentualnego ukośnego położenia narzędzia, promienia narzędzia i głębokości wcięcia narzędzia.
Przy 5-osiowym frezowaniu obwiedniowym przy pomocy freza trzpieniowego można obliczyć maksymalnie możliwe uszkodzenie konturu T bezpośrednio z długości wejścia freza L i dozwolonej tolerancji konturu TA:
$$T \sim K \times L \times TA \quad K = 0.0175 [1^\circ]$$

Przykład: L = 10 mm, TA = 0.1°: T = 0.0175 mm

Możliwości ingerencji na sterowaniu

Aby móc wpływać na zachowanie programów CAM bezpośrednio na sterowaniu, dostępny jest cykl G62 **TOLERANCJA**. Uwzględnić także wskazówki w opisie funkcjonalności cyklu G62. Oprócz tego uwzględnić wzajemnie zależności ze zdefiniowanym w systemie CAM błędem cięciwy.

Dalsze informacje: instrukcja obsługi dla operatora
Programowanie cykli



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Niektórzy producenci maszyn umożliwiają poprzez dodatkowy cykl dopasowanie obrabiarki do danej obróbki, np. cykl 332 Tuning. Przy pomocy cyklu 332 można dokonywać zmian filtra, przyspieszenia i szarpnięć posuwowych.

Przykład

N340 G62 T0.05 P01 1 P02 3*

Prowadzenie przemieszczenia ADP



Ta funkcja musi zostać aktywowana przez producenta maszyn i przez niego dopasowana.

Niedostateczna jakość danych programów NC z systemów CAM prowadzi często do gorszej jakości powierzchni frezowanych detali. Funkcja **ADP** (Advanced Dynamic Prediction) rozszerza dotychczasowe obliczanie z wyprzedzeniem dopuszczalnego możliwego profilu posuwu i optymalizuje prowadzenie przemieszczenia osi posuwu przy frezowaniu. Tym samym można frezować lepsze jakościowo powierzchnie przy krótszym czasie obróbki, także w przypadku wahającym się rozmieszczeniu punktów na sąsiednich torach narzędzia. Nakłady dodatkowej obróbki zostają są znacznie zredukowane lub nie występują.

Najważniejsze zalety ADP w skrócie:

- symetryczne zachowanie posuwu na torze ruchu do przodu i do tyłu przy frezowaniu dwukierunkowym
- równomierny przebieg posuwu na leżących obok siebie torach frezowania
- ulepszona reakcja na niekorzystne efekty, np. krótkie stopnie schodkowe, znaczne tolerancje błędu cięciwy, znacznie zaokrąglone współrzędne punktów narożnych, w wygenerowanych w systemach CAM programach NC
- dokładne dotrzymanie dynamicznych charakterystyk także w trudnych warunkach

14

Menedžerpalet

14.1 Menedżer palet (opcja #22)

Zastosowanie



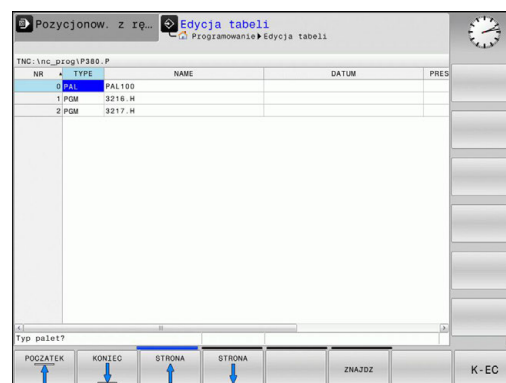
Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki! Menedżer palet jest funkcją zależną od rodzaju maszyny. Niżej zostaje opisany standardowy zakres funkcji.

Tabele palet (.p) znajdują zastosowanie głównie w centrach obróbkowych ze zmieniającymi palet. Przy tym tabele palet wywołują różne palety (PAL), opcjonalnie zamocowania (FIX) z przynależnymi programami obróbki NC (PGM). Tabele palet aktywują wszystkie zdefiniowane punkty odniesienia i tabele punktów zerowych.

Bez zmieniaacza palet można stosować tabele palet, aby odpracowywać programy NC z różnymi punktami odniesienia z tylko jednym **NC-start**.



Nazwa pliku tabeli palet musi rozpoczynać się z litery.



Kolumny tabeli palet

Producent obrabiarek definiuje prototyp dla tabeli palet, otwierający się automatycznie, jeśli generowana jest tabela palet.

Prototyp może zawierać następujące kolumny:

Kolumna	Znaczenie	Typ pola
NR	Sterowanie generuje wpis automatycznie. Wpis jest konieczny dla pola zapisu Numer wiersza = funkcji SKANOW. BLOKOW.	Pole obowiązkowe
TYP	Sterowanie rozróżnia następujące rodzaje wypisu: ■ PAL paleta ■ FIX zamocowanie ■ PGM program NC Wpisy wybieramy klawiszem ENT i klawiszami ze strzałką lub z softkey.	Pole obowiązkowe
NAZWA	Nazwa pliku Nazwy dla palet i zamocowania określa producent maszyn, nazwę programu NC definiuje technolog. Jeśli program NC nie jest zachowany w katalogu tabeli palet, to należy podać pełną nazwę ścieżki.	Pole obowiązkowe
DATA	Punkt zerowy Jeśli tablica punktów zerowych nie jest zachowana w katalogu tabeli palet, to należy podać pełną nazwę ścieżki. Punkty zerowe z tabeli punktów zerowych aktywuje się w NC-programie przy pomocy cyklu 7.	Pole opcjonalne Wpis konieczny przy zastosowaniu tablic punktów zerowych.
PRESET	Punkt odniesienia obrabianego przedmiotu Proszę zapisać wymagany numer punktu odniesienia detalu.	Pole opcjonalne

Kolumna	Znaczenie	Typ pola
LOKACJA	Miejsce przebywania palety Zapis MA odznacza, iż paleta lub zamocowanie znajduje się w przestrzeni roboczej maszyny i może być obrabiana. Aby zapisać MA należy nacisnąć klawisz ENT . Przy pomocy klawisza NO ENT można usunąć zapis i tym samym skasować obróbkę.	Pole opcjonalne Jeśli kolumna jest dostępna, to wpis jest konieczny.
LOCK	Wiersz zablokowany Za pomocą zapisu * można wykluczyć wiersz tablicy palet z obróbki. Naciśnięciem klawisza ENT wiersz zostaje odznaczony z *. Przy pomocy klawisza NO ENT można anulować to zablokowanie. Można zablokować odpracowywanie dla pojedynczych programów, zamocować lub całych palet. Nie zablokowane wiersze (np. PGM) zablokowanej palety także nie są odpracowywane.	Pole opcjonalne
PALPRES	Numer punktu odniesienia palety	Pole opcjonalne Wpis konieczny przy zastosowaniu punktów odniesienia palet.
W-STATUS	Stan obróbki	Pole opcjonalne Wpis konieczny przy zorientowanej na narzędzie obróbki.
METHOD	Metoda obróbki	Pole opcjonalne Wpis konieczny przy zorientowanej na narzędzie obróbki.
CTID	Identyfikator dla ponownego wejścia do programu	Pole opcjonalne Wpis konieczny przy zorientowanej na narzędzie obróbki.
SP-X, SP-Y, SP-Z	Bezpieczna wysokość w osiach linearnych X, Y i Z	Pole opcjonalne
SP-A, SP-B, SP-C	Bezpieczna wysokość w osiach obrotu A, B i C	Pole opcjonalne
SP-U, SP-V, SP-W	Bezpieczna wysokość w osiach równoległych U, V i W	Pole opcjonalne
DOC	Komentarz	Pole opcjonalne



Można usunąć kolumnę **LOCATION**, jeśli używa się tablic palet, w których sterowanie ma obrabiać wszystkie wiersze.

Dalsze informacje: "Kolumny wstawiać lub usuwać", Strona 567

Edycja tabeli palet

Jeśli generuje się nową tabelę palet, to jest ona najpierw pusta.
Przy pomocy softkeys można wstawiać wiersze i dokonywać edycji.

Softkey	Funkcje edycji
	Wybrać początek tabeli
	Wybrać koniec tabeli
	Wybrać poprzednią stronę tabeli
	Wybrać następną stronę tabeli
	Wstawić wiersz na końcu tabeli
	Usunąć wiersz na końcu tabeli
	Wstawienie kilku wierszy na końcu tabeli
	Kopiowanie aktualnej wartości
	Wstawienie skopiowanej wartości
	Wybrać początek wiersza
	Wybrać koniec wiersza
	Szukanie tekstu lub wartości
	Sortowanie lub skrywanie kolumn tablicy
	Edycja aktualnego pola
	Sortowanie według treści kolumn
	Funkcje dodatkowe np. Zachowaj
	Otworzyć wybór ścieżki pliku

Wybór tabeli palet

Można wybierać lub utworzyć nową tabelę palet w następujący sposób:



- ▶ Przejść do trybu pracy **Programowanie** lub do innego trybu pracy przebiegu programu.



- ▶ Klawisz **PGM MGT** nacisnąć

Jeśli tabele palet nie są widoczne:



- ▶ Softkey **TYP WYBIERZ** nacisnąć
- ▶ Softkey **WS.WSZYST** nacisnąć
- ▶ Wybrać tabele palet przyciskami ze strzałką lub wprowadzić nazwę dla nowej tabeli (.p)



- ▶ Potwierdzić wybór klawiszem **ENT**.



Można klawiszem **Układ ekranu** przechodzić między podglądem listy i podglądem formularza.

Kolumny wstawiać lub usuwać



Ta funkcja jest aktywowana dopiero po wprowadzeniu kodu **555343**.

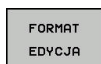
W zależności od konfiguracji w nowo utworzonej tabeli palet nie są dostępne wszystkie kolumny. Aby np. pracować z orientacją na narzędzia, konieczne są kolumny, które najpierw należy wstawić.

Aby wstawić kolumnę do pustej tabeli palet, proszę postąpić w następujący sposób:

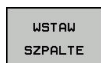
- ▶ Otworzyć tabelę palet



- ▶ Softkey **DODATKOWE FUNKJE** nacisnąć



- ▶ Softkey **FORMAT EDYCJA** nacisnąć
- ▶ Sterowanie otwiera okno napływające, w którym są pokazane wszystkie dostępne kolumny.
- ▶ Przy pomocy klawiszy ze strzałką wybrać żadaną kolumnę



- ▶ Softkey **WSTAW SZPALTE** nacisnąć



- ▶ Potwierdzić wybór klawiszem **ENT**.

Z softkey **USUNIECIE SZPALTY** można ponownie usunąć kolumnę.

Odpracowanie tabeli palet



W parametrze maszynowym określa się, czy sterowanie ma odpracowywać tabelę palet blokami czy też w trybie ciągłym.

Można odpracować tabelę palet w następujący sposób:



- ▶ Przejść do trybu pracy **Wykonanie programu, automatycz.** lub **Wykonanie progr., pojedynczy blok**.



- ▶ Klawisz **PGM MGT** nacisnąć

Jeśli tabele palet nie są widoczne:



- ▶ Softkey **TYP WYBIERZ** nacisnąć
- ▶ Softkey **WS.WSZYST** nacisnąć
- ▶ Wybrać tabelę palet przy pomocy klawiszy ze strzałką



- ▶ Potwierdzić wybór klawiszem **ENT**.



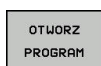
- ▶ W razie konieczności wybrać układ ekranu



- ▶ Klawiszem **NC-start** odpracować

Aby móc obejrzeć zawartość programu NC przed jego odpracowywaniem, proszę postąpić w następujący sposób:

- ▶ Wybór tablicy palet
- ▶ Przy pomocy klawiszy ze strzałką proszę wybrać program NC, który chcemy sprawdzić



- ▶ Softkey **OTWÓRZ PROGRAM** nacisnąć
- ▶ Sterowanie ukazuje na ekranie wybrany program.



- ▶ Klawiszami ze strzałką program NC przekartkować



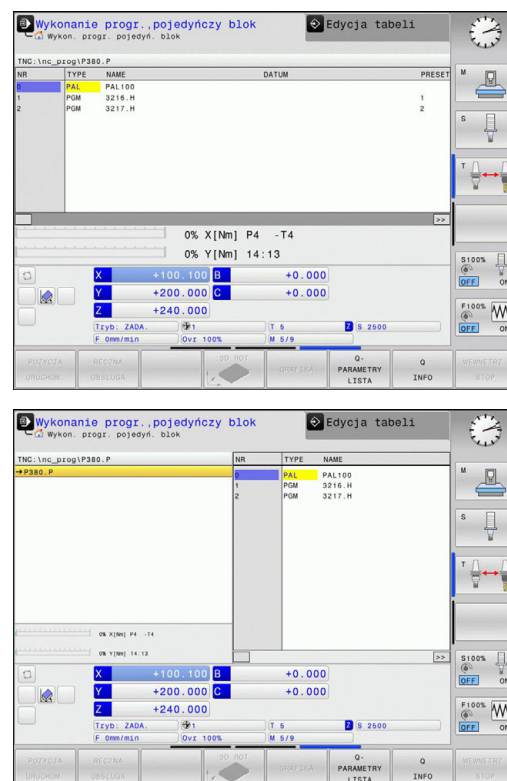
- ▶ Softkey **END PGM PAL** nacisnąć
- ▶ Sterowanie przechodzi z powrotem do tabeli palet.



W parametrze maszynowym określa się, jak sterowanie ma zareagować na błąd.

Układ ekranu przy odpracowywaniu tabeli palet

Jeśli chcemy zobaczyć jednocześnie treść programu i treść tablicy palet, to wybieramy układ ekranu **PALETA + PROGRAM**. Podczas odpracowywania sterowanie przedstawia na lewej połowie monitora program NC i na prawej połowie monitora paletę.



Edycja tablicy palet

Jeśli tabela palet jest aktywna w trybie pracy **Wykonanie programu, automatycz.** lub **Wykonanie progr.,pojedynczy blok**, to softkey do zmiany tabeli w trybie pracy **Programowanie** nie są aktywne.

Można dokonywać zmian w tej tabeli z softkey **EDYCJA PALETY** w trybie pracy **Wykonanie progr.,pojedynczy blok** lub **Wykonanie programu, automatycz.** .

Przebieg do wiersza w tablicach palet

Przy pomocy menedżera palet można wykorzystywać funkcję **PRZEBIEG DO WIERSZA STARTU** także w połączeniu z tabelami palet.

Jeśli przerywanym odpracowywanie tabeli palet, to sterowanie oferuje ostatnio wybrany wiersz NC przerwanego programu NC dla funkcji **PRZEBIEG DO WIERSZA STARTU** .

Dalsze informacje: "Skanowanie wierszy w programach palet", Strona 698

14.2 Menedżer punktów odniesienia palet

Podstawy



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Ta funkcja musi zostać aktywowana przez producenta maszyn i przez niego dopasowana.
Przeprowadzać zmiany w tabeli punktów odniesienia palet tylko po uzgodnieniu z producentem maszyn.

Tablica punktów odniesienia palet dostępna jest dodatkowo do tablicy punktów odniesienia detalu (**preset.pr**). Punkty odniesienia detalu odnoszą się do aktywowanego punktu odniesienia palety. Sterowanie pokazuje aktywny punkt odniesienia palety na pasku statusu w zakładce PAL.

Zastosowanie

Poprzez punkty odniesienia palet można kompensować na przykład uwarunkowane mechanicznie różnice pomiędzy pojedynczymi paletami w prosty sposób.

Można ustawić także układ współrzędnych na palecie, wyznaczając np. punkt odniesienia palety po środku bloku mocowania.

Praca z punktami odniesienia palet

Jeśli chcemy pracować z punktami odniesienia palet, to należy wstawić do tablicy palet kolumnę **PALPRES**.

W tej kolumnie zapisujemy numery punktów odniesienia z tablicy punktów odniesienia palet. Standardowo zmienia się punkt odniesienia palety zawsze wtedy, kiedy zostaje zamontowana nowa paleta, czyli w wierszach z typem PAL tablicy palet.

WSKAZÓWKA

Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Mimo rotacji podstawowej wykonywanej przez aktywny punkt odniesienia palety sterowanie nie pokazuje symbolu we wskazaniu stanu. Podczas wszystkich następnych przemieszczeń osiowych istnieje niebezpieczeństwo kolizji!

- ▶ W razie konieczności sprawdzić aktywny punkt odniesienia palety w zakładce **PAL**
- ▶ Sprawdzić przemieszczenia obrabiarki
- ▶ Należy stosować punkty odniesienia palet wyłącznie w połączeniu z paletami

14.3 Obróbka zorientowana na narzędzie

Podstawy

Zastosowanie



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Zorientowana na narzędzie obróbka jest funkcją zależną od rodzaju maszyny. Niżej zostaje opisany standardowy zakres funkcji.

Przy pomocy zorientowanej na narzędzie obróbki można także na obrabiarce bez zmieniacza palet obrabiać kilka detali razem i tym samym zaoszczędzić czas zmiany narzędzia.

Ograniczenie

WSKAZÓWKA

Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Nie wszystkie tablice palet i programy NC są odpowiednie dla zorientowanej na narzędzie obróbki. W obróbce zorientowanej na narzędzie sterowanie nie odpracowuje programów NC jednolicie, lecz dzieli je odpowiednio do wywoływania narzędzia. Przez takie rozdzielanie programów NC zresetowane funkcje (stany obrabiarki) nie mogą działać w całym programie. W przypadku istniejącego podczas obróbki zagrożenia kolizji!

- ▶ Uwzględnić wymienione ograniczenia
- ▶ Tablice palet i programy NC dopasować do obróbki zorientowanej na narzędzie
 - Informacje programowe po każdym narzędziu w każdym programie NC ponownie programować (np. **M3** lub **M4**)
 - Funkcje specjalne i funkcje dodatkowe przed każdym narzędziem w każdym programie NC zresetować (np. **Tilt the working plane** lub **M138**)
- ▶ Tablicę palet z przynależnymi programami NC ostrożnie przetestować w trybie pracy **Wykonanie progr., pojedynczy blok**.

Następujące funkcje nie są dozwolone:

- FUNCTION TCPM, M128
- M144
- M101
- M118
- Zmiana punktu odniesienia palety

Następujące funkcje wymagają przede wszystkim szczególnej ostrożności przy ponownym wejściu do programu:

- Zmiana stanów maszyny z funkcjami dodatkowymi (np. M13)
- Zapis w konfiguracji (np. WRITE KINEMATICS)
- Przełączenie obszaru przemieszczenia
- Cykl G62 Tolerancja
- Nachylenia płaszczyzny obróbki

Kolumny tabeli palet dla zorientowanej na narzędzie obróbki

Jeśli producent obrabiarek inaczej nie skonfigurował, konieczne są dla zorientowanej na narzędzie obróbki następujące kolumny:

Kolumna	Znaczenie
W-STATUS	Status obróbki określa postęp obróbki. Proszę podać dla nieobrobionego detalu BLANK . Sterowanie zmienia ten wpis przy obróbce automatycznie. Sterowanie rozróżnia następujące rodzaje wypisu: ■ BLANK: detal, obróbka konieczna ■ INCOMPLETE: niekompletnie obrobiony, dalsza obróbka konieczna ■ ENDED: kompletnie obrobiony, dalsza obróbka nie jest konieczna ■ EMPTY: puste miejsce, obróbka nie jest konieczna ■ SKIP: obróbkę pominąć
METHOD	Podanie metody obróbki Zorientowana na narzędzie obróbka jest również możliwa przy kilku zamocowaniach jednej palety, jednakże nie kilku palet. Sterowanie rozróżnia następujące rodzaje wypisu: ■ WPO: orientacja na detale (standard) ■ TO: orientacja na narzędzie (pierwszy detale) ■ CTO: orientacja na narzędzie (dalsze detale)
CTID	Sterowanie generuje identyfikator dla ponownego wejścia do programu z przebiegiem do wiersza startu automatycznie. Jeśli ten wpis zostanie usunięty lub zmieniony, to ponowne wejście do programu nie jest więcej możliwe.
SP-X, SP-Y, SP-Z, SP-A, SP-B, SP-C, SP-U, SP-V, SP-W	Wpis bezpiecznej wysokości na dostępnych osiach jest opcjonalny. Można podać dla tych osi bezpieczne pozycje. Te pozycje najeżdża sterowanie tylko, jeśli producent obrabiarek uwzględnił je przy opracowywaniu makrosów NC.

Przebieg operacji obróbkowych zorientowanych na narzędzie

Warunki

Warunki dla wykonania zorientowanej na narzędzie obróbki:

- Producent obrabiarek musi zdefiniować makro zmiany narzędzia dla obróbki zorientowanej na narzędzie
- W tablicy palet musi być zdefiniowana metoda obróbki zorientowanej na narzędzie TO i CTO
- Programy NC wykorzystują przynajmniej częściowo te same narzędzia
- W-STATUS programów NC pozwala na dalszą obróbkę

Przebieg

- 1 Sterowanie rozpoznaje przy odczycie zapisu TO lub CTO, iż w tych wierszach tablicy palet ma nastąpić obróbka zorientowana na narzędzie
- 2 Sterowanie wykonuje program NC z wpisem TO do TOOL CALL
- 3 W-STATUS zmienia się z BLANK na INCOMPLETE i sterowanie wprowadza wartość w polu CTID
- 4 Sterowanie wykonuje wszystkie dalsze programy NC z wpisem CTO do TOOL CALL
- 5 Sterowanie wykonuje z następnym narzędziem dalsze kroki obróbki, jeśli powstanie następująca sytuacja:
 - Następny wiersz tablicy ma wpis PAL
 - Następny wiersz tablicy ma wpis TO lub WPO
 - Dostępne są jeszcze wiersze tabeli, nie posiadające wpisu ENDED lub EMPTY
- 6 Przy każdej obróbce sterowanie aktualizuje wpis w polu CTID
- 7 Jeśli wszystkie wiersze tabeli tej grupy posiadają wpis ENDED, to sterowanie obrabia następne wiersze tablicy palet

Status obróbki zresetować

Jeśli chcemy jeszcze raz uruchomić obróbkę, to zmieniamy W-STATUS na BLANK.

Jeśli w wierszu PAL zmienimy status, to zmieniają się automatycznie wszystkie leżące poniżej wiersze FIX i PGM.

Ponowne wejście do programu z przebiegiem wierszy

Po przerwie można także ponownie wejść to tablicy palet.

Sterowanie może podpowiedzieć wiersz tablicy oraz wiersz NC, w którym przerwano wykonanie.

Przebieg do wiersza wejścia do tablicy palet następuje według detalu.

Po ponownym wejściu sterowanie może obrabiać znowu z orientacją na narzędzie, jeśli w następujących wierszach zdefiniowana jest narzędziowa metoda obróbki TO i CTO

Proszę uwzględnić przy ponownym wejściu

- Zapis w polu CTID pozostaje zachowany przez dwa tygodnie. Po nich traci on swoją ważność i ponowne wejście jest niemożliwe.
- Zapis w polu CTID nie może być zmieniany lub usuwany.
- Dane w polu CTID są nieważne po aktualizacji software.
- Sterowanie zachowuje numery punktów odniesienia dla ponownego wejścia. Jeśli zmienimy ten punkt odniesienia, to przesuwa się również obróbka.
- Po edycji programu NC w obrębie zorientowanej na narzędzie obróbki ponowne wejście nie jest więcej możliwe.

Następujące funkcje wymagają przede wszystkim szczególnej ostrożności przy ponownym wejściu do programu:

- Zmiana stanów maszyny z funkcjami dodatkowymi (np. M13)
- Zapis w konfiguracji (np. WRITE KINEMATICS)
- Przełączenie obszaru przemieszczenia
- Cykl G62 Tolerancja
- Nachylenia płaszczyzny obróbki

15

**Batch Process
Manager**

15.1 Batch Process Manager (opcja #154)

Podstawy

Wskazania na ekranie monitora

Jeśli otwieramy **Batch Process Manager**, dostępne są następujące układy ekranu:

The screenshot displays the Batch Process Manager interface with the following components and callouts:

- Callout 1:** Points to the 'Manuelle Eingriffe' (Manual Interventions) table.
- Callout 2:** Points to the main list of programs (Pallets).
- Callout 3:** Points to the bottom toolbar containing buttons like 'ÖFFNEN', 'AKTIVE PALETTE ÖFFNEN', 'NEUE DATEI', 'EDITIEREN', and 'DETAILS'.
- Callout 4:** Points to the current time display '10:41'.
- Callout 5:** Points to the 'Nächster man. Eingriff' (Next manual intervention) section showing '44s'.
- Callout 6:** Points to the 'Palette' (Pallet) details section on the right, which includes fields for Name, Nullpunkt-Tabelle, and Bezugspunkt.

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	✓	✓

- 1 Pokazuje wszystkie konieczne manualne czynności
- 2 Pokazuje wybraną listę zleceń
- 3 Pokazuje aktualne softkeys
- 4 Pokazuje aktualną godzinę
- 5 Pokazuje wszystkie następną manualną czynność
- 6 Pokazuje zmiennalné wpisy podświetlonego na niebiesko wiersza

Zastosowanie aplikacji

Przy pomocy **Batch Process Manager** możliwe jest planowanie zleceń produkcyjnych na obrabiarce.

Zaplanowane programy NC zachowujemy na liście zleceń. Lista zleceń otwierana jest z **Batch Process Manager** na trzecim desktopie.

Następujące informacje są wyświetlane:

- Bezблędność programu NC
- Czas przebiegu programów NC
- Dostępność narzędzi
- Godzina lub dane czasu koniecznych manualnych czynności na obrabiarce



Aby otrzymywać wszystkie informacje, funkcja kontroli eksploatacji narzędzia musi być odblokowana i włączona!

Dalsze informacje: "Kontrola eksploatacji narzędzia", Strona 261

Kolumny listy zleceń

Kolumna	Znaczenie
Brak nazwy kolumny	Status Pallet , Clamping lub Program
Program	Nazwa lub ścieżka Pallet , Clamping lub Program
Duration	Czas przebiegu
End	Koniec czasu przebiegu
Pkt.odn.	Status punktu odniesienia detalu
Tool	Status stosowanych narzędzi
Pgm	Status programu
Status	Status obróbki

W pierwszej kolumnie zostaje przedstawiony status **Pallet**, **Clamping** i **Program** przy pomocy ikon.

Ikony mają następujące znaczenie:

Ikona	Znaczenie
	Pallet , Clamping lub Program jest zablokowana
	Pallet lub Clamping nie jest odblokowana dla obróbki
	Ten wiersz jest właśnie odpracowywany w trybie Wykonanie progr. , pojedynczy blok lub Wykonanie programu, automatycz. i nie jest edytowalny

W kolumnach **Pkt.odn.**, **Tool** i **Pgm** status jest wyświetlany przy pomocy ikon.

Ikony mają następujące znaczenie:

Ikona	Znaczenie
	Sprawdzenie jest zakończone
	Sprawdzenie nieudane, np. okres trwałości narzędzia upłynął
	Sprawdzenie nie jest jeszcze zakończone
	Struktura programu nie jest poprawna, np. paleta nie zawiera podrzędnych programów
	Punkt odniesienia detalu jest zdefiniowany
	Skontrolować wprowadzenie Można przyporządkować punkt odniesienia detalu do palety albo do wszystkich podrzędnych programów.

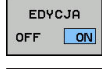
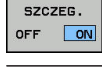


Jeśli funkcja kontroli eksploatacji narzędzia nie jest odblokowana lub włączona na obrabiarce, to w kolumnie **Pgm** nie wyświetlona jest ikona.

Dalsze informacje: "Kontrola eksploatacji narzędzia", Strona 261

Tylko jeśli wykonuje się obróbkę zorientowaną na narzędzie, to widoczna jest kolumna **Status**.

Jeśli otwieramy **Batch Process Manager**, dostępne są następujące softkeys:

Softkey	Funkcja
	Otwarcie listy zleceń
	Jeśli w trybie Wykonanie progr. , pojedynczy blok lub Wykonanie programu , automatycz. otwarta jest lista zleceń, to otwierana jest ona także w Batch Process Manager
	Generowanie nowej listy zleceń
	Edycja otwartej listy zleceń
	Strukturę drzewa rozkładać i składać
WSTAWIENIE USUŃ	Pokazuje softkeys PRZED WSTAW , PO WSTAW i USUNAC

Softkey	Funkcja
	Przed pozycją kursora wstawić nową Pallet , Clamping lub Program .
	Za pozycją kursora wstawić nową Pallet , Clamping lub Program .
	Usunąć wiersz lub blok
	Przejsie do innego aktywnego okna
	Wiersz przesunąć
	Status zresetować
	Możliwe wpisy z okna wyskakującego wybrać
	Wiersz zaznaczyć
	Anulować zaznaczenie

Batch Process Manager otworzyć

Batch Process Manager można otworzyć w następujący sposób:



- ▶ Klawisz **Batch Process Manager** nacisnąć
- > Sterowanie otwiera **Batch Process Manager**.

Utworzenie listy zleceń

Dostępne są dwie możliwości utworzenia listy zleceń:

- W menedżerze palet
 - Dalsze informacje:** "Menedżerpalet", Strona 563
 - Sterowanie otwiera tablicę palet (.p) w **Batch Process Manager** jako listę zleceń.
- Bezpośrednio w **Batch Process Manager**



Nazwa pliku listy zleceń musi rozpoczynać się z litery.

W **Batch Process Manager** generujemy listę zleceń w następujący sposób:



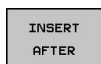
- ▶ Klawisz **Batch Process Manager** nacisnąć
- > Sterowanie otwiera **Batch Process Manager**.



- ▶ Softkey **NOWY PLIK** nacisnąć
- > Sterowanie otwiera okno wyskakujące **Create Pallet File**
- ▶ W oknie wyskakującym zapisać folder docelowy oraz dowolną nazwę pliku



- ▶ Potwierdzić wybór klawiszem **ENT**.
- > Sterowanie otwiera pustą listę zleceń.
- ▶ Alternatywnie **Zapisać do pamięci** nacisnąć
- ▶ Softkey **WSTAWIENIE USUŃ** nacisnąć
- ▶ Softkey **PO WSTAW** nacisnąć
- > Sterowanie ukazuje po prawej stronie różne typy.
- ▶ Wybrać odpowiedni typ



- **Pallet**
 - **Clamping**
 - **Program**
- > Sterowanie dołącza pusty wiersz do listy zleceń.
- > Sterowanie ukazuje po prawej stronie wybrany typ.
- ▶ Definiowanie zapisu
 - **Nazwa:** podać bezpośrednio nazwę lub jeśli jest dostępna wybrać w oknie wyskakującym
 - **Tabela punktów zerowych:** podać bezpośrednio punkt zerowy lub jeśli jest dostępny wybrać w oknie wyskakującym
 - **Punkt odniesienia:** bezpośrednio podać punkt odniesienia detalu
 - **Zablokowana:** wybrany wiersz zablokować
 - **Obróbka możliwa:** wybrany wiersz nie jest odpracowywalny



- ▶ Wpisy klawiszem **ENT** potwierdzić



- ▶ W razie konieczności wykonane kroki powtórzyć
- ▶ Softkey **EDYCJA** nacisnąć

Zmiana listy zleceń

Dostępne są dwie możliwości zmiany listy zleceń:

- W menedżerze palet

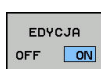
Dalsze informacje: "Edycja tablicy palet", Strona 569

Sterowanie otwiera tablicę palet (.p) w **Batch Process Manager** jako listę zleceń.

- Bezpośrednio w **Batch Process Manager**

W **Batch Process Manager** zmieniamy wiersz na liście zleceń w następujący sposób:

- ▶ Otwarcie żądanej listy zleceń



- ▶ Softkey **EDYCJA** nacisnąć



- ▶ Ustawić kursor na wymagany wiersz, np. **Pallet**
- > Sterowanie pokazuje wybrany wiersz niebieskim kolorem.
- > Sterowanie ukazuje po prawej stronie zmienne wpisy.



- ▶ W razie konieczności softkey **OKNO ZMIEN** nacisnąć
- > Sterowanie przechodzi do innego aktywnego okna.
- ▶ Następujące wpisane dane można zmienić:
 - **Nazwa**
 - **Tabela punktów zerowych**
 - **Punkt odniesienia**
 - **Zablokowany**
 - **Obróbka możliwa**



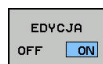
- ▶ Zmienione wpisy klawiszem **ENT** potwierdzić
- > Sterowanie przejmuje zmiany.



- ▶ Softkey **EDYCJA** nacisnąć

W **Batch Process Manager** przesuwamy wiersz na liście zleceń w następujący sposób:

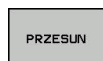
- ▶ Otwarcie żądanej listy zleceń



- ▶ Softkey **EDYCJA** nacisnąć



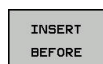
- ▶ Ustawić kursor na wymagany wiersz, np. **Program**
- > Sterowanie pokazuje wybrany wiersz niebieskim kolorem.



- ▶ Softkey **PRZESUN** nacisnąć



- ▶ Softkey **ETYKIETA** nacisnąć
- > Sterowanie zaznacza wiersz na pozycji kursora.
- ▶ Kursor pozycjonować na żadaną pozycję
- > Jeśli kursor znajduje się na odpowiedniej pozycji, to sterowanie wyświetla softkeys **PRZED WSTAW** i **PO WSTAW**.



- ▶ Softkey **PRZED WSTAW** nacisnąć
- > Sterowanie wstawia wiersz na nowej pozycji.



- ▶ Softkey **DO TYŁU** nacisnąć



- ▶ Softkey **EDYCJA** nacisnąć

Odpracowywanie listy zleceń

Listę zleceń można odpracować przy pomocy menedżera palet.

Dalsze informacje: "Odpracowanie tabeli palet", Strona 568

Sterowanie otwiera listę zleceń w menedżerze palet jako tabelę palet (.p).

16

**Obsługa ręczna i
nastawienie**

16.1 Włączyć, wyłączyć

Włączenie

NIEBEZPIECZEŃSTWO

Uwaga, niebezpieczeństwo dla maszyny!

Przez maszyny i komponenty maszyn powstają zawsze zagrożenia mechaniczne. Pola elektryczne, magnetyczne bądź elektromagnetyczne są szczególnie niebezpieczne dla osób z kardiostymulatorami i implantami. Już z włączeniem maszyny powstaje sytuacja zagrożenia!

- ▶ Proszę uwzględnić informacje zawarte w podręczniku eksploatacji obrabiarki i kierować się nimi
- ▶ Proszę uwzględnić wskazówki bezpieczeństwa oraz symbole i kierować się nimi
- ▶ Stosować środki zabezpieczenia



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki! Włączenie obrabiarki i najechnanie punktów referencyjnych są funkcjami, których wypełnienie zależy od rodzaju maszyny.

Włączyć obrabiarkę i sterowanie w następujący sposób:

- ▶ Włączyć napięcie zasilające sterowania i obrabiarki
- > Sterowanie pokazuje w następnych dialogach status włączenia.
- > Sterowanie pokazuje po udanym rozruchu dialog **Przerwa w zasilaniu**

CE

- ▶ Klawiszem **CE** komunikat skasować
- > Sterowanie pokazuje dialog **PLC-program konwersować**, PLC-program zostaje automatycznie konwersowany.
- > Sterowanie pokazuje dialog **Brak napięcia na przekaźniku**

I

- ▶ Włączyć zasilanie
- > Sterowanie nie przeprowadza autotestu funkcjonowania.

Jeśli sterowanie nie stwierdziło żadnego błędu, to pokazuje dialog **Przejechać punkty referencyjne**.

Jeśli sterowanie stwierdziło błąd, to wydaje komunikat o błędach.

Sprawdzanie pozycji osi



Ten rozdział obowiązuje jest wyłącznie dla osi obrabiarki z enkoderami EnDat.

Jeśli po włączeniu obrabiarki rzeczywista pozycja osi nie jest zgodna z pozycją przy wyłączeniu, to sterowanie pokazuje wyskakujące okno.

- ▶ Sprawdzenie pozycji odpowiedniej osi
- ▶ Jeśli rzeczywista pozycja osi jest zgodna z proponowaną na odczycie, to z **TAK** potwierdzić

WSKAZÓWKA

Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Odchylenia pomiędzy rzeczywistymi pozycjami osi i oczekiwanymi przez sterowanie (zachowanymi przy wyłączeniu) wartościami mogą prowadzić do niepożądanych i nieprzewidzianych ruchów osi. Podczas referencjonowania dalszych osi i następnych przemieszczeń istnieje zagrożenie kolizji!

- ▶ Sprawdzenie pozycji osi
- ▶ Wyłącznie przy zgodności pozycji osi wyskakujące okno z **TAK** pokwitować
- ▶ Pomimo potwierdzenia oś następnie ostrożnie przemieścić
- ▶ W przypadku niezgodności lub wątpliwości skontaktować producenta obrabiarek

Przejechanie punktów referencyjnych

Jeśli sterowanie przeprowadziło pomyślnie po włączeniu autotest, to pokazuje dialog **Przejechać punkty referencyjne**.



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Włączenie obrabiarki i najechanie punktów referencyjnych są funkcjami, których wypełnienie zależy od rodzaju maszyny.
Jeśli maszyna wyposażona jest w absolutne przetworniki, to przejeżdżanie znaczników referencyjnych jest zbędne.



Jeżeli dokonuje się wyłącznie edycji programu lub chce przetestować program, proszę wybrać po włączeniu napięcia zasilającego natychmiast rodzaj pracy **Programowanie** lub **Test programu**.
Bez referencjonowanych osi nie można ani określić punktu odniesienia ani dokonać zmiany punktu odniesienia w tabeli. Sterowanie podaje wskazówkę **Zjazd na punkty referencyjne**.
Punkty referencyjne mogą być później dodatkowo przejechane. Proszę w tym celu w trybie **Praca ręczna** nacisnąć softkey **PKT.REF. PRZESUN..**

Przejechać punkty referencyjne w zadanej kolejności:



- ▶ Dla każdej osi klawisz **NC-start** nacisnąć lub
- > Sterowanie jest gotowe do pracy i znajduje się w trybie pracy **Praca ręczna**.

Alternatywnie przejechać punkty referencyjne w dowolnej kolejności:



- ▶ Dla każdej osi nacisnąć zewnętrzny klawisz kierunkowy i trzymać, aż punkt referencyjny zostanie przejechany



- > Sterowanie jest gotowe do pracy i znajduje się w trybie pracy **Praca ręczna**.

Przejechanie punktu odniesienia przy nachylonej płaszczyźnie obróbki

Jeśli funkcja **Płaszczyznę roboczą nachylić** była aktywna przy wyłączeniu sterowania, to aktywuje ono automatycznie nachyloną płaszczyznę obróbki. Przemieszczenia przy pomocy klawiszy osiowych następują tym samym na nachylonej płaszczyźnie obróbki.

Przed przejechaniem punktów referencyjnych należy dezaktywować funkcję **Tilt the working plane**, inaczej sterowanie przerywa operację komunikatem o błędach. Osie nie aktywowane w aktualnej kinematyce, można referencjonować także bez dezaktywowania **Tilt the working plane**, np. magazyn narzędzi.

Dalsze informacje: "Aktywować manualne nachylenie", Strona 656

WSKAZÓWKA**Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!**

Sterowanie nie przeprowadza automatycznej kontroli kolizji pomiędzy narzędziem i obrabianym detalem. W przypadku błędnego pozycjonowania wstępnego lub niedostatecznego odstępu komponentów istnieje podczas referencjonowania niebezpieczeństwo kolizji!

- ▶ Proszę uwzględnić informacje na ekranie
- ▶ Przed referencjonowaniem najechać bezpieczną pozycję
- ▶ Zwrócić uwagę na możliwość kolizji



Jeśli obrabiarka nie dysponuje absolutnymi enkoderami, to pozycja osi obrotu musi zostać potwierdzona. Wyświetlona w wyskakującym oknie pozycja odpowiada ostatniej pozycji przed wyłączeniem.

Wyłączyć

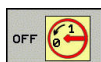


Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Wyłączenie jest funkcją uzależnioną od maszyny.

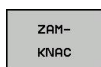
Aby uniknąć strat danych przy wyłączeniu, należy celowo wyłączyć system operacyjny sterowania:



- ▶ Tryb pracy: klawisz **Praca ręczna** nacisnąć



- ▶ Softkey **OFF** nacisnąć



- ▶ Z softkey **ZAMKNAC** potwierdzić
- ▶ Jeśli sterowanie wyświetla w oknie napływowym tekst **Teraz możesz wyłączyć**, to można przerwać zasilanie do sterowania

WSKAZÓWKA

Uwaga, możliwa utrata danych!

Sterowanie musi zostać poprawnie wyłączone, aby bieżące procesy zostały zakończone i dane zabezpieczone.

Natychmiastowe wyłączenie sterowania po naciśnięciu wyłącznika głównego może w każdym stanie sterowania doprowadzić do utraty danych!

- ▶ Sterowanie zawsze poprawnie wyłączyć
- ▶ Wyłącznik główny nacisnąć wyłącznie po komunikacie na ekranie

16.2 Przemieszczenie osi maszyny

Wskazówka



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Przemieszczenie osi przy pomocy przycisków kierunkowych zależy od rodzaju maszyny.

Przemieszczenie osi zewnętrznymi klawiszami kierunkowymi



- ▶ Tryb pracy: klawisz **Praca ręczna** nacisnąć



- ▶ Nacisnąć zewnętrzny klawisz kierunkowy i trzymać, aż oś zostanie przesunięta, albo



- ▶ Oś przesunąć w trybie ciągłym: nacisnąć zewnętrzny przycisk kierunkowy i trzymać naciśniętym oraz nacisnąć **NC-start**.



- ▶ Zatrzymać: klawisz **NC-stop** nacisnąć

Za pomocą obu tych metod można przesuwając kilka osi równocześnie, sterowanie pokazuje wówczas posuw na torze kształtowym. Posuw, z którym osie zostają przemieszczane, można zmienić używając softkey F.

Dalsze informacje: "Prędkość obrotowa wrzeciona S, posuw F oraz funkcja dodatkowa M", Strona 601

Jeśli na maszynie aktywne jest polecenie przemieszczenia, to sterowanie pokazuje symbol **STIB** (w j.niem. sterowanie w eksploatacji/Steuerung in Betrieb).

Stopniowe pozycjonowanie

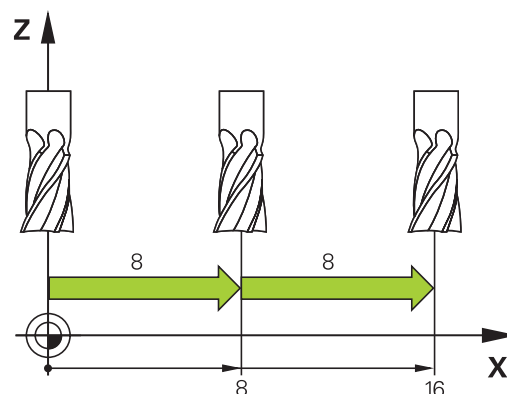
Przy pozycjonowaniu etapowym (krok po kroku) sterowanie przesuwaa oś maszyny o określony przez użytkownika odcinek (inkrement).

-  ▶ Tryb pracy: klawisz **Praca ręczna** lub klawisz **Elektroniczne kółko ręczne** nacisnąć
-  ▶ Przełączyć pasek z softkey
-  ▶ Wybrać pozycjonowanie krok po kroku: Softkey **WYMIAR KROKU** ustawić na **ON**
-  ▶ Dosuw osi **linearnych** zapisać i z softkey **PRZEJECIE WARTOSCI** potwierdzić
-  ▶ Alternatywnie klawiszem **ENT** potwierdzić
-  ▶ Kursor klawiszem ze strzałką pozycjonować na **osie obrotu**
-  ▶ Dosuw osi **obrotowych** zapisać i z softkey **PRZEJECIE WARTOSCI** potwierdzić
-  ▶ Alternatywnie klawiszem **ENT** potwierdzić
-  ▶ Z softkey **OK** potwierdzić
- ▶ Inkrement jest aktywny.
-  ▶ Pozycjonowanie krok po kroku wyłączyć: softkey **INKREMENT** na **OFF**



Jeśli znajdujemy się w menu **Dosuw na wymiar kroku**, to można z softkey **WYŁACZENIE** wyłączyć po etapowe pozycjonowanie.

Zakres wprowadzenia dla wcięcia to 0,001 mm do 10 mm.



Przemieszczenie elektronicznymi kółkami ręcznymi

⚠ NIEBEZPIECZEŃSTWO

Uwaga, niebezpieczeństwo dla maszyny!

Ze względu na niezabezpieczone gniazda złączy, uszkodzone kable i niefachowe korzystanie dochodzi zawsze do zagrożeń elektrycznych. Już z włączeniem maszyny powstaje sytuacja zagrożenia!

- ▶ Urządzenia powinien podłączać i odłączać wyłącznie personel serwisowy
- ▶ Obrabiarkę włączyć tylko z podłączonym kółkiem lub zabezpieczonym gniazdem zasilania

Sterowanie obsługuje tę metodę z następującymi nowymi elektronicznymi kółkami ręcznymi:

- HR 510: proste kółko ręczne bez ekranu, przesyłanie danych przez kabel
- HR 520: kółko ręczne z ekranem, przesyłanie danych przez kabel
- HR 550FS: kółko ręczne z ekranem, przesyłanie danych przez sygnał radiowy

Oprócz tego sterowanie obsługuje w dalszym ciągu kablówce kółka ręczne HR 410 (bez ekranu) i HR 420 (z ekranem).



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Producent maszyn może zaimplementować dodatkowe funkcje dla kółek HR 5xx.



Jeśli chcemy używać funkcji **Superpozycja kółka** na wirtualnej osi narzędzia **VT**, to zalecane jest kółko ręczne HR 5xx.

Dalsze informacje: "Wirtualna oś narzędzia VT",
Strona 476

Przenośne kółka ręczne HR 520 i HR 550FS są wyposażone w monitor, na którym sterowanie pokazuje różne informacje. Oprócz tego można przy pomocy softkeys kółka obrotowego wykonać ważne funkcje ustawienia, np. określenie i nastawienie punktu odniesienia lub zapis funkcji M i odpracowanie.

Jak tylko kółko zostanie aktywowane poprzez klawisz aktywowania kółka, niemożliwa jest obsługa przy pomocy pulpitu sterowniczego. Sterowanie ukazuje ten stan na ekranie monitora w oknie pierwszoplanowym.

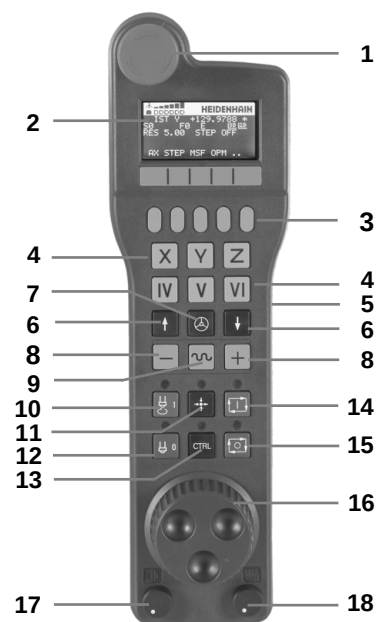
Jeśli podłączonych jest kilka kółek do sterowania, to klawisz kółka na pulpicie obsługi nie znajduje się w dyspozycji. Kółko ręczne aktywowane jest lub dezaktywowane przy pomocy samego kółka. Zanim zostanie wybrane inne kółko, należy dezaktywować aktywne kółko.





Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Ta funkcja musi zostać aktywowana przez producenta maszyn i przez niego dopasowana.

- 1 Klawisz **NOT-AUS**
- 2 Monitor kółka dla wyświetlenia statusu i wyboru funkcji
- 3 Softkeys
- 4 Klawisze wyboru osi, mogą być zamieniane przez producenta obrabiarek odpowiednio do konfiguracji osi
- 5 Klawisz zezwolenia
- 6 Klawisze ze strzałką dla zdefiniowania czułości kółka
- 7 Klawisz aktywowania kółka
- 8 Klawisz kierunku, w którym sterowanie przemieszcza wybraną oś
- 9 Dołączenie biegu szybkiego dla klawisza kierunkowego osi
- 10 Włączenie wrzeciona (funkcja zależna od maszyny, klawisz zamienialny przez producenta maszyn)
- 11 Klawisz **Generuj wiersz NC** (funkcja zależna od obrabiarki, klawisz zamienialny przez producenta maszyn)
- 12 Wyłączenie wrzeciona (funkcja zależna od maszyny, klawisz zamienialny przez producenta maszyn)
- 13 Klawisz **CTRL** dla funkcji specjalnych (funkcja zależna od maszyny, klawisz zamienialny przez producenta maszyn)
- 14 Klawisz **NC-start** (funkcja zależna od maszyny, klawisz zamienialny przez producenta maszyn)
- 15 Klawisz **NC-stop** (funkcja zależna od maszyny, klawisz zamienialny przez producenta maszyn)
- 16 Kółko ręczne
- 17 Potencjometr prędkości obrotowej wrzeciona
- 18 Potencjometr posuwu
- 19 Podłączenie kablowe, zbędne w przypadku kółka z sygnałem radiowym HR 550 FS



Ekran kółka ręcznego

- 1 Tylko dla kółka na sygnale HR 550 FS: wskazanie, czy kółko znajduje się w stacji i czy transmisja sygnału jest aktywna
- 2 Tylko dla kółka na sygnale radiowym HR 550 FS: wskazanie intensywności pola, sześć belek = maksymalna intensywność pola
- 3 Tylko dla kółka na sygnale radiowym HR 550 FS: stan ładowania baterii, sześć belek = maksymalny stan załadowania. Podczas ładowania przebiega pasek z lewej na prawą stronę
- 4 RZECZ: Rodzaj wskazania położenia
- 5 Y+129.9788: pozycja wybranej osi
- 6 *: STIB (sterowanie pracuje); uruchomiono przebieg programu lub oś jest w ruchu
- 7 S0: aktualna prędkość obrotowa wrzeciona
- 8 F0: aktualny posuw, z którym wybrana oś zostaje momentalnie przemieszczana
- 9 E: pojawił się błąd
Jeśli na sterowaniu pojawia się komunikat o błędach, to ekran kółka pokazuje przez 3 sekundy komunikat **ERROR**(błąd). Następnie pokazywane jest E, jak długo ten błąd rejestruje sterowanie.
- 10 3D: funkcja nachylenia płaszczyzny obróbki jest aktywna
- 11 2D: funkcja obrotu podstawowego jest aktywna
- 12 RES 5.0: aktywna rozdzielczość kółka. Droga, pokonywana przez wybraną oś przy jednym obrocie kółka
- 13 STEP ON lub OFF: etapowe pozycjonowanie aktywne lub nieaktywne. Przy aktywnej funkcji sterowanie ukazuje dodatkowo aktywną inkrementację przemieszczenia
- 14 Pasek klawiszy programowalnych (soft key): wybór rozmaitych funkcji, opis w poniższych rozdziałach



Szczególne walory kółka na sygnale HR 550 FS

⚠ NIEBEZPIECZEŃSTWO**Uwaga, niebezpieczeństwo dla maszyny!**

Eksploatacja kółek ręcznych na sygnale radiowym jest ze względu na baterie i innych uczestników komunikacji na sygnale bardziej podatna na zakłócenia niż połączenie kablowe. Nieuwzględnianie tych warunków i wskazówek dla zapewnienia bezpiecznej eksploatacji prowadzi do np. zagrożenia użytkownika podczas prac konserwacyjnych lub konfiguracyjnych!

- ▶ Sprawdzić połączenie radiowe kółka na możliwość kolidowania z innymi uczestnikami komunikacji
- ▶ Kółko ręczne i uchwyt kółka po najpóźniej 120 godzinach nieprzerwanej pracy wyłączyć, aby sterowanie mogło wykonać przy następnym rozruchu test funkcjonowania
- ▶ W przypadku eksploatacji wielu kółek na sygnale radiowym w warsztacie bądź hali należy zapewnić pewne przyporządkowanie pomiędzy uchwytem kółka i przynależnym kółkiem (np. kolorowe naklejki)
- ▶ W przypadku eksploatacji wielu kółek na sygnale radiowym w warsztacie bądź hali należy zapewnić pewne przyporządkowanie pomiędzy obrabiarką i przynależnym kółkiem (np. test funkcjonowania)

Kółko na sygnale HR 550 FS wyposażone jest w baterię. Bateria jest ładowana, jak tylko kółko zostanie wstawione do uchwytu kółka.

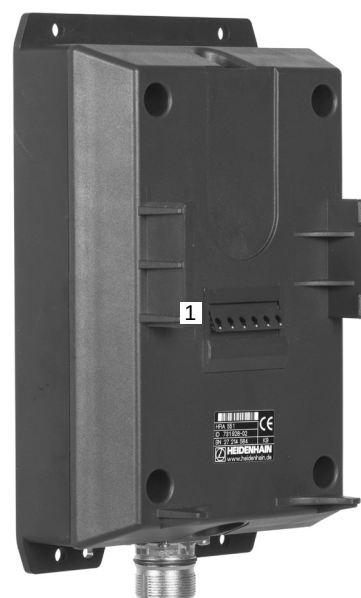
Można eksploatować HR 550 FS z baterią do 8 godzin, zanim będzie musiała być ona załadowana. Jeśli kółko jest całkowicie rozładowane, to trwa to ok. 3 godzin, zanim zostanie ono ponownie załadowane w uchwycie kółka. Jeśli nie wykorzystujemy HR 550FS, proszę wstawić zawsze do przewidzianej dla tego kółka stacji. W ten sposób zapewnia się, iż poprzez pasek z kontaktami na tylnej stronie kółka zapewniona jest stała gotowość do pracy baterii kółka przy pomocy regulowania ładowania oraz bezpośrednie połączenie kontaktowe dla obwodu wyłączenia awaryjnego.

Kiedy tylko kółko zostanie wstawione do uchwytu, przełącza się na wewnętrznie na tryb przewodowy. Jeśli kółko byłoby w pełni rozładowane, to można go dalej używać. Ta funkcjonalność jest przy tym identyczna do eksploatacji na sygnale.



Należy dokonywać regularnie czyszczenia kontaktów 1 uchwytu kółka i samego kółka, aby zapewnić ich właściwe funkcjonowanie.

Zakres transmisji sygnału jest znaczny. Jeśli jednakże się zdarzy, że np. na dużych obrabiarkach zostanie osiągnięty kraniec zakresu transmisji, wówczas HR 550 FS ostrzega użytkownika już wcześniej łatwo zauważalnym alarmem wibracyjnym. W tym przypadku należy zmniejszyć odległość od uchwytu kółka, w którym to zintegrowany jest odbiornik sygnału.



WSKAZÓWKA**Uwaga, niebezpieczeństwo dla obrabianego przedmiotu i narzędzia!**

Kółko ręczne na sygnale inicjalizuje samodzielnie reakcję wyłączenia w przypadku przerwania sygnału, pełnego rozładowania baterii lub defektu. Reakcje wyłączenia awaryjnego mogą podczas obróbki prowadzić do uszkodzenia narzędzia bądź detalu!

- ▶ Kółko wstawić do uchwytu jeśli nie jest ono wykorzystywane
- ▶ Utrzymywać niewielki odstęp pomiędzy kółkiem i uchwytem kółka (zwracać uwagę na alarm wibracyjny)
- ▶ Przed obróbką przetestować kółko ręczne

Jeśli sterowanie wykonało awaryjny stop, to należy na nowo aktywować kółko. Proszę postąpić przy tym w następujący sposób:

- ▶ Wybrać MOD-funkcję: nacisnąć klawisz **MOD** .
- ▶ **Ustawienia maszyny wybrać**
 - ▶ Softkey **FUNKC. KÓŁKA NASTAWIC** nacisnąć
 - ▶ Przy pomocy przycisku **Start kółka ręcznego** ponownie aktywować kółko na sygnale
 - ▶ Zachować konfigurację i zamknąć menu konfiguracyjne: **KONIEC** nacisnąć

FUNKC.
KÓŁKA
NASTAWIC

Dla włączenia do eksploatacji i konfiguracji kółka dostępna jest w trybie pracy **MOD** odpowiednia funkcja.

Dalsze informacje: "Konfigurowanie kółka na sygnale HR 550 FS", Strona 736

Wybór przewidzianej do przemieszczenia osi

Osie główne X, Y i Z jak trzy dalsze, zdefiniowane przez producenta maszyn osi, można aktywować bezpośrednio poprzez klawisze wyboru osi. Także wirtualna oś VT może być umieszczona bezpośrednio na jednym z wolnych klawiszy osiowych. Jeśli wirtualna oś VT nie znajduje się na klawiszu wyboru osi, to proszę postąpić w następujący sposób:

- ▶ Softkey kółka **F1 (AX)** nacisnąć
- > Sterowanie ukazuje na ekranie kółka wszystkie aktywne osie. Momentalnie aktywna oś miga.
- ▶ Wymaganą oś wybrać z softkey kółka **F1 (->)** lub **F2 (<-)** i potwierdzić z softkey **F3 (OK)**

Ustawienie czułości kółka ręcznego

Czułość kółka obrotowego określa, jaką drogę ma pokonać oś za jeden obrót kółka. Definiowalne czułości są na stałe nastawione i wybieralne poprzez klawisze ze strzałką kółka obrotowego (tylko jeśli wymiar kroku nie jest aktywny).

Nastawialne czułości: 0.01/0.02/0.05/0.005/0.2/0.5/1/0.1/0.2/0.5/1 [mm/obróć lub stopnie/obróć]

Nastawialne czułości: 0.00005/0.001/0.002/0.004/0.01/0.02/0.03 [cale/obróć lub stopnie/obróć]

Przemieszczenie osi



- ▶ Aktywowanie kółka: klawisz kółka na HR 5xx nacisnąć:
- > Można obecnie obsługiwać sterowanie tylko poprzez HR 5xx Sterowanie ukazuje okno napływowe z tekstem wskazówki na ekranie:
- ▶ W razie konieczności poprzez softkey **OPM** wybrać wymagany tryb pracy



- ▶ W razie potrzeby trzymać naciśniętym przycisk zgody



- ▶ Wybrać oś na kółku obrotowym, która ma zostać przemieszczona. Wybrać osie dodatkowe poprzez softkeys



- ▶ Przenieść aktywną oś w kierunku + lub



- ▶ Przenieść aktywną oś w kierunku -



- ▶ Dezaktywowanie kółka: klawisz kółka na HR 5xx nacisnąć
- > Można obecnie obsługiwać sterowanie na pulpicie obsługi.

Ustawienia potencjometru

⚠ NIEBEZPIECZEŃSTWO**Uwaga, niebezpieczeństwo dla maszyny!**

Aktywowanie kółka ręcznego nie aktywuje automatycznie potencjometru kółka, w dalszym ciągu aktywne są potencjometry na pulpicie sterowania. Po NC-start na kółku sterowanie rozpoczyna natychmiast obróbkę lub pozycjonowanie osi, chociaż potencjometry kółka ustawiono na 0 %. Jeśli w przestrzeni roboczej maszyny znajduje się personel, jest to zagrażająca życiu i zdrowiu sytuacja!

- ▶ Potencjometr pulpitu maszyny ustawić przed zastosowaniem kółka na 0 %
- ▶ Podczas używania kółka ręcznego zawsze aktywować także potencjometry kółka

Po aktywowaniu kółka obrotowego, potencjometry na pulpicie obsługi maszyny są nadal aktywne. Jeżeli chcemy używać potencjometrów na kółku, to proszę to wykonać w następujący sposób:

- ▶ Klawisze **CTRL** i klawisz **Kółko ręczne** na HR 5xx nacisnąć jednocześnie
- > Sterowanie wyświetla na ekranie kółka menu softkeys dla wyboru potencjometru.
- ▶ Softkey **HW** nacisnąć, aby przełączyć potencjometry kółka na „aktywne”

Kiedy tylko potencjometry kółka zostały aktywowane, należy przed deselekcją kółka ponownie aktywować potencjometry pulpitu sterowania maszyny. Proszę postąpić następująco:

- ▶ Klawisze **CTRL** i klawisz **Kółko ręczne** na HR 5xx nacisnąć jednocześnie
- > Sterowanie wyświetla na ekranie kółka menu softkeys dla wyboru potencjometru.
- ▶ Softkey **KBD** nacisnąć, aby przełączyć potencjometry pulpitu sterowania maszyny na aktywne

Jeśli kółko jest dezaktywowane, ale potencjometry kółka ręcznego są jeszcze aktywne, to sterowanie wydaje ostrzeżenie,

Pozycjonowanie krok po kroku

Przy pozycjonowaniu etapowym (krok po kroku) sterowanie przesuwu momentalnie aktywną oś kółka o określony przez użytkownika wymiar inkrementu:

- ▶ Softkey kółka **F2 (STEP)** nacisnąć
- ▶ Aktywowanie pozycjonowania krok po kroku: Softkey kółka **3 (ON)** nacisnąć
- ▶ Wybrać wymaganą inkrementację naciśnięciem klawisza **F1** lub **F2**. Najmniejsza możliwa inkrementacja to 0.0001 mm (0.00001 in). Największa możliwa inkrementacja to 10 mm (0.3937 in).
- ▶ Wybrany wymiar kroku z softkey **4 (OK)** przejąć
- ▶ Klawiszem kółka **+** lub **-** przemieścić aktywną oś kółka w odpowiednim kierunku



Jeśli trzymamy naciśniętym klawisz **F1** lub **F2**, to sterowanie zwiększa krok zliczania przy każdej zmianie liczby dziesiętnej o współczynnik 10.

Poprzez dodatkowe naciśnięcie klawisza **CTRL** zwiększa się wymiar inkrementu przy naciśnięciu klawisza **F1** lub **F2** o współczynnik 100.

Zapis dodatkowych instrukcji M

- ▶ Softkey kółka **F3 (MSF)** nacisnąć
- ▶ Softkey kółka **F1 (M)** nacisnąć
- ▶ Wybrać żądany numer instrukcji M poprzez naciśnięcie klawiszy **F1** lub **F2**
- ▶ Wykonać funkcję dodatkową M klawiszem **NC-start**

Zapisanie prędkości obrotowej wrzeciona S

- ▶ Softkey kółka **F3 (MSF)** nacisnąć
- ▶ Softkey kółka **F2 (S)** nacisnąć
- ▶ Wybrać żądane obroty naciśnięciem na klawisz **F1** lub **F2**.
- ▶ Aktywowanie nowej prędkości obrotowej S klawiszem **NC-start**



Jeśli trzymamy naciśniętym klawisz **F1** lub **F2**, to sterowanie zwiększa krok zliczania przy każdej zmianie liczby dziesiętnej o współczynnik 10.

Poprzez dodatkowe naciśnięcie klawisza **CTRL** zwiększa się wymiar inkrementu przy naciśnięciu klawisza **F1** lub **F2** o współczynnik 100.

Zapis posuwu F

- ▶ Softkey kółka **F3 (MSF)** nacisnąć
- ▶ Softkey kółka **F3 (F)** nacisnąć
- ▶ Wybrać żądany posuw poprzez naciśnięcie klawiszy **F1** lub **F2**.
- ▶ Przejść nowy posuw F z softkey kółka **F3 (OK)**



Jeśli trzymamy naciśniętym klawisz **F1** lub **F2**, to sterowanie zwiększa krok zliczania przy każdej zmianie liczby dziesiętnej o współczynnik 10.
Poprzez dodatkowe naciśnięcie klawisza **CTRL** zwiększa się wymiar inkrementu przy naciśnięciu klawisza **F1** lub **F2** o współczynnik 100.

Wyznaczenie punktu odniesienia (bazy)

Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Producent obrabiarek może zablokować wyznaczenie punktu odniesienia w pojedynczych osiach.

- ▶ Softkey kółka **F3 (MSF)** nacisnąć
- ▶ Softkey kółka **F4 (PRS)** nacisnąć
- ▶ W razie potrzeby wybrać oś, na której należy wyznaczyć punkt bazowy
- ▶ Wyzerować oś z softkey kółka **F3 (OK)** lub z softkey kółka **F1** i **F2** nastawić wymaganą wartość a następnie z softkey kółka **F3 (OK)** przejść. Poprzez dodatkowe naciśnięcie klawisza **Ctrl** zwiększa się krok zliczania do 10

Zmiana trybu pracy

Poprzez softkey kółka **F4 (OPM)** można przełączyć na kółku tryb pracy sterowania, o ile aktualny jego stan pozwala na przełączenie.

- ▶ Softkey kółka **F4 (OPM)** nacisnąć
- ▶ Wybór poprzez softkeys kółka wymaganego trybu pracy
 - **MAN: Praca ręczna**
 - **MDI: Pozycjonow. z ręcznym wprowadz.**
 - **SGL: Wykonanie progr., pojedynczy blok**
 - **RUN: Wykonanie programu, automatycz.**

Generowanie kompletnego wiersza przemieszczenia

Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Producent obrabiarek może obłożyć klawisz kółka **generowanie wiersza NC** dowolną funkcją.

- ▶ Tryb pracy **Pozycjonow. z ręcznym wprowadz.** wybrać
- ▶ W razie potrzeby wybrać przy pomocy klawiszy ze strzałką na klawiaturze sterowania ten wiersz NC, za którym chcemy uplasować nowy wiersz przemieszczenia
- ▶ Aktywowanie kółka obrotowego
- ▶ Klawisz kółka **generowanie wiersza NC** nacisnąć
- ▶ Sterowanie wstawia kompletny wiersz przemieszczenia, zawierający wszystkie poprzez funkcje MOD wybrane pozycje osi.

Funkcje w trybach pracy przebiegu programu

W trybach pracy przebiegu programu można wykonać następujące funkcje:

- Klawisz **NC-start** (klawisz kółka **NC-start**)
- Klawisz **NC-stop** (klawisz kółka **NC-stop**)
- Jeśli naciśnięto klawisz **NC-stop** : wewnętrzny stop (softkeys kółka **MOP** a następnie **Stop**)
- Jeśli naciśnięto klawisz **NC-stop** : manualne przemieszczenie osi (softkeys kółka **MOP** a następnie **MAN**)
- Ponowny najazd na kontur, po manualnym przemieszczeniu osi podczas przerwy w odpracowywaniu programu (softkeys kółka **MOP** a potem **REPO**). Obsługa następuje poprzez softkeys kółka, jak w przypadku softkeys ekranu.
Dalsze informacje: "Ponowny najazd konturu", Strona 699
- Włączenie/wyłączenie funkcji nachylenia płaszczyzny obróbki (softkeys kółka **MOP** a następnie **3D**)

16.3 Prędkość obrotowa wrzeciona S, posuw F oraz funkcja dodatkowa M

Zastosowanie

W trybach pracy **Praca ręczna** oraz **Elektroniczne kółko ręczne** zapisujemy prędkość obrotową wrzeciona S, posuw F oraz funkcję dodatkową M poprzez softkeys.

Dalsze informacje: "Zapis funkcji dodatkowych M i STOP",
Strona 462



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Producent obrabiarek definiuje, jakie funkcje dodatkowe dostępne są na obrabiarce.

Wprowadzenie wartości

Prędkość obrotowa wrzeciona S, funkcja dodatkowa M



- ▶ Zapis dla prędkości obrotowej wrzeciona wybrać: softkey S nacisnąć

PREDKOSC OBROTOWA WRZECIONA S=



- ▶ **1000** (prędkość obrotowa wrzeciona) zapisać i klawiszem **NC-start** przejść

Obroty wrzeciona z zapisaną prędkością S uruchamiamy przy pomocy funkcji dodatkowej M. Funkcję dodatkową M wpisujemy w ten sam sposób.

Sterowanie pokazuje we wskazaniu stanu aktualną prędkość obrotową wrzeciona. W przypadku prędkości obrotowej < 1000 sterowanie pokazuje także podane miejsce po przecinku.

Posuw F

Zapis posuwu F potwierdzamy klawiszem **ENT**.

Dla posuwu F obowiązuje:

- Jeśli wprowadzono F=0, to działa ten posuw, który producent maszyn zdefiniował jako minimalny posuw
- Jeśli zapisany posuw przekracza zdefiniowaną w parametrze maszynowym maksymalną wartość, zdefiniowaną przez producenta obrabiarki, to działa ta zdefiniowana wartość
- F zostaje zachowany także po przerwie w dopływie prądu
- TNC pokazuje posuw na torze kształtowym
 - Przy aktywnym **3D ROT** posuw torowy jest wyświetlany przy przemieszczeniu kilku osi
 - Przy nieaktywnym **3D ROT** wskazanie posuwu pozostaje puste, jeśli kilka osi zostanie przemieszczanych jednocześnie

Zmiarna obrotów wrzeciona i posuwu

Przy pomocy potencjometrów dla prędkości obrotowej wrzeciona S i posuwu F można zmienić nastawioną wartość od 0 % do 150 %.

Potencjometr posuwu redukuje tylko zaprogramowany posuw a nie ten obliczony przez sterowanie posuw.



Gałka obrotowa Override dla prędkości obrotowej wrzeciona działa wyłącznie w przypadku maszyn z bezstopniowym napędem wrzeciona.



Ograniczenie posuwu F MAX



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Ograniczenie posuwu zależy od danej maszyny.

Przy pomocy softkey **F MAX** można redukować prędkości posuwu dla wszystkich trybów pracy. Ta redukcja dotyczy wszystkich przemieszczeń na biegu szybkim i przemieszczeń z posuwem. Wprowadzona przez operatora wartość jest aktywna po wyłączeniu lub włączeniu.

Softkey **F MAX** znajduje się w następujących trybach pracy:

- Wykonanie progr., pojedynczy blok
- Wykonanie programu, automatycz.
- Pozycjonow. z ręcznym wprowadz.

Sposób postępowania

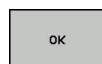
Aby aktywować ograniczenie posuwu F MAX, należy:



- ▶ Tryb pracy: klawisz **Pozycjonow. z ręcznym wprowadz.** wybrać



- ▶ Softkeys **F MAX** nacisnąć



- ▶ Wymagany maksymalny posuw zapisać
- ▶ Softkey **OK** nacisnąć

16.4 Opcjonalna koncepcja bezpieczeństwa (Funkcjonalne bezpieczeństwo FS)

Informacje ogólne



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Producent maszyn dopasowuje koncepcję bezpiecznej pracy firmy HEIDENHAIN do danej maszyny.

Każdy operatora obrabiarki jest narażony na niebezpieczeństwo. Zabezpieczenia mogą co prawda uniemożliwiać dostęp do stref zagrożenia, z drugiej strony obsługujący musi także bez środków zabezpieczających (np. przy otwartych drzwiach ochronnych) móc pracować przy maszynie. Aby zminimalizować te zagrożenia, opracowano w ostatnich latach różnego rodzaju wytyczne oraz przepisy.

Zintegrowana koncepcja bezpiecznej pracy HEIDENHAIN odpowiada **Performance-Level d** zgodnie z EN 13849-1 i **SIL 2** odpowiednio do IEC 61508. Związane z bezpieczeństwem tryby pracy odpowiadają wytycznym normy EN 12417 i zapewniają daleko idącą ochronę zdrowia i życia.

Podstawę koncepcji bezpiecznej pracy firmy HEIDENHAIN tworzy dwukanałowa struktura procesorowa, składająca się z procesora głównego MC (main computing unit) oraz jednego lub kilku modułów sterowania napędem CC (control computing unit). Wszystkie mechanizmy monitorowania są zaimplementowane redundancyjnie w układach sterowania. Dane systemowe odnoszące się do aspektów bezpieczeństwa podlegają cyklicznemu weryfikowaniu. Błędy wpływające na bezpieczeństwo prowadzą zawsze do reakcji zatrzymania systemu i do pewnego zatrzymania wszystkich napędów.

Poprzez bezpieczne wejścia i wyjścia (wykonanie dwukanałowe), wpływające we wszystkich trybach pracy na przebiegające procesy, sterowanie inicjalizuje określone funkcje bezpieczeństwa i osiąga w ten sposób bezpieczne stany pracy.

W niniejszym rozdziale znajdują się objaśnienia do funkcji, dostępnych na sterowaniu dodatkowo do Funkcjonalnego Bezpieczeństwa.

Objaśnienie pojęć

Bezpieczne tryby pracy

Oznaczenie	Krótki opis
SOM_1	Safe operating mode 1: tryb automatyczny, tryb produkcyjny
SOM_2	Safe operating mode 2: tryb ustawiania
SOM_3	Safe operating mode 3: manualne ingierowanie, tylko dla wykwalifikowanego operatora
SOM_4	Safe operating mode 4: rozszerzone manualne ingierowanie, obserwowanie procesów

Funkcje bezpieczeństwa

Oznaczenie	Krótki opis
SS0, SS1, SS1F, SS2	Safe stop: bezpieczne zatrzymanie napędów różnymi sposobami.
STO	Safe torque off: zasilanie silnika jest przerwane. Oferuje zabezpieczenie od nieoczekiwanego rozruchu napędów
SOS	Safe operating Stop: bezpieczne zatrzymanie pracy. Oferuje zabezpieczenie od nieoczekiwanego rozruchu napędów
SLS	Safety-limited-speed: bezpieczne ograniczenie szybkości. Nie dopuszcza, iż napędy przekraczają wartości graniczne szybkości przy otwartych drzwiach ochronnych obrabiarki.

Dodatkowe wyświetlacze stanu

W przypadku sterowania z Funkcjonalnym Zabezpieczeniem FS ogólne wskazanie stanu zawiera dodatkowe informacje w odniesieniu do aktualnego stanu funkcji bezpieczeństwa. Te informacje sterowanie wyświetla w formie stanów eksploatacyjnych we wskazaniach stanu T, S i F.

Wskazanie stanu	Krótki opis
STO	Zasilanie wrzeciona lub napędu posuwu jest przerwane
SLS	Safety limited speed: bezpieczne ograniczenie szybkości jest aktywne
SOS	Safe operating Stop: bezpieczne zatrzymanie pracy jest aktywne
STO	Safe torque off: zasilanie silnika jest przerwane

Stan osi sterowanie pokazuje w ikonie:

Ikona	Krótki opis
	Oś jest sprawdzona
	Oś nie jest sprawdzona Wszystkie osie muszą mieć stan sprawdzony. Dalsze informacje: "Sprawdzanie pozycji osi", Strona 606

Aktywny bezpieczny tryb pracy sterowanie pokazuje w ikonie na paginie górnej z prawej strony od tekstu trybu pracy:

Ikona	Bezpieczne tryby pracy
	Tryb pracy SOM_1 aktywny
	Tryb pracy SOM_2 aktywny
	Tryb pracy SOM_3 aktywny
	Tryb pracy SOM_4 aktywny

Sprawdzanie pozycji osi



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Ta funkcja musi zostać dopasowana przez producenta obrabiarek.

Po włączeniu sterowanie sprawdza, czy pozycja osi jest zgodna z pozycją bezpośrednio po wyłączeniu. Jeśli występuje odchylenie, to ta oś zostaje pokazywana na wyświetlaczu położenia czerwonym kolorem. Osie, oznaczone czerwonym kolorem, nie mogą być przemieszczone przy otwartych drzwiach.

W takich przypadkach należy najechać dla odpowiednich osi pozycję kontrolną. Proszę postąpić przy tym w następujący sposób:

- ▶ Tryb pracy **Praca ręczna** wybrać
- ▶ Wykonać operację najazdu klawiszem **NC-start**, aby przemieszczać osie w wyświetlanej kolejności
- Oś przemieszcza się na pozycję kontrolną.
- Kiedy pozycja kontrolna zostanie osiągnięta, pojawia się dialog, czy pozycja kontrolna została właściwie najechana.
- ▶ Przy pomocy softkey **OK** potwierdzić jeśli sterowanie najechało pozycję kontrolną poprawnie, z softkey **K-EC** potwierdzić, jeśli sterowanie niewłaściwie najechało pozycję kontrolną
- ▶ Jeśli potwierdzono z softkey **OK** to należy ponownie potwierdzić klawiszem zgody na pulpicie obsługi maszyny poprawność pozycji kontrolnej
- ▶ Opisaną uprzednio operację powtórzyć dla wszystkich osi, które chcemy przejechać na pozycję kontrolną

WSKAZÓWKA

Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Sterowanie nie przeprowadza automatycznej kontroli kolizji pomiędzy narzędziem i obrabianym detalem. W przypadku błędnego pozycjonowania wstępnego lub niedostatecznego odstępu komponentów istnieje podczas najazdu niebezpieczeństwo kolizji!

- ▶ Przed najazdem pozycji kontrolnych w razie konieczności najechać bezpieczną pozycję
- ▶ Zwrócić uwagę na możliwość kolizji



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Gdzie znajduje się pozycja kontrolna, określa producent maszyn.

Aktywowanie ograniczenia posuwu



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Ta funkcja musi zostać dopasowana przez producenta obrabiarek.

Przy pomocy tej funkcji można zapobiegać pojawieniu się reakcji SS1 (bezpieczne zatrzymanie napędów) przy otwarciu drzwi ochronnych.

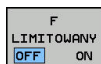
Przez naciśnięcie softkey **F LIMITOWANY** sterowanie ogranicza prędkość osi i prędkość obrotową wrzeciona lub wrzecion do wartości określonych przez producenta obrabiarek. Decydującym dla limitowania jest wybrany przy pomocy przełącznika kluczowego bezpieczny tryb pracy SOM_x. Przy aktywnym SOM_1 osie i wrzeciono są zatrzymywane, ponieważ w in SOM_1 jest to jedyny dopuszczalny przypadek, kiedy drzwi ochronne mogą być otwierane.



- ▶ Tryb pracy **Praca ręczna** wybrać



- ▶ Softkey-pasek przełączyć



- ▶ Włączanie i wyłączanie limitowania posuwu

16.5 Menedżer punktów odniesienia

Wskazówka



Należy stosować koniecznie tabelę punktów odniesienia w następujących przypadkach:

- Jeśli maszyna wyposażona jest w osie obrotu (stół obrotowy lub głowica obrotowa) i użytkownik pracuje z wykorzystaniem funkcji **Płaszczyznę roboczą nachylić**.
- Jeśli maszyna jest wyposażona w głowicowy system zmiany
- Jeśli pracowano na starszych modelach sterowania z REF-opartymi tabelami punktów zerowych
- Chcemy dokonywać obróbki kilku takich samych detali, zamocowanych pod różnymi kątami

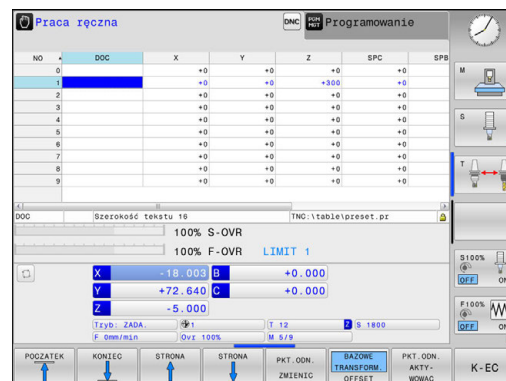


Tabela punktów odniesienia może zawierać dowolną liczbę wierszy (punktów odniesienia). Aby zoptymalizować wielkość pliku i szybkość przetwarzania, należy używać tylko tylu wierszy, ile potrzebnych jest dla zarządzania punktami odniesienia.

Nowe wiersze mogą zostać wstawione ze względów bezpieczeństwa tylko na końcu tabeli.

Punkty odniesienia palety i punkty odniesienia

Jeśli pracujemy z paletami, należy zwrócić uwagę, aby zachowane w tablicy punkty odniesienia odnosiły się do aktywowanych punktów odniesienia palet.

Dalsze informacje: "Menedżerpalet", Strona 563

Zachowanie punktów odniesienia w tabeli



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Producent obrabiarek może zablokować wyznaczanie punktu odniesienia w pojedynczych osiach.

Tabela punktów odniesienia nosi nazwę **PRESET.PR** i jest zapisana w folderze **TNC:\table** do pamięci. **PRESET.PR** jest edytowalna w trybie pracy **Praca ręczna** i **Elektroniczne kółko ręczne** tylko, jeśli naciśnięto softkey **PKT.ODN. ZMIENIC**. Można otworzyć tabelę punktów odniesienia **PRESET.PR** w trybie pracy **Programowanie**, jednakże nie można jej edytować.

Kopiowanie tabeli punktów odniesienia do innego foldera (dla zabezpieczenia danych) jest dozwolone. Wiersze, zabezpieczone od zapisu są także w skopiowanych tabelach zasadniczo zabezpieczone od zapisu.

Proszę nie zmieniać w skopiowanych tabelach liczby wierszy! Jeśli chcemy ponownie aktywować tablicę, to może to prowadzić do problemów.

Aby móc aktywować tabelę punktów odniesienia skopiowaną do innego foldera, należy skopiować ją z powrotem do foldera **TNC:\table**.

Użytkownik posiada kilka możliwości, zapisu do pamięci punktów odniesienia i rotacji podstawowych w tabeli punktów odniesienia:

- Manualny zapis
- Poprzez cykle próbkowania w trybie pracy **Praca ręczna i Elektroniczne kółko ręczne**
- Cykle próbkowania 400 do 402 i 410 do 419 w trybie automatycznym

Dalsze informacje: instrukcja obsługi dla operatora
Programowanie cykli



Wskazówki dotyczące obsługi:

- Rotacje podstawowe z tabeli punktów odniesienia obracają układ współrzędnych wokół punktu odniesienia, który znajduje się w tym samym wierszu jak i rotacja podstawowa.
- Podczas określania punktu odniesienia pozycje osi nachylenia muszą być zgodne z sytuacją nachylenia.
 - Przy nieaktywnej funkcji **Płaszczyznę roboczą nachylić** wyświetlacz położenia osi obrotu musi być $= 0^\circ$ (w razie konieczności wyzerować osie obrotu)
 - Przy aktywnej funkcji **Płaszczyznę roboczą nachylić** wyświetlacz położenia osi obrotu i zapisane kąty w 3D ROT-menu muszą się ze sobą zgadzać
- **PLANE RESET** nie resetuje aktywnej 3D-ROT.
- Sterowanie zachowuje w wierszu 0 zawsze ten punkt odniesienia, który został wyznaczony manualnie przy pomocy klawiszy osiowych lub poprzez softkey w ostatniej kolejności przez użytkownika. Jeśli manualnie wyznaczony punkt odniesienia jest aktywny, to sterowanie ukazuje we wskazaniu statusu tekst **PR MAN(0)**.

Zachowanie punktów odniesienia manualnie w tabeli punktów odniesienia

Aby zapisać punkty odniesienia do tabeli, należy wykonać to w następujący sposób:



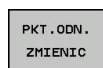
- ▶ Tryb pracy **Praca ręczna** wybrać



- ▶ Przesunąć ostrożnie narzędzie, aż dotknie obrabianego przedmiotu (porysuje go) albo odpowiednio pozycjonować zegar pomiarowy



- ▶ Softkey **PKT.ODN. ZARZADZ.** nacisnąć
- Sterowanie otwiera tabelę punktów odniesienia i ustawia kursor na wiersz aktywnego punktu odniesienia.



- ▶ Softkey **PKT.ODN. ZMIENIC** nacisnąć
- Sterowanie ukazuje na pasku softkey znajdujące się w dyspozycji możliwości wprowadzenia.



- ▶ Wybrać wiersz w tabeli punktów odniesienia, który chcemy zmienić (numer wiersza odpowiada numerowi punktu odniesienia)



- ▶ W razie konieczności wybrać kolumnę w tabeli punktów odniesienia, którą chcemy zmienić



- ▶ Poprzez softkey wybrać jedną ze znajdujących się do dyspozycji możliwości wprowadzenia

Możliwości zapisu

Softkey	Funkcja
	Przejęcie pozycji rzeczywistej narzędzia (zegara pomiarowego) jako nowego punktu bazowego: funkcja zapisuje do pamięci punkt odniesienia tylko na tej osi, na której leży właśnie kursor.
	Przypisanie pozycji rzeczywistej narzędzia (zegara pomiarowego) dowolnej wartości: funkcja zapisuje do pamięci punkt odniesienia tylko na tej osi, na której leży właśnie kursor. Zapisać wymaganą wartość w oknie pierwszoplanowym
	Przesunięcie inkrementalne już zapisanego w tablicy punktu odniesienia: funkcja zapisuje do pamięci punkt odniesienia tylko na tej osi, na której leży właśnie kursor. Zapisać wymaganą wartość korekcji z właściwym znakiem liczby w oknie pierwszoplanowym. Przy aktywnym wskazaniu cali: zapisać wartość w calach, sterowanie przelicza zapisaną wartość na mm
	Bezpośrednie wprowadzenie nowego punktu odniesienia bez obliczania kinematyki (specyficznie dla osi). Należy używać tej funkcji tylko wówczas, jeśli maszyna wyposażona jest w stół obrotowy i operator chce ustawić bezpośrednim zapisem 0 punkt odniesienia na środku stołu obrotowego. Funkcja zapisuje do pamięci wartość tylko na tej osi, na której leży właśnie kursor. Zapisać wymaganą wartość w oknie pierwszoplanowym. Przy aktywnym wskazaniu cali: zapisać wartość w calach, sterowanie przelicza zapisaną wartość na mm
	Widok BAZOWE TRANSFORM./OFFSET wybrać. W widoku standardowym BAZOWE TRANSFORM. wyświetlane są kolumny X, Y i Z. W zależności od maszyny zostają pokazane dodatkowo kolumny SPA, SPB i SPC. Tu sterowanie zapisuje rotację podstawową (dla osi narzędzia Z sterowanie wykorzystuje kolumnę SPC). W widoku OFFSET są wyświetlane wartości offset odnośnie preset.
	Zapis momentalnie aktywnego punktu odniesienia do dowolnie wybieralnego wiersza tabeli: funkcja zapisuje do pamięci punkt odniesienia we wszystkich osiach i aktywuje następnie automatycznie odpowiedni wiersz tabeli. Przy aktywnym wskazaniu cali: zapisać wartość w calach, sterowanie przelicza zapisaną wartość na mm

Edycja tabeli punktów odniesienia

Softkey	Funkcja edycji w trybie tabelarycznym
	Wybrać początek tabeli
	Wybrać koniec tabeli
	Wybrać poprzednią stronę tabeli
	Wybrać następną stronę tabeli
	Wybór funkcji dla zapisu punktu odniesienia
	Wyświetlić wybór transformacji bazowych lub offsetu osi
	Aktywować punkt odniesienia aktualnie wybranego wiersza tabeli punktów odniesienia
	Wstawić kilka wierszy na końcu tabeli (2. pasek softkey)
	Skopiować podświetlone pole (2.pasek softkey)
	Wstawić skopiowane pole (2. pasek softkey)
	Skasowanie aktualnie wybranego wiersza: sterowanie zapisuje we wszystkich szpaltach - (2.pasek z softkey)
	Włączyć pojedyncze wiersze na końcu tabeli (2.pasek softkey)
	Usunąć pojedyncze wiersze na końcu tabeli (2.pasek softkey)

Zabezpieczenie punktu odniesienia od nadpisywania

Można zabezpieczać od nadpisywania dowolne wiersze w tabeli punktów odniesienia za pomocą kolumny **LOCKED**. Zabezpieczone od nadpisywania wiersze są akcentowane w tabeli punktów odniesienia kolorem.

Jeśli chcemy nadpisywać zabezpieczony od zapisu wiersz manualnym cyklem próbkowania, to należy z **OK** potwierdzić i wpisać hasło (w przypadku zabezpieczenia z hasłem).

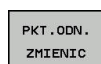
WSKAZÓWKA

Uwaga, możliwa utrata danych!

Przy pomocy funkcji **BLOKOWAC / ROZBLOKOWAC HASŁO** zablokowane wiersze, można odblokować wyłącznie wybranym hasłem. Zapomniane hasła nie mogą zostać zresetowane. Zablokowane wiersze pozostają przez to na stałe zablokowane. Tym samym tabela punktów odniesienia nie jest więcej wykorzystywalna bez ograniczenia.

- ▶ Wybrać w pierwszej kolejności alternatywę za pomocą funkcji **BLOKOWAC / ROZBLOKOWAC**.
- ▶ Notowanie hasła

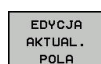
Proszę w następujący sposób zabezpieczyć punkt odniesienia od nadpisywania:



- ▶ Softkey **PKT.ODN. ZMIENIC** nacisnąć

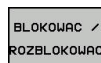


- ▶ Kolumnę **LOCKED** wybrać



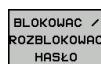
- ▶ Softkey **EDYCJA AKTUAL. POLA** nacisnąć

Zabezpieczenie punktu odniesienia bez hasła:

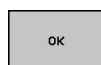


- ▶ Softkey **BLOKOWAC / ROZBLOKOWAC** nacisnąć
- ▶ Sterowanie zapisuje **L** do kolumny **LOCKED**.

Zabezpieczenie punktu odniesienia z hasłem:



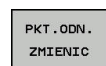
- ▶ Softkey **BLOKOWAC / ROZBLOKOWAC HASŁO** nacisnąć



- ▶ Hasło zapisać w oknie napływowym
- ▶ Przy pomocy softkey **OK** lub przy pomocy klawisza **ENT** potwierdzić:
- ▶ Sterowanie zapisuje **###** do kolumny **LOCKED**.

Anulować zabezpieczenie od zapisu

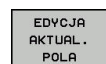
Aby móc edytować zabezpieczony od zapisu wiersz, proszę postąpić w następujący sposób:



- ▶ Softkey **PKT.ODN. ZMIENIC** nacisnąć

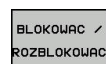


- ▶ Kolumnę **LOCKED** wybrać



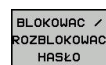
- ▶ Softkey **EDYCJA AKTUAL. POLA** nacisnąć

Punkt odniesienia zabezpieczony bez hasła:



- ▶ Softkey **BLOKOWAC / ROZBLOKOWAC** nacisnąć
- > Sterowanie anuluje zabezpieczenie od zapisu.

Zabezpieczenie punktu odniesienia hasłem:



- ▶ Softkey **BLOKOWAC / ROZBLOKOWAC HASŁO** nacisnąć



- ▶ Hasło zapisać w oknie napływowym
- ▶ Przy pomocy softkey **OK** lub przy pomocy klawisza **ENT** potwierdzić
- > Sterowanie anuluje zabezpieczenie od zapisu.

Aktywować punkt odniesienia

Aktywowanie punktu odniesienia w trybie pracy Praca ręczna .

WSKAZÓWKA

Uwaga, niebezpieczeństwo znacznych szkód!

Nie zdefiniowane pola w tabeli punktów odniesienia zachowują się inaczej niż zdefiniowane z wartością **0** pola: z **0** definiowane pola nadpisują przy aktywowaniu poprzednią wartość, dla niezdefiniowanych pól pozostaje zachowana poprzednia wartość.

- ▶ Przed aktywowaniem punktu odniesienia sprawdzić, czy wszystkie kolumny są wypełnione wartościami



Wskazówki dotyczące obsługi:

- Przy aktywowaniu punktu odniesienia z tabeli punktów odniesienia, sterowanie resetuje aktywne przesunięcie punktu zerowego, odbicie lustrzane, obrót i współczynnik skalowania.
- Funkcja **Płaszczyznę roboczą nachylić** (cykl **G80** lub **PLANE**) pozostaje aktywna.



- ▶ Tryb pracy **Praca ręczna** wybrać



- ▶ Softkey **PKT.ODN. ZARZADZ.** nacisnąć



- ▶ Wybrać numer punktu odniesienia, który chcemy aktywować



- ▶ Alternatywnie klawiszem **GOTO** wybrać numer punktu odniesienia, który chcemy aktywować



- ▶ Potwierdzić wybór klawiszem **ENT** .



- ▶ Softkey **PKT.ODN. AKTYWOWAC** nacisnąć



- ▶ Potwierdzić aktywowanie punktu odniesienia
- ▶ Sterowanie ustawia wyświetlacz i rotację podstawową



- ▶ Opuszczenie tabeli punktów odniesienia

Aktywowanie punktu odniesienia w programie NC

Dla aktywowania punktów odniesienia z tabeli punktów odniesienia podczas przebiegu programu, proszę używać cyklu G247. W cyklu G247 definiujemy numer punktu odniesienia, który chcemy aktywować.

Dalsze informacje: instrukcja obsługi dla operatora Programowanie cykli

16.6 Wyznaczanie punktów odniesienia bez układu impulsowego 3D

Wskazówka

Przy wyznaczaniu punktów odniesienia ustawia się wyświetlacz sterowania na współrzędne znanej pozycji obrabianego detalu.



Przy pomocy układu impulsowego 3D dostępne są manualne funkcje próbkowania.

Dalsze informacje: "Wyznaczenie punktu odniesienia przy pomocy sondy impulsowej 3D (opcja #17)", Strona 642



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Producent obrabiarek może zablokować wyznaczanie punktu odniesienia w pojedynczych osiach.

Przygotowanie

- ▶ zamocować i ustawić obrabiany przedmiot
- ▶ narzędzie zerowe o znanym promieniu zamontować
- ▶ Upewnić się, że sterowanie wyświetla rzeczywiste wartości położenia

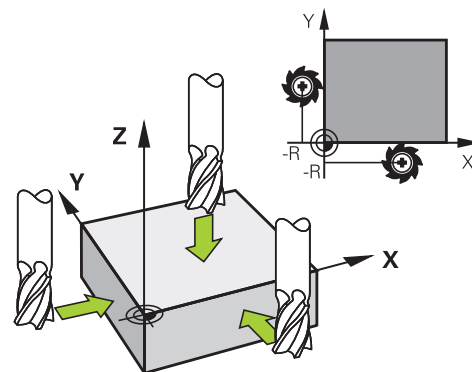
Wyznaczanie punktu odniesienia przy pomocy freza trzpieniowego



- ▶ Tryb pracy **Praca ręczna** wybrać



- ▶ Przesunąć ostrożnie narzędzie, aż dotknie obrabianego przedmiotu (porysuje go)



Wyznaczenie punktu odniesienia na osi



- ▶ Wybrać oś
- ▶ Sterowanie otwiera okno dialogowe **PUNKT ODNIESIENIA - WYZNACZ Z=**

Alternatywnie:



- ▶ Softkey **PKT USTAW** nacisnąć
- ▶ Wybór osi przy pomocy softkey



- ▶ Narzędzie zerowe, oś wrzeciona: ustawić wyświetlacz na znaną pozycję obrabianego przedmiotu (np. 0) lub zapisać grubość blachy d. Na płaszczyźnie obróbki: uwzględnić promień narzędzia



Punkty odniesienia dla pozostałych osi wyznaczają Państwo w ten sam sposób.

Jeśli używamy w osi dosuwu ustawione wstępnie narzędzie, to proszę nastawić wyświetlacz osi dosuwu na długość L narzędzia lub na sumę $Z=L+d$.



Wskazówki dotyczące obsługi:

- Wyznaczony klawiszami osiowymi punkt bazowy sterowanie zapisuje automatycznie do pamięci w wierszu 0 tabeli punktów odniesienia.
- Jeśli producent obrabiarek zablokował jedną z osi, to na tej osi nie można wyznaczyć punktu odniesienia. Softkey odpowiedniej osi nie jest widoczny.

Wykorzystywanie funkcji próbkowania z mechanicznymi czujnikami lub czujnikami zegarowymi

Jeśli na danej maszynie brak elektronicznej sondy pomiarowej 3D, to można wykorzystywać wszystkie opisane uprzednio manualne funkcje próbkowania (wyjątek: funkcje kalibrowania) także z mechanicznymi sondami lub dotykając po prostu powierzchni.

Dalsze informacje: "Wykorzystanie sondy pomiarowej 3D (opcja #17)", Strona 619

Zamiast elektronicznego sygnału, wytwarzanego automatycznie przez sondę pomiarową 3D podczas wykonywania funkcji próbkowania; inicjalizuje się sygnał przełączenia dla przejścia **pozycji próbkowania** manualnie za pomocą klawisza.

Proszę postąpić przy tym w następujący sposób:



- ▶ wybrać poprzez softkey dowolną funkcję próbkowania
- ▶ Mechaniczny trzpień przesunąć na pierwszą pozycję, która ma zostać przejęta przez sterowanie



- ▶ Przejąć pozycję: softkey
Przejęcie pozycji rzecz nacisnąć
- Sterowanie zachowuje aktualną pozycję.
- ▶ Mechaniczny trzpień przesunąć na następną pozycję, która ma zostać przejęta przez sterowanie



- ▶ Przejąć pozycję: softkey
Przejęcie pozycji rzecz nacisnąć
- Sterowanie zachowuje aktualną pozycję.
- ▶ W razie konieczności najechać dalsze pozycje i jak to uprzednio opisano przejąć
- ▶ **Punkt bazowy:** w oknie menu zapisać współrzędne nowego punktu odniesienia, z softkey **PKT USTAW** przejąć lub zapisać wartości do tabeli
Dalsze informacje: "Zapis wartości pomiarowych z cykli sondy do tabeli punktów zerowych", Strona 626
Dalsze informacje: "Zapis wartości pomiarowych z cykli sondy do tabeli punktów odniesienia", Strona 627
- ▶ Zakończyć funkcję próbkowania: klawisz **END** nacisnąć



Jeśli próbuje się na zablokowanej osi wyznaczyć punkt odniesienia, to sterowanie wydaje w zależności od ustawienia producenta obrabiarek ostrzeżenie lub komunikat o błędach.

16.7 Wykorzystanie sondy pomiarowej 3D (opcja #17)

Wstęp

Zachowanie sterowania przy wyznaczaniu punktu odniesienia jest przy tym niezależne od nastawienia parametru maszynowego **chkTiltingAxes** (nr 204601):

- **chkTiltingAxes: On** sterowanie sprawdza przy aktywnej płaszczyźnie obróbki, czy przy wyznaczeniu punktu odniesienia w osiach X, Y i Z aktualne współrzędne osi obrotu zgadzają się ze zdefiniowanymi przez operatora kątami nachylenia (3D ROT-menu). Jeśli funkcja Nachylenie płaszczyzny obróbki nie jest aktywna, to sterowanie sprawdza, czy osie obrotu znajdują się na 0° (pozycje rzeczywiste). Jeżeli pozycje te nie są zgodne, to sterowanie wydaje komunikat o błędach.



Funkcja próbkowania **PL** i **ROT** uwzględniają aktualne osie obrotu i punkty próbkowania są liczone od tej pozycji.

- **chkTiltingAxes: Off** sterowanie nie sprawdza, czy aktualne współrzędne osi obrotu (pozycje rzeczywiste) zgadzają się ze zdefiniowanymi kątami nachylenia.

Jeśli parametr maszynowy nie jest nastawiony, to sterowanie sprawdza jak przy **chkTiltingAxes: On**



Wyznaczać punkt odniesienia zasadniczo zawsze na wszystkich trzech osiach głównych. Tym samym punkt odniesienia jest jednoznacznie i poprawnie zdefiniowany. Dodatkowo należy uwzględniać przy tym możliwe odchylenia, wynikające z pozycji nachylenia osi.

Przegląd

W trybie pracy **Praca ręczna** znajdują się do dyspozycji następujące cykle sondy pomiarowej:



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki! Sterowanie musi być przygotowane przez producenta maszyn dla zastosowania 3D-sond pomiarowych.



Firma HEIDENHAIN przejmuje tylko gwarancję dla funkcji cykli próbkowania, jeśli zostały zastosowane układy pomiarowe firmy HEIDENHAIN.

Softkey	Funkcja	Strona
	Kalibrowanie sondy 3D	628
	Określenie obrotu od podstawy 3D poprzez próbkowanie płaszczyzny	639
	Ustalenie obrotu podstawowego poprzez prostą	636
	Wyznaczenie punktu odniesienia na wybieralnej osi	643
	Wyznaczenie naroża jako punktu bazowego	644
	Wyznaczenie środka koła jako punktu bazowego	646
	Wyznaczenie osi środkowej jako punktu bazowego	649
	Administrowanie danymi sondy pomiarowej	Patrz Instrukcja obsługi dla użytkownika Programowanie cykli



Dalsze informacje na temat tabeli układu pomiarowego znajdują się w instrukcji obsługi Programowanie cykli.

Przemieszczenia w przypadku kółka z ekranem

Podczas manualnego cyklu układu impulsowego możliwe jest przekazanie kontroli do kółka ręcznego z ekranem.

Proszę postąpić następująco:

- ▶ Uruchomić manualny cykl próbkowania
- ▶ Pozycjonować sondę pomiarową w pobliżu pierwszego punktu próbkowania
- ▶ Pierwszy punkt wypróbować
- ▶ Na kółku ręcznym aktywować kółko
- > Sterowanie pokazuje okno wyskakujące **Kółko ręczne aktywne**.
- ▶ Pozycjonować sondę pomiarową w pobliżu drugiego punktu próbkowania
- ▶ Na kółku ręcznym dezaktywować kółko
- > Sterowanie zamyka okno wyskakujące.
- ▶ Drugi punkt wypróbować
- ▶ Wyznaczyć punkt odniesienia
- ▶ Zakończyć funkcję próbkowania



Jeśli kółko ręcznej jest aktywne, nie można uruchomić cykli próbkowania.

Anulować monitorowanie sondy pomiarowej

Anulować monitorowanie sondy pomiarowej

Sterowanie wydaje przy wychylonym trzpieniu komunikat o błędach, jak tylko chcemy przemieścić oś maszyny.

Aby odsunąć sondę po odchyleniu wierszem pozycjonowania od materiału należy dezaktywować monitorowanie sondy impulsowej w trybie pracy **Praca ręczna**.

Monitorowanie sondy impulsowej dezaktywuje się na 30 sekund z softkey **MONITOR. UKŁ.IMPUL. OFF**.

Sterowanie wydaje komunikat o błędach

Monitorowanie sondy na 30 sek. dezaktywowane. Ten komunikat o błędach kasuje się automatycznie po 30 sekundach.



Jeśli sonda w przeciągu 30 sekund otrzyma stabilny sygnał, np. sonda nie odchylona, to aktywuje się automatycznie monitorowanie sondy i komunikat o błędach jest kasowany.

WSKAZÓWKA

Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Softkey **MONITOR. UKŁ.IMPUL. OFF** powstrzymuje przy odchylonym trzpieniu odpowiedni komunikat o błędach. Sterowanie nie przeprowadza automatycznego kontrolowania kolizyjności trzpieniem dotykowym. Poprzez takie zachowanie należy zapewnić, aby trzpień mógł pewnie się przemieszczać. W przypadku błędnie wybranego kierunku przemieszczenia istnieje zagrożenie kolizji!

- Oś przemieszczać ostrożnie w trybie pracy **Praca ręczna**.

Funkcje w cyklach sondy pomiarowej

W manualnych cyklach sondy impulsowej są pokazywane softkeys, przy pomocy których można wybierać kierunek próbkowania lub rutynę próbkowania. Jakie softkeys są pokazywane, zależy od danego cyklu:

Softkey	Funkcja
	Wybrać kierunek próbkowania
	Przejąć aktualną wartość pozycji
	Próbować odwiert (okrąg wewnętrzny) automatycznie
	Próbować czop (okrąg zewnętrzny) automatycznie
	Okrąg wzorów (punkt środkowy kilku elementów) wypróbować
	Wybrać równoległy do osi kierunek próbkowania dla wiercenia, czopów lub okręgu wzorów

Automatyczna rutyna próbkowania odwiertów, czopów i okręgu wzoru

WSKAZÓWKA

Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Sterowanie nie przeprowadza automatycznego kontrolowania kolizyjności trzpieniem dotykowym. W przypadku automatycznych operacji próbkowania sterowanie pozycjonuje sondę samodzielnie na pozycję próbkowania. Przy błędnym pozycjonowaniu wstępnym i nieuwzględnionych przeszkodach istnieje zagrożenie kolizji!

- Zaprogramować odpowiednią pozycję wstępną
- Uwzględnić przeszkody przy pomocy bezpiecznych odstępów

Jeśli wykorzystujemy rutynę próbkowania, aby wypróbować odwiert lub czop albo okrąg szablonu automatycznie, to sterowanie otwiera formularz z koniecznymi polami dla zapisu.

Pola zapisu w formularzach Pomiar czopu oraz Pomiar odwiertu

Pole wprowadzenia	Funkcja
Srednica czopu? lub Srednica odwiertu?	Srednica elementu próbkowania (dla odwiertu opcjonalnie)
Odstęp bezpieczeństwa?	Odległość do elementu próbkowania na płaszczyźnie
Bezpieczna wysok. inkr.?	Pozycjonowanie sondy w kierunku osi wrzeciona (wychodząc z aktualnej pozycji)

Pole wprowadzenia	Funkcja
Kąt startu ?	Kąt dla pierwszej operacji próbkowania (0° = dodatni kierunek w osi głównej, tzn. dla osi wrzeciona Z w X+). Wszystkie dalsze kąty próbkowania wynikają z liczby punktów próbkowania.
Ilość punktów dotyku?	Liczba zabiegów próbkowania (3 - 8)
Kąt rozwarcia?	Próbkowanie koła pełnego (360°) wycinka koła (kąt rozwarcia $< 360^\circ$)

Automatyczna rutyna próbkowania:

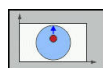
- Wypozytionować wstępnie sondę



- Wybór funkcji próbkowania: softkey **PROBKOWANIE CC** nacisnąć



- Odwiert ma być wypróbkowany automatycznie: softkey **ODWIERT** nacisnąć



- Wybrać równoległy do osi kierunek próbkowania
- Uruchomić funkcję próbkowania: klawisz **NC-start** nacisnąć
- Sterowanie wykonuje wszystkie pozycjonowania wstępne i zabiegi próbkowania automatycznie.

Dla najazdu pozycji sterowanie wykorzystuje zdefiniowany w tabeli układu impulsowego posuw **FMAX**. Właściwa operacja próbkowania zostaje wykonana ze zdefiniowanym posuwem próbkowania **F**.



Wskazówki dotyczące obsługi i programowania:

- Zanim rozpoczniemy automatyczną rutynę próbkowania, należy wypozytionować wstępnie sondę w pobliżu pierwszego punktu próbkowania. Pozycjonować układ impulsowy w odwiercie z przesunięciem o około bezpieczny odstęp od ścianki. Bezpieczny odstęp odpowiada sumie wartości z tabeli układów impulsowych i z formularza danych wejściowych.
- W przypadku dużej średnicy okręgu wewnętrznego sterowanie może prepozycjonować sondę także po torze kołowym, z posuwem pozycjonowania **FMAX**. W tym celu zapisujemy w formularzu zapisu bezpieczny odstęp dla prepozycjonowania i średnicę odwiertu. Pozycjonować układ impulsowy w odwiercie z przesunięciem o około bezpieczny odstęp od ścianki. Uwzględnić przy prepozycjonowaniu kąt startu dla pierwszej operacji pomiaru (przy 0° sterowanie próbkuje w dodatnim kierunku osi głównej).

Wybór cyklu sondy

- ▶ Tryb pracy **Praca ręczna** lub **Elektroniczne kółko ręczne** wybrać



- ▶ Wybrać funkcję próbkowania: softkey **DOTYK SONDA** nacisnąć



- ▶ Wybrać cykl sondy: np. softkey **PRÓBKOWANIE POS** nacisnąć
- ▶ Sterowanie pokazuje na ekranie odpowiednie menu.



Wskazówki dotyczące obsługi:

- Jeśli wybieramy manualną funkcję próbkowania, to sterowanie otwiera formularz, w którym są wyświetlane wszystkie konieczne informacje. Zawartość formularza zależy od odpowiedniej funkcji.
- W niektórych polach można zapisać także wartości. Aby przejść dożądanego pola, używać klawiszy ze strzałką. Można pozycjonować kursor tylko w polach, które są edytowalne. Pola, które nie są edytowalne, przestawiane są szarym kolorem.

Protokołowanie wartości pomiaru z cykli sondy pomiarowej



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Sterowanie musi być przygotowane dla tej funkcji przez producenta maszyn.

Po wykonaniu przez sterowanie dowolnego cyklu sondy, zapisuje ono wartości pomiaru do pliku TCHPRMAN.html.

Jeśli w parametrze maszynowym **fn16DefaultPath** (nr 102202) nie określono ścieżki, to sterowanie zachowuje pliki TCHPRMAN.html w katalogu głównym **TNC:**.



Wskazówki dotyczące obsługi:

- Jeśli wykonuje się kilka cykli sondy jeden po drugim, to sterowanie zachowuje wartości pomiaru jedna po drugiej.

Zapis wartości pomiarowych z cykli sondy do tabeli punktów zerowych



Jeśli chcemy zapisać wartości pomiaru do pamięci w układzie współrzędnych obrabianego detalu, to wykorzystać funkcję **ZAPIS TAB.PKT. ZEROWYCH**.
Jeśli chcemy zapisać wartości pomiaru do pamięci w bazowym układzie współrzędnych, to wykorzystać funkcję **ZAPIS PKT.ODN. TABELA**.

Dalsze informacje: "Zapis wartości pomiarowych z cykli sondy do tabeli punktów odniesienia", Strona 627

Poprzez softkey **ZAPIS TAB.PKT. ZEROWYCH** sterowanie może, po wykonaniu dowolnego cyklu sondy pomiarowej, zapisać wartości pomiaru do tabeli punktów zerowych:

- ▶ Przeprowadzenie dowolnej funkcji próbkowania
- ▶ Zapisać żądane współrzędne punktu odniesienia do proponowanych pól wprowadzenia (w zależności od wykonanego cyklu sondy pomiarowej).
- ▶ Numer punktu zerowego w polu **Numer w tabeli?** podać
- ▶ Softkey **ZAPIS TAB.PKT. ZEROWYCH** nacisnąć
- > Sterowanie zapisuje w pamięci punkt zerowy pod wprowadzoną nazwą do podanej tabeli punktów zerowych

Zapis wartości pomiarowych z cykli sondy do tabeli punktów odniesienia



Jeśli chcemy zapisać wartości pomiaru do pamięci w bazowym układzie współrzędnych, to wykorzystać funkcję **ZAPIS PKT.ODN. TABELA**. Jeśli chcemy zapisać wartości pomiaru do pamięci w układzie współrzędnych obrabianego detalu, to wykorzystać funkcję **ZAPIS TAB.PKT. ZEROWYCH**.

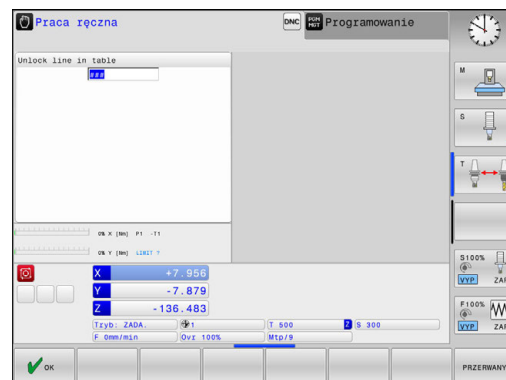
Dalsze informacje: "Zapis wartości pomiarowych z cykli sondy do tabeli punktów zerowych", Strona 626

Poprzez softkey **ZAPIS PKT.ODN. TABELA** sterowanie może, po wykonaniu dowolnego cyklu sondy pomiarowej, zapisać wartości pomiaru do tabeli punktów zerowych: Wartości pomiaru zostaną wówczas zapisane w odniesieniu do stałego układu współrzędnych maszyny (REF-współrzędne). Tabela punktów odniesienia nosi nazwę PRESET.PR i jest zapisana w folderze TNC:\table\ do pamięci.

- ▶ Przeprowadzenie dowolnej funkcji próbkowania
- ▶ Zapisać żądane współrzędne punktu odniesienia do proponowanych pól wprowadzenia (w zależności od wykonanego cyklu sondy pomiarowej).
- ▶ Numer punktu odniesienia w polu **Numer w tabeli?** podać
- ▶ Softkey **ZAPIS PKT.ODN. TABELA** nacisnąć
- ▶ Sterowanie otwiera menu **Nadpisywać aktywny preset?**.
- ▶ Softkey **PKT.ODN. PRZEKROCZ.** nacisnąć
- ▶ Sterowanie zapisuje w pamięci punkt zerowy pod wprowadzonym numerem do tabeli punktów odniesienia
 - Numer punktu odniesienia nie dostępny: sterowanie zachowuje wiersz dopiero po naciśnięciu softkey **WIERSZ UTWORZYĆ** (Wiersz w tabeli utworzyć?)
 - Numer punktu odniesienia jest zabezpieczony: softkey **WPIS W ZABLOKOWANY WIERSZ** nacisnąć, aby nadpisać aktywny punkt odniesienia
 - Numer punktu odniesienia jest zabezpieczony hasłem: softkey **WPIS W ZABLOKOWANY WIERSZ** nacisnąć i podać hasło, aktywny punkt odniesienia zostaje nadpisany



Jeśli zapełnianie wiersza w tabeli nie jest możliwe ze względu na zablokowanie, to sterowanie pokazuje wskazówkę. Przy tym funkcja próbkowania nie zostaje przerwana.



16.8 Kalibrowanie sondy pomiarowej 3D (opcja #17)

Wstęp

Aby określić dokładnie rzeczywisty punkt przełączenia sondy pomiarowej 3D, należy kalibrować sondę. Inaczej sterowanie nie może określać dokładnych wartości przy pomiarze.



Wskazówki dotyczące obsługi:

- Należy kalibrować sondę zawsze ponownie w następujących przypadkach:
 - Uruchamianie
 - Złamanie trzpienia sondy
 - Zmiana trzpienia sondy
 - Zmiana posuwu próbkowania
 - Wystąpienie niedociągłości, np. przez rozgrzanie maszyny
 - Zmiana aktywnej osi narzędzia
- Jeśli po operacji kalibrowania naciśniemy softkey **OK**, to wartości kalibrowania zostają przejęte dla aktywnego układu pomiarowego. Zaktualizowane dane narzędzi działają natychmiast, ponowne wywołanie narzędzia nie jest konieczne.

Przy kalibrowaniu sterowanie ustala użyteczną długość trzpienia sondy i użyteczny promień kulistej końcówki sondy. Dla kalibrowania 3D-sondy pomiarowej zamocowujemy pierścień nastawczy lub czop o znanej wysokości i znanym promieniu na stole maszyny.

Sterowanie dysponuje cyklami kalibrowania dla kalibrowania długości oraz kalibrowania promienia:



- ▶ Softkey **DOTYK SONDA** nacisnąć



- ▶ Pokazać cykle kalibrowania: **TS KALIBROW.** nacisnąć
- ▶ Wybrać cykl kalibrowania

Cykle kalibrowania

Softkey	Funkcja	Strona
	Kalibrować długość	629
	Określenie promienia i offsetu środka pierścieniem kalibrującym	630
	Określenie promienia oraz przesunięcia współosiowości przy pomocy czopu lub trzpienia kalibrującego	630
	Określenie promienia i offsetu środka kulką kalibrującą	630

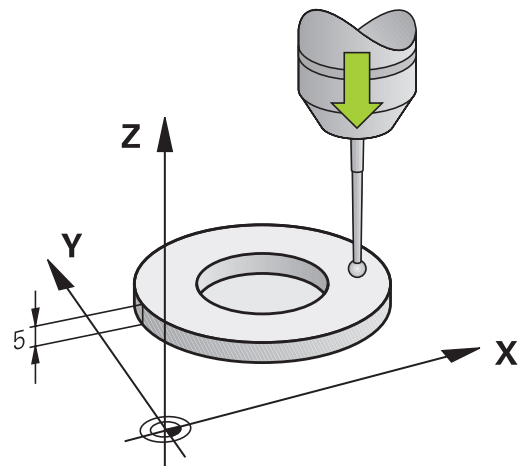
Kalibrowanie długości



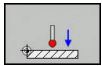
Firma HEIDENHAIN przejmuje tylko gwarancję dla funkcji cykli próbkowania, jeśli zostały zastosowane układy pomiarowe firmy HEIDENHAIN.



Użyteczna długość sondy pomiarowej odnosi się zawsze do punktu odniesienia narzędzia. Punkt odniesienia narzędzia znajduje się często na tak zwanym nosie wrzeciona (powierzchnia płaska wrzeciona). Producent maszyn może także uplasować punkt odniesienia narzędzia w innym miejscu.



- Tak wyznaczyć punkt odniesienia w osi wrzeciona, iż dla stołu maszyny obowiązuje: $Z=0$.



- Wybrać funkcję kalibrowania dla długości sondy pomiarowej: softkey **KAL. L** nacisnąć
- Sterowanie pokazuje aktualne dane kalibrowania.
- **Baza dla długości?:** zapisać wysokość pierścienia nastawczego w oknie menu
- Przenieść sondę pomiarową blisko nad powierzchnią pierścienia nastawczego
- Jeśli to konieczne zmienić kierunek przemieszczenia przy pomocy softkey lub klawiszami ze strzałką
- Próbkowanie powierzchni: klawisz **NC-start** nacisnąć
- Wynik skontrolować
- Softkey **OK** nacisnąć, aby przejść wartości
- Softkey **PRZERWANY** nacisnąć aby zakończyć funkcję kalibrowania.
- Sterowanie protokołuje operację kalibrowania w pliku TCHPRMAN.html.

Kalibrować promień i wyrównać offset współosiowości sondy pomiarowej



Firma HEIDENHAIN przejmuje tylko gwarancję dla funkcji cykli próbkowania, jeśli zostały zastosowane układy pomiarowe firmy HEIDENHAIN.

Przy kalibrowaniu promienia kulki sondy sterowanie wykonuje automatyczną rutynę próbkowania. W pierwszym przejściu sterowanie określa środek pierścienia kalibrującego lub czopu (pomiar zgrubsza) i pozycjonuje sondę w centrum. Następnie we właściwej operacji kalibrowania (pomiar dokładny) określany jest promień kulki próbkowania. Jeśli możliwy jest pomiar rewersyjny z danym układem, to w dalszym przejściu określone jest przesunięcie współosiowości.

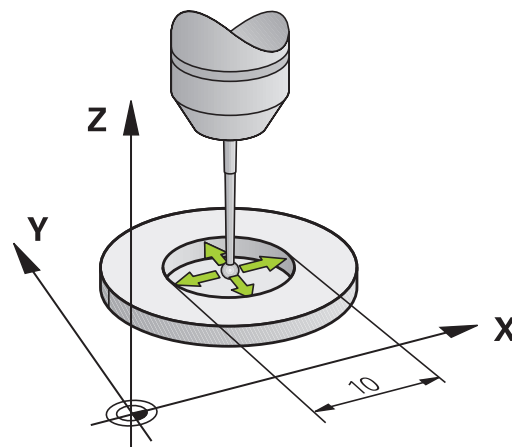
Właściwość, czy lub jak można orientować układ pomiarowy, jest w przypadku układów firmy HEIDENHAIN już zdefiniowana z góry. Inne sondy są konfigurowane przez producenta maszyn.

Oś sondy pomiarowej nie znajduje się normalnie rzecz biorąc dokładnie w osi wrzeciona. Funkcja kalibrowania może określać przesunięcie pomiędzy osią sondy pomiarowej i osią wrzeciona poprzez pomiar odwrócony (obróć o 180°) oraz wyrównywać je obliczeniowo.



Można określić przesunięcie współosiowości tylko przy pomocy odpowiedniego układu pomiarowego.

Jeżeli wykonujemy kalibrowanie zewnętrzne, to należy prepozycjonować układ pomiarowy po środku nad kulką kalibrowania lub kłem kalibrującym. Proszę zwrócić uwagę, aby pozycje próbkowania mogły być najeżdżane bezkolizyjnie.



W zależności od tego, jak sonda pomiarowa może być orientowana, przebiega różnie rutyna kalibrowania:

- Orientacja niemożliwa lub orientacja tylko w jednym kierunku możliwa: sterowanie wykonuje pomiar w przybliżeniu oraz pomiar dokładny i określa użyteczny promień kulki sondy (kolumna R w tool.t)
- Orientacja możliwa w dwóch kierunkach (np. kablowe układy impulsowe firmy HEIDENHAIN): sterowanie wykonuje pomiar zgrubsza i pomiar dokładny, obraca sondę o 180° i wykonuje cztery dalsze rutyny próbkowania. Poprzez pomiar rewersyjny zostaje określone dodatkowo do promienia, przesunięcie środka (CAL_OF w tchprobe.tp).
- Dowolna orientacja możliwa (np. układy impulsowe na podczerwieni firmy HEIDENHAIN): sterowanie wykonuje pomiar zgrubsza i pomiar dokładny, obraca sondę o 180° i wykonuje dalsze rutyny próbkowania. Poprzez pomiar rewersyjny zostaje określone dodatkowo do promienia, przesunięcie środka (CAL_OF w tchprobe.tp).

Kalibrowanie przy pomocy pierścienia kalibrującego

Proszę przeprowadzić manualne kalibrowanie z pierścieniem w następujący sposób:



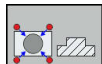
- ▶ Kulkę sondy w trybie pracy **Praca ręczna** pozycjonować w odwiercie pierścienia nastawczego
- ▶ Wybrać funkcję kalibrowania: softkey **KAL. R** nacisnąć
- > Sterowanie pokazuje aktualne dane kalibrowania.
- ▶ Zapisać średnicę pierścienia nastawczego
- ▶ Zapisać kąt startu
- ▶ Zapisać liczbę punktów próbkowania
- ▶ Próbkowanie: klawisz **NC-start** nacisnąć
- > 3D-sonda pomiarowa dokonuje próbkowania automatyczną rutyną wszystkich koniecznych punktów i oblicza rzeczywisty promień główki sondy. Jeśli pomiar odwrócenia jest możliwy, to sterowanie oblicza offset współosiowości
- ▶ Wynik skontrolować
- ▶ Softkey **OK** nacisnąć, aby przejąć wartości
- ▶ Softkey **K-EC** nacisnąć aby zakończyć funkcję kalibrowania.
- > Sterowanie protokołuje operację kalibrowania w pliku TCHPRMAN.html.



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Aby określić przesunięcie współosiowości główki sondy, sterowanie musi być przygotowane przez producenta maszyn.

Kalibrowanie przy pomocy czopu lub trzpienia kalibrującego

Proszę przeprowadzić manualne kalibrowanie z czopem lub kłęb kalibrującym w następujący sposób:



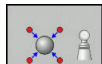
- ▶ Główkę sondy pozycjonować w trybie pracy **Praca ręczna** po środku nad kłęb kalibrującym
- ▶ Wybrać funkcję kalibrowania: softkey **KAL. R** nacisnąć
- ▶ Wprowadzić średnicę zewnętrzną czopu
- ▶ Zapisać bezpieczny odstęp
- ▶ Zapisać kąt startu
- ▶ Zapisać liczbę punktów próbkowania
- ▶ Próbkowanie: klawisz **NC-start** nacisnąć
- ▶ 3D-sonda pomiarowa dokonuje próbkowania automatyczną rutyną wszystkich koniecznych punktów i oblicza rzeczywisty promień główki sondy. Jeśli pomiar odwrócenia jest możliwy, to sterowanie oblicza offset współosiowości
- ▶ Wynik skontrolować
- ▶ Softkey **OK** nacisnąć, aby przejąć wartości
- ▶ Softkey **K-EC** nacisnąć aby zakończyć funkcję kalibrowania.
- ▶ Sterowanie protokołuje operację kalibrowania w pliku TCHPRMAN.html.



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Aby określić przesunięcie współosiowości główki sondy, sterowanie musi być przygotowane przez producenta maszyn.

Kalibrowanie przy pomocy kulki kalibrującej

Proszę przeprowadzić manualne kalibrowanie z kulką w następujący sposób:



- ▶ Główną sondę pozycjonować w trybie pracy **Praca ręczna** po środku nad kulką kalibrującą
- ▶ Wybrać funkcję kalibrowania: softkey **KAL. R** nacisnąć
- ▶ Zapisać średnicę zewnętrzną kulki
- ▶ Zapisać bezpieczny odstęp
- ▶ Zapisać kąt startu
- ▶ Zapisać liczbę punktów próbkowania
- ▶ W razie potrzeby wybrać pomiar długości
- ▶ W razie potrzeby zapisać bazę dla długości
- ▶ Próbkowanie: klawisz **NC-start** nacisnąć
- ▶ 3D-sonda pomiarowa dokonuje próbkowania automatyczną rutyną wszystkich koniecznych punktów i oblicza rzeczywisty promień główki sondy. Jeśli pomiar odwrócenia jest możliwy, to sterowanie oblicza offset współosiowości
- ▶ Wynik skontrolować
- ▶ Softkey **OK** nacisnąć, aby przejąć wartości
- ▶ Softkey **K-EC** nacisnąć, aby zakończyć funkcję kalibrowania
- ▶ Sterowanie protokołuje operację kalibrowania w pliku TCHPRMAN.html.



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki! Aby określić przesunięcie współosiowości główki sondy, sterowanie musi być przygotowane przez producenta maszyn.

Wyświetlanie wartości kalibrowania

Sterowanie zapisuje do pamięci w tabeli narzędzi użyteczną długość i użyteczny promień sondy. Przesunięcie współosiowości sondy sterowanie zapisuje w tabeli sondy, w kolumnach **CAL_OF1** (oś główna) i **CAL_OF2** (oś pomocnicza). Aby wyświetlić zachowane wartości, proszę nacisnąć softkey **TABELA UKŁ. IMP.**

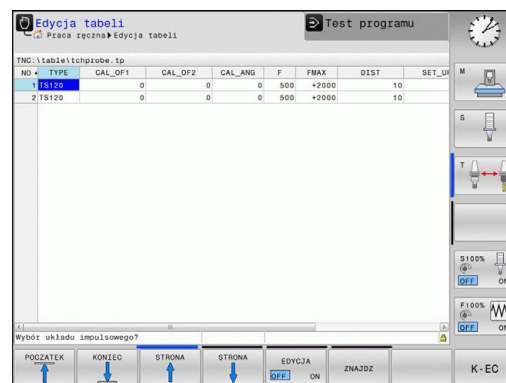
Przy kalibrowaniu sterowanie generuje automatycznie plik protokołu TCHPRMAN.html, w której zachowywane są wartości kalibrowania.



Upewnić się, iż numer narzędzia w tablicy narzędzi i numer sondy w tablicy układów impulsowych pasują do siebie. To obowiązuje niezależnie od tego, czy chcemy odpracowywać cykl sondy pomiarowej w trybie automatycznym czy też w trybie **Praca ręczna**.



Dalsze informacje na temat tabeli układu pomiarowego znajdują się w instrukcji obsługi Programowanie cykli.



16.9 Kompensowanie ukośnego położenia przedmiotu z układem pomiarowym 3D (opcja #17)

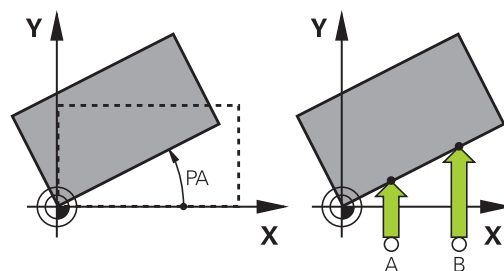
Wprowadzenie



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki! Zależy od obrabiarki, czy ukośne zamocowanie detalu można kompensować z offsetem (kąt obrotu stołu).



Firma HEIDENHAIN przejmuje tylko gwarancję dla funkcji cykli próbkowania, jeśli zostały zastosowane układy pomiarowe firmy HEIDENHAIN.



Ukośne zamocowanie obrabianego przedmiotu sterowanie kompensuje obliczeniowo poprzez rotację podstawową (kąt rotacji podstawowej) lub poprzez offset (kąt obrotu stołu).

W tym celu sterowanie ustawia kąt obrotu na ten kąt, który ma utworzyć powierzchnia przedmiotu z osią bazową kąta płaszczyzny obróbki.

Rotacja podstawowa: sterowanie interpretuje zmierzony kąt jako rotację wokół kierunku narzędzia w układzie współrzędnych przedmiotu i zachowuje te wartości w kolumnach SPA, SPB i SPC tabeli punktów odniesienia.

Offset: sterowanie interpretuje zmierzony kąt jako osiowe przesunięcie w układzie współrzędnych maszyny i zachowuje te wartości w kolumnach A_OFFSET, B_OFFSET lub C_OFFSET tabeli punktów odniesienia.

Dla określenia rotacji podstawowej lub offsetu należy wypróbować dwa punkty na bocznej stronie przedmiotu. Kolejność próbkowania tych punktów wpływa na obliczany kąt. Określony kąt wskazuje od pierwszego do drugiego punktu próbkowania. Można określać rotację od podstawy także poprzez odwierty lub czopy.

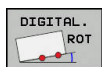


Wskazówki dotyczące obsługi i programowania:

- Kierunek próbkowania dla pomiaru ukośnego położenia przedmiotu wybierać zawsze prostopadle do osi bazowej kąta.
- Aby obrót podstawy został właściwie przeliczony w przebiegu programu, należy zaprogramować w pierwszym wierszu przemieszczenia obydwie współrzędne płaszczyzny obróbki.
- Można używać także rotacji podstawowej w kombinacji z funkcją **PLANE**(poza **PLANE AXIAL**). W tym przypadku należy najpierw aktywować rotację podstawową a następnie funkcję **PLANE**.
- Można aktywować rotację podstawową lub offset także bez próbkowania przedmiotu. Zapisać w tym celu wartość w menu obrotu podstawowego oraz nacisnąć softkey **NASTAWIC OBROT PODSTAWOWY** lub **OBROT STOŁU NASTAW**.
- Zachowanie sterowania przy wyznaczaniu punktu odniesienia jest przy tym niezależne od nastawienia parametru maszynowego **chkTiltingAxes** (nr 204601).

Dalsze informacje: "Wstęp", Strona 619

Określenie obrotu podstawowego



- ▶ Softkey **Próbkowanie rotacja** nacisnąć
- > Sterowanie otwiera menu **Próbkowanie obrotu**.
- ▶ Następujące pola są wyświetlane:
 - **Kąt rotacji podstawowej**
 - **Offset stołu obrotowego**
 - **Numer w tabeli?**
- > Sterowanie pokazuje aktualną rotację podstawową i offset w polu.
- ▶ Pozycjonować sondę pomiarową w pobliżu pierwszego punktu próbkowania
- ▶ Wybór kierunku próbkowania lub rutyny próbkowania przy pomocy softkey
- ▶ Klawisz **NC-start** nacisnąć
- ▶ Pozycjonować sondę pomiarową w pobliżu drugiego punktu próbkowania
- ▶ Klawisz **NC-start** nacisnąć
- > Sterowanie określa rotację podstawową i offset oraz wyświetla je.
- ▶ Softkey **NASTAWIC OBROT PODSTAWOWY** nacisnąć
- ▶ Softkey **KONIEC** nacisnąć

Sterowanie protokołuje operację próbkowania w pliku TCHPRMAN.html.

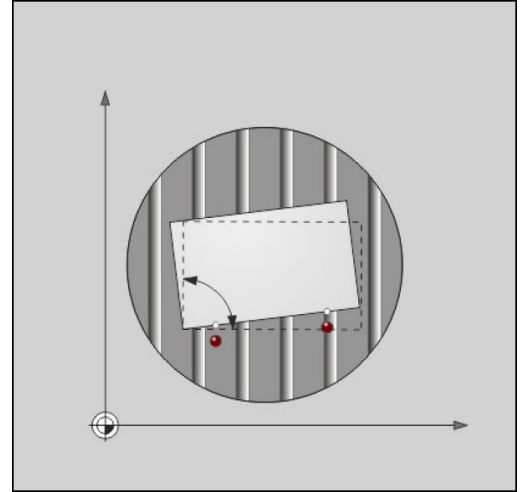
Zachowanie rotacji podstawowej w tabeli punktów odniesienia

- ▶ Po operacji próbkowania wprowadzić numer punktu odniesienia w polu wprowadzenia **Numer w tabeli?**, pod którym sterowanie ma zachować aktywną rotację podstawową
- ▶ Softkey **OBROT P. DO TAB.PRES.** nacisnąć
- > Sterowanie otwiera menu **Nadpisywać aktywny preset?**.
- ▶ Softkey **PKT.ODN. PRZEKROCZ.** nacisnąć
- > Sterowanie zachowuje rotację podstawową w tabeli punktów odniesienia.

Kompensowanie ukośnego położenia przedmiotu poprzez obrót stołu

Dostępne są trzy możliwości, kompensowania ukośnego położenia detalu obrotem stołu:

- Ustawić stół obrotowy
- Określić obrót stołu
- Obrót stołu zachować w tabeli punktów odniesienia



Ustawić stół obrotowy

Określone ukośne położenie można kompensować odpowiednim pozycjonowaniem stołu obrotowego.



Aby wykluczyć podczas ruchów kompensacyjnych kolizje, pozycjonować wstępnie wszystkie osie przed obrotem stołu. Sterowanie wydaje przed obrotem stołu dodatkowo meldunek ostrzegawczy.

- ▶ Po operacji próbkowania softkey **STÓŁ OBR. JUSTOWAC** nacisnąć
- > Sterowanie otwiera ostrzeżenie.
- ▶ W razie konieczności z softkey **OK** potwierdzić
- ▶ Klawisz **NC-start** nacisnąć
- > Sterowanie ustawia stół obrotowy.

Określić obrót stołu

Można naznaczyć manualny punkt odniesienia na osi stołu obrotowego.

- ▶ Po operacji próbkowania softkey **OBROT STOŁU NASTAW** nacisnąć
- > Jeśli rotacja podstawowa jest już nastawiona, to sterowanie otwiera menu **Rotację podstawową zresetować?**.
- ▶ Softkey **OBR.OD PODST. USUN** nacisnąć
- > Sterowanie usuwa rotację podstawową w tabeli punktów odniesienia i wstawia offset.
- ▶ Alternatywnie **OBR.OD PODST. ZACHOWAC** nacisnąć
- > Sterowanie wstawia offset do tabeli i dodatkowo zachowuje rotację podstawową w tabeli punktów odniesienia.

Obrót stołu zachować w tabeli punktów odniesienia

Można także zachować ukośne położenie stołu obrotowego w dowolnym wierszu tabeli punktów odniesienia. Sterowanie zachowuje kąt w kolumnie offsetu stołu obrotowego, np. w kolumnie C_OFFS w przypadku osi C.

- ▶ Po operacji próbkowania softkey **OBR.STOŁU DO TA.PRESET** nacisnąć
- > Sterowanie otwiera menu **Nadpisywać aktywny preset?**.
- ▶ Softkey **PKT.ODN. PRZEKROCZ.** nacisnąć
- > Sterowanie zachowuje offset w tabeli punktów odniesienia.

W razie konieczności należy zmienić podgląd w tabeli punktów odniesienia z softkey **TRANSFORMACJA BAZ./OFFSET**, aby tym samym została pokazana ta kolumna.

Wyświetlić rotację podstawową i offset

Jeżeli wybieramy funkcję **DIGITAL. ROT**, to sterowanie pokazuje aktywny kąt rotacji podstawowej w polu **Kąt rotacji podstawowej** i aktywny offset w polu **Offset stołu obrotowego**.

Poza tym rotacja podstawowa i offset są wyświetlane w układzie ekranu **PROGRAM + POŁOŻENIE** w zakładce **STATUS WSPÓLRZ.**.

Jeśli sterowanie przemieszcza osie zgodnie z rotacją podstawową, to zostaje wyświetlony symbol dla rotacji we wskazaniu statusu.

Anulować rotację podstawową i offset

- ▶ Wybór funkcji próbkowania: nacisnąć softkey **PROBKOWANIE ROT**
- ▶ **Kąt rotacji podstawowej: 0** podać
- ▶ Alternatywnie **Offset stołu obrotowego: 0** podać
- ▶ Z softkey **NASTAWIC OBROT PODSTAWOWY** przejść
- ▶ Alternatywnie z softkey **OBROT STOŁU NASTAW** przejść
- ▶ Zakończyć funkcję próbkowania: softkey **K-EC** nacisnąć

Określenie obrotu od podstawy 3D

Poprzez próbkowanie trzech pozycji można określić ukośne położenie dowolnie nachylonej powierzchni. Przy pomocy funkcji **Probkowanie płaszczyzna** określamy to położenie ukośne i zapisujemy jako rotację podstawową 3D do tabeli punktów odniesienia.



Wskazówki dotyczące obsługi i programowania:

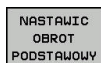
- Kolejność i położenie punktów próbkowania określają, jak sterowanie oblicza ustawienie płaszczyzny.
- Pierwsze dwa punkty określają ustawienie osi głównej. Proszę zdefiniować drugi punkt w dodatnim kierunku przewidzianej osi głównej. Położenie trzeciego punktu określa kierunek osi pomocniczej i osi narzędzia. Proszę zdefiniować trzeci punkt na dodatniej osi Y przewidzianego układu współrzędnych obrabianego przedmiotu.
 - 1. Punkt: leży na osi głównej
 - 2. Punkt: leży na osi głównej, w dodatnim kierunku wychodząc z pierwszego punktu
 - 3. Punkt: leży na osi pomocniczej, w dodatnim kierunku przewidzianego układu współrzędnych przedmiotu

Przy pomocy opcjonalnego zapisu kąta bazowego jesteśmy w stanie, zdefiniować zadane ustawienie próbkowanej płaszczyzny.



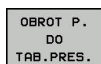
- ▶ Wybór funkcji próbkowania: softkey **PROBKOWANIE PL** nacisnąć
- ▶ Sterowanie pokazuje aktualną rotację podstawową 3D.
- ▶ Pozycjonować sondę pomiarową w pobliżu pierwszego punktu próbkowania
- ▶ Wybór kierunku próbkowania lub rutyny próbkowania przy pomocy softkey
- ▶ Próbkowanie: klawisz **NC-start** nacisnąć
- ▶ Pozycjonować sondę pomiarową w pobliżu drugiego punktu próbkowania
- ▶ Próbkowanie: klawisz **NC-start** nacisnąć
- ▶ Pozycjonować sondę pomiarową w pobliżu trzeciego punktu próbkowania
- ▶ Próbkowanie: klawisz **NC-start** nacisnąć.
- ▶ Sterowanie określa rotację podstawową 3D i pokazuje wartości dla SPA, SPB i SPC, w odniesieniu do aktywnego układu współrzędnych
- ▶ W razie potrzeby zapisać kąt bazowy

Aktywować obrót od podstawy 3D:



- ▶ Softkey **NASTAWIC OBROT PODSTAWOWY** nacisnąć

Zachowanie rotacji podstawowej 3D w tabeli punktów odniesienia:



- ▶ Softkey **OBROT P. DO TAB.PRES.** nacisnąć



- ▶ Zakończyć funkcję próbkowania: softkey **K-EC** nacisnąć

Sterowanie zapisuje do pamięci rotację podstawową 3D w kolumnach SPA, SPB lub SPC tabeli punktów odniesienia.

Ustawić obrót od podstawy 3D

Jeśli maszyna dysponuje dwoma osiami obrotu i wypróbkowany obrót od podstawy 3D jest aktywny, to można ustawić osie obrotu w odniesieniu do obrotu od podstawy 3D przy pomocy softkey **OSIE OBROTU JUSTOWAC**. Przy tym Nachylenie płaszczyzny obróbki będzie aktywne dla wszystkich trybów pracy maszyny.

Po ustawieniu płaszczyzny można następnie ustawić oś główną za pomocą funkcji **Próbkowanie Rot**.

Wyświetlenie obrotu od podstawy 3D

Jeśli w aktywnym układzie odniesienia zachowana jest rotacja podstawowa 3D, to sterowanie wyświetla symbol  dla rotacji 3D we wskazaniu stanu. Sterowanie przemieszcza osie maszyny odpowiednio do rotacji podstawowej 3D.

Anulowanie obrotu od podstawy 3D



- ▶ Wybór funkcji próbkowania: softkey **PROBKOWANIE PL** nacisnąć
- ▶ Dla wszystkich kątów zapisać 0
- ▶ Softkey **NASTAWIC OBROT PODSTAWOWY** nacisnąć
- ▶ Zakończyć funkcję próbkowania: softkey **K-EC** nacisnąć

16.10 Wyznaczenie punktu odniesienia przy pomocy sondy impulsowej 3D (opcja #17)

Przegląd



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Producent obrabiarek może zablokować wyznaczanie punktu odniesienia w pojedynczych osiach.
Jeśli próbuje się na zablokowanej osi wyznaczyć punkt odniesienia, to sterowanie wydaje w zależności od ustawienia producenta obrabiarek ostrzeżenie lub komunikat o błędach.

Funkcje dla wyznaczenia punktu bazowego na ustawionym przedmiocie zostają wybierane przy pomocy następujących softkey:

Softkey	Funkcja	Strona
	Wyznaczanie punktu bazowego w dowolnej osi	643
	Wyznaczenie naroża jako punktu bazowego	644
	Wyznaczenie środka koła jako punktu bazowego	646
	Oś środkowa jako punkt odniesienia Wyznaczenie osi środkowej jako punktu odniesienia	649

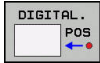


Przy aktywnym przesunięciu punktu zerowego określona wartość odnosi się do aktywnego punktu odniesienia (niekiedy manualnego punktu odniesienia trybu **Praca ręczna**). We wskazaniu położenia przesunięcie punktu zerowego zostaje przeliczone .

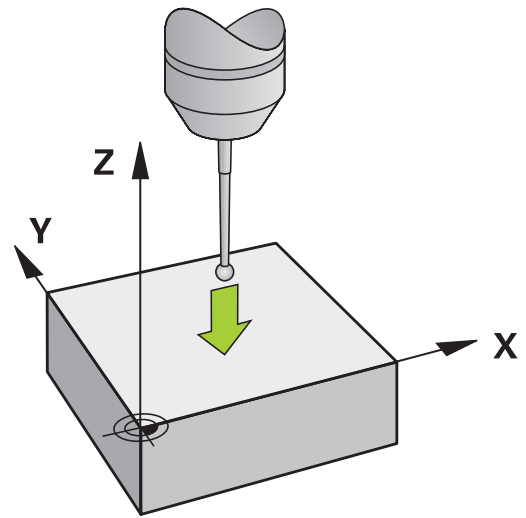
Wyznaczenie punktu odniesienia w dowolnej osi



Firma HEIDENHAIN przejmuje tylko gwarancję dla funkcji cykli próbkowania, jeśli zostały zastosowane układy pomiarowe firmy HEIDENHAIN.



- ▶ Wybrać funkcję próbkowania: softkey **PROBKOWANIE POZYCJI** nacisnąć
- ▶ Pozycjonować sondę pomiarową w pobliżu punktu próbkowania
- ▶ Przez softkey wybrać oś i kierunek próbkowania, np. próbkowanie w kierunku Z-
- ▶ Próbkowanie: klawisz **NC-start** nacisnąć
- ▶ **Punkt bazowy**: podać współrzędną zadaną
- ▶ Z softkey **PUNKT ODNIES. USTAW** przejść
Dalsze informacje: "Zapis wartości pomiarowych z cykli sondy do tabeli punktów zerowych", Strona 626
Dalsze informacje: "Zapis wartości pomiarowych z cykli sondy do tabeli punktów odniesienia", Strona 627
- ▶ Zakończyć funkcję próbkowania: softkey **K-EC** nacisnąć



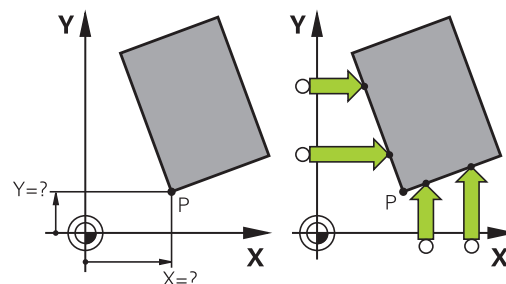
Naroże jako punkt odniesienia



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Zależy od obrabiarki, czy ukośne zamocowanie detalu można kompensować z offsetem (kąt obrotu stołu).



Firma HEIDENHAIN przejmuje tylko gwarancję dla funkcji cykli próbkowania, jeśli zostały zastosowane układy pomiarowe firmy HEIDENHAIN.



Cykl próbkowania Naroże jako punktu odniesienia określa kąt oraz punkt przecięcia dwóch prostych.



- ▶ Wybór funkcji próbkowania: nacisnąć softkey **PROBKOWANIE P**.
- ▶ Pozycjonować sondę w pobliżu pierwszego punktu próbkowania na pierwszej krawędzi obrabianego przedmiotu
- ▶ Wybór kierunku próbkowania: wybrać przy pomocy softkey
- ▶ Próbkowanie: klawisz **NC-start** nacisnąć
- ▶ Pozycjonować sondę w pobliżu drugiego punktu próbkowania na tej samej krawędzi
- ▶ Próbkowanie: klawisz **NC-start** nacisnąć
- ▶ Pozycjonować sondę w pobliżu pierwszego punktu próbkowania na drugiej krawędzi obrabianego przedmiotu
- ▶ Wybór kierunku próbkowania: wybrać przy pomocy softkey
- ▶ Próbkowanie: klawisz **NC-start** nacisnąć
- ▶ Pozycjonować sondę w pobliżu drugiego punktu próbkowania na tej samej krawędzi
- ▶ Próbkowanie: klawisz **NC-start** nacisnąć
- ▶ **Punkt bazowy**: podać obydwa współrzędne punktu odniesienia w oknie menu
- ▶ Z softkey **PUNKT ODNIES. USTAW** przejść
Dalsze informacje: "Zapis wartości pomiarowych z cykli sondy do tabeli punktów zerowych", Strona 626
Dalsze informacje: "Zapis wartości pomiarowych z cykli sondy do tabeli punktów odniesienia", Strona 627
- ▶ Zakończyć funkcję próbkowania: softkey **KONIEC** nacisnąć



Można określić punkt przecięcia dwóch prostych także poprzez odwierty lub czopy i wyznaczyć jako punkt odniesienia.

Oprócz wyznaczania punktu odniesienia można przy pomocy tego cyklu aktywować także rotację podstawową lub offset. W tym celu sterowanie udostępnia dwa softkeys, przy pomocy których decydujemy, jakie proste chcemy wykorzystywać.

Z softkey **ROT 1** można aktywować kąt pierwszej prostej jako rotację podstawową lub offset, z softkey **ROT 2** kąt lub offset drugiej prostej.

Jeśli aktywujemy rotację podstawową, to sterowanie zapisuje automatycznie pozycje i rotację podstawową do tabeli punktów odniesienia.

Jeśli aktywujemy offset, to sterowanie zapisuje automatycznie pozycje i offset lub tylko pozycje do tabeli punktów odniesienia.

Punkt środkowy okręgu jako punkt odniesienia

Punkty środkowe odwiertów, kieszeni okrągłych, pełnych cylindrów, czopów, wysepek w kształcie koła, można wyznaczać jako punkty bazowe.

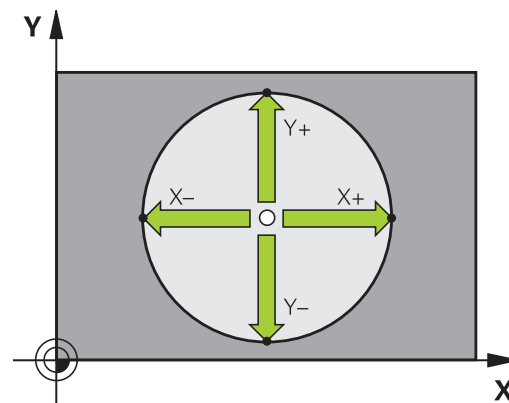
Koło wewnętrzne:

Sterowanie próbkuje ściankę wewnętrzną okręgu we wszystkich czterech kierunkach osi współrzędnych.

W przypadku przerwanych okręgów (łuków kołowych) można dowolnie wybierać kierunek próbkowania.



- ▶ Pozycjonować główkę sondy w pobliżu środka okręgu
- ▶ Wybrać funkcję próbkowania: softkey **DIGITAL. CC** nacisnąć
- ▶ Wybrać softkey wymaganego kierunku próbkowania
- ▶ Próbkowanie: klawisz **NC-start** nacisnąć. Sonda dokonuje próbkowania wewnętrznej ścianki okręgu w wybranym kierunku. Powtórzyć tę operację. Po trzeciej operacji próbkowania można obliczać punkt środkowy (zalecane są cztery punkty próbkowania)
- ▶ Zakończyć operację próbkowania, przejść do menu ewaluacji: softkey **EWALUACJA** nacisnąć
- ▶ **Punkt bazowy:** podać obydwie współrzędne punktu środkowego okręgu w oknie menu
- ▶ Z softkey **PUNKT ODNIES. USTAW** przejąc
Dalsze informacje: "Zapis wartości pomiarowych z cykli sondy do tabeli punktów zerowych", Strona 626
Dalsze informacje: "Zapis wartości pomiarowych z cykli sondy do tabeli punktów odniesienia", Strona 627
- ▶ Zakończyć funkcję próbkowania: softkey **K-EC** nacisnąć

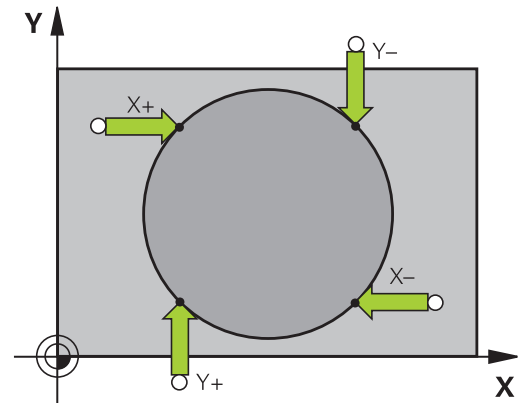


Sterowanie może obliczać okrąg zewnętrzny lub wewnętrzny już z trzema punktami próbkowania, np. w przypadku wycinków koła. Dokładniejsze wyniki otrzymujemy, jeśli okręgi określamy z czterema punktami próbkowania. Jeśli to możliwe pozycjonować wstępnie sondę zawsze na środku.

Okrąg zewnętrzny:



- Pozycjonować główkę sondy w pobliżu pierwszego punktu próbkowania poza okręgiem
- Wybrać funkcję próbkowania: softkey **DIGITAL. CC** nacisnąć
- Wybrać softkey wymaganego kierunku próbkowania
- Próbkowanie: klawisz **NC-start** nacisnąć. Sonda dokonuje próbkowania wewnętrznej ścianki okręgu w wybranym kierunku. Powtórzyć tę operację. Po trzeciej operacji próbkowania można obliczać punkt środkowy (zalecane są cztery punkty próbkowania)
- Zakończyć operację próbkowania, przejść do menu ewaluacji: softkey **EWALUACJA** nacisnąć
- **Punkt bazowy:** podać współrzędne punktu odniesienia
- Z softkey **PUNKT ODNIES. USTAW** przejść
Dalsze informacje: "Zapis wartości pomiarowych z cykli sondy do tabeli punktów zerowych", Strona 626
Dalsze informacje: "Zapis wartości pomiarowych z cykli sondy do tabeli punktów odniesienia", Strona 627
- Zakończyć funkcję próbkowania: softkey **K-EC** nacisnąć



Po próbkowaniu sterowanie ukazuje aktualne współrzędne punktu środkowego okręgu i promień okręgu.

Wyznaczenie punktu bazowego za pomocą kilku odwiertów / czopów okrągłych

Manualna funkcja próbkowania **Okrąg wzoru** jest częścią funkcji **Okr. okręgu**. Pojedyncze okręgi można określać równoległymi do osi operacjami próbkowania.

Na drugim pasku softkey znajduje się softkey **DIGITAL. CC (okrąg wzoru)**, przy pomocy którego można wyznaczyć punkt odniesienia poprzez odpowiedni układ odwiertów lub czopów okrągłych. Można wyznaczyć punkt przecięcia dwóch lub kilku próbkowanych elementów jako punkt odniesienia.

Wyznaczenie punktu odniesienia w punkcie przecięcia kilku odwiertów/czopów okrągłych:

- Wypozytionować wstępnie sondę

Wybrać funkcję próbkowania **Okrąg wzoru**

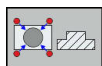


- Wybrać funkcję próbkowania: softkey **DIGITAL. CC** nacisnąć

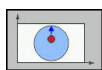


- Softkey **DIGITAL. CC (okrąg wzoru)** nacisnąć

Czop okrągły wypróbować



- Czop okrągły ma zostać wypróbowany automatycznie: softkey **Czop** nacisnąć



- Kąt startu zapisać lub przy pomocy softkey wybrać

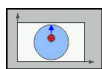


- Uruchomić funkcję próbkowania: klawisz **NC-start** nacisnąć

Odwiert wypróbować



- Odwierty mają zostać wypróbowane automatycznie: softkey **Odwiert** nacisnąć

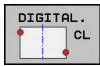


- Kąt startu zapisać lub przy pomocy softkey wybrać



- Uruchomić funkcję próbkowania: klawisz **NC-start** nacisnąć
- Powtórzyć operację dla pozostałych elementów
- Zakończyć operację próbkowania, przejść do menu ewaluacji: softkey **EWALUACJA** nacisnąć
- **Punkt bazowy**: podać obydwa współrzędne punktu środkowego okręgu w oknie menu
- Z softkey **PUNKT ODNIES. USTAW** przejąc **Dalsze informacje**: "Zapis wartości pomiarowych z cykli sondy do tabeli punktów zerowych", Strona 626 **Dalsze informacje**: "Zapis wartości pomiarowych z cykli sondy do tabeli punktów odniesienia", Strona 627
- Zakończyć funkcję próbkowania: softkey **K-EC** nacisnąć

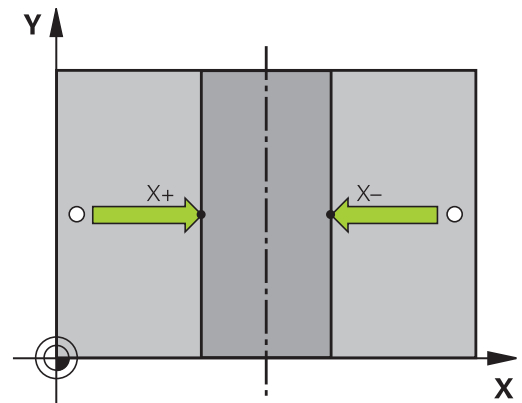
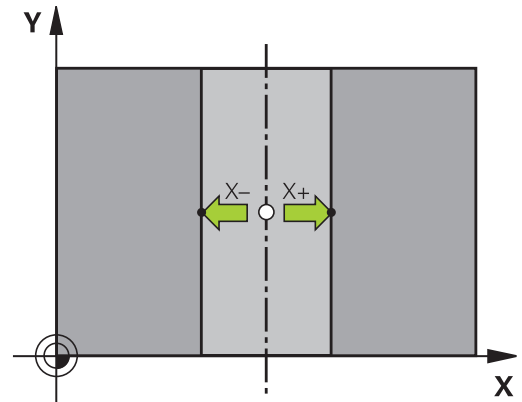
Oś środkowa jako punkt odniesienia



- ▶ Wybór funkcji próbkowania: softkey **PROBKOWANIE CL** nacisnąć
- ▶ Pozycjonować sondę pomiarową w pobliżu pierwszego punktu próbkowania
- ▶ Wybrać kierunek próbkowania z softkey
- ▶ Próbkowanie: klawisz **NC-start** nacisnąć
- ▶ Pozycjonować sondę pomiarową w pobliżu drugiego punktu próbkowania
- ▶ Próbkowanie: klawisz **NC-start** nacisnąć
- ▶ **Punkt bazowy:** podać współrzędne punktu odniesienia w oknie menu, z softkey **PKT USTAW** przejąć lub wartości zapisać do tabeli
Dalsze informacje: "Zapis wartości pomiarowych z cykli sondy do tabeli punktów zerowych", Strona 626
Dalsze informacje: "Zapis wartości pomiarowych z cykli sondy do tabeli punktów odniesienia", Strona 627
- ▶ Zakończyć funkcję próbkowania: softkey **K-EC** nacisnąć



Po drugim punkcie próbkowania zmieniamy w menu ewaluacji w razie konieczności położenie osi środkowej i tym samym oś dla określania punktu odniesienia. Przy pomocy softkeys wybieramy przy tym pomiędzy osią główną, pomocniczą lub osią narzędzia. W ten sposób raz określone pozycje można zachowywać zarówno na osi głównej jak i na osi pomocniczej.



Pomiar obrabianych przedmiotów z układem pomiarowym 3D

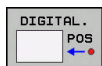
Można wykorzystywać także sondę pomiarową w trybach pracy **Praca ręczna** i **Elektroniczne kółko ręczne**, aby przeprowadzać proste pomiary na obrabianym detalu. Dla kompleksowych zadań pomiarowych znajdują się do dyspozycji programowalne cykle próbkowania.

Dalsze informacje: instrukcja obsługi dla operatora
Programowanie cykli

Przy pomocy 3D-sondy pomiarowej określamy:

- współrzędne położenia i z tego
- wymiary i kąt na przedmiocie

Określanie współrzędnej pozycji na ustawionym przedmiocie



- ▶ Wybrać funkcję próbkowania: softkey **PROBKOWANIE POZ** nacisnąć
- ▶ Pozycjonować sondę pomiarową w pobliżu punktu próbkowania
- ▶ Wybrać kierunek próbkowania i jednocześnie oś, do której ma się odnosić współrzędna: nacisnąć odpowiedni softkey.
- ▶ Uruchomić operację próbkowania: klawisz **NC-start** nacisnąć

Sterowanie ukazuje współrzędną punktu próbkowania jako punkt odniesienia.

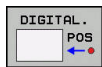
Określenie współrzędnych punktu narożnego na płaszczyźnie obróbki

Określić współrzędne punktu narożnego.

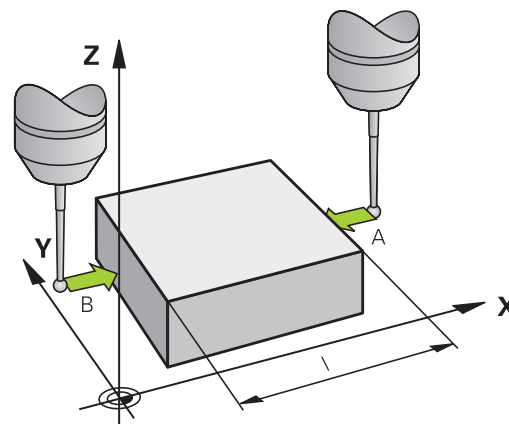
Dalsze informacje: "Naroże jako punkt odniesienia", Strona 644

Sterowanie ukazuje współrzędne wypróbkowanego naroża jako punkt odniesienia.

Określenie wymiarów przedmiotu



- ▶ Wybrać funkcję próbkowania: nacisnąć softkey **PROBKOWANIE POZ**
- ▶ Pozycjonować sondę pomiarową w pobliżu pierwszego punktu próbkowania A
- ▶ Wybrać kierunek próbkowania z softkey
- ▶ Próbkowanie: klawisz **NC-start** nacisnąć
- ▶ Wyświetloną wartość zanotować jako punkt odniesienia (tylko, jeśli uprzednio wyznaczony punkt odniesienia dalej działa)
- ▶ Punkt odniesienia: **0** podać
- ▶ Przerwać dialog: klawisz **END** nacisnąć
- ▶ Wybrać ponownie funkcję próbkowania: nacisnąć softkey **PROBKOWANIE POZ**
- ▶ Pozycjonować sondę pomiarową w pobliżu drugiego punktu próbkowania B
- ▶ Wybór kierunku próbkowania przy pomocy softkey: ta sama oś, jednakże przeciwny kierunek jak przy pierwszym próbkowaniu.
- ▶ Próbkowanie: klawisz **NC-start** nacisnąć



We wskazaniu **Wartość pomiaru** znajduje się odległość pomiędzy obydwoma punktami na osi współrzędnych.

Ustawić wyświetlacz położenia ponownie na wartości przed pomiarem długości

- ▶ Wybór funkcji próbkowania: nacisnąć softkey **PROBKOWANIE POS**
- ▶ Pierwszy punkt próbkowania ponownie wypróbować
- ▶ Ustawić punkt bazowy na zanotowaną wartość
- ▶ Przerwać dialog: nacisnąć klawisz **END**

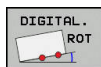
Pomiar kąta

Przy pomocy 3D-sondy pomiarowej można określić kąt na płaszczyźnie obróbki. Zmierzony zostaje

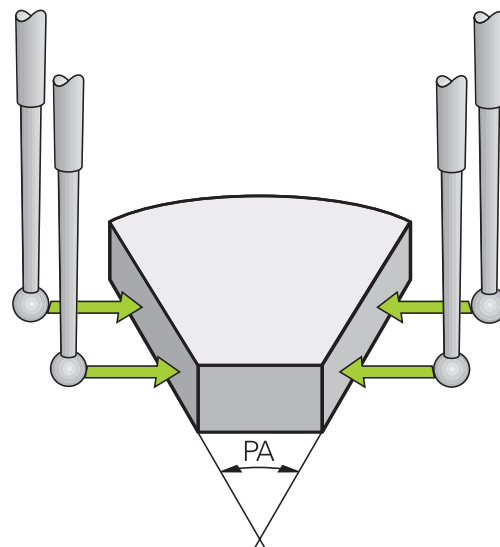
- kąt pomiędzy osią odniesienia kąta i krawędzią obrabianego przedmiotu lub
- kąt pomiędzy dwoma krawędziami

Zmierzony kąt zostaje wyświetlony jako wartość maksymalnie 90°.

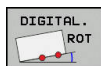
Określić kąt pomiędzy osią bazową kąta i krawędzią obrabianego przedmiotu



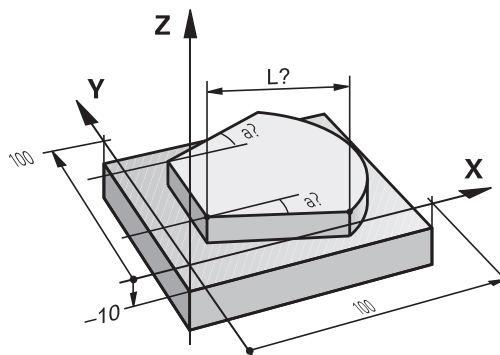
- ▶ Wybrać funkcję próbkowania: nacisnąć softkey **PROBKOWANIE ROT**
- ▶ Kąt obrotu: wyświetlony kąt obrotu zanotować, jeśli chcemy uprzednio przeprowadzony obrót podstawowy później ponownie odtworzyć
- ▶ Przeprowadzić obrót od podstawy z przewidzianą do porównania stroną
Dalsze informacje: "Kompensowanie ukośnego położenia przedmiotu z układem pomiarowym 3D (opcja #17)", Strona 634
- ▶ Przy pomocy softkey **PROBKOWANIE ROT** wyświetlić kąt pomiędzy osią bazową kąta i krawędzią przedmiotu jako kąt obrotu
- ▶ Anulować obrót podstawowy lub odtworzyć pierwotny obrót podstawowy
- ▶ ustawić kąt obrotu na zanotowaną wartość



Określić kąt pomiędzy dwoma krawędziami przedmiotu



- ▶ Wybór funkcji próbkowania: nacisnąć softkey **PROBKOWANIE ROT**
- ▶ Kąt obrotu: wyświetlony kąt obrotu zanotować, jeśli chcemy uprzednio przeprowadzony obrót podstawowy później ponownie odtworzyć
- ▶ Przeprowadzić obrót od podstawy z przewidzianą do porównania stroną
Dalsze informacje: "Kompensowanie ukośnego położenia przedmiotu z układem pomiarowym 3D (opcja #17)", Strona 634
- ▶ Drugą stronę wypróbować tak samo jak przy pierwszym obrocie podstawowym, kąta obrotu nie ustawiać tu na 0
- ▶ Przy pomocy softkey **PROBKOWANIE ROT** wyświetlić kąt PA pomiędzy krawędziami przedmiotu jako kąt obrotu
- ▶ Anulować obrót lub odtworzyć ponownie pierwotną wartość obrotu od podstawy: nastawić kąt obrotu na zanotowaną wartość



16.11 Nachylenie płaszczyzny obróbki (opcja #8)

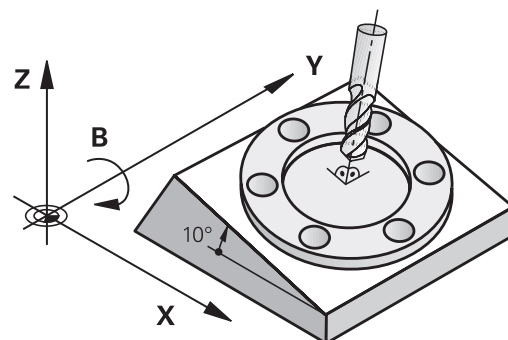
Zastosowanie, sposób pracy



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!

Funkcje dla **Płaszczyznę roboczą nachylić** są dopasowywane przez producenta obrabiarek do sterowania i obrabiarki.

Producent maszyn określa, czy programowane kąty zostają interpretowane przez sterowanie jako współrzędne osi obrotowych (kąty osi) lub jako komponenty kątowe ukośnej płaszczyzny (kąty przestrzenne).



Sterowanie wspomaga pochylenie płaszczyzn obróbki na obrabiarkach z głowicami obrotowymi a także stołami obrotowymi podziałowymi. Typowe zastosowanie to np. wykonywanie otworów skośnych lub wykonywanie konturów położonych skośnie w przestrzeni. Przy tym płaszczyzna obróbki zostaje zawsze pochylona o aktywny punkt zerowy. Jak zwykle, obróbka programowana jest na płaszczyźnie głównej (np. płaszczyzna X/Y), jednakże wykonana na płaszczyźnie, która została nachylona do płaszczyzny głównej.

Dla pochylenia płaszczyzny obróbki są trzy funkcje do dyspozycji:

- Manualne nachylenie z softkey **3D ROT** w trybach pracy **Praca ręczna** i **Elektroniczne kółko ręczne**
Dalsze informacje: "Aktywować manualne nachylenie", Strona 656
- Sterowane nachylenie, cykl **G80** w programie obróbki
Dalsze informacje: instrukcja obsługi dla użytkownika Programowanie cykli
- Sterowane nachylenie, **PLANE**-funkcja w programie obróbki
Dalsze informacje: "Funkcja PLANE: nachylenie płaszczyzny obróbki (opcja #8)", Strona 517

Funkcje sterowania dla nachylania płaszczyzny obróbki stanowią transformację współrzędnych. Przy tym płaszczyzna obróbki leży zawsze prostopadle do kierunku osi narzędzia.

Zasadniczo rozróżnia sterowanie przy pochyleniu płaszczyzny obróbki dwa typy maszyn:

■ **Maszyna ze stołem obrotowym podziałowym**

- Należy ustawić obrabiany przedmiot poprzez odpowiednie pozycjonowanie stołu obrotowego, np. przy pomocy G01-wiersza, na wymagane położenie obróbkowe
- Położenie transformowanej osi narzędzia **nie** zmienia się w odniesieniu do stałego układu współrzędnych maszyny. Jeśli stół – czyli obrabiany przedmiot – np. obracamy o 90° , to cały układ współrzędnych **nie** obraca się wraz z nim. Jeśli w trybie pracy **Praca ręczna** naciśniemy klawisz kierunkowy osi Z+, to narzędzie przemieszcza się w kierunku Z+
- Sterowanie uwzględnia dla obliczania transformowanego układu współrzędnych tylko mechanicznie uwarunkowane przesunięcia odpowiedniego stołu obrotowego –tak zwane „translatoryjne” przypadające wielkości

■ **Maszyna z głowicą obrotową**

- Należy ustawić narzędzie poprzez odpowiednie pozycjonowanie głowicy obrotowej, np. przy pomocy G01-wiersza, na wymagane położenie obróbkowe
- Położenie nachylonej (przekształconej) osi narzędzia zmienia się w stosunku do stałego układu współrzędnych maszyny: jeśli obracamy głowicę obrotową maszyny –to znaczy narzędzie– np. w osi B o $+90^\circ$, to obraca się układ współrzędnych. Jeśli naciśniemy w trybie pracy **Praca ręczna** klawisz kierunkowy osi Z+, to narzędzie przesuwają się w kierunku X+ stałego układu współrzędnych maszyny
- Sterowanie uwzględnia dla obliczenia przekształconego układu współrzędnych mechanicznie uwarunkowane wzajemne przesunięcia głowicy obrotowej (translatoryjne przypadające wielkości) i wzajemne przesunięcia, które powstają poprzez nachylenie narzędzia (3D korekcja długości narzędzia)



Sterowanie obsługuje funkcję **Płaszczyznę roboczą nachylić** wyłącznie w połączeniu z osią wrzeciona G17.

Wyświetlenie położenia w układzie pochylonym

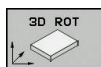
Wyświetlone w polu stanu pozycje (**ZAD.** i **RZECZ.**) odnoszą się do nachylonego układu współrzędnych.

Przy pomocy opcjonalnego parametru maszynowego **CfgDisplayCoordSys** (nr 127501) można decydować, w jakim układzie współrzędnych wskazanie statusu pokazuje aktywne przesunięcie punktu zerowego.

Ograniczenia przy nachylaniu płaszczyzny obróbki

- Funkcja **Przejęcie wartości rzeczywistej** nie jest dozwolona, jeśli funkcja Nachylenie płaszczyzny obróbki jest aktywna
- Pozycjonowania PLC (ustalane przez producenta maszyn) nie są dozwolone

Aktywować manualne nachylenie



- Wybrać ręczne nachylenie: softkey **3D OBR**
nacisnąć



- Pozycjonować kursor klawiszem ze strzałką na punkt menu **Praca ręczna**.



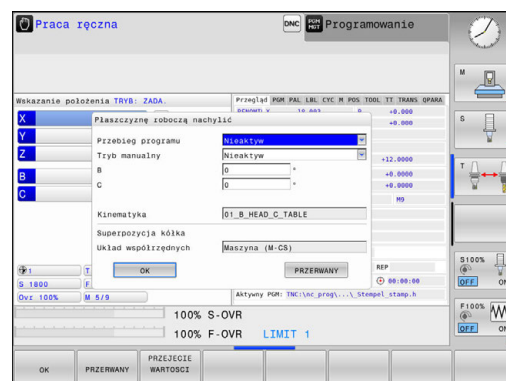
- Aktywować manualne nachylenie: softkey **AKTYWNA** nacisnąć



- Kursor pozycjonować klawiszem ze strzałką na żadaną oś obrotu



- ▶ Wprowadzić kąt nachylenia
- ▶ Zakończyć zapis: klawisz **END** nacisnąć



Jeśli funkcja Nachylić płaszczyznę obróbki jest aktywna i sterowanie przemieszcza osie maszyny odpowiednio do nachylonych osi, to wyświetlacz stanu ukazuje symbol .

Jeśli funkcję nachylenia płaszczyzny obróbki ustawimy dla trybu pracy **Wykonanie prog.** na **Aktyw.**, to obowiązuje zapisany w menu kąt nachylenia od pierwszego wiersza odpracowywanego programu obróbki. Jeśli używamy w programie obróbki cyklu **G80** lub funkcji **PLANE**, to działają zdefiniowane tam wartości kąta. Wprowadzone do menu wartości kątowe zostają przepisane wartościami wywołanymi.



Sterowanie wykorzystuje następujące **rodzaje transformacji** przy nachyleniu:

- **COORD ROT**
 - jeśli uprzednio odpracowywano **PLANE**-funkcję z **COORD ROT**
 - po **PLANE RESET**
 - przy odpowiedniej konfiguracji parametru maszynowego **CfgRotWorkPlane** (nr 201200) przez producenta obrabiarki
 - po uruchomieniu sterowania
 - po przełączeniu kinematyki
 - po odpracowaniu cyklu **g80**
- **TABLE ROT**
 - jeśli uprzednio odpracowywano **PLANE**-funkcję z **TABLE ROT** .
 - przy odpowiedniej konfiguracji parametru maszynowego **CfgRotWorkPlane** (nr 201200) przez producenta obrabiarki
 - po uruchomieniu sterowania
 - po przełączeniu kinematyki
 - po odpracowaniu cyklu **g80**



Jeśli nachylenie jest aktywne przy wyłączeniu sterowania, to sterowanie przemieszcza po restarcie także na nachylonej płaszczyźnie.

Dalsze informacje: "Przejechanie punktu odniesienia przy nachylonej płaszczyźnie obróbki", Strona 587

Dezaktywować manualne nachylenie

Dla dezaktywowania ustawić w menu **Płaszczyznę roboczą** **nachylić** wymagane tryby pracy na **Nieaktyw.**

Nawet jeśli **3D-ROT**-dialog w trybie pracy **Praca ręczna** jest ustawiony na **Aktyw.** , to resetowanie nachylenia (**PLANE RESET**) funkcjonuje poprawnie przy aktywnej transformacji bazowej.

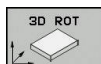
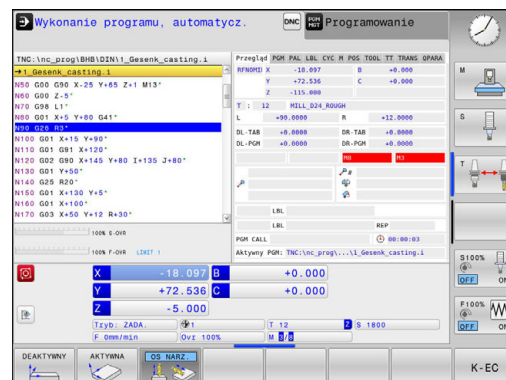
Nastawić aktualny kierunek osi narzędzia jako aktywny kierunek obróbki



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Funkcję aktywuje producent maszyn.

Przy pomocy tej funkcji można w trybach pracy **Praca ręczna** oraz **Elektroniczne kółko ręczne** przemieszczać narzędzie klawiszami kierunkowymi osi lub kółkiem ręczny w kierunku, w którym momentalnie wskazuje oś narzędzia. Używać tej funkcji, jeśli

- chcemy wysunąć narzędzie z materiału podczas przerwania przebiegu programu 5-osiowego w kierunku osi narzędzia
- chcemy przy pomocy kółka lub zewnętrznych klawiszy kierunkowych w trybie manualnym przeprowadzić obróbkę z podstawionym narzędziem



- ▶ Wybrać ręczne nachylenie: softkey **3D OBR** nacisnąć



- ▶ Pozycjonować kursor klawiszem ze strzałką na punkt menu **Praca ręczna**.



- ▶ Aktywowanie aktywnego kierunku osi narzędzia jako aktywnego kierunku obróbki: softkey **NARZ-oś**



- ▶ Zakończyć zapis: klawisz **END** nacisnąć

Dla dezaktywowania ustawiamy w menu Nachylenie płaszczyzny obróbki punkt menu **Praca ręczna** na nieaktywny.

Jeśli funkcja Przemieszczenie w kierunku osi narzędzia jest aktywna, to wskazanie stanu pokazuje symbol

Wyznaczyć punkt odniesienia w układzie pochylonym

Kiedy pozycjonowanie osi obrotowych zostało zakończone, proszę wyznaczyć punkt odniesienia jak w układzie nie pochylonym. Zachowanie sterowania przy wyznaczaniu punktu odniesienia jest przy tym niezależne od nastawienia parametru maszynowego **chkTiltingAxes** (nr 204601):

Dalsze informacje: "Wstęp", Strona 619

17

**Pozycjono-
wanie z ręcznym
wprowadzeniem
danych**

17.1 Programowanie i odpracowanie prostych zabiegów obróbkowych

Dla prostej obróbki lub dla wstępnego ustalenia położenia narzędzia przeznaczony jest rodzaj pracy **Pozycjonow. z ręcznym wprowadz.** Tu można, w zależności od parametru maszynowego **programInputMode** (nr 101201), zapisać krótki program w języku dialogowym HEIDENHAIN lub w DIN/ISO oraz bezpośrednio wykonać. Ten program zostanie wprowadzony w pamięć w pliku \$MDI.

Następujące funkcje można m.in. wykorzystywać:

- Cykle
- Korekcje promienia
- Powtórzenie części programu
- Q-parametry

W trybie pracy **Pozycjonow. z ręcznym wprowadz.** można aktywować dodatkowe wskazanie stanu.

WSKAZÓWKA

Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Sterowanie traci poprzez określone manualne interakcje działające modalnie informacje programowe i tym samym tzw. kontekst. Po utracie kontekstu może dochodzić do nieprzewidzianych bądź niepożądanych przemieszczeń. Podczas następnych zabiegów obróbkowych istnieje niebezpieczeństwo kolizji!

- ▶ Unikać następujących interakcji:
 - Przemieszczenie kursora na inny wiersz NC
 - Instrukcja skoku **GOTO** na inny wiersz NC
 - Edycja wiersza NC
 - Zmiana wartości parametrów Q przy pomocy softkey **Q INFO**
 - Zmiana trybu pracy
- ▶ Odtworzenie kontekstu poprzez powtórzenie koniecznych wierszy NC

Zastosować pozycjonowanie z ręcznym wprowadzaniem danych



- ▶ Tryb pracy **Pozycjonow. z ręcznym wprowadz.** wybrać



- ▶ Programowanie wymaganej dostępnej funkcji
- ▶ Klawisz **NC-start** nacisnąć
- ▶ Sterowanie odpracowuje wyodrębniony wiersz NC.

Dalsze informacje: "Programowanie i odpracowanie prostych zabiegów obróbkowych", Strona 660



Wskazówki dotyczące obsługi i programowania:

- Następujące funkcje nie są dostępne w trybie pracy **Pozycjonow. z ręcznym wprowadz.** :
 - Programowanie dowolnego konturu FK
 - Wywołanie programu
 - %
 - %:PGM:
 - %<>%
 - Grafika programowania
 - Grafika przebiegu programu
- Przy pomocy softkey **BLOK ZAZNACZ, BLOK WYTNIJ** itd. można szybko i komfortowo wykorzystywać ponownie także części programu z innych programów NC.

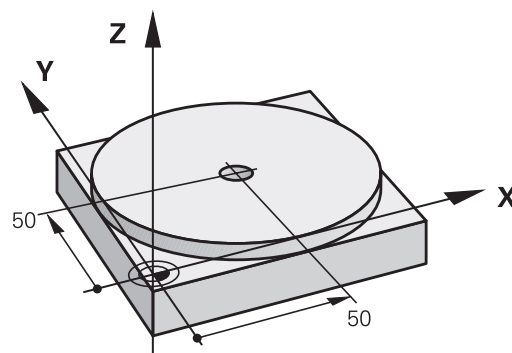
Dalsze informacje: "Części programu zaznaczać, kopiować, usuwać i wstawiać", Strona 170
- Przy pomocy softkey **QPARAMETRY LISTA** oraz **Q INFO** można kontrolować parametry Q i dokonywać ich zmiany.

Dalsze informacje: "Kontrolowanie i zmiany parametrów Q", Strona 384

Przykład

Na pojedynczym przedmiocie ma być wykonany odwiert o głębokości 20 mm. Po umocowaniu przedmiotu, wyregulowaniu i wyznaczeniu punktów odniesienia, można wykonanie tego otworu programować kilkoma wierszami programu i wypełnić.

Najpierw ustala się wstępne położenie narzędzia przy pomocy wierszy prostych nad obrabianym przedmiotem i z odstępem bezpieczeństwa 5 mm nad wierconym otworem. Następnie zostaje wykonany odwiert przy pomocy cyklu **G200**.



%\$MDI G71 *		
N10 T1 G17 S2000*		Narzędzie wywołać: oś narzędzia Z, Prędkość obrotowa wrzeciona 2000 obr/min
N20 G00 G40 G90 Z+200*		Przesunięcie narzędzia poza materiałem (bieg szybki)
N30 X+50 Y+50 M3*		Pozycjonować narzędzie na biegu szybkim nad odwiertem, włączyć wrzeciono
N40 G01 Z+2 F2000*		Narzędzie pozycjonować 2 mm nad odwiertem
N50 G200 WIERCENIE		Zdefiniować cykl G200 Wiercenie
Q200=2 ;BEZPIECZNA WYSOKOSC		Bezpieczny odstęp narz. nad odwiertem
Q201=-20 ;GLEBOKOSC		Głębokość wiercenia (znak liczby=kierunek pracy)
Q206=250 ;WARTOSC POSUWU WGL.		Posuw wiercenia
Q202=10 ;GLEBOKOSC DOSUWU		Głębokość każdego wcięcia w materiał przed powrotem
Q210=0 ;PRZER. CZAS.NA GORZE		Przerwa czasowa u góry przy usuwaniu wióra w sekundach
Q203=+0 ;WSPOLRZEDNE POWIERZ.		Współrzędna górnej krawędzi obrabianego przedmiotu
Q204=50 ;2-GA BEZPIECZNA WYS.		Pozycja po cyklu, odniesiona do Q203
Q211=0.5 ;PRZERWA CZAS. DNIE		Czas przebywania narzędzia na dnie wiercenia w sekundach
Q395=0 ;REFERENCJA GLEB.		Głębokość w odniesieniu do wierzchołka narzędzia lub cylindrycznej części narzędzia
N60 G79*		Wywołać cykl G200 Wiercenie głębokie
N70 G00 G40 Z+200 M2*		Wyjście narzędzia z materiału
N9999999 %\$MDI G71 *		Koniec programu

Funkcja prostych:

Dalsze informacje: "Prosta na biegu szybkim G00 prosta z posuwem F G01", Strona 298

Przykład: zniwelować ukośne położenie obrabianego detalu na maszynach ze stołem obrotowym

- ▶ Wykonać rotację podstawową przy pomocy sondy pomiarowej 3D

Dalsze informacje: "Kompensowanie ukośnego położenia przedmiotu z układem pomiarowym 3D (opcja #17)", Strona 634

- ▶ Zanotować kąt obrotu i anulować rotację



- ▶ Tryb pracy wybrać: klawisz **Pozycjonow. z ręcznym wprowadz.** nacisnąć



- ▶ Wybrać oś stołu obrotowego, wprowadzić zanotowany kąt obrotu i posuw np. **G01 C+2.561 F50**



- ▶ Zakończyć wprowadzenie



- ▶ Klawisz **NC-start** nacisnąć: położenie ukośne zostanie usunięte poprzez obrót stołu

Programy z \$MDI zabezpieczać

Plik \$MDI jest używany z reguły dla krótkich i przejściowo potrzebnych programów. Jeśli powinien jakiś program mimo to zostać zachowany, proszę postąpić w następujący sposób:



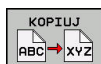
- ▶ Tryb pracy: klawisz **Programowanie** nacisnąć



- ▶ Wybrać menedżera plików: klawisz **PGM MGT** nacisnąć



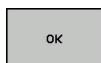
- ▶ Plik **\$MDI** zaznaczyć



- ▶ Plik kopiować: softkey **KOPIUJ** nacisnąć

PLIK DOCELOWY =

- ▶ Proszę zapisać nazwę, pod którą aktualna zawartość pliku \$MDI ma zostać zachowana w pamięci, np. **Odwiert.**



- ▶ Softkey **OK** nacisnąć



- ▶ Opuszczenie menedżera plików: softkey **K-EC** nacisnąć

Dalsze informacje: "Kopiowanie pojedynczego pliku", Strona 181

18

**Test programu i
przebieg programu**

18.1 Grafiki (opcja #20)

Zastosowanie

W trybach pracy **Wykonanie progr., pojedynczy blok** oraz **Wykonanie programu, automatycz.** i w trybie pracy **Test programu** sterowanie symuluje obróbkę graficznie.

Sterowanie oferuje następujące podglądy:

- widok z góry
- przedstawienie w 3 płaszczyznach
- 3D-prezentacja



W trybie pracy **Test programu** dostępna jest poza tym grafika liniowa 3D.

Grafika odpowiada przedstawieniu definiowanego przedmiotu, który obrabiany jest narzędziem cylindrycznej formy.

Przy aktywnej tabeli narzędzi sterowanie uwzględnia dodatkowo zapisy w kolumnach LCUTS, T-ANGLE oraz R2.

Sterowanie nie pokazuje grafiki, jeśli

- aktualny program nie zawiera ważnej definicji półwyrobu
- nie został wybrany program
- w przypadku definicji półwyrobu za pomocą podprogramu wiersz BLK-FORM jeszcze nie został odpracowany



Programy z 5-osiową lub nachyloną obróbką mogą zmniejszać szybkość symulacji. W menu MOD **Ustawienia grafiki** można **Jakość modelu** zmniejszyć i w ten sposób zwiększyć szybkość symulacji.



Jeżeli pracujemy na TNC 620 z obsługą dotykową, to można niektóre naciśnięcia klawiszy zastąpić gestami.
Dalsze informacje: "Obsługa ekranu dotykowego (touchscreen)", Strona 127

Grafika bez opcji #20 Advanced Graphic Features

Bez opcji #20 w trybach pracy **Wykonanie progr., pojedynczy blok** oraz **Wykonanie programu, automatycz.** i w trybie pracy **Test programu** model nie jest dostępny.

Softkeys **PROGRAM + GRAFIKA** i **GRAFIKA** są przedstawione szarym kolorem.

Grafika liniowa w trybie pracy **Programowanie** funkcjonuje także bez opcji #20.

Szybkość Ustawienie testu programu



Ostatnio nastawiona szybkość pozostaje aktywną do przerwy w zasilaniu. Po włączeniu sterowania szybkość jest ustawiona na MAX.

Po uruchomieniu programu, sterowanie ukazuje następujące softkeys, przy pomocy których można nastawić szybkość symulacji:

Softkey	Funkcje
	Testować program z szybkością, z którą zostaje on odpracowywany (zaprogramowane posuwy zostaną uwzględnione)
	Szybkość symulacji zwiększać stopniowo
	Szybkość symulacji zmniejszać stopniowo
	Program testować z maksymalną możliwą szybkością (nastawienie podstawowe)

Można nastawić szybkość symulacji także przed startem programu:



- ▶ Wybrać funkcje dla nastawienia szybkości symulacji



- ▶ Wybrać żadaną funkcję przy pomocy softkey, np. stopniowe zwiększenie szybkości symulacji

Przegląd: widoki

W trybach pracy **Wykonanie progr., pojedynczy blok** oraz **Wykonanie programu, automatycz.** i w trybie pracy **Test programu** sterowanie pokazuje następujące softkeys:

Softkey	Widok
	Widok z góry
	przedstawienie w 3 płaszczyznach
	3D-prezentacja



Położenie softkeys zależne jest od wybranego trybu pracy.

Tryb pracy **Test programu** udostępnia dodatkowo następujące widoki:

Softkey	Widok
	Widok objętościowy
	Widok objętościowy i drogi narzędzia
	Tory narzędzia

Ograniczenie w czasie przebiegu programu

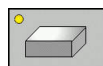


Jeśli pojemność obliczeniowa sterowania jest wyczerpana przez kompleksowe zadania obróbkowe, to symulacja może być z błędami.

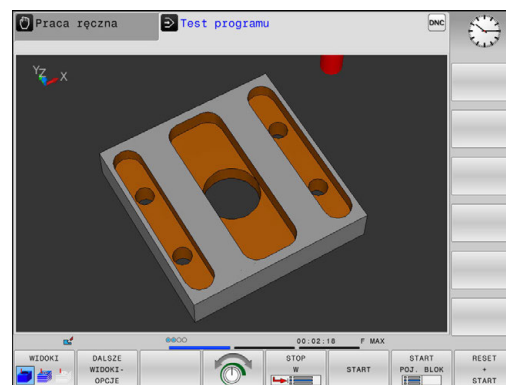
3D-prezentacja

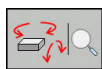
Wybrać 3D-prezentację:

Przy pomocy prezentacji 3D o dużej rozdzielczości można jeszcze lepiej przedstawić powierzchnię obrabianego przedmiotu. Sterowanie wytwarza poprzez symulowane źródło światła realną sytuację wizualną światła i cienia.



► Softkey Prezentacja 3D nacisnąć



Prezentację 3D obracać, zoomować i przesunąć

- Wybrać funkcję dla obracania i zoomowania
- Sterowanie pokazuje następujące softkeys.

Softkeys	Funkcja
	Obrócenie prezentacji 5°-krokami w pionie
	Odwrócenie prezentacji 5°-krokami w poziomie
	Prezentację powiększać stopniowo
	Prezentację zmniejszać stopniowo
	Prezentację zresetować na pierwotną wielkość i kąt
	► Pasek softkey dalej przełączać

Softkeys	Funkcja
	Prezentację przesuwać w górę i w dół
	
	Prezentację przesuwać w lewo i w prawo
	
	Prezentację zresetować na pierwotną pozycję i kąt

Można zmienić prezentację grafiki także przy pomocy myszy.
Następujące funkcje znajdują się do dyspozycji:

- Aby obracać przedstawiany model trójwymiarowo: trzymać naciśniętym prawy klawisz myszy i przemieszczać mysz. Jeśli jednocześnie naciśniemy klawisz Shift, to można obracać model poziomo lub pionowo
- aby przesuwać przedstawiony model: trzymać naciśniętym środkowy klawisz myszy lub kółko myszy i przemieszczać mysz. Jeśli jednocześnie naciśniemy klawisz Shift, to można przesuwać model poziomo lub pionowo
- Aby zmienić wielkość określonego segmentu: naciśniętym lewym klawiszem myszy wybrać obszar.
- Po zwolnieniu lewego klawisza myszy sterowanie powiększa ten widok.
- Aby dowolny fragment szybko powiększyć lub zmniejszyć: kółko myszy obrócić w przód lub w tył
- Aby powrócić do widoku standardowego: nacisnąć klawisz Shift i podwójne kliknięcie prawego klawisza myszy. Jeśli klikniemy podwójnie tylko na prawy klawisz myszy, to kąt rotacji pozostaje zachowany

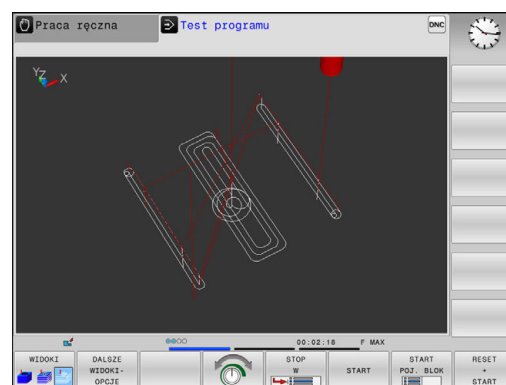
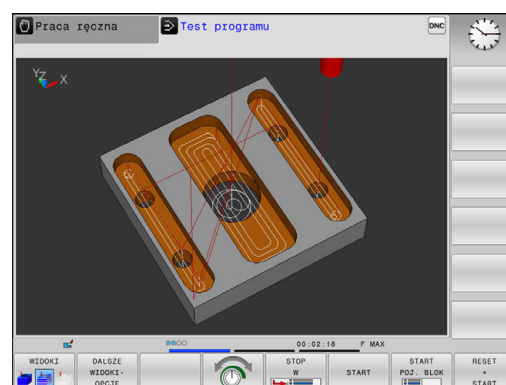
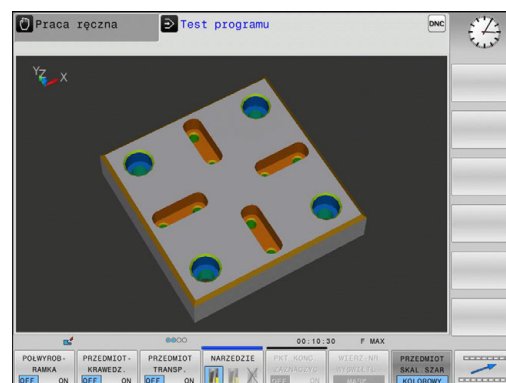
Prezentacja 3D w trybie pracy Test programu

Tryb pracy **Test programu** udostępnia dodatkowo następujące widoki:

Softkeys	Funkcja
	Widok objętościowy
	Widok objętościowy i drogi narzędzia
	Drogi narzędzia

Tryb pracy **Test programu** udostępnia dodatkowo następujące funkcje:

Softkeys	Funkcja
	Wyświetlanie ramek półwyrobu
	Wyodrębnienie krawędzi przedmiotu w modelu 3D
	Wyświetlanie obrabianego przedmiotu transparentnie
	Wyświetlanie punktów końcowych torów narzędzia
	Wyświetlanie numerów wierszy torów narzędzia
	Wyświetlanie obrabianego przedmiotu kolorem
	Zresetowanie modelu objętościowego
	Zresetowanie trajektorii narzędzia
	Wyświetlenie przemieszczeń na biegu szybkim
	Aktywowanie pomiaru Jeśli pomiar jest aktywowany, to sterowanie pokazuje odpowiednie współrzędne w przybliżeniu, jeśli pozycjonuje się wskaźnik myszy na grafikę 3D detalu.



Sterowanie zachowuje nastawienie następujących softkeys remanentnie, nawet w przypadku przerwy w zasilaniu:

- Ruchy na biegu szybkim
- Ramki detalu
- Krawędzie detalu
- Detal transparentny
- Detal kolorowy



Wskazówki dotyczące obsługi:

- Dostępne funkcje zależą od ustawionej jakości modelu. Jakość modelu ustawiamy w funkcji MOD **Ustawienia grafiki**.
- Przy pomocy parametru maszynowego **clearPathAtBlk** (nr 124203) określamy, czy tory narzędzi w trybie pracy **Test programu** zostają skasowane dla nowej BLK-formy czy też nie.
- Jeśli punkty nie zostały poprawnie wydane przez postprocessor, to pojawiają się ślady obróbki na detalu. Aby we właściwym czasie rozpoznać te niepożądane ślady obróbki (przed obróbką), można sprawdzać zapisane zewnętrznie programy NC wyświetlaniem torów narzędzi na odpowiednie niedociągłości.
- Aby móc szybko rozpoznawać szczegóły na wyświetlanych torach narzędzi, oddano do dyspozycji wydajną funkcję zoom.
- Sterowanie przedstawia przemieszczenia na biegu szybkim czerwonym kolorem.

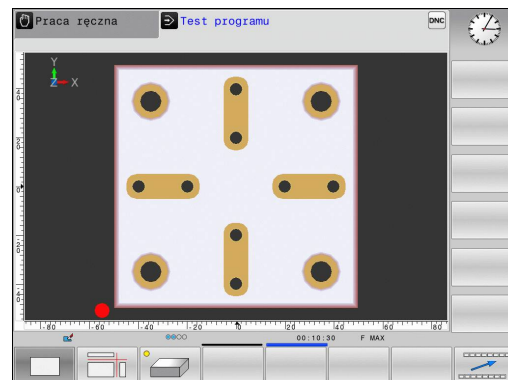
Widok z góry

Widok z góry w trybie pracy **Test programu** wybrać:

- ▶ Softkey **DALSZE WIDOKI OPCJE** nacisnąć
- ▶ Softkey **Widok z góry** nacisnąć

Widok z góry w trybach pracy **Wykonanie progr., pojedynczy blok** i **Wykonanie programu, automatycz.** wybrać:

- ▶ Softkey **GRAFIKA** nacisnąć
- ▶ Softkey **Widok z góry** nacisnąć



Przedstawienie w 3 płaszczyznach

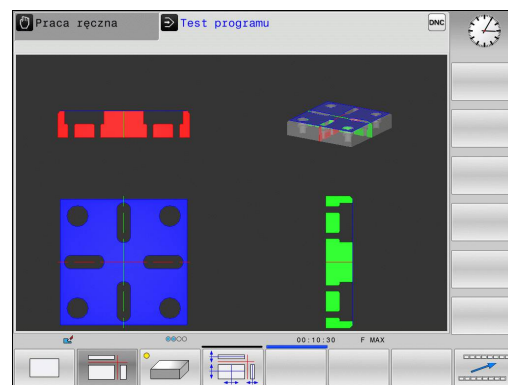
Prezentacja pokazuje trzy płaszczyzny skrawania i model 3D, podobnie jak rysunek techniczny.

Prezentację w 3 płaszczyznach w trybie pracy **Test programu** wybrać:

- ▶ Softkey **DALSZE WIDOKI OPCJE** nacisnąć
- ▶ Softkey **Prezentacja w 3 płaszczyznach** nacisnąć

Widok z góry w trybach pracy **Wykonanie progr., pojedynczy blok** i **Wykonanie programu, automatycz.** wybrać:

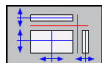
- ▶ Softkey **GRAFIKA** nacisnąć
- ▶ Softkey **Prezentacja w 3 płaszczyznach** nacisnąć



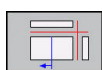
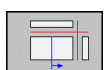
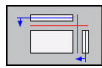
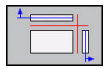
Płaszczyzny skrawania przesunąć

Nastawienie podstawowe płaszczyzny skrawania jest tak wybrane, iż leży ona na płaszczyźnie obróbki na środku półwyrobu i na osi narzędzia na górnej krawędzi półwyrobu.

Płaszczyznę skrawania przesuwamy w następujący sposób:



- ▶ Softkey **Przesunięcie płaszczyzny skrawania** nacisnąć
- > Sterowanie pokazuje następujące softkeys:

Softkeys	Funkcja
 	Przesunąć pionową płaszczyznę skrawania na prawo lub na lewo
 	Przesunięcie pionowej płaszczyzny skrawania w przód lub w tył
 	Przesunąć poziomą płaszczyznę skrawania do góry lub na dół

Położenie płaszczyzny skrawania jest widoczna w czasie przesuwania modelu 3D. Przesunięcie pozostaje aktywne, nawet jeśli aktywujemy nowy detal.

Płaszczyznę skrawania zresetować

Przesunięta płaszczyzna skrawania pozostaje aktywna, nawet jeśli aktywujemy nowy detal. Jeśli wykonuje się restart sterowania, to płaszczyzna skrawania resetuje się automatycznie.

Można umieścić płaszczyznę skrawania również manualnie w położenie wyjściowe:



- ▶ Softkey **Resetowanie płaszczyzny skrawania** nacisnąć

Powtórzenie symulacji graficznej

Program obróbki można dowolnie często graficznie symulować. W tym celu można grafikę zresetować ponownie na półwyrób.

Softkey	Funkcja
	Wyświetlić nieobrobiony półwyrób w trybach pracy Wykonanie progr., pojedynczy blok i Wykonanie programu, automatycz.
	Wyświetlić nieobrobiony detal w trybie pracy Test programu

Wyświetlanie narzędzia

Niezależnie od trybu pracy można wyświetlać narzędzie podczas symulacji.

Softkey	Funkcja
	Wykonanie programu, automatycz. / Wykonanie progr., pojedynczy blok
	Test programu

Sterowanie pokazuje narzędzie różnymi kolorami:

- czerwony: narzędzie wciną w materiał
- niebieski: narzędzie jest odblokowane

Określenie czasu obróbki

Czas obróbki w trybie pracy Test programu

Sterowanie oblicza czas trwania przemieszczeń narzędzia i pokazuje ten czas jako czas obróbki podczas testu programu. Sterowanie uwzględnia przy tym ruchy posuwowe i czasy zatrzymania.

Ustalony przez sterowanie czas jest tylko warunkowo przydatny do kalkulowania czasu wytwarzania, ponieważ nie uwzględnia on czasów zależnych od maszyny (np. dla zmiany narzędzia).

Czas obróbki w trybach pracy maszyny

Wskazanie czasu od startu programu do końca programu. W przypadku przerw czas zostaje zatrzymany.

Wybrać funkcję stopera



- ▶ Przełączyć pasek softkey, aż pojawi się softkey wyboru dla funkcji stopera



- ▶ Wybór funkcji stopera



- ▶ Wybrać żądaną funkcję przy pomocy softkey, np. zachowanie wyświetlonego czasu

Softkey	Funkcje stopera
	Zapamiętywać wyświetlony czas
	Sumę z zapamiętanego i wyświetlanego czasu pokazać
	Skasować wyświetlony czas

18.2 Przedstawienie półwyrobu w przestrzeni roboczej (opcja #20)

Zastosowanie

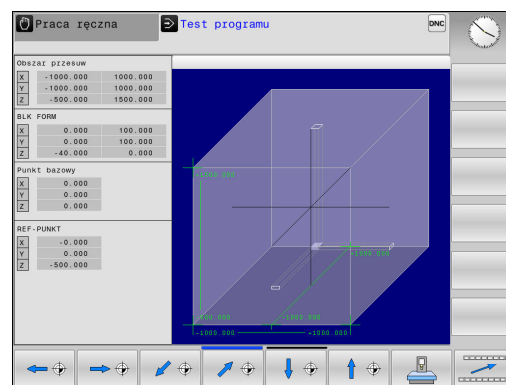
W trybie pracy **Test programu** można sprawdzić graficznie położenie detalu i punktu odniesienia w przestrzeni roboczej obrabiarki. Grafika pokazuje wyznaczony w programie NC z cyklem 247 punkt odniesienia. Jeśli nie określono w programie NC punktu odniesienia, to grafika pokazuje aktywny na obrabiarce punkt odniesienia.

Można aktywować monitorowanie przestrzeni roboczej w trybie pracy **Test programu** : nacisnąć w tym celu softkey **CZESC W PRACY PRZESTRZ.**. Z softkey **SW-wył.koń monitor.** można tę funkcję aktywować lub dezaktywować.

Dalszy transparentny prostopadłościan przedstawia półwyrób, którego wymiary zawarte są w tabeli **BLK FORM** . Sterowanie przejmuje wymiary z definicji półwyrobu wybranego programu.

Gdzie dokładnie znajduje się półwyrób w przestrzeni roboczej jest normalnie rzecz biorąc bez znaczenia dla testu programu. Jeśli jednakże aktywujemy nadzorowanie przestrzeni roboczej, to należy tak graficznie przesunąć nieobrobiony detal, iż znajdzie się on w obrębie przestrzeni roboczej. Proszę używać w tym celu ukazanych w następnej tabeli softkeys.

Oprócz tego można aktywować aktualny punkt odniesienia dla trybu pracy **Test programu** .



Softkeys	Funkcja
	Przesuwanie półwyrobu w dodatnim/ujemnym kierunku X
	Przesuwanie półwyrobu w dodatnim/ujemnym kierunku Y
	Przesuwanie półwyrobu w dodatnim/ujemnym kierunku Z
	Wyświetlić półwyrób odniesiony do wyznaczonego punktu odniesienia
	Wyświetlanie aktywnego zakresu przemieszczenia
	Skonfigurowane przez producenta obrabiarek zakresy przemieszczenia są tu pokazywane i mogą zostać odpowiednio wybrane
	Włączanie i wyłączanie funkcji monitorowania
	Wyświetlenie punktu referencyjnego maszyny



Wskazówki dotyczące obsługi:

- Przy **BLK FORM CYLINDER** zostaje przedstawiony prostopadłościan jako detal w przestrzeni roboczej.
- Przy zastosowaniu **BLK FORM ROTACJA** nie zostaje przedstawiony żaden detal w przestrzeni roboczej.

18.3 Funkcje wyświetlania programu

Przegląd

W trybach pracy **Wykon. progr. pojedyn. blok** i **Wykon.program** **automatycznie** sterowanie pokazuje softkeys, przy pomocy których można wyświetlać program obróbki stronami:

Softkey	Funkcje
	W programie NC o stronę ekranu przekartkować do tyłu
	W programie NC o stronę ekranu przekartkować do przodu
	Wybrać początek programu
	Wybrać koniec programu

18.4 Test programu

Zastosowanie

W trybie pracy **Test programu** symuluje się przebieg programów NC i części programu, aby zredukować błędy programowania podczas przebiegu programu. Sterowanie wspomaga przy wyszukiwaniu

- geometrycznych niezgodności
- brakujących danych
- nie możliwych do wykonania skoków
- naruszeń przestrzeni roboczej
- stosowania zablokowanych narzędzi

Dodatkowo można używać następujących funkcji:

- test programu blokami
- przerwanie testu przy dowolnym bloku
- Przeskoczyć bloki
- Funkcje dla prezentacji graficznej
- Określenie czasu obróbki
- Dodatkowy wyświetlacz stanu

Proszę uwzględnić podczas testu programu

Sterowanie rozpoczyna test programu w przypadku detali w formie prostopadłościanu po wywołaniu narzędzia z następującej pozycji:

- Na płaszczyźnie obróbki po środku definiowanej **BLK FORM**
- Na osi narzędzia 1 mm powyżej zdefiniowanego w **BLK FORM** punktu **MAX**

Sterowanie rozpoczyna test programu w przypadku rotacyjnie symetrycznych detali po wywołaniu narzędzia z następującej pozycji:

- Na płaszczyźnie obróbki na pozycji $X=0$, $Y=0$
- Na osi narzędzia 1 mm nad zdefiniowanym półwyrobem

WSKAZÓWKA

Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Sterowanie nie uwzględnia w trybie pracy **Test programu** wszystkich ruchów osi obrabiarki, np. pozycjonowania PLC i przemieszczenia z makro zmiany narzędzia i funkcji M. Dlatego też bezbłędnie wykonany test może odbiegać od późniejszej obróbki. Podczas obróbki istnieje niebezpieczeństwo kolizji!

- ▶ Przetestować program NC z późniejszej pozycji obróbki (**CZESC W PRACY PRZESTRZ.**)
- ▶ Zaprogramować pewną pozycję pośrednią po zmianie narzędzia i przed pozycjonowaniem wstępnym
- ▶ Program NC ostrożnie przetestować w trybie pracy **Wykonanie progr., pojedynczy blok**.



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Producent obrabiarek może także dla trybu pracy
Test programu zdefiniować makro zmiany narzędzia,
symulujące dokładnie zachowanie maszyny.
Często producent obrabiarek zmienia przy tym
symulowaną pozycję zmiany narzędzia.

Przeprowadzenie testu programu



Dla testu programu należy aktywować tabelę narzędzi (status S). Wybrać w tym celu w trybie pracy **Test programu** poprzez menedżera plików wymaganą tabelę narzędzi.

Można wybrać dla testu programu dowolną tabelę punktów odniesienia (status S).

W wierszu 0 przejściowo załadowanej tabeli punktów odniesienia znajduje się po **RESET + START** automatycznie momentalnie aktywny punkt odniesienia z **Preset.PR** (odpracowywanie). Wiersz 0 pozostaje przy starcie testu programu tak długo wybrany, aż zdefiniowany zostanie w programie NC inny punkt odniesienia. Wszystkie punkty odniesienia z wierszy > 0 sterowanie odczytuje z wybranej tabeli punktów odniesienia testu programu.

Przy pomocy funkcji **CZESC W PRACY PRZESTRZ.** aktywujemy monitorowanie przestrzeni roboczej dla testu programu,

Dalsze informacje: "Przedstawienie półwyrobu w przestrzeni roboczej (opcja #20)", Strona 676



► Tryb pracy: klawisz **Test programu** nacisnąć



► Menedżer plików: klawisz **PGM MGT** i wybrać plik, który chcemy przetestować

Sterowanie pokazuje następujące softkeys:

Softkey	Funkcje
	Zresetować półwyrób, zresetować dotychczasowe dane narzędzia i cały program przetestować
	Przeprowadzić test całego programu
	Przeprowadzić test każdego wiersza programu oddzielnie
	Wykonuje Test programu do wiersza N
	Zatrzymanie testu programu (softkey pojawia się tylko, jeśli uruchomiono test programu)

Test programu można w każdej chwili – także w cyklach obróbki – przerwać i ponownie kontynuować. Aby móc ponownie kontynuować test, nie należy przeprowadzać następujących akcji:

- Przy pomocy klawiszy ze strzałką lub klawisza **GOTO** wybrać inny wiersz
- przeprowadzać zmian w programie
- wybierać nowego programu

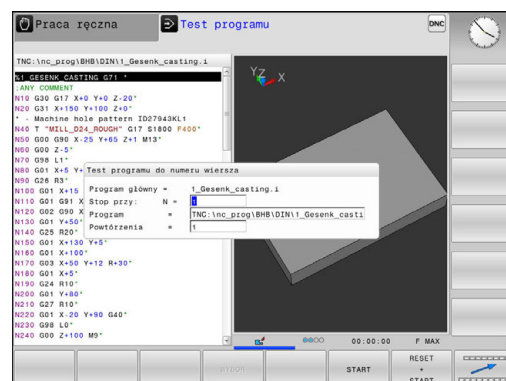
Test programu wykonać do określonego wiersza

Przy pomocy **STOP W** sterowanie wykonuje **Test programu** tylko do wiersza o numerze **N**.

Aby **Test programu** zatrzymać na dowolnym wierszu, należy:



- ▶ Softkey **STOP W** nacisnąć
- ▶ **Stop przy: N** = podać numer wiersza, na którym symulacja ma być zatrzymana
- ▶ **Program** = podać nazwę programu, w którym znajduje się wiersz o wybranym numerze.
- ▶ Sterowanie pokazuje nazwę wybranego programu
- ▶ Jeśli Stop ma nastąpić w wywołanym z % programie, to podać tę nazwę
- ▶ **Powtórzenia** = podać liczbę powtórzeń, które mają być wykonane, jeśli **N** znajduje się w obrębie powtórzenia części programu.
Default 1: sterowanie zatrzymuje się przed symulacją **N**



Możliwości w stanie zatrzymania

Jeśli przerywamy **Test programu** przy pomocy funkcji **STOP W**, to w tym stanie dostępne są następujące możliwości:

- **Wiersze pominąć** włączyć lub wyłączyć
- **Wybieralne zatrzymanie programu** włączyć lub wyłączyć
- Zmiana rozdzielczości grafiki i modelu
- Dokonywanie zmian w programie NC w trybie pracy **Programowanie**.

Jeśli w trybie pracy **Programowanie** dokonuje się zmiany programu NC, to symulacja zachowuje się w następujący sposób:

- Zmiany przed miejscem przerywania: symulacja rozpoczyna się od początku
- Zmiany po miejscu przerywania: z **GOTO** możliwe jest pozycjonowanie na miejsce zatrzymania programu

18.5 Przebieg programu

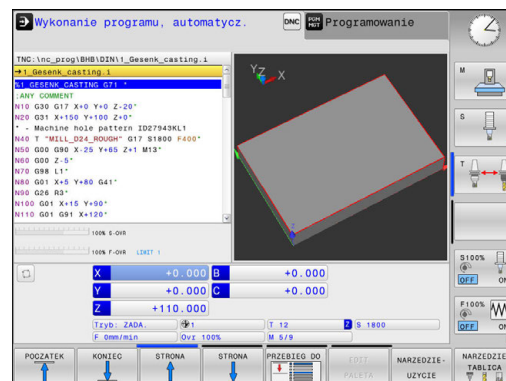
Zastosowanie

W trybie pracy **Wykonanie programu, automatycz.** sterowanie wykonuje program obróbki nieprzerwanie do końca programu lub zaprogramowanego przerwania pracy.

W trybie pracy **Wykonanie progr., pojedynczy blok** sterowanie wykonuje każdy wiersz po naciśnięciu zewnętrznego klawisza **NC-Start** oddzielnie. W cyklach wzorów punktowych i **G79 PAT** sterowanie zatrzymuje się po każdym punkcie.

Następujące funkcje sterowania można wykorzystywać w trybach pracy **Wykonanie progr., pojedynczy blok** i **Wykonanie programu, automatycz.** :

- Przerwanie przebiegu programu
- Przebieg programu od określonego bloku
- Pominąć wiersze
- Edycja tabeli narzędzi TOOL.T
- Q-parametry kontrolować i zmieniać
- Dołączenie pozycjonowania kółkiem
- Funkcje dla prezentacji graficznej
- Dodatkowy wyświetlacz stanu



Wykonanie programu obróbki

Przygotowanie

- 1 Zamocować obrabiany przedmiot na stole maszyny
- 2 Określenie punktu bazowego
- 3 Konieczne tabele oraz pliki palet wybrać (status M)
- 4 Wybrać program obróbki (status M)



Wskazówki dotyczące obsługi:

- Posuw i prędkość obrotową wrzeczona można zmieniać przy pomocy potencjometrów.
- Można poprzez softkey **FMAX** zredukować prędkość posuwu. Ta redukcja dotyczy wszystkich przemieszczeń na biegu szybkim i przemieszczeń z posuwem nawet po restarcie sterowania.

Przebieg programu sekwencją wierszy

- ▶ Program obróbki klawiszem **NC-start** uruchomić

Przebieg programu pojedynczymi wierszami

- ▶ Każdy wiersz programu obróbki klawiszem **NC-start** oddzielnie uruchomić

Obróbkę przerwać, zatrzymać lub anulować

Istnieją różne możliwości zatrzymania przebiegu programu:

- Przerwanie przebiegu programu, np. przy pomocy funkcji dodatkowej **M0**
- Zatrzymanie przebiegu programu, np. przy pomocy klawisza **NC-stop**
- Anulowanie przebiegu programu, np. przy pomocy klawisza **NC-stop** w połączeniu z softkey **WEWNETRZ. STOP**
- Zakończenie przebiegu programu, np. przy pomocy funkcji dodatkowych **M2** lub **M30**

Aktualny stan przebiegu programu sterowanie pokazuje we wskazaniu stanu:

Dalsze informacje: "Ogólne wskazanie statusu", Strona 95

Przerwany, anulowany (zakończony) przebieg programu umożliwia w przeciwieństwie do zatrzymanego stanu m.in. następujące akcje użytkownika:

- Wybór tryb pracy
- Sprawdzanie i zmiana parametru Q przy pomocy funkcji **Q INFO**.
- Zmiana ustawienia dla zaprogramowanego z **M1** opcjonalnego przerwania
- Zmiana ustawienia dla zaprogramowanego z / pomijania wierszy NC



Sterowanie kończy w przypadku poważnych błędów przebieg programu, np. po wywołaniu cyklu ze stojącym wrzecionem.

Sterowane programowo przerwania programu

Przerwania pracy można określić bezpośrednio w programie NC. Sterowanie przerywa przebieg programu w NC-wierszu, zawierającym następujące dane:

- programowany stop **G38** (z lub bez funkcji dodatkowej)
- programowany stop **M0**
- uwarunkowany stop **M1**

WSKAZÓWKA

Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Sterowanie traci poprzez określone manualne interakcje działające modalnie informacje programowe i tym samym tzw. kontekst. Po utracie kontekstu może dochodzić do nieprzewidzianych bądź niepożądanych przemieszczeń. Podczas następnych zabiegów obróbkowych istnieje niebezpieczeństwo kolizji!

- ▶ Unikać następujących interakcji:
 - Przemieszczenie kursora na inny wiersz NC
 - Instrukcja skoku **GOTO** na inny wiersz NC
 - Edycja wiersza NC
 - Zmiana wartości parametrów Q przy pomocy softkey **Q INFO**
 - Zmiana trybu pracy
- ▶ Odtworzenie kontekstu poprzez powtórzenie koniecznych wierszy NC



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!

Funkcja dodatkowa **M6** może również prowadzić do przerwania przebiegu programu. Zakres funkcji dodatkowej ustala producent maszyn.

Manualne przerwanie programu

Podczas odpracowywania programu w trybie pracy **Wykonanie programu, automatycz.**, wybieramy tryb pracy **Wykonanie progr., pojedynczy blok**. Sterowanie przerywa obróbkę, po tym kiedy został wykonany aktualny krok obróbki.

Anulowanie obróbki

- ▶ Klawisz **NC-stop** nacisnąć



- > Sterowanie nie wykonuje do końca aktualnego wiersza NC
- > Sterowanie pokazuje we wskazaniu statusu symbol dla zatrzymanego stanu
- > Operacje, jak np. zmiana trybu pracy, nie są możliwe
- > Kontynuowanie programu klawiszem **NC-start** jest możliwe

- ▶ Softkey **WEWNETRZ. STOP** nacisnąć



- > Sterowanie pokazuje we wskazaniu statusu symbol dla przerwania programu



- > Sterowanie pokazuje we wskazaniu statusu symbol dla zakończonego, nieaktywnego stanu
- > Operacje, jak np. zmiana trybu pracy, są ponownie możliwe

Przesunięcie osi maszyny w czasie przerwania obróbki

Można przesunąć osi maszyny w czasie przerwy jak i w rodzaju pracy **Praca ręczna**.

WSKAZÓWKA

Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Podczas przerwania przebiegu programu można manualnie przemieszczać osie, np. dla wyjścia z odwiertu. Jeśli w momencie przerwania funkcja **Tilt the working plane** jest aktywna, to softkey **3D ROT** jest dostępny. Przy pomocy softkeys **3D ROT** można dezaktywować nachyloną płaszczyznę obróbki lub przemieszczenie manualne ograniczyć wyłącznie do aktywnej osi narzędzia. Przy błędnym ustawieniu **3D ROT** istnieje zagrożenie kolizji!

- ▶ Korzystne jest stosowanie funkcji **OS NARZ.**
- ▶ Używać niewielkiego posuwu

Zmiana punktu odniesienia podczas przerwy w pracy

Jeśli podczas przerwy w pracy dokonujemy zmiany aktywnego punktu odniesienia, to możliwe jest ponowne wejście do przebiegu programu tylko z **GOTO** lub przebiegiem do wiersza w miejscu przerwania.

Przykład zastosowania: przemieszczenie wrzeciona od materiału po złamaniu narzędzia

- ▶ Przerwanie obróbki
- ▶ Odblokować klawisze kierunkowe osi: softkey **RECZNA OBSŁUGA** nacisnąć
- ▶ Przesuwać osie maszyny przy pomocy zewnętrznych klawiszy kierunkowych



Na niektórych obrabiarkach należy po softkey **RECZNA OBSŁUGA** nacisnąć klawisz **NC-Start** dla zwolnienia klawiszy kierunkowych osi. Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!

Kontynuowanie przebiegu programu po przerwaniu

Sterowanie zachowuje przy przerwaniu przebiegu programu następujące dane:

- ostatnie wywoływane narzędzie
- aktywne transformacje współrzędnych (np. przesunięcie punktu zerowego, obrót, odbicie lustrzane)
- współrzędne ostatnio zdefiniowanego punktu środkowego okręgu

Zapamiętane dane zostają wykorzystywane dla ponownego najechania na kontur po przesunięciu ręcznym osi maszyny w czasie przerwy w pracy maszyny (softkey **POZYCJA URUCHOM.**) .



Wskazówki dotyczące obsługi:

- Zachowane dane pozostają do zresetowania aktywne, np. przez wybór programu.
- Po przerwaniu programu przy pomocy softkey **WEWNETRZ. STOP**, należy uruchomić obróbkę na początku programu lub przy pomocy funkcji **SKANOW. BLOKOW** (przebieg do wiersza)
- W przypadku przerwania programu w obrębie powtórzeń części programu lub podprogramów ponowne wejście do programu musi nastąpić w miejscu przerwania za pomocą funkcji **SKANOW. BLOKOW** .
- W cyklach obróbki następuje przebieg do wiersza zawsze na początku cyklu. Jeśli przebieg programu zostanie przerwany w czasie cyklu obróbki, to sterowanie powtarza po ponownym wejściu do programu już wykonane kroki obróbkowe.

Kontynuowanie programu klawiszem NC-start

Po przerwie można kontynuować przebieg programu przy pomocy zewnętrznego klawisza **NC-start** , jeśli zatrzymano program w następujący sposób:

- Klawisz **NC-stop** naciśnięty
- Programowane przerwanie pracy

Przebieg programu kontynuować po wykryciu błędu

Przy usuwalnym komunikacie o błędach:

- ▶ usunąć przyczynę błędu
- ▶ Usuwanie komunikatu o błędach na ekranie: nacisnąć klawisz **CE** .
- ▶ Ponowny start lub przebieg programu rozpocząć w tym miejscu, w którym nastąpiło przerwanie

Wyjście z materiału po przerwie w zasilaniu



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Tryb pracy **Wyjście z materiału** konfiguruje i aktywuje producent obrabiarek.

Za pomocą trybu pracy **Wyjście z materiału** można odsunąć narzędzie od materiału po przerwie w zasilaniu.

Jeśli przed przerwą w zasilaniu aktywowano ograniczenie posuwu, to jest ono jeszcze aktywne. Ograniczenie posuwu można dezaktywować przy pomocy softkey **OGRANICZENIE POSUWU ANULOWAC**.

Tryb pracy **Wyjście z materiału** jest wybieralny w następujących sytuacjach:

- Przerwa w dopływie prądu
- Brak napięcia na przekaźniku
- Przejechanie punktów referencyjnych

Tryb pracy **Wyjście z materiału** oferuje dodatkowo następujące tryby przemieszczenia:

Tryb	Funkcja
Osie maszyny	Przemieszczenia wszystkich osi w układzie współrzędnych obrabiarki
Nachylony system	Przemieszczenia wszystkich osi w aktywnym układzie współrzędnych Działające parametry: pozycja osi nachyle- nia
NARZ-oś	Przemieszczenia osi narzędzia w aktywnym układzie współrzędnych
Gwint	Przemieszczenia osi narzędzia w aktywnym układzie współrzędnych z ruchem kompensującym wrzeciona Działające parametry: skok gwintu i kierunek obrotu



Jeśli funkcja **Tilt the working plane** (opcja #8) jest odblokowana na sterowaniu, to dostępny jest dodatkowo tryb przemieszczenia **nachylony system**.

Sterowanie wybiera wstępnie automatycznie tryb przemieszczenia oraz przynależne parametry. Jeśli tryb przemieszczenia albo parametry nie zostały właściwie wybrane z góry, to można je nastawić manualnie.

WSKAZÓWKA

Uwaga, niebezpieczeństwo dla obrabianego przedmiotu i narzędzia!

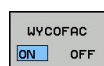
Przerwa w dopływie prądu podczas obróbki może prowadzić do niekontrolowanego tak zwanego zjechania lub do wyhamowania osi. Jeśli narzędzie znajdowało się przed przerwą w zasilaniu w materiale, to dodatkowo osie po restarcie sterowania nie mogą być referencjonowane. Dla osi nie referencjonowanych sterowanie przejmuje ostatnio zachowane wartości osiowe jako aktualną pozycję, która może odbiegać od rzeczywistej pozycji. Następne ruchy przemieszczenia nie są dlatego też zgodne z przemieszczeniami przed przerwą w zasilaniu. Jeśli narzędzie znajduje się przy tych przemieszczeniach jeszcze w materiale, to może dojść do naprężeń i tym samym do uszkodzenia narzędzia oraz detalu!

- ▶ Używać niewielkiego posuwu
- ▶ Dla nie referencjonowanych osi uwzględnić, iż monitorowanie obszaru przemieszczenia nie jest dostępne

Przykład

Podczas gdy cykl nacinania gwintu został odpracowany na nachylonej płaszczyźnie obróbki, nastąpiła przerwa w zasilaniu. Należy odsunąć gwintownik od materiału:

- ▶ Włączyć napięcie zasilające sterowania i obrabiarki
- > Sterowanie uruchamia system operacyjny. Ta operacja może potrwać kilka minut
- > Następnie sterowanie pokazuje w paginie górnej ekranu dialog **Przerwa w zasilaniu**.



- ▶ Tryb pracy **Wyjście z materiału** aktywować: softkey **WYCOFAC** nacisnąć.
- > Sterowanie pokazuje komunikat **Odsunięcie wybrano**.



- ▶ Pokwitować przerwę w zasilaniu: klawisz **CE** nacisnąć
- > Sterowanie konwersuje program PLC.



- ▶ Włączyć zasilanie
- > Sterowanie sprawdza funkcjonowanie wyłączenia awaryjnego. Jeśli przynajmniej jedna oś nie jest referencjonowana, to należy porównać wyświetlane wartości położenia z rzeczywistymi wartościami osiowymi i zgodność potwierdzić, i/lub kontynuować dialog.

- ▶ Sprawdzić wybrany z góry tryb przemieszczenia: w razie potrzeby **GWINT** wybrać
- ▶ Sprawdzić wybrany z góry skok gwintu: w razie potrzeby skok gwintu zapisać
- ▶ Wybrany z góry kierunek obrotu sprawdzić: w razie konieczności wybrać kierunek obrotu gwintu
Gwint prawoskrętny: wrzeciono obraca się w kierunku ruchu wskazówek zegara przy wejściu w materiał półwyrobu, w kierunku przeciwnym do wskazówek zegara przy wyjściu z materiału. Gwint lewoskrętny: wrzeciono obraca się w kierunku przeciwnym do wskazówek zegara przy wejściu w materiał przedmiotu, w kierunku wskazówek zegara przy wyjściu

WYCOFAC

- ▶ Aktywować wyjście: softkey **WYCOFAC** nacisnąć

- ▶ Wyjście z materiału: wysunąć narzędzie zewnętrznymi klawiszami osiowymi lub przy pomocy elektronicznego kółka ręcznego
Klawisz osiowy Z+: wyjście z półwyrobu
Klawisz osiowy Z-: najazd do półwyrobu



- ▶ Zamknięcie wyjścia z materiału: powrócić do pierwotnego paska softkey

ODSUWANIE
ZAKONCZYC

- ▶ Tryb pracy **Wyjście z materiału** zakończyć: softkey **ODSUWANIE ZAKONCZYC** nacisnąć.
- ▶ Sterowanie sprawdza, czy tryb pracy **Wyjście z materiału** może zostać zakończony, w razie potrzeby kontynuować dialog.

- ▶ Odpowiedzieć na zapytanie upewniające: jeśli narzędzie nie zostało poprawnie wycofane od materiału, to softkey **NIE** nacisnąć. Jeśli narzędzie zostało poprawnie wycofane, to softkey **TAK** nacisnąć.
- > Sterowanie skrywa dialog **Odsunięcie wybrano**.
- ▶ Dokonać inicjalizacji maszyny: w razie konieczności przejechać punkty referencyjne
- ▶ Ustawić wymagany stan maszyny: w razie konieczności zresetować nachyloną płaszczyznę obróbki

Dowolne wejście do programu (przebieg do wiersza)



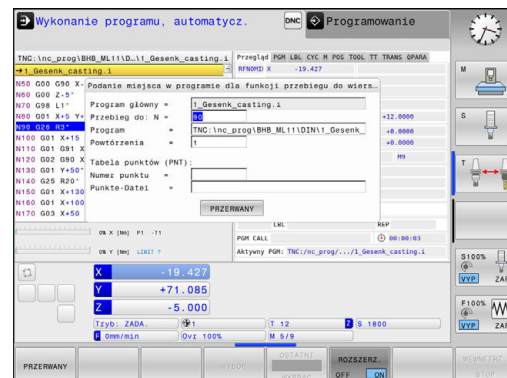
Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Funkcja **SKANOW. BLOKOW** musi zostać aktywowana przez producenta obrabiarek i przez niego dopasowana.

Przy pomocy funkcji **SKANOW. BLOKOW** można program NC odpracowywać od dowolnie wybranego wiersza NC. Obróbka przedmiotu do tego wiersza NC zostaje uwzględniona obliczeniowo przez sterowanie.

Istnieją następujące możliwości kontynuowania przebiegu do wiersza:

- Przebieg do wiersza w programie głównym, niekiedy z powtórzeniami
- Wielostopniowy przebieg do wiersza w podprogramach i cyklach sondy
- Przebieg do wiersza w tablicach punktów
- Przebieg do wiersza w programach palet

Sterowanie resetuje na początku przebiegu do wiersza wszystkie dane jak przy wyborze programu NC. Podczas przebiegu do wiersza można przechodzić między **Wykon.program automatycznie** i **Wykon. progr. pojedyn. blok**.



WSKAZÓWKA

Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Funkcja **SKANOW. BLOKOW** pomija zaprogramowane cykle układu impulsowego. W ten sposób parametry wyniku nie zawierają żadnych lub zawierają niekiedy błędne wartości. Jeśli następna obróbka wykorzystuje parametry wyniku, to istnieje zagrożenie kolizji!

- Funkcję **SKANOW. BLOKOW** wykorzystywać wielostopniowo
- Dalsze informacje:** "Sposób postępowania przy wielostopniowym przebiegu do wiersza", Strona 695



Funkcja **SKANOW. BLOKOW** nie może być stosowana wraz z następującymi funkcjami:

- Aktywny filtr stretch
- Cykl sondy pomiarowej G55 w fazie szukania wiersza

Sposób postępowania przy prostym przebiegu do wiersza



Sterowanie udostępnia tylko te dialogi w oknie wyskakującym, które są konieczne dla wykonania.



- ▶ Softkey **SKANOW. BLOKOW** nacisnąć
- > Sterowanie pokazuje okno wyskakujące, w którym zadany jest z góry aktywny program główny.
- ▶ **Przebieg do: N** = Numer wiersza NC podać, w którym ma nastąpić wejście do programu NC
- ▶ **Program** = nazwa i ścieżka programu NC, w którym znajduje się wiersz NC, sprawdzić albo przy pomocy softkey **WYBOR** podać
- ▶ **Powtórzenia** = zapisać liczbę powtórzeń, które mają być uwzględnione przy przebiegu do wiersza startu, jeśli wiersz NC znajduje się w obrębie powtórzenia programu.
Default 1 oznacza pierwszą obróbkę



- ▶ Klawisz **NC-start** nacisnąć
- > Sterowanie uruchamia przebieg do wiersza, oblicza do podanego wiersza NC i pokazuje następny dialog.

Jeśli zmieniono status obrabiarki:



- ▶ Klawisz **NC-start** nacisnąć
- > Sterowanie odtwarza ponownie status obrabiarki, np. wywołanie narzędzia, funkcje M i pokazuje następny dialog.

Jeśli zmieniono pozycje osi:



- ▶ Klawisz **NC-start** nacisnąć
- > Sterowanie przejeżdża w podanej kolejności na wybrane pozycje i pokazuje następny dialog. Najeżdżać osie w samodzielnie wybranej kolejności:
Dalsze informacje: "Ponowny najazd konturu", Strona 699



- ▶ Klawisz **NC-start** nacisnąć
- > Sterowanie odpracowuje dalej program NC.

Przykład prosty przebieg do wiersza

Po wewnętrznym stop należy wejść w wierszu 120 w trzeciej obróbce 1G98 L1 do programu.

Proszę zapisać w oknie wyskakującym następujące dane:

- **Przebieg do: N** =120
- **Powtórzenia** = 3

Sposób postępowania przy wielostopniowym przebiegu do wiersza

Jeśli chcemy wejść do podprogramu, wywoływanego kilkakrotnie przez program główny, to należy wykorzystywać wielostopniowy przebieg do wiersza. Przy tym przechodzi się najpierw w programie głównym do wymaganego wywołania podprogramu. Przy pomocy funkcji **PRZEBIEG DO WIERZA STARTU KONTYNUOWAC** przechodzimy od tego miejsca dalej.



Wskazówki dotyczące obsługi:

- Sterowanie udostępnia tylko te dialogi w oknie wyskakującym, które są konieczne dla wykonania.
- Można **SKANOW. BLOKOW** kontynuować, bez odtwarzania statusu obrabiarki i pozycji osi pierwszego miejsca wejścia. Nacisnąć softkey **PRZEBIEG DO WIERZA STARTU KONTYNUOWAC**, zanim klawiszem **NC-start** potwierdzimy odtworzenie.

Przebieg do wiersza pierwszego wejścia:



- ▶ Softkey **SKANOW. BLOKOW** nacisnąć
- ▶ Zapisać pierwszy wiersz NC, do którego chcemy wejść



- ▶ Klawisz **NC-start** nacisnąć
- > Sterowanie uruchamia przebieg do wiersza, oblicza do podanego wiersza NC.

Jeśli sterowanie ma odtworzyć status obrabiarki na podanym wierszu NC:



- ▶ Klawisz **NC-start** nacisnąć
- > Sterowanie odtwarza ponownie status obrabiarki, np. wywołanie narzędzia, funkcje M.

Jeśli sterowanie ma odtworzyć pozycje osi:



- ▶ Klawisz **NC-start** nacisnąć
- > Sterowanie przejeżdża w podanej kolejności na wybrane pozycje.

Jeśli sterowanie ma odpracować wiersz NC:

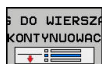


- ▶ Tu wybrać tryb pracy **Wykon. progr. pojedyn. blok**.



- ▶ Klawisz **NC-start** nacisnąć
- > Sterowanie odpracowuje wiersz NC.

Przebieg do wiersza następnego wejścia:



- ▶ Softkey **PRZEBIEG DO WIERZA STARTU KONTYNUOWAC** nacisnąć
- ▶ Zapisać wiersz NC, do którego chcemy wejść

Jeśli zmieniono status obrabiarki:



- ▶ Klawisz **NC-start** nacisnąć

Jeśli zmieniono pozycje osi:



- ▶ Klawisz **NC-start** nacisnąć

Jeśli sterowanie ma odpracować wiersz NC:



- ▶ Klawisz **NC-start** nacisnąć

- ▶ Kroki ewentualnie powtórzyć, aby przejść do następnego miejsca wejścia do programu



- ▶ Klawisz **NC-start** nacisnąć
- > Sterowanie odpracowuje dalej program NC.

Przykład wielostopniowego przebiegu do wiersza

Odrpracowuje się program główny z kilkoma wywołaniami podprogramów do programu Sub.i. W programie głównym pracujemy z cyklem sondy pomiarowej. Wynik cyklu sondy pomiarowej wykorzystuje się później dla pozycjonowania.

Po wewnętrznym stop należy wejść w wierszu 80 do drugiego wywołania podprogramu. To wywołanie podprogramu znajduje się w wierszu 530 programu głównego. Cykl sondy pomiarowej znajduje się w wierszu 280 programu głównego, czyli przed wymaganym miejscem wejścia do programu.



- ▶ Softkey **SKANOW. BLOKOW** nacisnąć
- ▶ Proszę zapisać w oknie wyskakującym następujące dane:

- **Przebieg do: N =280**
- **Powtórzenia = 1**



- ▶ Tu wybrać tryb pracy **Wykon. progr. pojedyn. blok**.



- ▶ Klawisz **NC-start** nacisnąć, aż sterowanie odpracuje cykl sondy pomiarowej
- > Sterowanie zachowuje wynik.



- ▶ Softkey **PRZEBIEG DO WIERZSA STARTU KONTYNUOWAC** nacisnąć

- ▶ Proszę zapisać w oknie wyskakującym następujące dane:

- **Przebieg do: N =530**
- **Powtórzenia = 1**



- ▶ Klawisz **NC-start** nacisnąć, aż sterowanie odpracuje ten wiersz NC
- > Sterowanie przechodzi do podprogramu Sub.i.



- ▶ Softkey **PRZEBIEG DO WIERZSA STARTU KONTYNUOWAC** nacisnąć

- ▶ Proszę zapisać w oknie wyskakującym następujące dane:

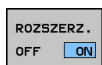
- **Przebieg do: N =80**
- **Powtórzenia = 1**



- ▶ Klawisz **NC-start** nacisnąć, aż sterowanie odpracuje ten wiersz NC
- ▶ Sterowanie odpracowuje dalej podprogram i przechodzi następnie z powrotem do programu głównego.

Przebieg do wiersza w tabelach punktów

Jeśli wchodzimy do tabeli punktów, wywoływanej z programu głównego, wykorzystujemy softkey **ROZSZERZ..**



- ▶ Softkey **SKANOW. BLOKOW** nacisnąć
- ▶ Sterowanie ukazuje okno napływowe.
- ▶ Softkey **ROZSZERZ.** nacisnąć
- ▶ Sterowanie rozszerza okno wyskakujące.
- ▶ **Numer punktu** = podać numer wiersza tabeli punktów, do której wchodzimy
- ▶ **Plik punktów** = podać nazwę i ścieżkę tablicy punktów



- ▶ Klawisz **NC-start** nacisnąć

Jeśli chcemy wejść do szablonu punktów przy pomocy skanowania wierszy, to należy postąpić jak w przy wejściu do tablicy punktów.

W polu **Numer punktu** = podajemy wymagany numer punktu.

Pierwszy punkt w szablonie punktów ma numer **0**.

Skanowanie wierszy w programach palet

Wraz z menedżerem palet (opcja #22) można wykorzystywać funkcję **SKANOW. BLOKOW** także w połączeniu z tablicami palet.

Jeśli przerywanym odpracowywanie tabeli palet, to sterowanie oferuje ostatnio wybrany wiersz NC przerwane programu NC dla funkcji **SKANOW. BLOKOW**.



W przypadku **SKANOW. BLOKOW** w tabelach palet definiujemy dodatkowo pole **Wiersz palety** = . Zapis odnosi się do wiersza tabeli palet **NR**. Zapis ten jest konieczny, ponieważ program NC może częściej występować w jednej tabeli palet.

SKANOW. BLOKOW następuje zawsze z orientacją na detal, nawet jeśli wybrano metodę obróbki **TO** i **CTO**. Po **SKANOW. BLOKOW** sterowanie pracuje ponownie według wybranej metody obróbki.



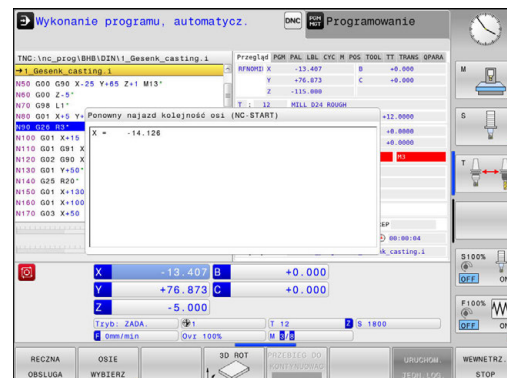
- ▶ Softkey **SKANOW. BLOKOW** nacisnąć
- > Sterowanie ukazuje okno napływowe.
- ▶ **Wiersz palety** = podać numer wiersza tabeli palet
- ▶ W razie konieczności **Powtórzenia** = zapisać, jeśli wiersz NC znajduje się w obrębie powtórzenia części programu
- ▶ Klawisz **NC-start** nacisnąć



Ponowny najazd konturu

Przy pomocy funkcji **POZYCJA URUCHOM.** sterowanie przemieszcza narzędzie w następujących sytuacjach do konturu obrabianego detalu:

- Ponowne dosunięcie narzędzia do konturu po przesunięciu osi maszyny w czasie przerwy, która została wykonana bez **WEWNETRZ. STOP**.
- Ponowny najazd po przebiegu do wiersza z **PRZEBIEG DO WIERSHA N**, np. po przerwie z **WEWNETRZ. STOP**
- Jeśli pozycja osi zmieniła się po otwarciu obwodu regulacji w czasie przerwy w programie (zależne od maszyny)



Sposób postępowania

Aby najechać kontur należy:

- ▶ Softkey **POZYCJA URUCHOM.** nacisnąć
- ▶ W razie potrzeby odtworzyć stan maszyny

Najechać osie w kolejności, pokazywanej przez sterowanie:



- ▶ Klawisz **NC-start** nacisnąć

Najechać osie w samodzielnie wybranej kolejności:



- ▶ Softkey **OSIE WYBIERZ** nacisnąć
- ▶ Nacisnąć softkey pierwszej osi



- ▶ Klawisz **NC-start** nacisnąć



- ▶ Nacisnąć softkey drugiej osi

- ▶ Klawisz **NC-start** nacisnąć

- ▶ Operację powtórzyć dla każdej osi



Jeśli narzędzie znajduje się na osi narzędzia poniżej punktu najazdu, to sterowanie udostępnia oś narzędzia jako pierwszy kierunek przemieszczenia.

18.6 Automatyczny start programu

Zastosowanie



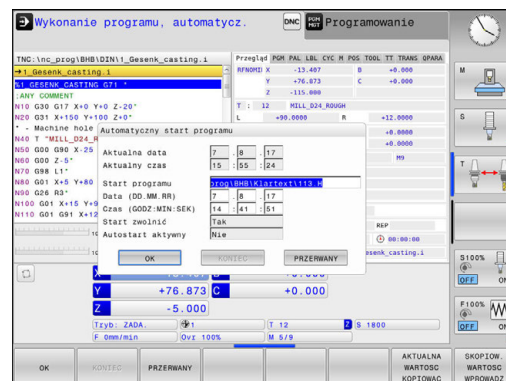
Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Aby móc przeprowadzić automatyczne uruchomienie programu, sterowanie musi być przygotowane przez producenta maszyn.

⚠ NIEBEZPIECZEŃSTWO

Uwaga, niebezpieczeństwo dla maszyny!

Funkcja **AUTOSTART** uruchamia obróbkę automatycznie. Otwarte obrabiarki z niezabezpieczoną przestrzenią obróbki są znacznym zagrożeniem dla obsługującego!

- Funkcji **AUTOSTART** używać na zamkniętych obrabiarkach



Poprzez softkey **AUTOSTART** można w rodzaju pracy przebiegu programu uruchomić we wprowadzalnym czasie aktywny w danym rodzaju pracy program:

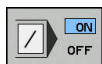


- Wyświetlić okno dla określenia czasu uruchomienia
- **Czas (godz:min:sek):** godzina, kiedy program ma zostać uruchomiony
- **Data (DD.MM.RRRR):** data, kiedy program ma zostać uruchomiony
- Aby aktywować uruchomienie: Softkey **OK** nacisnąć

18.7 Pomijanie wierszy

Zastosowanie

Wiersze, oznaczone przy programowaniu znakiem /, można pominąć podczas **Test programu** lub **Przebieg prog.autom./pojed.wierszami** :



- ▶ Wierszy NC ze znakiem /nie wykonywać lub testować: softkey na **ON** ustawić



- ▶ Wiersze NC ze znakiem /wykonywać i testować: softkey ustawić na **OFF** .



Wskazówki dotyczące obsługi:

- Ta funkcja nie działa dla wierszy **G99**.
- Ostatnio wybrane nastawienie pozostaje zachowane także po przerwie w dopływie prądu.

/-znak wstawić

- ▶ W trybie pracy **Programowanie** wybrać ten wiersz, w którym ma zostać wstawiony znak wygaszania



- ▶ Softkey **WSTAW** nacisnąć

/-znak usunąć

- ▶ W trybie pracy **Programowanie** wybrać ten wiersz, w którym ma zostać usunięty znak wygaszania



- ▶ Softkey **USUNAC** nacisnąć

18.8 Zatrzymanie przebiegu programu do wyboru operatora

Zastosowanie



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Zachowanie tej funkcji jest zależne od maszyny.

Sterowanie przerywa w różny sposób przebieg programu lub test programu w wierszach, w których zaprogramowana jest M1. Jeśli wykorzystujemy M1 w trybie pracy **Przebieg programu**, to sterowanie nie wyłącza wrzeciona i chłodziwa.



- ▶ **Przebieg programu** lub **Test programu** nie przerywać w wierszach z M1: softkey na **OFF** ustawić



- ▶ **Przebieg programu** lub **Test programu** przerywać w wierszach z M1: softkey na **ON** ustawić

19

MOD-funkcje

19.1 MOD-funkcja

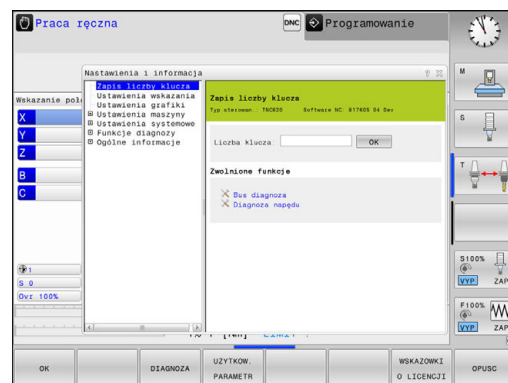
Poprzez MOD-funkcje można wybierać dodatkowe wskazania i możliwości wprowadzenia danych. Oprócz tego można zapisać liczby kodu, aby zwolnić dostęp do zabezpieczonych obszarów.

MOD-funkcje wybierać

Otworzyć okno napływające przy pomocy funkcji MOD:

- MOD

 - ▶ Klawisz **MOD** nacisnąć.
 - ▶ Sterowanie otwiera okno napływające, w którym są pokazane dostępne funkcje MOD



Zmieniać nastawienia

W funkcjach MOD oprócz obsługi przy pomocy myszy możliwa jest także nawigacja na klawiaturze:

- ▶ Przełączyć klawiszem Tab z okna zapisu po prawej stronie do okna wyboru funkcji MOD z lewej strony
- ▶ MOD-funkcję wybrać
- ▶ Klawiszem Tab lub klawiszem ENT przejść do pola zapisu
- ▶ W zależności od funkcji zapisać wartość i z **OK** potwierdzić lub dokonać wyboru i z **Przejąć** potwierdzić



Jeśli mamy do dyspozycji kilka możliwości nastawienia, to można przez naciśnięcie klawisza **GOTO** wyświetlić okno, w którym widoczne są wszystkie możliwości ustawienia naraz. Klawiszem **ENT** wybieramy ustawienie. Jeśli nie chcemy zmieniać ustawienia, to proszę zamknąć okno przy pomocy klawisza **END**.

MOD-funkcje zamknąć

- ▶ Zamknąć funkcję MOD: softkey **KONIEC** lub klawisz **END** nacisnąć

Przegląd funkcji MOD

W zależności od wybranego trybu pracy oddane są do dyspozycji następujące funkcje:

Zapis liczby klucza

- Liczba klucza

Ustawienia wskazania

- Wyświetlacz położenia
- Jednostka miary (mm/cale) dla wskazania położenia
- Zapis programowania dla MDI
- Wyświetlić godzinę
- Wyświetlić wiersz info

Ustawienia grafiki

- Typ modelu
- Jakość modelu

Ustawienia licznika

- Aktualny stan licznika
- Wartość docelowa dla licznika

Ustawienia maszyny

- Kinematyka
- Limity przemieszczenia
- Plik eksploatacji narzędzia
- Zewnętrzny dostęp
- Konfigurowanie kółka na sygnale
- Konfigurowanie układów pomiarowych

Ustawienia systemowe

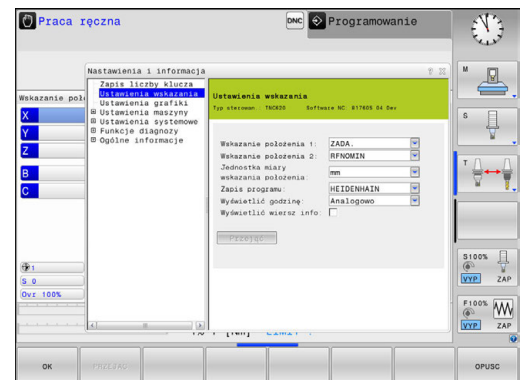
- Nastawienie czasu systemowego
- Definiowanie połączenia sieciowego
- Sieć: IP konfiguracja

Funkcje diagnozy

- Bus diagnoza
- Diagnoza napędu
- HeROS-informacja

Ogólne informacje

- Informacja o wersji
- Informacja o licencji
- Czasy maszynowe



19.2 Ustawienia grafiki

Przy pomocy funkcji MOD **Ustawienia grafiki** można wybrać typ modelu oraz jakość modelu .

Ustawienia grafiki wybieramy w następujący sposób:

- ▶ W menu MOD grupę **Ustawienia grafiki** wybrać
- ▶ Wybrać typ modelu
- ▶ Wybrać jakość modelu
- ▶ Softkey **PRZEJAC** nacisnąć
- ▶ Softkey **OK** nacisnąć

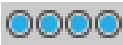
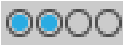
Sterowanie pokazuje w trybie pracy **Test programu** symbole aktywnego **Ustawienia grafiki**.

Dla **Ustawienia grafiki** sterowania dostępne są następujące parametry symulacji:

Typ modelu

Symbol	Wybór	Właściwości	Zastosowanie
	3D	bardzo szczegółowy, kompleksowy czasowo i dużo miejsca pamięci	obróbka frezowaniem z tylnym nacinaniem,
	2.5D	szybko	obróbka frezowaniem bez tylnego nacinania
	bez modelu	bardzo szybko	grafika liniowa

Jakość modelu

Symbol	Wybór	Właściwości
	bardzo wysoka	duża ilość danych, dokładna geometria narzędzia odtworzenie punktów końcowych wiersza i numerów wierszy możliwe
	wysoka	duża ilość danych, dokładna geometria narzędzia
	średnia	średnia ilość danych, przybliżona geometria narzędzia
	niska	niska ilość danych, nieznacznie przybliżona geometria narzędzia

19.3 Ustawienia licznika

Przy pomocy funkcji MOD **Ustawienia licznika** można dokonać zmiany aktualnego stanu licznika (wartość rzeczywista) i wartości docelowej (wartość zadana).

Ustawienia licznika wybieramy w następujący sposób:

- ▶ Wybrać w menu MOD grupę **Ustawienia licznika** .
- ▶ Wybrać aktualny stan licznika
- ▶ Wybrać wartość docelową dla licznika
- ▶ Softkey **PRZEJAC** nacisnąć
- ▶ Softkey **OK** nacisnąć

Sterowanie przejmuje wybrane wartości natychmiast do wskazania statusu.

Ustawienia licznika można zmieniać z softkey w następujący sposób:

Softkey	Znaczenie
	Stan licznika zresetować
	Zwiększyć stan licznika
	Zredukować stan licznika

Podłączoną myszą można bezpośrednio podawać żądane wartości.

Dalsze informacje: "Definiowanie licznika", Strona 495

19.4 Ustawienia maszynowe

Zewnętrzny dostęp



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!

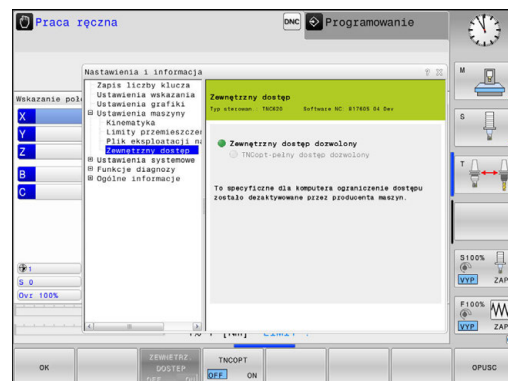
Producent maszyn może konfigurować zewnętrzne możliwości dostępu.

Zależnie od obrabiarki przy pomocy softkey **TNCOPT** można zezwolić na dostęp dla zewnętrznej diagnozy lub dla oprogramowania włączenia do eksploatacji lub odmówić dostępu.

Przy pomocy funkcji MOD **Zewnętrzny dostęp** można odblokować lub zablokować dostęp do sterowania. Jeśli zablokowano zewnętrzny dostęp, to połączenie ze sterowaniem oraz wymiana danych w sieci lub poprzez szeregowy interfejs nie jest możliwa, np. za pomocą oprogramowania dla transmisji danych TNCremo.

Zewnętrzny dostęp blokujemy w następujący sposób:

- ▶ W menu MOD grupę **Ustawienia maszyny** wybrać
- ▶ Menu **Zewnętrzny dostęp** wybrać
- ▶ Softkey **ZEWNETRZ. DOSTEP ON/OFF** na **OFF/AUS** ustawić
- ▶ Softkey **OK** nacisnąć



Specyficzna komputerowa kontrola dostępu

Jeśli producent maszyn nastawił specyficzną komputerową kontrolę dostępu (parametr maszynowy **CfgAccessCtrl** nr 123400), to można zezwolić na dostęp dla 32 zwolnionych przez operatora połączeń. Wybrać **Dołączyć**, aby utworzyć nowe połączenie. Sterowanie otwiera okno zapisu, w którym można wprowadzić dane połączenia.

Ustawienia dostępu

Host nazwa	Nazwa Host zewnętrznego komputera
Host IP	Adres sieciowy zewnętrznego komputera
Opis	Dodatkowa informacja (tekst jest pokazywany na liście przeglądu)

Typ:

Ethernet	Połączenie sieciowe
Com 1	Szeregowy interfejs 1
Com 2	Szeregowy interfejs 2

Prawa dostępu:

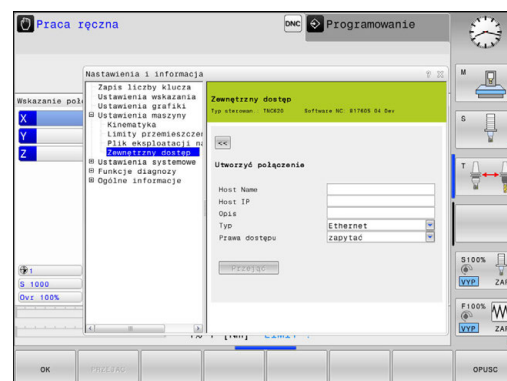
Zapytać	Dla zewnętrznego dostępu sterowanie otwiera dialog zapytania
Odmówić	Dostęp sieciowy nie zezwolić
Zezwolić	Dostęp sieciowy zezwolić bez zapytania zwrotnego

Jeśli przypisujemy do połączenia prawo dostępu **Zapytać** i z tego adresu następuje dostęp, to sterowanie otwiera okno wyskakujące. W tym oknie należy zezwolić na Zewnętrzny dostęp lub odmówić tego dostępu:

Zewnętrzny dostęp	Autoryzacja
Tak	Jednokrotnie zezwolić
Zawsze	Na stałe zezwolić
Nigdy	Na stałe odmówić
Nie	Jednorazowo odmówić



Na liście przeglądowej zielony symbol oznacza aktywne połączenie.
Połączenia bez autoryzacji dostępu są na liście przeglądowej przedstawione szarym kolorem.



Zapisać limity przemieszczenia



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Funkcję **Limity przemieszczenia** konfiguruje i aktywuje producent obrabiarki.

Przy pomocy funkcji MOD **Limity przemieszczenia** ograniczamy rzeczywście używalny zakres przemieszczenia w obrębie maksymalnego zakresu przemieszczenia. W ten sposób można na każdej osi zdefiniować strefę ochronną, aby np. aparaturę zabezpieczyć przed kolizją.

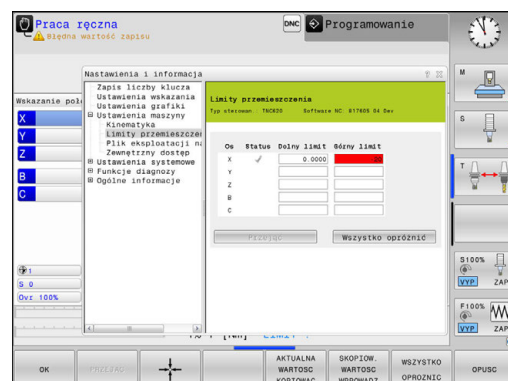
Zapis limitów przemieszczenia:

- ▶ Wybrać w menu MOD grupę **Ustawienia maszyny**
- ▶ Wybrać menu **Limity przemieszczenia**
- ▶ Zapisać wartości wymaganych osi jako wartość REF lub przejść aktualną pozycję przy pomocy softkey **PRZEJECIE POZYCJI RZECZ.**
- ▶ Nacisnąć softkey **PRZEJAC.**
- ▶ Sterowanie sprawdza zapisane wartości na ich ważność
- ▶ Nacisnąć softkey **OK**



Wskazówki dotyczące obsługi:

- Strefa ochronna jest automatycznie aktywna, kiedy tylko na osi wyznaczymy limit. Ustawienie to pozostaje zachowane także po restarcie sterowania.
- Strefę ochronną można wyłączyć tylko, jeśli usuniemy wszystkie wartości lub naciśniemy softkey **WSZYSTKO OPROZNIC**.



Plik eksploatacji narzędzia



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Funkcja sprawdzania użycia narzędzia musi być aktywowana przez producenta maszyn.

Przy pomocy funkcji MOD **Plik eksploatacji narzędzia** wybieramy, czy sterowanie ma generować plik eksploatacji narzędzia wcale nigdy, jednorazowo lub zawsze.

Generowanie pliku eksploatacji narzędzia:

- ▶ Wybrać w menu MOD grupę **Ustawienia maszyny**
- ▶ Wybrać menu **Plik eksploatacji narzędzia**
- ▶ Wybrać wymagane ustawienie dla trybów pracy **Przebieg prog.autom./pojed.wierszami** i **Test programu**
- ▶ Nacisnąć softkey **PRZEJAC**.
- ▶ Nacisnąć softkey **OK**

Wybór kinematyki



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Funkcję **Wybór kinematyki** konfiguruje i aktywuje producent obrabiarki.

WSKAZÓWKA

Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Wszystkie zachowane kinematyki mogą być wybrane jako aktywna kinematyka obrabiarki. Według niej są wykonywane wszystkie manualne przemieszczenia i obróbka. Podczas wszystkich następnych przemieszczeń osi istnieje niebezpieczeństwo kolizji!

- ▶ Funkcji **Wybór kinematyki** używać wyłącznie w trybie pracy **Test programu**.
- ▶ Funkcji **Wybór kinematyki** używać tylko w razie konieczności dla wyboru aktywnej kinematyki maszyny

Tę funkcję można wykorzystywać dla testowania programów, których kinematyka nie jest zgodna z aktywną kinematyką maszyny. Jeśli producent maszyn zaimplementował różne rodzaje kinematyki na obrabiarce i zwołał dla dowolnego wyboru, to można poprzez funkcję MOD aktywować jedną z tych kinematyk. Jeśli wybieramy jeden rodzaj kinematyki dla testowania programu, to nie ma to wpływu na kinematykę maszyny.



Proszę zwrócić uwagę, aby wybrano dla sprawdzenia obrabianego przedmiotu właściwą kinematykę przy testowaniu programu.

19.5 Ustawienia systemowe

Nastawienie czasu systemowego

Przy pomocy funkcji MOD **Nastawienie czasu systemowego** można nastawić strefę czasową, datę i godzinę manualnie lub za pomocą synchronizacji serwera NTP.

Czas systemowy nastawiamy w następujący sposób:

- ▶ W menu MOD grupę **Ustawienia systemowe** wybrać
- ▶ Softkey **DATE/ GODZINE NASTAWIC** nacisnąć
- ▶ W punkcie **Strefa czasowa** wybrać żądaną strefę czasu
- ▶ Softkey **NTP on/ein** nacisnąć, aby wybrać opcję **Nastawić czas manualnie** .
- ▶ W razie konieczności zmienić ustawienie daty oraz godziny
- ▶ Softkey **OK** nacisnąć

Nastawić czas systemowy za pomocą serwera NTP:

- ▶ W menu MOD grupę **Ustawienia systemowe** wybrać
- ▶ Softkey **DATE/ GODZINE NASTAWIC** nacisnąć
- ▶ W punkcie **Strefa czasowa** wybrać żądaną strefę czasu
- ▶ Softkey **NTP off/aus** nacisnąć, aby wybrać opcję **Czas synchronizować przez NTP serwer** .
- ▶ Zapisać nazwę hosta albo URL serwera NTP
- ▶ Softkey **Dołączyć** nacisnąć
- ▶ Softkey **OK** nacisnąć

19.6 Wybrać wyświetlacz położenia

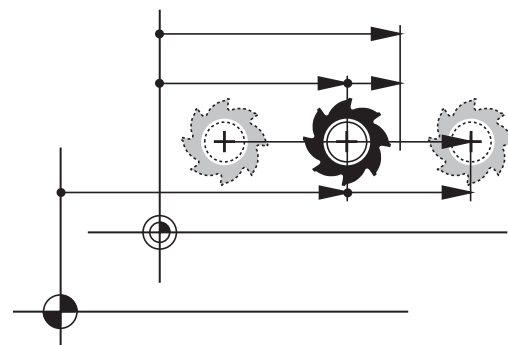
Zastosowanie

W trybie pracy **Praca ręczna** i w trybach **Wykonanie programu, automatycz.** i **Wykonanie progr., pojedynczy blok** można wpływać na wskazanie współrzędnych:

Ilustracja po prawej stronie pokazuje różne położenia narzędzia:

- Pozycja wyjściowa
- Położenie docelowe narzędzia
- Punkt zerowy obrabianego przedmiotu
- Punkt zerowy maszyny

Dla odczytu położenia sterowania można wybierać następujące współrzędne:



Wskazanie	Funkcja
ZAD.	Pozycja zadana; zadana aktualnie przez sterowanie wartość
	 Wskazanie ZAD i RZECZ różnią się wyłącznie odnośnie błędu nadążania.
RZECZ.	Pozycja rzeczywista; momentalna pozycja narzędzia
	 Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki! Producent obrabiarki definiuje, czy wskazanie ZAD i RZECZ odbiega o naddatek DL wywołania narzędzia od zaprogramowanej pozycji.
REFRZECZ	Pozycja referencyjna; pozycja rzeczywista w odniesieniu do punktu zerowego maszyny
RFNOMIN	Pozycja referencyjna; pozycja zadana w odniesieniu do punktu zerowego maszyny
BŁ.NAD.	Błąd opóźnienia; różnica pomiędzy pozycją zadaną i rzeczywistą

Wskazanie	Funkcja
AKTDY	Dystans do zaprogramowanej pozycji w wejściowym układzie współrzędnych; różnica pomiędzy pozycją rzeczywistą i docelową Przykłady z cyklem 11: ▶ Współczynnik skalowania 0.2 ▶ L IX+10 > AKTDY pokazuje 10 mm. > Współczynnik skalowania nie ma wpływu. Przykład z cyklem 11 i nachyloną płaszczyzną obróbki: ▶ Nachylenie A o 45° ▶ Współczynnik skalowania 0.2 ▶ L IX+10 > AKTDY pokazuje 10 mm. > Współczynnik skalowania i nachylenie nie mają wpływu.
REFDY	Dystans do zaprogramowanej pozycji w układzie współrzędnych maszyny; różnica pomiędzy pozycją rzeczywistą i docelową Przykłady z cyklem 11: ▶ Współczynnik skalowania 0.2 ▶ L IX+10 > REFDFY pokazuje 2 mm. > Współczynnik skalowania ma wpływ na drogę i na wskazanie. Przykład z cyklem 11 i nachyloną płaszczyzną obróbki: ▶ Nachylenie A o 45° ▶ Współczynnik skalowania 0.2 ▶ L IX+10 > REFDFY pokazuje 1.4 mm w osi X i Z. > Współczynnik skalowania i nachylenie mają wpływ na drogę i na wskazanie.
M118	Odcinki przemieszczenia, które zostały pokonane przy pomocy funkcji superpozycji kółka (M118)

Przy pomocy funkcji MOD **Wskazanie położenia 1** wybiera się wskazanie położenia w wyświetlaczu stanu.

Przy pomocy funkcji MOD **Wskazanie położenia 2** wybiera się wskazanie położenia w dodatkowym wyświetlaczu stanu.

19.7 System miar wybrać

Zastosowanie

Przy pomocy tej MOD-funkcji określa się, czy sterowanie ma wyświetlać współrzędne w mm lub calach.

- Metryczny system miar: np. X = 15,789 (mm) wskazanie z 3 miejscami po przecinku
- System calowy: np. X = 0,6216 (cale) wskazanie z 4 miejscami po przecinku

Jeśli wyświetlacz calowy jest aktywny, to sterowanie ukazuje posuw również w cal/min. W programie wykonywanym w calach należy wprowadzić posuw ze współczynnikiem 10 większym.

19.8 Wyświetlanie czasu roboczego

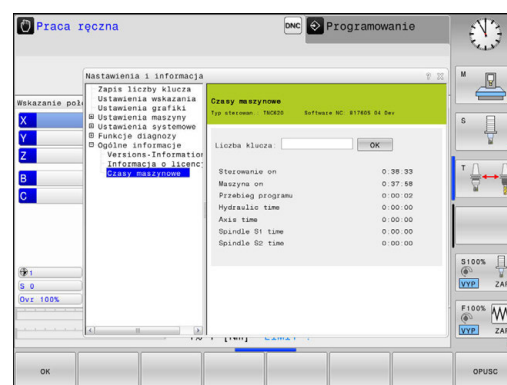
Zastosowanie

Poprzez funkcję MOD CZASY MASZYNOWE można wyświetlać różne rodzaju czasu eksploatacji:

Przepracowany czas	Znaczenie
Sterowanie on	Czas pracy sterowania od momentu włączenia do eksploatacji
Maszyna on	Czas pracy maszyny od momentu włączenia do eksploatacji
Przebieg programu	Przepracowany czas sterowanej numerycznie eksploatacji od uruchomienia



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Producent maszyn może oddać do dyspozycji wyświetlanie dodatkowego czasu.



19.9 Numery software

Zastosowanie

Następujące numery software znajdują się po wyborze funkcji MOD

Wersja software na ekranie sterowania:

- **Typ sterowan.:** oznaczenie sterowania (administrowane przez firmę HEIDENHAIN)
- **NC-SW:** numer software NC (administrowany przez firmę HEIDENHAIN)
- **NCK:** numer software NC (administrowany przez firmę HEIDENHAIN)
- **PLC-SW:** numer lub nazwa software PLC (administrowane przez producenta maszyn)

W funkcji MOD **FCL-informacja** sterowanie pokazuje następujące informacje:

- **Stan rozwojowy (FCL=Feature Content Level):** Zainstalowana na sterowaniu wersja rozwojowa
Dalsze informacje: "Stopień modyfikacji (funkcje Upgrade)", Strona 12

19.10 kod liczbowy zapisać

Zastosowanie

Sterowanie potrzebuje kodu dla następujących funkcji:

Funkcja	Liczba kodu
Wybór parametrów użytkownika	123
Ethernet-kartę skonfigurować	NET123
Zwolnienie funkcji specjalnych przy programowaniu Q-parametrów	555343

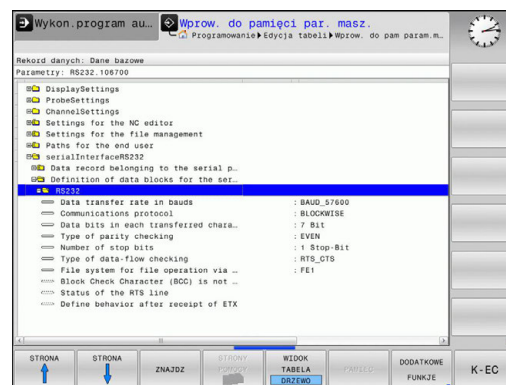
19.11 Konfigurowanie interfejsu danych

Szeregowe interfejsy na TNC 620

Urządzenie TNC 620 wykorzystuje automatycznie protokół transmisji LSV2 dla szeregowego przesyłania danych. Protokół LSV2 jest na stałe zaimplementowany i poza nastawieniem szybkości transmisji w bodach (parametr maszynowy **baudRateLsv2** nr 106606), nie może zostać zmieniony. Można określić również inny rodzaj transmisji (interfejs). Opisane poniżej możliwości nastawienia działają wówczas tylko dla nowego zdefiniowanego interfejsu.

Zastosowanie

Dla skonfigurowania interfejsu danych nacisnąć klawisz **MOD**. Proszę zapisać kod 123. W parametrze maszynowym **CfgSerialInterface** (Nr. 106700) można dokonać następujących ustawień:



Nastawienie interfejsu RS-232

Otworzyć folder RS232. Sterowanie pokazuje następujące opcje ustawienia:

BAUD-RATE ustawić (baudRate nr 106701)

SZYBKOŚĆ TRANSMISJI (szybkość przesyłania danych) jest wybieralna pomiędzy 110 i 115.200 bodów.

Protokół ustawić (protocol nr 106702)

Protokół transmisji danych steruje przepływem danych szeregowej transmisji (porównywalne z MP5030 sterowania iTNC530).



Wskazówki dotyczące obsługi:

- Ustawienie **BLOCKWISE** oznacza w tym przypadku formę przesyłania danych, przy której dane zostają zestawione w bloki.
- Ustawienie **BLOCKWISE** nie należy mylić z blokowym odbiorem danych i jednoczesnym blokowym odpracowywaniem na starszych modelach sterowań. Ta funkcja nie znajduje się już więcej do dyspozycji na aktualnych sterowaniach.

Protokół transmisji danych	Wybor
Transmisja standardowa danych (transmisja wierszami)	STANDARD
Pakietowe przesyłanie danych	BLOCKWISE
Transmisja bez protokołu (tylko transmisja znaków)	RAW_DATA

Bity danych ustawić (dataBits nr 106703)

Przy pomocy nastawienia dataBits definiujemy, czy znak zostaje przesyłany z 7 lub 8 bitami danych.

Parytet sprawdzić (parity nr 106704)

Przy pomocy bitu parzystości zostają rozpoznawane błędy w transmisji. Bit parzystości może być formowany trzema różnymi sposobami:

- Brak parzystości (NONE): rezygnuje się z rozpoznawania błędów
- Parzystość (EVEN): w tym przypadku występuje błąd, jeśli odbiorca przy kontroli stwierdzi nieparzystą liczbę wyznaczonych bitów
- Nieparzystość (ODD): w tym przypadku występuje błąd, jeśli odbiorca przy kontroli stwierdzi parzystą liczbę wyznaczonych bitów

Bity stop ustawić (stopBits nr 106705)

Za pomocą bitu startu i jednego lub dwóch bitów stop umożliwia się odbiorcy przy szeregowej transmisji danych synchronizację każdego przesyłanego znaku.

Handshake ustawić (flowControl nr 106706)

Przy pomocy handshake dwa urządzenia dokonują kontroli transmisji danych. Rozróżnia się software-handshake i hardware-handshake.

- Brak kontroli przesyłania danych (NONE): handshake nie jest aktywny
- Uzgodnienie na poziomie sprzętowym (RTS_CTS): stop przesyłania przez RTS aktywny
- Uzgodnienie na poziomie oprogramowania (XON_XOFF): stop przesyłania przez DC3 (XOFF) aktywny

System plików dla operacji plików (fileSystem nr 106707)

Przy pomocy **fileSystem** określamy system plików dla szeregowego interfejsu. Ten parametr maszynowy nie jest konieczny, jeśli nie jest potrzebny specjalny system plików.

- EXT: minimalny system plików dla drukarki lub innego niż HEIDENHAIN fabrykatu oprogramowania transmisyjnego. Analogiczny do trybu pracy EXT1 oraz EXT2 starszych wersji sterowań HEIDENHAIN.
- FE1: komunikacja z oprogramowaniem dla PC TNCserver lub zewnętrzną jednostką dyskieta.

Block Check Character (bccAvoidCtrlChar nr 106708)

Przy pomocy Block Check Character (opcjonalnie) bez znaku kontrolnego, określamy, czy suma kontrolna może odpowiadać znakowi kontrolnemu.

- TRUE: suma kontrolna nie odpowiada żadnemu znakowi kontrolnemu
- FALSE: suma kontrolna może odpowiadać znakowi kontrolnemu

Stan linii RTS (rtsLow nr 106709)

Przy pomocy stanu linii RTS (opcjonalnie) określamy, czy poziom **low** stanie bezruchu jest aktywny.

- TRUE: w stanie spoczynku poziom jest na **low**
- FALSE: w stanie spoczynku poziom nie jest na **low**

Zachowanie po przyjęciu ETX zdefiniować (noEotAfterEtx nr 106710)

Z definiowaniem zachowania po przyjęciu ETX (opcjonalnie) określamy, czy po przyjęciu znaku ETX ma być wysyłany znak EOT.

- TRUE: znak EOT nie jest wysyłany
- FALSE: znak EOT jest wysyłany

Ustawienia dla transmisji danych z PC-software TNCserver

Wykonać w parametrze maszynowym **RS232** (nr 106700) następujące ustawienia:

Parametry	Wybór
Szybkość transmisji danych w bodach	musi być zgodna z nastawieniem w TNCserver
Protokół transmisji danych	BLOCKWISE
Bitów danych w każdym przesyłanym znaku	7 bit
Rodzaj kontroli parzystości	EVEN
Liczba bitów stop	1 bit stop
Określić rodzaj uzgodnienia (handshake)	RTS_CTS
System plików dla operacji z plikami	FE1

Wybrać tryb pracy zewnętrznego urządzenia (fileSystem)



Funkcje **wszystkie programy wczytać**, **proponowany program wczytać** i **katalog wczytać** nie są dostępne w trybach pracy FE2 i FEX.

Symbol	Zewnętrzne urządzenie	Tryb pracy
	PC z software firmy HEIDENHAIN TNCremo dla przesyłania danych	LSV2
	Dyskietki HEIDENHAIN	FE1
	Urządzenia zewnętrzne jak drukarka, czytnik, dziurkarka, PC bez TNCremo	FEX

Oprogramowanie dla transmisji danych

Dla transmisji danych od i do sterowania, należy używać oprogramowania firmy HEIDENHAIN dla transmisji danych TNCremo. Przy pomocy TNCremo można sterować poprzez szeregowy interfejs lub interfejs Ethernet wszystkimi modelami sterowań firmy HEIDENHAIN.



Aktualną wersję software **TNCremo** można pobrać bezpłatnie na stronie internetowej HEIDENHAIN.

Warunki systemowe dla zastosowania TNCremo:

- PC z 486 procesorem lub wydajniejszym
- System operacyjny Windows XP, Windows Vista, Windows 7, Windows 8
- 16 MByte pamięci roboczej
- 5 MByte wolne na dysku twardym
- Wolny szeregowy interfejs lub połączenie do TCP/IP-sieci

Instalacja w Windows

- ▶ Proszę rozpocząć instalację programu SETUP.EXE z menedżerem plików (Explorer)
- ▶ Proszę postępować zgodnie z poleceniami programu Setup

Uruchomić TNCremo w Windows

- ▶ Kliknąć na <Start>, <Programy>, <HEIDENHAIN aplikacje>, <TNCremo>

Jeżeli uruchomimy TNCremo po raz pierwszy, to TNCremo próbuje automatycznie uzyskać połączenie ze sterowaniem.

Przesyłanie danych pomiędzy sterowaniem i TNCremo

Proszę sprawdzić, czy sterowanie podłączone jest do właściwego szeregowego interfejsu komputera lub do sieci.

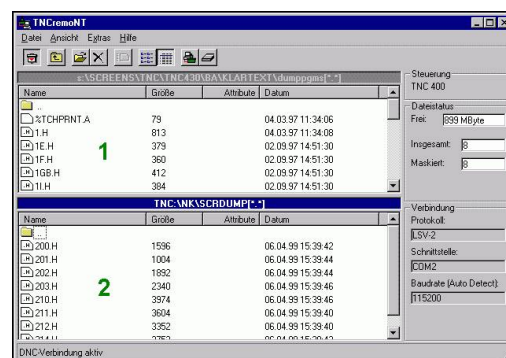
Po uruchomieniu TNCremo widoczne są w górnej części głównego okna **1** wszystkie pliki, które zachowane są aktywnym folderze. Poprzez <Plik>, <Zmienić folder> można wybierać dowolny napęd lub inny folder na komputerze.

Jeśli chcemy sterować transmisją danych z PC, to proszę utworzyć połączenie na komputerze w następujący sposób:

- ▶ Wybrać <Plik>, <Utworzyć połączenie>. TNCremo przyjmuje teraz strukturę plików i skoroszytów od sterowania i wyświetla je w dolnej części okna głównego **2**.
- ▶ Aby przesłać plik ze sterowania do PC, proszę wybrać plik w oknie sterowania poprzez kliknięcie myszką i przesunąć zaznaczony plik przy naciśniętym klawiszu myszki do okna PC **1**.
- ▶ Aby przesłać plik od PC do sterowania, proszę wybrać plik w oknie PC poprzez kliknięcie myszką i przesunąć zaznaczony plik przy naciśniętym klawiszu myszki do okna sterowania **2**.

Jeśli chcemy sterować przesyłaniem danych ze sterowania, to proszę utworzyć połączenie na PC w następujący sposób:

- ▶ Wybrać <Narzędzia>, <TNCserver>. TNCremo uruchamia wówczas tryb pracy serwera i może przyjmować dane ze sterowania lub wysłać dane do sterowania.
 - ▶ Proszę wybrać na sterowaniu funkcje dla zarządzania plikami poprzez klawisz **PGM MGT** i przesłać wymagane pliki.
- Dalsze informacje:** "Transmisja danych do/od zewnętrznego nośnika danych", Strona 200



Jeśli eksportowano tabelę narzędzi ze sterowania, to typy narzędzi są przekształcane na numer typu narzędzia.

Dalsze informacje: "Dostępne typy narzędzi", Strona 274

TNCremo zamknąć

Wybrać punkt menu <Plik>, <Zamknąć>



Kontekstową funkcję pomocy software TNCremo otwieramy klawiszem **F1**.

19.12 Interfejs Ethernet

Wprowadzenie

Sterowanie jest wyposażone opcjonalnie w Ethernet-kartę, aby włączyć sterowanie jako Client do własnej sieci. Sterowanie przesyła dane przez kartę Ethernet z

- **smb**-protokołu (server message block) dla systemów operacyjnych Windows, albo
- **TCP/IP** grupą protokołów (Transmission Control protocol/Internet Protocol) i za pomocą NFS (Network File System).



Najlepsza ochrona danych i sterowania to eksploataowanie obrabiarek i innych urządzeń w zabezpieczonej sieci.

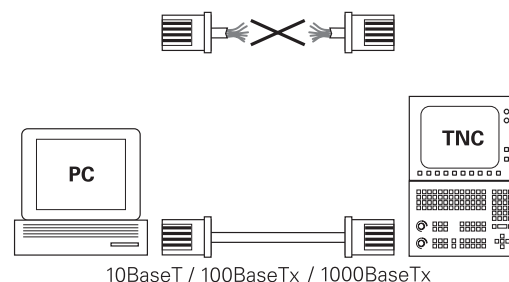
Możliwości podłączenia

Można podłączyć Ethernet-kartę sterowania poprzez RJ45-złącze (X26, 100BaseTX lub 10BaseT) do sieci lub bezpośrednio z PC. Złącze jest rozdzielone galwanicznie od elektroniki sterowania.

W przypadku 1000 Base TX, 100Base TX lub 10BaseT-łącza proszę używać Twisted Pair-kabla, aby podłączyć sterowanie do sieci.



Maksymalna długość kabla zależna jest od jakości kabla, od rodzaju osłony kabla i rodzaju sieci (1000BaseTX, 100BaseTX lub 10BaseT)



Sterowanie konfigurować



Proszę zlecić konfigurowanie sterowania fachowcom do spraw sieci komputerowej.

- ▶ Klawisz **MOD** nacisnąć.
- ▶ Kod **NET123** zapisać
- ▶ Klawisz **PGM MGT** nacisnąć
- ▶ Softkey **SIEC** nacisnąć

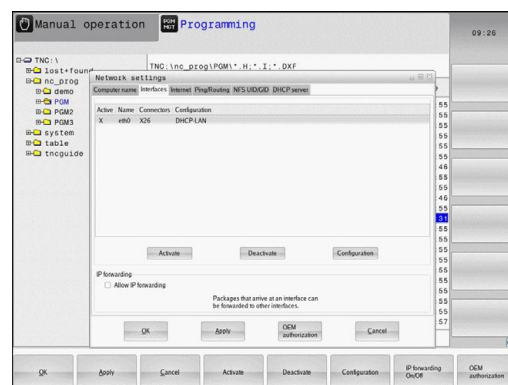
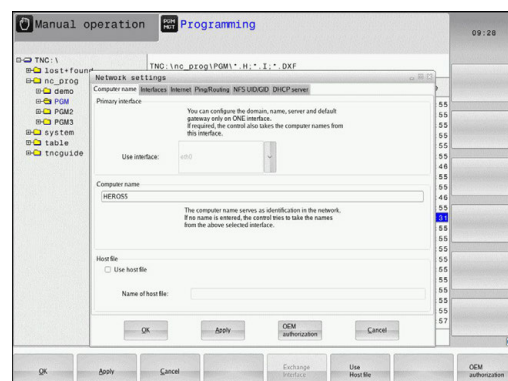
Ogólne ustawienia sieciowe

- Nacisnąć softkey **KONFIGUR. SIECI** dla podania ogólnych ustawień sieciowych. Zakładka **Nazwa komputera** jest aktywna:

Nastawienie	Znaczenie
Pierwotny interfejs	Nazwa interfejsu Ethernet, który ma być podłączony do sieci firmowej. Tylko aktywna, jeśli dostępny jest drugi opcjonalny interfejs Ethernet w hardware sterowania
Nazwa komputera	Nazwa, z którą sterowanie ma pojawić się w sieci firmowej
Plik host	Konieczny tylko dla zastosowań specjalnych: nazwa pliku, w którym zdefiniowane jest przypisanie adresów IP i nazwy komputera

- Wybrać zakładkę **Interfejsy** dla zapisu ustawień interfejsu:

Nastawienie	Znaczenie
Lista interfejsów	Lista aktywnych interfejsów Ethernet. Wyselekcjonować jeden z przedstawionych interfejsów (myszką lub klawiszami ze strzałką) ■ Przycisk Aktywować: aktywować wybrany interfejs (X w kolumnie Aktyw.) ■ Przycisk Dezaktywować: dezaktywować wybrany interfejs (X w kolumnie Aktyw.) ■ Przycisk Konfigurowanie: otworzyć menu konfiguracji
IP-Forwarding zezwolić	Ta funkcja musi być standardowo dezaktywowana. Funkcję aktywować tylko, jeśli dla celów diagnostycznych należy uzyskać dostęp poprzez sterowanie do opcjonalnie dostępnego drugiego interfejsu Ethernet. Aktywować tylko po uzgodnieniu z serwisem klientowskim



- Wybrać przycisk **Konfigurowanie** dla otwarcia menu konfigurowania:

Nastawienie	Znaczenie
Status	■ Interfejs aktywny: status połączenia wybranego interfejsu Ethernet ■ Nazwa: nazwa interfejsu, który jest właśnie konfigurowany ■ Połączenie wtyczkowe: numer połączenia wtyczkowego tego interfejsu w bloku logiki sterowania
Profil	Tu można utworzyć lub wybrać profil, w którym są zachowane wszystkie widoczne w tym oknie ustawienia. HEIDENHAIN oddaje do dyspozycji dwa profile standardowe: ■ DHCP-LAN: ustawienia dla standardowego interfejsu Ethernet, które mają funkcjonować w standardowej sieci firmowej ■ MachineNet: ustawienia dla drugiego, opcjonalnego interfejsu Ethernet, dla konfigurowania sieci maszyny Za pomocą odpowiednich przycisków można te profile zachowywać, ładować lub usuwać
IP-adres	■ Opcja IP-adres automatycznie pobierać: sterowanie ma pobierać adres IP z serwera DHCP ■ Opcja IP-adres nastawić manualnie: zdefiniować adres IP i Subnet-Mask manualnie. Zapis: cztery rozdzielone kropką wartości liczbowe, np. 160.1.180.20 i 255.255.0.0
Domain Name Server (DNS)	■ Opcja DNS automatycznie zająć: sterowanie ma automatycznie pobierać adres IP serwera Domain Name ■ Opcja DNS konfigurować manualnie: IP-adresy serwerów oraz nazwę domeny zapisać manualnie
Default Gateway	■ Opcja Default GW automatycznie zająć: sterowanie ma automatycznie pobierać Default-Gateway ■ Opcja Default GW skonfigurować manualnie: IP-adresy Default-Gateways zapisać manualnie

- Zmiany przyciskiem **OK** przejąć lub przyciskiem **Przerwanie** odrzucić

- ▶ Wybrać zakładkę **Internet**.

Nastawienie	Znaczenie
Proxy	■ Bezpośrednie połączenie do Internetu / NAT: zapytania z Internetu sterowanie przekazuje do default-gateway dalej i muszą one zostać przekazane poprzez Network Address Translation (np. przy bezpośrednim podłączeniu do modemu) ■ Używać proxy: adres i port routera Internetu w sieci zdefiniować, zapytać u administratora sieci

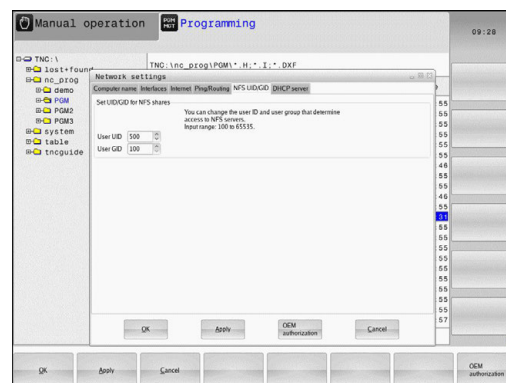
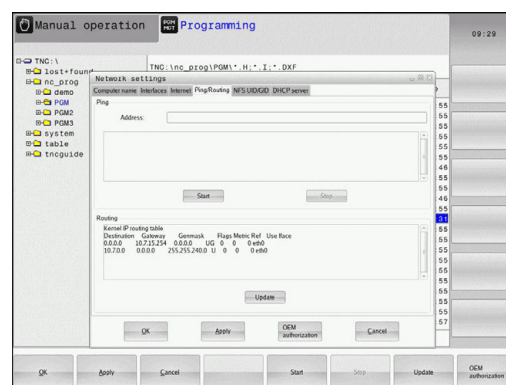
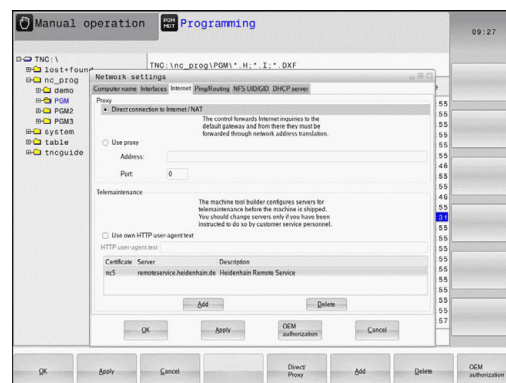
Zdalna konserwacja Producent maszyn konfiguruje tu serwer dla zdalnej konserwacji. Przeprowadzać zmiany tylko po uzgodnieniu z producentem maszyn!

- ▶ Proszę wybrać suwak **Ping/Routing** dla zapisu ustawień Ping i Routing:

Nastawienie	Znaczenie
Ping	W polu zapisu Adres: podać numer IP, do którego chcemy sprawdzać połączenie sieciowe. Zapis: cztery rozdzielone kropką wartości liczbowe, np. 160.1.180.20. Alternatywnie można zapisać także nazwę komputera, połączenie do którego chcemy sprawdzać ■ Przycisk Start: start sprawdzenia, sterowanie wyświetla informacje o statusie w polu Ping ■ Przycisk Stop: zakończenie sprawdzania
Routing	Dla fachowców sieciowych: informacje o stanie systemu operacyjnego odnośnie aktualnego Routingu ■ Przycisk Aktualizować: Routing aktualizować

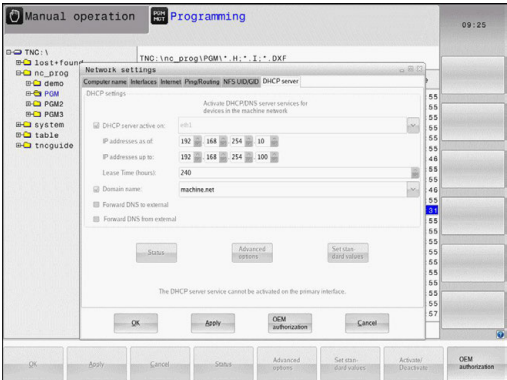
- ▶ Wybrać suwak **NFS UID/GID** dla zapisu oznaczenia użytkownika i grupy:

Nastawienie	Znaczenie
UID/GID wyznaczyć dla NFS-shares	■ User ID: definicja, z jaką identyfikacją użytkownika (user) ma się dostęp w sieci do plików. O wartość zapytać specjalistę sieci ■ Group ID: definicja, z jaką identyfikacją grupową ma się dostęp w sieci do plików. O wartość zapytać specjalistę sieci



► DHCP Server: ustawienia dla automatycznej konfiguracji sieci

Nastawienie	Znaczenie
DHCP server	■ IP adresy od: definicja, od którego adresu IP sterowanie ma generować pulę dynamicznych adresów IP. Szare wartości sterowanie przejmuje ze statycznych adresów IP zdefiniowanego interfejsu Ethernet, są one niezmiennalne. ■ IP adresy do: definicja, do którego adresu IP sterowanie ma generować pulę dynamicznych adresów IP. ■ Lease Time (godziny): czas, w przedziale którego dynamiczne adresy IP mają być zarezerwowane dla Klienta. Jeśli Klient zamelduje się w tym czasie, to sterowanie przypisuje ponownie ten sam dynamiczny adres IP. ■ Nazwa domeny: tu można w razie konieczności zdefiniować nazwę dla sieci maszyny. Jest konieczne, jeśli p. zdefiniowano te same nazwy w sieci obrabiarki i w zewnętrznej sieci. ■ DNS przekazać na zewnątrz: Jeśli IP Forwarding jest aktywny (suwak Interfejsy) można przy aktywnej opcji określić, iż rozdzielczość nazw dla urządzeń w sieci maszynowej może być także wykorzystywane przez zewnętrzną sieć. ■ DNS przesłać z zewnątrz: Jeśli IP Forwarding jest aktywny (zakładka Interfejsy) można przy aktywnej opcji określić, iż sterowanie ma przysyłać zapytania DNS urządzeń w sieci maszynowej także do serwera nazw zewnętrznej sieci, jeżeli serwer DNS nie może odpowiedzieć MC na zapytania. ■ Przycisk Status: wywołać przegląd urządzeń, opatrzonych w sieci maszynowej dynamicznym adresem IP. Dodatkowo można dokonać ustawień dla tych urządzeń ■ Przycisk Rozszerzone Opcje: rozszerzone możliwości ustawienia dla serwera DNS-/DHCP. ■ Przycisk Nastawić wart. stand.: powrót do ustawienia fabrycznego.



- **Sandbox:** ustawienia dla tak zwanej sandbox



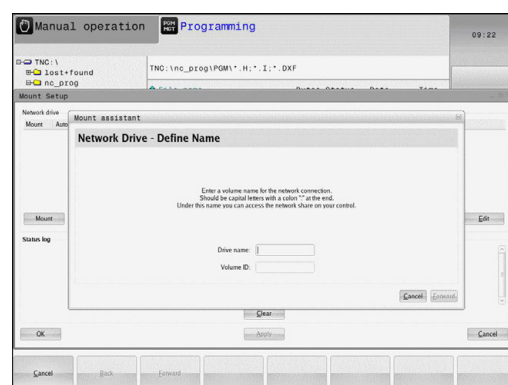
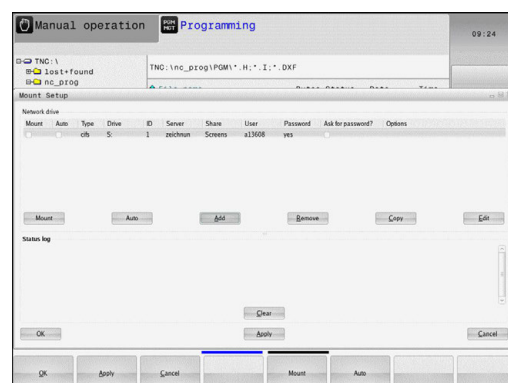
Konfigurowanie i wykorzystywanie piaskownicy na sterowaniu. Ze względów bezpieczeństwa otworzyć przeglądarkę internetową wyłącznie w piaskownicy.

Specyficzne dla urządzeń nastawienia sieciowe

- Nacisnąć softkey **DEFINICJA POŁACZ. Z SIECIA** dla podania specyficznych ustawień sieciowych. Można ustalić dowolnie dużo nastawień sieciowych, jednakże tylko maksymalnie 7-ma jednocześnie zarządzać.

Nastawienie	Znaczenie
Napęd sieciowy	Lista wszystkich połączonych napędów sieciowych. W kolumnach sterowanie pokazuje odpowiedni status połączeń sieciowych: ■ Mount: napęd sieciowy połączony/ nie połączony ■ Auto: Sieć ma być połączona automatycznie/manualnie ■ Typ: rodzaj połączenia sieciowego. Możliwe są cifs i nfs ■ Napęd: oznaczenie napędu na sterowaniu ■ ID: wewnętrzna ID odznacza, jeśli zdefiniowano kilka połączeń poprzez jeden point mount ■ Serwer: nazwa serwera ■ Nazwa zwolnienia: nazwa katalogu na serwerze, do którego ma mieć dostęp sterowanie ■ Użytkownik: nazwa użytkownika w sieci ■ Hasło: napęd sieciowy zabezpieczony hasłem lub nie ■ Hasło odpytać?: hasło przy połączeniu odpytać/nie odpytywać ■ Opcje: wyświetlanie dodatkowych opcji połączenia Przy pomocy klawiszy można administrować napędy sieciowe. Aby dołączyć napędy sieciowe, używać przycisku Dołączyć: sterowanie aktywuje wówczas asystenta połączenia, w którym można zapisać wszystkie konieczne dane w trybie dialogowym

Status log	Wyświetlanie informacji o stanie i komunikatów o błędach. Przyciskiem Opróżnić można usunąć zawarte w oknie statusu dane.



19.13 Firewall

Zastosowanie

Operator może skonfigurować zaporę systemową dla pierwotnego interfejsu sieciowego sterowania. Ona może być tak konfigurowana, iż wchodzące dane z sieci w zależności od nadawcy i serwisu mogą być blokowane i/lub zostaje wyświetlany meldunek. Zapora systemowa nie może być uruchomiona dla drugiego interfejsu sieciowego sterowania, jeśli jest on aktywny jako DHCP server.

Po aktywowaniu zapory systemowej, zostaje wyświetlany symbol z prawej strony u dołu na pasku zadań. W zależności od stopnia zabezpieczenia, z którym aktywowano zaporę systemową symbol ten zmienia się i podaje poziom ustawień zabezpieczających:

Symbol	Znaczenie
	Zabezpieczenie przez firewall jeszcze nie ma miejsca, chociaż zostało ono aktywowane, jak wynika z konfiguracji. Ma to miejsce, jeśli np. w konfiguracji wykorzystano nazwę komputera, ale nie została ona jeszcze podana w adresach IP.
	Firewall jest aktywowana na średnim poziomie zabezpieczenia.
	Firewall jest aktywowana na wysokim poziomie zabezpieczenia. (Wszystkie serwisy poza SSH są zablokowane).



Proszę zlecić sprawdzenie ustawień standardowych fachowcom w sferze sieci komputerowej i w razie potrzeby zmienić.

Ustawienia na dodatkowym suwaku **SSH Settings** są tylko przygotowaniem dla przyszłych rozszerzeń i na razie są bez funkcji.

Konfigurowanie zapory systemu

Ustawienia dla zapory systemowej są dokonywane w następujący sposób:

- ▶ Otworzyć myszką pasek zadań w dolnej części ekranu
Dalsze informacje: "Window-Manager", Strona 102
- ▶ Nacisnąć zielony klawisz HEIDENHAIN, aby otworzyć menu JH
- ▶ Wybrać punkt menu **Nastawienia**
- ▶ Wybrać punkt menu **Firewall**

HEIDENHAIN zaleca aktywowanie zapory systemowej z przygotowanymi już ustawieniami standardowymi:

- ▶ Ustawić opcję **Active**, dla włączenia zapory systemowej
- ▶ Nacisnąć przycisk **Set standard values**, aby aktywować zalecane przez HEIDENHAIN ustawienia standardowe.
- ▶ Opuścić ten dialog przyciskiem **OK**

Ustawienia zapory systemowej

Opcja	Znaczenie
Active	Włączanie i wyłączanie zapory systemowej
Interface:	wybór interfejsu eth0 odpowiada zasadniczo X26 głównego procesora MC, eth1 odpowiada X116. Można to sprawdzić w ustawieniach sieciowych na suwaku Interfejsy. W przypadku procesorów głównych z dwoma interfejsami Ethernet dla drugiego (nie pierwotnego) pod Standard jest aktywny serwer DHCP dla sieci maszynowej. Z takim ustawieniem zaporę systemową dla eth1 nie może zostać aktywowana, ponieważ zaporę i serwer DHCP wykluczają się wzajemnie
Report other inhibited packets:	Firewall jest aktywowana na wysokim poziomie zabezpieczenia. (Wszystkie serwisy poza SSH są zablokowane).
Inhibit ICMP echo answer:	jeśli ta opcja jest ustawiona, to sterowanie nie odpowiada więcej na zlecenia PING.
Servcie	W tej kolumnie są przedstawione krótkie oznaczenia serwisów, konfigurowanych przy pomocy tego dialogu. Czy te serwisy są aktywne i działają, nie odgrywa dla konfiguracji żadnej roli ■ LSV2 zawiera obok funkcjonalności dla TNCremo lub Teleservice także interfejs Heidenhain DNC (porty 19000 do 19010) ■ SMB odnosi się tylko do wchodzących połączeń SMB, czyli jeśli w NC zostanie wygenerowane zwolnienie Windows. Wychodzące połączenia SMB (czyli jeśli zwolnienie Windows zostanie podłączone do NC) nie mogą być pomijane lub wstrzymane. ■ SSH oznacza protokół SecureShell (port 22). Poprzez ten protokół SSH można od HEROS 504 odpracować pewnie tunelowany LSV2. ■ VNC protokół oznacza dostęp do treści na ekranie. Jeśli ten serwis jest zablokowany, to nawet przy pomocy programów Teleserwisu firmy Heidenhain nie można uzyskać dostępu do treści na ekranie (np. zrzut ekranu). Jeśli ten serwis zostaje zablokowany, to w dialogu konfiguracji VNC w HEROS pojawia się ostrzeżenie, iż w zaporze systemowej zablokowany jest VNC.

Opcja	Znaczenie
Method	Pod Method można konfigurować, czy ten serwis ma być niedostępny dla nikogo (Prohibit all), ma być dostępny dla wszystkich (Permit all) czy też tylko dla pojedynczych osób (Permit some). Jeśli zostaje podane Permit some , to także pod Computer należy podać komputer, któremu należy zezwolić na odpowiedni serwis. Jeśli pod Computer nie zapisano procesora, to przy zapisie konfiguracji do pamięci będzie aktywne automatycznie ustawienie Prohibit all .
Log	Jeśli Log jest aktywny, to pojawia się czerwony meldunek, jeśli zostanie zablokowany pakiet sieciowy dla tego serwisu. Zostaje wydawany (niebieski) meldunek, jeśli zostanie przyjmowany pakiet sieciowy dla tego serwisu.
Computer	Jeśli pod Method zostanie skonfigurowane ustawienie Permit some , to można tu podać komputery. Komputery można podawać z adresem IP lub z nazwą hosta rozdzieloną przecinkami. Wykorzystuje się nazwę hosta, to oznacza, iż przy zamykaniu lub zapisie dialogu do pamięci jest sprawdzane, czy ta nazwa hosta może być konwersowana na adres IP. Jeśli tak nie jest, użytkownik otrzymuje meldunek o błędzie i dialog nie zamyka się. Jeżeli podawana jest ważna nazwa hosta, to przy każdym starcie sterowania ta nazwa hosta jest konwersowana na adres IP. Jeżeli zapisany ze swoją nazwą komputer zmienia adres IP, to może być koniecznym, restartowanie sterowania lub formalna zmiana konfiguracji firewall, aby sterowanie wykorzystywało w zaporze systemowej nowy adres IP do danej nazwy hosta.
Advanced options	Te ustawienia są przeznaczone wyłącznie dla fachowców sieci.
Set standard values	Resetuje ustawienia na zalecane przez HEIDENHAIN wartości standardowe

19.14 Konfigurowanie układów pomiarowych

Wprowadzenie

Sterowania pozwala na utworzenie i organizowanie kilku sond impulsowych. W zależności od rodzaju układu impulsowego dostępne są następujące możliwości utworzenia sondy:

- Układ impulsowy narzędziowy TT na sygnale radiowym: utworzenie w dialogu MOD
- Układ impulsowy TT z kablem lub transmisją na podczerwieni: utworzenie w dialogu MOD lub zapis w parametrach maszynowych
- Układ impulsowy 3D TS na sygnale radiowym: utworzenie w dialogu MOD
- Układ impulsowy 3D TS z kablem lub transmisją na podczerwieni: utworzenie w dialogu MOD, menedżerze narzędzi lub w tabeli układów impulsowych

Dalsze informacje: instrukcja obsługi dla operatora
Programowanie cykli

Wprowadzenie sondy na sygnale radiowym



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Aby sterowanie rozpoznawało układy impulsowe na sygnale radiowym, konieczne są jednostki nadawcza i odbiorcza **SE 661** z interfejsem EnDat.

Aby otworzyć dialog konfiguracji, należy:

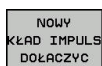


- ▶ Klawisz **MOD** nacisnąć.
- ▶ **Ustawienia maszyny** wybrać
- ▶ **Konfigurowanie układów pomiarowych** wybrać
- ▶ Sterowanie otwiera konfigurację urządzeń na trzecim desktopie.

Po lewej stronie widoczne są już skonfigurowane układy. Jeśli nie wszystkie kolumny są widoczne, to można przy pomocy belki rozwijania przesunąć podgląd lub przesunąć linię rozdzielającą pomiędzy lewą i prawą stroną ekranu przy pomocy myszy.

Aby utworzyć układ na sygnale radiowym, proszę postąpić w następujący sposób:

- ▶ Ustawić kursor na wiersz **SE 661**.
- ▶ Wybrać kanał sygnału radiowego



- ▶ Softkey **NOWY UKŁAD IMPULS. DOŁĄCZYĆ** nacisnąć
- ▶ Sterowanie pokazuje w dialogu następne kroki.
- ▶ Kontynuować dialog:
 - Wyjąć baterię układu impulsowego
 - Wstawić baterię do układu impulsowego
- ▶ Sterowanie podłącza nowy układ impulsowy i generuje w tabeli nowy wiersz.

Utworzenie nowego układu impulsowego w dialogu MOD

Można utworzyć nowy układ impulsowy 3D z kablem lub z transmisją na podczerwieni albo w tabeli układów impulsowych, w menedżerze narzędzi lub w dialogu MOD.

Narzędziowe układy impulsowe można definiować także w parametrze maszynowym **CfgTT** (nr 122700).

Aby otworzyć dialog konfiguracji, należy:

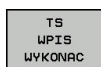


- ▶ Klawisz **MOD** nacisnąć.
- ▶ **Ustawienia maszyny** wybrać
- ▶ **Konfigurowanie układów pomiarowych** wybrać
- ▶ Sterowanie otwiera konfigurację urządzeń na trzecim desktopie.

Po lewej stronie widoczne są już skonfigurowane układy. Jeśli nie wszystkie kolumny są widoczne, to można przy pomocy belki rozwijania przesunąć podgląd lub przesunąć linię rozdzielającą pomiędzy lewą i prawą stroną ekranu przy pomocy myszy.

Utworzenie układu impulsowego 3D

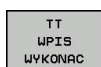
Aby utworzyć układ impulsowy 3D, proszę postąpić w następujący sposób:



- ▶ Softkey **TS WPIS UTWORZYĆ** nacisnąć
- ▶ Sterowanie generuje w tabeli nowy wiersz.
- ▶ W razie konieczności zaznaczyć wiersz kursorem
- ▶ Układ impulsowy wpisać po prawej stronie
- ▶ Sterowanie zachowuje podane dane natychmiast w tabeli układów impulsowych.

Utworzenie układu impulsowego narzędziowego

Aby utworzyć układ impulsowy narzędziowy, proszę postąpić w następujący sposób:



- ▶ Softkey **TT WPIS UTWORZYĆ** nacisnąć
- ▶ Sterowanie otwiera okno wyskakujące
- ▶ Podać jednoznaczną nazwę układu impulsowego
- ▶ **OK** nacisnąć
- ▶ Sterowanie generuje w tabeli nowy wiersz.
- ▶ W razie konieczności zaznaczyć wiersz kursorem
- ▶ Układ impulsowy wpisać po prawej stronie
- ▶ Sterowanie zachowuje podane dane natychmiast w parametrach maszynowych.

Konfigurowanie sondy na sygnale radiowym

Sterowanie pokazuje informacje do pojedynczych układów impulsowych po prawej stronie ekranu. Niektóre z tych informacji są także widoczne i konfigurowalne dla układów na podczerwieni.

Zakładka	Układ impulsowy 3D TS	Sonda pomiarowa narzędziowa TT
Dane robocze	Dane z tabeli sond pomiarowych	Dane z parametrów maszynowych
Właściwości	Dane połączenia i funkcje diagnozy	Dane połączenia i funkcje diagnozy

Dane z tabeli układów impulsowych można zmieniać, zaznaczając wiersz kursorem i nadpisując aktualną wartość.

Dane z parametrów maszynowych można zmieniać dopiero po podaniu kodu.

Zmiana właściwości

Można zmienić właściwości sondy w następujący sposób:

- ▶ Kursor pozycjonować na wiersz sondy
- ▶ Wybrać zakładkę Właściwości
- > Sterowanie pokazuje właściwości wybranej sondy.
- ▶ Z softkey żadaną właściwość zmienić

W zależności od wiersza, na którym znajduje się kursor, dostępne są następujące możliwości:

Softkey	Funkcja
WYCHYLENIE WYBRAC	Wybrać sygnał próbkowania
KANAŁ WYBRAC	Wybrać kanał sygnału radiowego Wybrać kanał z najlepszą transmisją na sygnale radiowym i zwrócić uwagę na kolidowanie z innymi obrabiarkami bądź z kółkiem ręcznym na sygnale.
KANAŁ ZMIENIC	Przejsie na inny kanał sygnału radiowego
SONDE POM. USUN	Dane sondy pomiarowej usunąć Sterowanie usuwa wpis z dialogu MOD i tabeli układów pomiarowych lub parametrów maszynowych.
SONDE POM. WYMIENIC	Nowy układ impulsowy zachować w aktywnym wierszu Sterowanie nadpisuje numer seryjny wybranej sondy automatycznie nowym numerem.
SE WYBRAC	Wybrać jednostkę nadawczo-odbiorczą SE
IR WYDAJNOSC WYBRAC	Wybrać natężenie sygnału podczerwienie To natężenie należy zmieniać tylko, jeśli pojawia się zakłócenia.
WYDAJNOSC ECI BEZPRZE WYBRAC	Wybrać natężenie sygnału radiowego To natężenie należy zmieniać tylko, jeśli pojawia się zakłócenia.

Ustawienie połączenia **Włączyć/Wyłączyć** określone jest z góry przez typ układu impulsowego. Można wybierać pod **Wychylenie**, jak sonda ma przesyłać sygnał przy próbkowaniu.

Wychylenie	Znaczenie
IR	Sygnał próbkowania na podczerwieni
Sygnał radio- wy	Sygnał próbkowania radiowy
Sygnał radio- wy + IR	Sterowanie wybiera sygnał próbkowania wy + IR

Można w zakładce Właściwości aktywować sondę, np. dla przetestowania połączenia radiowego z softkey.

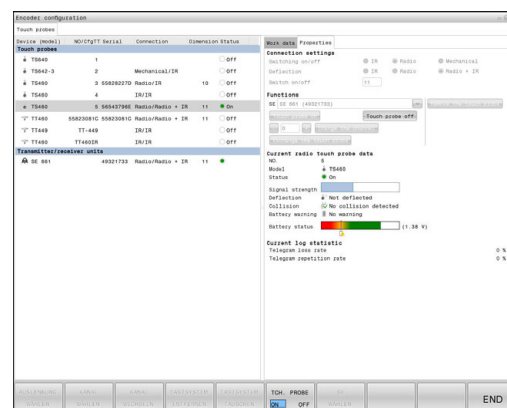


Jeśli aktywujemy połączenie na sygnale radiowym sondy manualnie z softkey, to sygnał ten pozostaje zachowany także po zmianie narzędzia. Połączenie na sygnale radiowym należy manualnie dezaktywować.

Aktualne dane układu pomiarowego na sygnale radiowym

W strefie aktualnych danych sondy na sygnale radiowym sterowanie pokazuje następujące informacje:

Wskazanie	Znaczenie
NO.	Numer w tabeli sondy pomiarowej
Typ	Typ sondy impulsowej
Stan	Układ impulsowy aktywny lub nieaktywny
Natężenie sygnału	Podanie natężenia sygnału w diagramie belkowym Najlepsze dotychczas znane połączenie sterowania pokazuje jako pełną belkę.
Wychylenie	Trzpień wychylony lub nie wychylony
Kolizja	Kolizja lub nie rozpoznano kolizji
Status baterii	Podanie jakości baterii Dla poziomu załadowania poniżej przedstawionej graficznie belki sterowanie wydaje ostrzeżenie.



19.15 Konfigurowanie kółka na sygnale HR 550 FS

Zastosowanie

Poprzez softkey **FUNKC. KOŁKA NASTAWIC** można konfigurować kółko na sygnale radiowym HR 550FS. Następujące funkcje znajdują się do dyspozycji:

- Przypisanie kółka do określonego uchwytu kółka
- Nastawienie kanału sygnału radiowego
- Analiza spektrum częstotliwości dla określenia najlepszego kanału sygnału radiowego
- Nastawić moc nadawania
- Informacje statystyczne do jakości transmisji

Przypisanie kółka do określonego uchwytu kółka

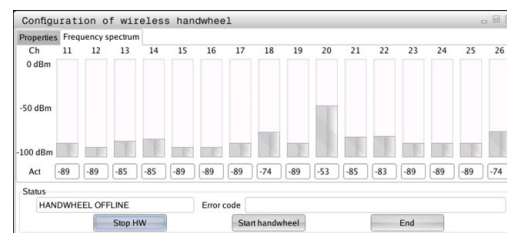
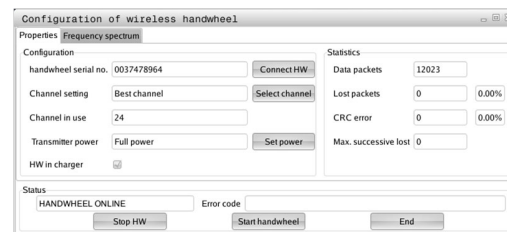
- ▶ Proszę upewnić się, iż uchwyt kółka jest połączony z hardware sterowania
- ▶ Proszę włożyć kółko na sygnale radiowym, które ma być przypisane do danego uchwytu kółka do tego właśnie uchwytu
- ▶ Wybrać MOD-funkcję: nacisnąć klawisz **MOD**.
- ▶ Menu **Ustawienia maszyny** wybrać
- ▶ Wybrać menu konfiguracji dla kółka na sygnale radiowym: softkey **FUNKC. KOŁKA NASTAWIC** nacisnąć
- ▶ Kliknąć na przycisk **HR podłączyć**
- ▶ Sterowanie zapisuje numer seryjny zamontowanego kółka radiowego i pokazuje go w oknie konfiguracji z lewej strony obok przycisku **HR podłączyć**.
- ▶ Zachować konfigurację i zamknąć menu konfiguracyjne: przycisk **KONIEC** nacisnąć



Ustawienie kanału sygnału

Przy automatycznym starcie kółka na sygnale radiowym sterowanie próbuje wybrać ten kanał radiowym, na którym dostępny jest najlepszy sygnał. Jeżeli chcemy sami nastawić kanał sygnału radiowego, to proszę to wykonać w następujący sposób:

- ▶ Wybrać MOD-funkcję: nacisnąć klawisz **MOD**.
- ▶ Menu **Ustawienia maszyny** wybrać
- ▶ Wybrać menu konfiguracji dla kółka na sygnale radiowym: softkey **FUNKC. KOŁKA NASTAWIC** nacisnąć
- ▶ Kliknięciem klawiszem myszy na zakładkę **Spektrum częstotliwości** wybrać
- ▶ Kliknąć na przycisk **HR zatrzymać**
- Sterowanie zatrzymuje połączenie z kółkiem i określa aktualne spektrum częstotliwości dla wszystkich 16 dostępnych kanałów.
- ▶ Zapamiętać numer kanału, z najmniejszym występowaniem sygnałów radiowych (najmniejsza belka)
- ▶ Przy pomocy przycisku **Start kółka ręcznego** ponownie aktywować kółko na sygnale
- ▶ Kliknięciem na zakładkę **Właściwości** wybrać
- ▶ Kliknąć na przycisk **Wybrać kanał**
- Sterowanie wyświetla wszystkie dostępne numery kanałów.
- ▶ Wybrać przy pomocy myszy numer kanału, dla którego sterowanie zarejestrowało najmniej sygnałów radiowych
- ▶ Zachować konfigurację i zamknąć menu konfiguracyjne: przycisk **KONIEC** nacisnąć

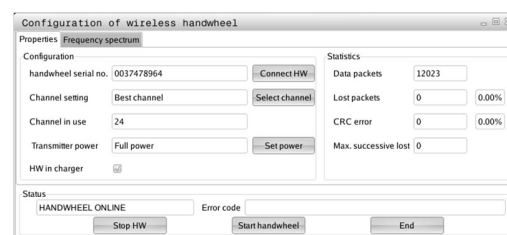


Ustawienie mocy transmisji



Poprzez redukowanie mocy transmisji zmniejsza się także zasięg kółka radiowego.

- ▶ Wybrać MOD-funkcję: nacisnąć klawisz **MOD**.
- ▶ Menu **Ustawienia maszyny** wybrać
- ▶ Wybrać menu konfiguracji dla kółka na sygnale radiowym: softkey **FUNKC. KOŁKA NASTAWIC** nacisnąć
- ▶ Kliknąć na przycisk **Nastawić moc**
- Sterowanie wyświetla trzy dostępne ustawienia mocy. Proszę wybrać myszą wymagane ustawienie.
- ▶ Zachować konfigurację i zamknąć menu konfiguracyjne: przycisk **KONIEC** nacisnąć



Statystyka

Dane statystyczne można wyświetlać w następujący sposób:

- ▶ Wybrać MOD-funkcję: nacisnąć klawisz **MOD** .
- ▶ Menu **Ustawienia maszyny** wybrać
- ▶ Wybrać menu konfiguracji dla kółka na sygnale radiowym: softkey **FUNKC. KOŁKA NASTAWIC** nacisnąć
- Sterowanie pokazuje menu konfiguracji z danymi statystycznymi.



Pod pojęciem **Statystyka** sterowanie pokazuje informacje dotyczące jakości transmisji.

Kółko na sygnale radiowym reaguje przy ograniczonej jakości odbioru, nie zapewniającej bezproblemowego bezpiecznego zatrzymania osi, wyłączeniem awaryjnym.

Wskazówka o ograniczonej jakości odbioru podaje wyświetlana wartość **Max. kolejność zatracona**. Jeśli sterowanie pokazuje w normalnym trybie kółka na sygnale, w obrębie wymaganego promienia zastosowania powtórnie wartości większe od 2, to istnieje zwiększone zagrożenie nagłego przerwania połączenia. Pomocnym może okazać się w tym przypadku zwiększenie mocy nadawczej ale także przejście na inny, w mniejszym stopniu zajmowany kanał.

Proszę spróbować w takich przypadkach polepszyć jakość transmisji poprzez wybór innego kanału albo zwiększenie mocy nadawczej .

Dalsze informacje: "Ustawienie kanału sygnału", Strona 737

Dalsze informacje: "Ustawienie mocy transmisji", Strona 737

19.16 Ładowanie konfiguracji maszynowej

Zastosowanie

WSKAZÓWKA

Uwaga, możliwa utrata danych!

Funkcja **RESTORE** nadpisuje ostatecznie aktualną konfigurację maszynową z plikami backupu. Sterowanie nie przeprowadza przed funkcją **RESTORE** automatycznego zabezpieczania plików. Tym samym pliki są bezpowrotnie stracone.

- ▶ Aktualną konfigurację maszyny zabezpieczyć przed wykonaniem funkcji **RESTORE**.
- ▶ Używać funkcji wyłączenie po uzgodnieniu z producentem obrabiarek

Producent maszyn może udostępnić backup z konfiguracją maszyny. Po zapisie kodu **RESTORE** można ładować backup na maszynie lub stacji do programowania. Aby zamknąć załadować backup należy postąpić w następujący sposób:

- ▶ W dialogu MOD słowo kodu **RESTORE** zapisać
- ▶ W menedżerze plików sterowania wybrać plik backupu (np. BKUP-2013-12-12_.zip).
- > Sterowanie otwiera okno napływowe dla backupu.
- ▶ Nacisnąć wyłączenie awaryjne
- ▶ Softkey **OK** nacisnąć, aby uruchomić operację backupu

20

**Tabele i przeglądy
ważniejszych
informacji**

20.1 Specyficzne maszynowe parametry użytkownika

Zastosowanie

Zapis wartości parametrów jest dokonywany w tak zwanym edytorze konfiguracji.



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki! Producent obrabiarek może udostępnić dodatkowe, częściowo specyficzne dla obrabiarki parametry maszynowe jako parametry użytkownika, aby mógł on konfigurować dostępne funkcje.

W edytorze konfiguracji parametry maszynowe są przedstawione w strukturze drzewa jako obiekty parametrów. Każdy obiekt parametru nosi nazwę (np. **Ustawienia dla wskazania ekranowego**), która wskazuje na funkcję przyporządkowanych poniżej parametrów. Obiekt parametru (istota) zostaje oznaczony w strukturze drzewa z **E** w symbolu foldera. Niektóre parametry maszynowe posiadają nazwę kluczową, keyname, dla jednoznacznej identyfikacji, który przypisuje parametr danej grupy (np. X dla osi X). Odpowiedni folder grupy nosi nazwę kluczową i jest oznaczony przy pomocy **K** w symbolu foldera.



Wskazówki dotyczące obsługi:

- Jeszcze nie aktywne parametry i obiekty są przedstawione w postaci szarej ikony. Przy pomocy softkey **DODATKOWE FUNKJE** i **WSTAW** można je aktywować.
- Sterowanie prowadzi stałą listę zmian, w której zapisywanych jest do 20 zmian danych konfiguracji. Aby anulować zmiany, należy wybrać odpowiedni wiersz a następnie nacisnąć softkey **DODATKOWE FUNKJE** i **ZMIANE ANULOWAC**.

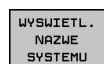
Zmiana prezentacji parametrów

Jeśli znajdujemy się w edytorze konfiguracji dla parametrów użytkownika, to można zmienić prezentację dostępnych parametrów. Przy nastawieniu standardowym parametry zostają wyświetlane z krótkimi, objaśniającymi tekstami.

Aby wyświetlić rzeczywistą nazwę systemową parametrów, należy:



- ▶ Klawisz **Układ ekranu** nacisnąć



- ▶ Softkey **WYŚWIETL. NAZWE SYSTEMU**. nacisnąć

Należy postępować analogicznie, aby ponownie powrócić do widoku standardowego.

Wywołanie edytora konfiguracji i zmiana parametrów

- ▶ Tryb pracy **Programowanie** wybrać
- ▶ Klawisz **MOD** nacisnąć.
- ▶ Kod liczbowy **123** zapisać
- ▶ Zmienić parametry
- ▶ Przy pomocy softkey **KONIEC** zamykamy edytora konfiguracji
- ▶ Zmiany z softkey **ZAPISAC** przejąć

Na początku każdego wiersza drzewa parametrów sterowanie wyświetla ikonę, pokazującą dodatkowe informacje do tego wiersza. Ikony mają następujące znaczenie:

-  Gałąź istnieje ale zakryta
-  Gałąź odkryta
-  pusty obiekt, nie może zostać otwarty
-  zainicjalizowany parametr maszynowy
-  nie zainicjalizowany (opcjonalny) parametr maszynowy
-  możliwy do odczytu ale nie redagowalny
-  niemożliwy do odczytu i nie redagowalny

Po symbolu foldera można rozpoznać typ obiektu konfiguracji:

-  Key (nazwa grupy)
-  Lista
-  Istota (obiekt parametru)

Wyświetlanie tekstu pomocy

Przy pomocy klawisza **HELP** (POMOC) można wyświetlić tekst pomocy do każdego obiektu parametru lub atrybutu.

Jeśli tekst pomocy nie mieści się na jednej stronie ekranu (u góry z prawej strony znajduje się wówczas np. 1/2), to można z softkey **STRONY POMOCY** przełączyć na drugą stronę.

Dodatkowo do tekstu pomocy zostają wyświetlone dalsze informacje, jak np. jednostka miary, wartość inicjalizująca, selekcja.

Jeśli wybrany parametr maszynowy odpowiada parametrowi w starszym modelu sterowania, to zostaje wyświetlany także odpowiedni numer MP.

Lista parametrów

Nastawienia parametrów

DisplaySettings

Ustawienia dla wskazania na ekranie

Kolejność wyświetlanych osi

[0] do [7]

Zależne od dostępnych osi

Kolejność wyświetlanych osi we wskazaniu REF

[0] do [7]

Zależne od dostępnych osi

Rodzaj wskazania pozycji w oknie położenia

ZAD

RZECZ

REFRZECZ

REFZAD

BŁNAD

AKTDY

REFDY

M 118

Rodzaj wskazania pozycji we wskazaniu statusu

ZAD

RZECZ

REFRZECZ

RFZAD

BŁNAD

AKTDY

REFDY

M 118

Definicja dziesiętnego znaku rozdzielającego dla wskazania pozycji

. point

, comma

Odczyt posuwu w trybie pracy ręcznej

at axis key: posuw tylko wyświetlać, jeśli klawisz kierunkowy osi naciśnięty

always minimum: posuw zawsze wyświetlać

Wyświetlanie położenia wrzeciona we wskazaniu pozycji

during closed loop: położenie wrzeciona wyświetlać tylko, jeśli wrzeciono w regulacji położenia

during closed loop and M5: położenie wrzeciona wyświetlać, jeśli wrzeciono w regulacji położenia i przy M5

Softkey Tabela preset pokaż lub skryj

True: softkey tabela preset nie zostaje wyświetlany

Nastawienia parametrów

False: softkey tabela preset wyświetlić

Wielkość czcionki dla wskazania programowego

FONT_APPLICATION_SMALL**FONT_APPLICATION_MEDIUM**

Kolejność ikon we wskazaniu

[0] do [9]**Zależnie od aktywowanych opcji**

DisplaySettings

Inkrementacja wskazania dla pojedynczych osi

Lista wszystkich dostępnych osi

Inkrementacja wskazania dla wyświetlania położenia w mm lub stopniach

0.1**0.05****0.01****0.005****0.001****0.0005****0.0001****0.00005 (opcja #23)****0.00001 (opcja #23)**

Inkrementacja wskazania dla wyświetlania położenia w calach

0.005**0.001****0.0005****0.0001****0.00005 (opcja #23)****0.00001 (opcja #23)**

DisplaySettings

Definicja obowiązującej dla wskazania jednostki miary

metric: stosować system metryczny**inch: stosować system calowy**

DisplaySettings

Format programów NC i wyświetlania cykli

Zapis programu językiem dialogowym HEIDENHAIN lub w DIN/ISO

HEIDENHAIN: zapis programu w trybie pracy Programowanie z ręcznym wprowadzeniem danych w dialogu tekstem otwartym**ISO: zapis programu w trybie pracy Pozycjonowanie z ręcznym wprowadzeniem danych w DIN/ISO**

Nastawienia parametrów

DisplaySettings

Ustawienie języka dialogowego NC i PLC

Język dialogowy NC

- ENGLISH
- GERMAN
- CZECH
- FRENCH
- ITALIAN
- SPANISH
- PORTUGUESE
- SWEDISH
- DANISH
- FINNISH
- DUTCH
- POLISH
- HUNGARIAN
- RUSSIAN
- CHINESE
- CHINESE_TRAD
- SLOVENIAN
- ESTONIAN
- KOREAN
- NORWEGIAN
- SLOVAK
- TURKISH

Język dialogowy PLC

Patrz język dialogowy NC

Język komunikatów o błędach PLC

Patrz język dialogowy NC

Język pomocy

Patrz język dialogowy NC

Nastawienia parametrów

DisplaySettings

Zachowanie przy rozruchu sterowania

Meldunek 'Przerwa w zasilaniu' pokwitować

TRUE: rozruch sterowania dopiero po pokwitowaniu tego meldunku

FALSE: meldunek 'Przerwa w zasilaniu' nie pojawia się

DisplaySettings

Tryb prezentacja dla wskazania czasu

Wybór trybu prezentacji we wskazaniu czasu

Analogowy

Cyfrowy

Logo

Analogowy i logo

Cyfrowy i logo

Analogowy na logo

Cyfrowy na logo

DisplaySettings

Pasek linków on/off

Ustawienie wskazania dla paska linków

OFF: wiersz informacyjny w wierszu trybów pracy wyłączyć

ON: wiersz informacyjny w wierszu trybów pracy włączyć

DisplaySettings

Ustawienia dla prezentacji 3D

Typ modelu dla prezentacji 3D

3D (intensywne obliczeniowo): prezentacja modelu dla kompleksowej obróbki ze ścinkami

2,5D: prezentacja modelu dla 3-osiowej obróbki

No Model: prezentacja modelu dezaktywowana

Jakość modelu prezentacji 3D

very high: wysoka rozdzielczość, prezentacja punktów końcowych wiersza możliwa

high: wysoka rozdzielczość

medium: średnia rozdzielczość

low: niska rozdzielczość

Tory narzędzia dla nowej BLK-Form zresetować

ON: dla nowej BLK-Form w Test programu tory narzędzia są resetowane

OFF: dla nowej BLK-Form w Test programu tory narzędzia nie są resetowane

Nastawienia parametrów

DisplaySettings

Ustawienia dla wskazania położenia

Wskazanie położenia

przy TOOL CALL DL

As Tool Length: programowany naddatek DL jest rozpatrywany jako zmiana długości narzędzia dla wskazania pozycji względem obrabianego przedmiotu

As Workpiece Oversize: programowany naddatek DL jest rozpatrywany jako naddatek obrabianego przedmiotu dla wskazania pozycji względem obrabianego przedmiotu

DisplaySettings

Ustawienia dla edytora tabeli

Zachowanie przy usuwaniu narzędzi z tabeli miejsc

DISABLED: usuwanie narzędzia niemożliwe

WITH_WARNING: usuwanie narzędzia możliwe, wskazówka musi być potwierdzona

WITHOUT_WARNING: usuwanie bez potwierdzenia możliwe

Zachowanie przy usuwaniu wpisów indeksu narzędzia

ALWAYS_ALLOWED: usuwanie indeksu jest zawsze możliwe

TOOL_RULES: zachowanie zależne od ustawienia parametru Zachowanie przy usuwaniu narzędzi z tabeli miejsc

Softkey RESET. SPALTE T wyświetlić

TRUE: softkey jest wyświetlany i wszystkie narzędzia mogą być usunięte z pamięci magazynu narzędzi

FALSE: softkey nie jest wyświetlany

DisplaySettings

Ustawienie układów współrzędnych dla wskazania

Układ współrzędnych dla przesunięcia punktu zerowego

WorkplaneSystem: punkt zerowy jest wyświetlany w systemie nachylonej płaszczyzny, WPL-CS

WorkpieceSystem: punkt zerowy jest wyświetlany w systemie detalu, W-CS

Nastawienia parametrów

ProbeSettings

Konfiguracja wymiarowania narzędzia

TT140_1

M-funkcja dla orientacji wrzeciona

-1: orientacja wrzeciona bezpośrednio przez NC

0: funkcja nieaktywna

1 do 999: numer funkcji M dla orientacji wrzeciona

Rutyna próbkowania

MultiDirections: z kilku kierunków próbkować

SingleDirection: z jednego kierunku próbkować

Kierunek próbkowania dla wymiarowania promienia narzędzia

X_dodatni, Y_dodatni, X_ujemny, Y_ujemny, Z_dodatni, Z_ujemny (zależnie od osi narzędzia)

Odstęp dolnej krawędzi narzędzia do górnej krawędzi trzpienia

0.001 do 99.9999 [mm]: offset trzpienia odnośnie narzędzia

Bieg szybki w cyklu próbkowania

10 do 300 000 [mm/min]: bieg szybki w cyklu próbkowania

Posuw próbkowania przy wymiarowaniu narzędzia

1 do 3 000 [mm/min]: posuw próbkowania przy wymiarowaniu narzędzia

Obliczenie posuwu próbkowania

ConstantTolerance: obliczenie posuwu próbkowania ze stałą tolerancją

VariableTolerance: obliczenie posuwu próbkowania ze zmienną tolerancją

ConstantFeed: stały posuw próbkowania

Sposób określenia prędkości obrotowej

Automatic: prędkość obrotową określić automatycznie

MinSpindleSpeed: stosować minimalną prędkość obrotową wrzeciona

Maks. dop. prędkość obiegowa na ostrzu narzędzia

1 do 129 [m/min]: dopuszczalna prędkość obiegowa na obwodzie freza

Maksymalnie dopuszczalna prędkość obrotowa przy wymiarowaniu narzędzi

0 do 1 000 [1/min]: maksymalnie dopuszczalna prędkość obrotowa

Maksymalnie dopuszczalny błąd pomiaru przy wymiarowaniu narzędzia

0.001 do 0.999 [mm]: pierwszy maksymalnie dopuszczalny błąd pomiaru

Maksymalnie dopuszczalny błąd pomiaru przy wymiarowaniu narzędzia

0.001 do 0.999 [mm]: drugi maksymalnie dopuszczalny błąd pomiaru

NC-stop podczas sprawdzania narzędzia

True: przy przekroczeniu tolerancji program NC jest zatrzymywany

Nastawienia parametrów

False: program NC nie jest zatrzymywany

NC-stop podczas pomiaru narzędzia

True: przy przekroczeniu tolerancji złamania program NC jest zatrzymywany

False: program NC nie jest zatrzymywany

Zmiany tabeli narzędzi przy sprawdzaniu i pomiarze narzędzia

AdaptOnMeasure: po pomiarze narzędzia tabela zostaje zmieniona

AdaptOnBoth: po sprawdzeniu i pomiarze narzędzia tabela zostaje zmieniona

AdaptNever: po sprawdzeniu i pomiarze narzędzia tabela nie zostaje zmieniona

Konfiguracja okrągłego trzpienia

TT140_1

Współrzędne środka trzpienia

[0]: X-współrzędna środka trzpienia odnośnie punktu zerowego maszyny

[1]: Y-współrzędna środka trzpienia odnośnie punktu zerowego maszyny

[2]: Z-współrzędna środka trzpienia odnośnie punktu zerowego maszyny

Bezpieczny odstęp nad trzpieniem dla prepozycjonowania

0.001 do 99 999.9999 [mm]: odstęp bezpieczny w kierunku osi narzędzia

Bezpieczna strefa wokół trzpienia dla pozycjonowania wstępnego

0.001 do 99 999.9999 [mm]: odstęp bezpieczny na płaszczyźnie prostopadle do osi narzędzia

Nastawienia parametrów

ChannelSettings

CH_NC

Aktywna kinematyka

Aktywowana kinematyka

Lista kinematyk maszyny

Przewidziana do aktywowania kinematyka przy rozruchu sterowania

Lista kinematyk maszyny

Określenie zachowania programu NC

Zresetowanie czasu obróbki przy starcie programu

True: czas obróbki jest resetowany

False: czas obróbki nie jest resetowany

Sygnał PLC dla numeru następnego cyklu obróbki

Zależne od producenta obrabiarek

Tolerancje geometrii

Dopuszczalne odchylenie promienia okręgu

0.0001 do 0.016 [mm]: dopuszczalne odchylenie promienia okręgu w porównaniu do punktu początkowego okręgu

Dopuszczalne odchylenie połączonych gwintów

Konfiguracja cykli obróbki

Nałożenie torów przy frezowaniu wybrania

0.001 do 1.414: nałożenie torów dla cyklu 4 FREZOWANIE WYBRANIA i cyklu 5 WYBRANIE OKRAGŁE

Przemieszczenie po obróbce wybrania konturu

PosBeforeMachining: pozycja jak przed obróbką cyklu

ToolAxClearanceHeight: oś narzędzia pozycjonować na bezpieczną wysokość

Komunikat o błędach **Wrzeciono ?** wyświetlić jeśli M3/M4 nie aktywna

on: komunikat o błędach wydać

off: komunikatu o błędach nie wydawać

Komunikat o błędach **Głębokość** podać ujemnie wyświetlić

on: komunikat o błędach wydać

off: komunikatu o błędach nie wydawać

Zachowanie najazdu do ścianki rowka na powierzchni bocznej cylindra

LineNormal: najazd po prostej

CircleTangential: najazd ruchem kołowym

Funkcja M dla orientacji wrzeciona w cyklach obróbki

-1: orientacja wrzeciona bezpośrednio przez NC

Nastawienia parametrów

0: funkcja nieaktywna
1 do 999: numer funkcji M dla orientacji wrzeciona

Komunikat o błędach **Rodzaj wcięcia niemożliwy** nie wyświetlać
on: komunikat o błędach nie jest wyświetlany
off: komunikat o błędach jest wyświetlany

Zachowanie M7 i M8 w cyklach 202 i 204
TRUE: przy końcu cyklu 202 i 204 stan M7 i M8 jest odtwarzany przed wywołaniem cyklu
FALSE: przy końcu cyklu 202 i 204 stan M7 i M8 nie jest samodzielnie odtwarzany

Ostrzeżenie **Reszta materiału** nie wyświetlać
on: ostrzeżenie nie jest wyświetlane
off: ostrzeżenie jest wyświetlane

Filtr geometrii dla filtrowania linearnych elementów
 Typ filtra Stretch
 - **Off: filtr nie aktywny**
 - **ShortCut: pominąć pojedyncze punkty na wieloboku**
 - **Average: filtr geometrii wygładza naroża**

Maksymalny odstęp filtrowanego do niefiltrowanego konturu
0 do 10 [mm]: wyfiltrowane punkty leżą w obrębie tolerancji odnośnie wynikającego odcinka

Maksymalna długość powstającego poprzez filtrowanie odcinka
0 do 1000 [mm]: długość działa przez filtrowanie geometrii

CfgThreadSpindle
 Potencjometr dla posuwu przy nacinaniu gwintu
SpindlePotentiometer: podczas nacinania gwintu potencjometr dla regulacji obrotów działa. Potencjometr dla regulacji posuwu nie jest aktywny
FeedPotentiometer: podczas nacinania gwintu potencjometr dla regulacji posuwu działa. Potencjometr dla regulacji obrotów nie jest aktywny
 Czas oczekiwania w punkcie odwracania na dnie gwintu
-999999999 do 999999999: na dnie gwintu czas oczekiwania po stop wrzeciona zanim wrzeciono zacznie obracać się w przeciwnym kierunku
 Czas wyłączenia wrzeciona
-999999999 do 999999999: wrzeciono jest zatrzymywane o ten czas przed osiągnięciem dna gwintu

Nastawienia parametrów

Ograniczenie prędkości obrotowej wrzeciona w cyklu 17, 207 i 18

TRUE: dla niewielkich głębokości gwintu obroty wrzeciona są tak ograniczane, aby wrzeciono pracowało ok. 1/3 czasu ze stałymi obrotami

FALSE: bez ograniczenia obrotów wrzeciona

Nastawienia parametrów

Ustawienia dla edytora NC

Generowanie plików backupu

TRUE: po edycji programów NC generować plik backupu

FALSE: po edycji programów NC nie generować pliku backupu

Zachowanie kursora po usunięciu wierszy

TRUE: kursor znajduje się po usunięciu na poprzednim wierszu (iTNC-zachowanie)

FALSE: kursor znajduje się po usuwaniu na następnym wierszu

Zachowanie kursora na pierwszym ostatnim wierszu

TRUE: ruch kursora dookoła na początku/końcu programu dozwolony

FALSE: ruch kursora dookoła na początku/końcu programu nie dozwolony

Łamianie wiersza w wielolinijkowych blokach

ALL: wiersze przedstawiać zawsze kompletnie

ACT: tylko wiersze aktywnego bloku pokazać kompletnie

NO: wiersze tylko kompletnie pokazać, jeśli blok jest edytowany

Aktywowanie rysunków pomocniczych przy zapisie cyklu

TRUE: rysunki pomocnicze pokazywać zasadniczo zawsze przy zapisie

FALSE: rysunki pomocnicze pokazywać tylko, jeśli softkey POMOC CYKLI jest ustawiony na ON. Softkey POMOC CYKLI OFF/ON jest wyświetlany w trybie programowania, po naciśnięciu klawisza układu ekranu

Zachowanie paska softkey po zapisie cyklu

TRUE: pasek softkey cykli pozostawić po definicji cyklu aktywnym

FALSE: pasek softkey cykli po definicji cyklu skryć

Zapytanie upewniające przy usuwaniu bloku

TRUE: przy usuwaniu wiersza NC zapytanie wyświetlić

FALSE: przy usuwaniu wiersza NC zapytanie upewniające nie wyświetlać

Numer wiersza, do którego ma być sprawdzany program NC

100 do 50000: długość programu, na której ma być sprawdzana geometria

Programowanie DIN/ISO: inkrementacja numerów wierszy

0 do 250: inkrementacja, z którą generowane są wiersze DIN/ISO w programie

Określenie programowalnych osi

TRUE: stosować określoną konfigurację osi

FALSE: stosować konfigurację domyślną osi XYZABCUVW

Zachowanie równoległych do osi wierszy pozycjonowania

TRUE: równoległe do osi wiersze pozycjonowania dozwolone

FALSE: równoległe do osi wiersze pozycjonowania zablokowane

Numer wiersza, do którego szukane są takie same elementy syntaktyki

500 do 50000: szukać wybranych elementów klawiszami ze strzałką w górę / w dół

Nastawienia parametrów

Zachowanie funkcji PARAXMODE dla osi UVW

FALSE: funkcja PARAXMODE dozwolona

TRUE: funkcja PARAXMODE zablokowana

Ustawienia dla menedżera plików

Wyświetlanie zależnych plików

MANUAL: zależne pliki są wyświetlane

AUTOMATIC: zależne pliki nie są wyświetlane

Dane ścieżki dla użytkownika końcowego

Lista z napędami i/lub folderami

Tu podane napędy i foldery sterowanie pokazuje w menedżerze plików

FN 16-ścieżka wyjściowa dla odpracowania

Ścieżka dla FN 16-wydawania, jeśli w programie nie zdefiniowano ścieżki

FN 16-ścieżka wyjściowa dla trybu pracy programowania i testu programu

Ścieżka dla FN 16-wydawania, jeśli w programie nie zdefiniowano ścieżki

Serial Interface RS232

Dalsze informacje: "Konfigurowanie interfejsu danych", Strona 717

20.2 Przyporządkowanie pinów i kabel złączeniowy dla interfejsów danych

Interfejs V.24/RS-232-C HEIDENHAIN-urządzenia



Interfejs spełnia wymogi normy europejskiej EN 50 178
Bezpieczne oddzielenie od sieci.

Przy zastosowaniu 25-biegunowego bloku adaptera:

Sterowanie		VB 365725-xx		Blok adaptera 310085-01		VB 274545-xx			
Trzpień	Obłożenie	Gniazdo	Kolor	Gniazdo	Pin	Gniazdo	Pin	Kolor	Gniazdo
1	nie zajmować	1		1	1	1	1	biały/ brązowy	1
2	RXD	2	żółty	3	3	3	3	żółty	2
3	TXD	3	zielony	2	2	2	2	zielony	3
4	DTR	4	brązowy	20	20	20	20	brązowy	8
5	Sygnal GND	5	czerwony	7	7	7	7	czerwony	7
6	DSR	6	niebieski	6	6	6	6		6
7	RTS	7	szary	4	4	4	4	szary	5
8	CTR	8	różowy	5	5	5	5	różowy	4
9	nie zajmować	9					8	fioletowy	20
Ob.	osłona zewnętrzna	Ob.	Osłona zewnętrzna	Ob.	Ob.	Ob.	Ob.	Osłona zewnętrzna	Ob.

Przy zastosowaniu 9-biegunowego bloku adaptera:

Sterowanie		VB 355484-xx		Blok adaptera 363987-02		VB 366964-xx			
Pin	Obłożenie	Gniazdo	Kolor	Pin	Gniazdo	Pin	Gniazdo	Kolor	Gniazdo
1	nie zajmować	1	czerwony	1	1	1	1	czerwony	1
2	RXD	2	żółty	2	2	2	2	żółty	3
3	TXD	3	biały	3	3	3	3	biały	2
4	DTR	4	brązowy	4	4	4	4	brązowy	6
5	Sygnał GND	5	czarny	5	5	5	5	czarny	5
6	DSR	6	fioletowy	6	6	6	6	fioletowy	4
7	RTS	7	szary	7	7	7	7	szary	8
8	CTR	8	biały/zielony	8	8	8	8	biały/zielony	7
9	nie zajmować	9	zielony	9	9	9	9	zielony	9
Ob.	Oslona zewnątrzna	Ob.	Oslona zewnątrzna	Ob.	Ob.	Ob.	Ob.	Oslona zewnątrzna	Ob.

Urządzenia zewnętrzne (obce)

Obłożenie gniazd urządzenia obcego może znacznie odchyłać się od obłożenia gniazd urządzenia firmy HEIDENHAIN.

Obłożenie to jest zależne od urządzenia i od sposobu przesyłania danych. Proszę zapoznać się z obłożeniem gniazd bloku adaptera, znajdującym się w tabeli poniżej.

Blok adaptera 363987-02		VB 366964-xx		
Gniazdo	Pin	Gniazdo	Kolor	Gniazdo
1	1	1	czerwony	1
2	2	2	żółty	3
3	3	3	biały	2
4	4	4	brązowy	6
5	5	5	czarny	5
6	6	6	fioletowy	4
7	7	7	szary	8
8	8	8	biały/zielony	7
9	9	9	zielony	9
Ob.	Ob.	Ob.	Ośłona zewnętrzna	Ob.

Ethernet-interfejs RJ45-gniazdo

Maksymalna długość kabla:

- Nieekranowany: 100 m
- Ekranowany: 400 m

Pin	Sygnał	Opis
1	TX+	Transmit Data
2	TX–	Transmit Data
3	REC+	Receive Data
4	wolny	
5	wolny	
6	REC–	Receive Data
7	wolny	
8	wolny	

20.3 Informacja techniczna

Objaśnienie symboli

- standard
- Opcja osi
- 1 Advanced Function Set 1
- 2 Advanced Function Set 2
- x Opcja software, poza Advanced Function Set 1 i Advanced Function Set 2

Dane techniczne

Komponenty	■ Pulpit sterowniczy ■ TFT- monitor kolorowy płaski z softkeys - lub TFT- monitor kolorowy płaski z ekranem dotykowym
Pamięć programu	■ 2 GByte
Dokładność zapisu i krok wyświetlania	■ do 0,1 μm przy osiach linearnych ■ do 0.01 μm przy osiach linearnych (z opcją #23) ■ do 0,000 1° przy osiach kątowych ■ do 0.000 01° przy osiach linearnych (z opcją #23)
Zakres wprowadzenia	■ Maksimum 999 999 999 mm lub 999 999 999°
Interpolacja	■ prosta w 4 osiach ■ Okrąg w 2 osiach ■ Linia śrubowa: nakładanie się toru kołowego i prostej
Czas przetwarzania wiersza 3D-prosta bez korekcji promienia	■ 1.5 ms
Regulowanie osi	■ Dokładność regulacji położenia: okres sygnału przyrządu pomiarowego położenia/1024 ■ Czas cyklu regulatora położenia: 3 ms ■ Czas cyklu regulatora prędkości obrotowej: 200 μs
Droga przemieszczenia	■ Maks. 100 m (3 937 cali)
Prędkość obrotowa wrzeciona	■ Maks. 100 000 obr/min (analogowa wartość nominalnych obrotów)
Kompensacja błędów	■ Liniowe i nieliniowe błędy osi, luzy, szczyty odwrócenia przy ruchach kołowych, rozszerzenie cieplne ■ Tarcie statyczne
Interfejsy danych	■ V.24 / RS-232-C max. 115 kBaud ■ Rozszerzony interfejs danych z LSV-2-protokołem dla zewnętrznej obsługi sterowania przez interfejs danych z HEIDENHAIN-Software TNCremo ■ Interfejs Ethernet 1000 Base-T ■ 5 x USB (1 x front USB 2.0; 4 x strona tylna USB 3.0)
Temperatura otoczenia	■ Eksploatacja: 5 °C do +45 °C ■ Magazynowanie: -35 °C do +65 °C

Formaty wprowadzania danych i jednostki funkcji sterowania

Pozycje, współrzędne, promień okręgu, długości fazki	-99 999.9999 do +99 999.9999 (5,4: miejsc do przecinka, miejsc po przecinku) [mm]
Numery narzędzi	0 do 32 767,9 (5,1)
Nazwy narzędzi	32 znaki, w T-wierszu zapisane między "" . Dozwolone znaki specjalne: # \$ % & . , - _
Wartości delta dla korekcji narzędzia	-99.9999 do +99.9999 (2.4) [mm]
Prędkości obrotowe wrzeciona	0 do 99 999,999 (5.3) [obr/min]
posuwy	0 do 99 999,999 (5,3) [mm/min] lub [mm/ząb] lub [mm/1br]
Przerwa czasowa w cyklu 9	0 do 3 600,000 (4.3) [s]
Skok gwintu w różnych cyklach	-9.9999 do +9.9999 (2.4) [mm]
Kąt dla orientacji wrzeciona	0 do 360.0000 (3.4) [°]
Kąt dla współrzędnych biegunowych, rotacja, nachylenie płaszczyzny	-360.0000 do 360.0000 (3.4) [°]
Kąt we współrzędnych biegunowych dla interpolacji linii śrubowej (CP)	-5 400.0000 do 5 400.0000 (4.4) [°]
Numery punktów zerowych w cyklu 7	0 do 2 999 (4.0)
Współczynnik wymiarowy w cyklach 11 i 26	0.000001 do 99.999999 (2.6)
Funkcje dodatkowe M	0 do 999 (4,0)
Numery parametrów Q	0 do 1999 (4.0)
Wartości parametrów Q	-99 999.9999 do +99 999.9999 (9.6)
Znaczники (LBL) dla skoków w programie	0 do 999 (5.0)
Znaczники (LBL) dla skoków w programie	Dowolny łańcuch tekstowy pomiędzy apostrofami ("")
Liczba powtórzeń części programu REP	1 do 65 534 (5,0)
Numery błędów w funkcji parametrów Q FN14	0 do 1 199 (4,0)

Funkcje użytkownika

Funkcje użytkownika

Krótki opis	■ Wersja podstawowa: 3 osie plus wyregulowane wrzeciono □ Dodatkowa oś dla 4 osi plus wyregulowane wrzeciono □ Dodatkowa oś dla 5 osi plus wyregulowane wrzeciono
Zapis programu	Dialogowy język programowania HEIDENHAIN oraz DIN/ISO
dane położenia	■ Pozycje zadane dla prostych i okręgów we współrzędnych prostokątnych lub biegunowych ■ Dane wymiarowe absolutne lub przyrostowe ■ Wyświetlanie i wprowadzenie w mm lub calach
Korekcje narzędzia	■ Promień narzędzia na płaszczyźnie obróbki i długość narzędzia - x Kontur ze skorygowanym promieniem obliczyć wstępnie do 99 wierszy w przód (M120)
Tablice narzędzi	Kilka tabeli narzędzi z dowolną liczbą narzędzi
Stała prędkość torowa	■ W odniesieniu do toru punktu środkowego narzędzia ■ W odniesieniu do ostrza narzędzia
Praca równoległa	Wytwarzanie programu ze wspomaganie graficznym, podczas odpracowywania innego programu
Dane skrawania	Automatyczne obliczanie prędkości obrotowej wrzeciona, prędkości skrawania, posuw na jeden ząb, posuw na jeden obrót
Obróbka 3D (Advanced Function Set 2)	2 Szczególnie płynne prowadzenie przemieszczenia bez szarpnięć 2 3D-korekcja narzędzia poprzez wektor normalnych powierzchni 2 Zmiana położenia głowicy odchylnej przy pomocy elektronicznego kółka obrotowego podczas przebiegu programu, pozycja punktu kontrolnego narzędzia (wierzchołek ostrza lub centrum kulki) pozostaje niezmienną (TCPM = Tool Center Point Management) 2 Utrzymywać narzędzie prostopadle do konturu 2 Korekcja promienia narzędzia prostopadle do kierunku przemieszczenia i kierunku narzędzia
Obróbka ze stołem obrotowym (Advanced Function Set 1)	1 Programowanie konturów na rozwiniętej powierzchni bocznej cylindra 1 Posuw w mm/min
Elementy konturu	■ Prosta ■ Fazka ■ Tor kołowy ■ Punkt środkowy okręgu ■ Promień okręgu ■ Przylegający stycznie tor kołowy ■ Zaokrąglanie naroży
Najazd konturu i odjazd od konturu	■ Po prostej: tangencjalnie lub prostopadle ■ Po okręgu

Funkcje użytkownika

ProgramowanieDowolnego Konturu (skrót w j.niem. FK)	x	Programowanie swobodnego konturu FK w dialogu tekstem otwartym firmy HEIDENHAIN z graficznym wspomaganie dla nie wymiarowanych zgodnie z wymogami NC przedmiotów
Skoki w programie	■	Podprogramy
	■	Powtórzenie części programu
	■	Dowolny program jako podprogram
Cykle obróbki	■	Cykle wiercenia dla wiercenia, wiercenia głębokiego, gwintowania z uchwytem wyrównawczym lub bez uchwyty wyrównawczego
	■	Obróbka zgrubna i wykańczająca kieszeni prostokątnych i okrągłych
	x	Cykle wiercenia dla głębokiego wiercenia, rozwiercania dokładnego otworu, wytaczanie i pogłębiania
	x	Cykle dla frezowania gwintów wewnętrznych i zewnętrznych
	x	Obróbka zgrubna i wykańczająca kieszeni prostokątnych i okrągłych
	x	Cykle dla frezowania metodą wierszowania równych i ukośnych powierzchni
	x	Cykle dla frezowania rowków wpustowych prostych i okrągłych
	x	Wzory punktowe na kole i liniach
	x	Kieszeń konturu równoległe do konturu
	x	Trajektoria konturu
	x	Dodatkowo mogą zostać zintegrowane cykle producenta – specjalne, zestawione przez producenta maszyn cykle obróbki
Transformacje współrzędnych:	■	Przesuwanie, obracanie, odbicie lustrzane
	■	Współczynnik wymiarowy (specyficzny dla osi)
	1	Nachylenie płaszczyzny obróbki (Advanced Function Set 1)
Q-parametry Programowanie przy pomocy zmiennych	■	Funkcje matematyczne =, +, −, *, /, obliczanie pierwiastków
	■	Logiczne połączenia (=, ≠, <, >)
	■	Rachunek w nawiasach
	■	$\sin \alpha$, $\cos \alpha$, $\tan \alpha$, arcus sin, arcus cos, arcus tan, a^n , e^n , ln, log, wartość absolutna liczby, konstanta π , negowanie, obcinanie miejsc po przecinku lub do przecinka
	■	Funkcje dla obliczania koła
	■	Parametry stringu
Pomoce przy programowaniu	■	Kalkulator
	■	Pełna lista wszystkich aktualnych komunikatów o błędach
	■	Funkcja pomocy kontekstowej w przypadku komunikatów o błędach
	■	TNCguide: zintegrowany system pomocy
	■	Wspomaganie graficzne przy programowaniu cykli
	■	Wiersze komentarza i segmentacji w programie NC
Teach-In	■	Pozycje rzeczywiste zostają przejęte bezpośrednio do programu NC
Grafika testowa	x	Graficzna symulacja przebiegu obróbki, także jeśli inny program zostaje odpracowywany

Funkcje użytkownika

Rodzaje prezentacji	x	Widok z góry / prezentacja w 3 płaszczyznach / 3D-prezentacja / 3D-grafika liniowa
	x	powiększenie fragmentu
Grafika programowania	■	W trybie pracy Programowanie zostają narysowane wprowadzone NC-wiersze (2D-grafika kreskowa), także jeśli inny program zostaje odpracowywany
Grafika obróbki Rodzaje prezentacji	x	Graficzna prezentacja odpracowywanego programu z widokiem z góry / prezentacją w 3 płaszczyznach / 3D-prezentacją
Czas obróbki	■	Obliczanie czasu obróbki w trybie pracy Test programu
	■	Wyświetlanie aktualnego czasu obróbki w trybach pracy Przebieg programu pojedynczymi wierszami i Przebieg programu sekwencją wierszy
Zarządzanie punktami odniesienia	■	Dla zachowania dowolnych punktów odniesienia
Ponowny najazd do konturu	■	Przebieg wierszy w programie i najazd na obliczoną pozycję zadaną dla kontynuowania obróbki
	■	Przerwanie programu, opuszczenie konturu i ponowny dosuw
Tablice punktów zerowych	■	Kilka tabeli punktów zerowych dla zachowania w pamięci, odnoszących się do przedmiotu punktów zerowych
cykle sondy pomiarowej	x	Kalibrowanie sondy pomiarowej
	x	Kompensowanie ukośnego położenia przedmiotu manualnie i automatycznie
	x	Określanie punktu odniesienia manualnie i automatycznie .
	x	Automatyczny pomiar przedmiotów
	x	Automatyczny pomiar przedmiotów

Opcje software

Advanced Function Set 1 (opcja #8)

Rozszerzone funkcje grupa 1

Obróbka na stole obrotowym:

- Kontury na rozwiniętej powierzchni bocznej cylindra
- Posuw w mm/min

Transformacje współrzędnych:

Nachylenia płaszczyzny obróbki

Advanced Function Set 2 (opcja #9)

Rozszerzone funkcje grupa 2

Konieczne zezwolenie na eksport

3D-obróbka:

- Szczególnie płynne prowadzenie przemieszczenia bez szarpnięć
- 3D-korekcja narzędzia poprzez wektor normalnych powierzchni
- Zmiana położenia głowicy odchylnej przy pomocy elektronicznego kółka obrotowego podczas przebiegu programu, pozycja punktu kontrolnego narzędzia (wierzchołek ostrza lub centrum kulki) pozostaje niezmienną (TCPM = Tool Center Point Management)
- Utrzymywać narzędzie prostopadle do konturu
- Korekcja promienia narzędzia prostopadle do kierunku przemieszczenia i kierunku narzędzia

Interpolacja:

Prosta w 5 osiach

Touch Probe Functions (opcja #17)

Funkcje sondy pomiarowej

Cykle sondy pomiarowej:

- Kompensowanie ukośnego położenia narzędzia w trybie automatycznym
- Określenie punktu odniesienia w trybie pracy **Praca ręczna**
- Naznaczenie punktu bazowego w trybie automatycznym
- Automatyczny pomiar przedmiotów
- Automatyczny pomiar narzędzie

HEIDENHAIN DNC (opcja #18)

Komunikacja z zewnętrznymi aplikacjami PC poprzez komponenty COM

Advanced Programming Features (opcja #19)

Rozszerzone funkcje programowania

Programowanie dowolnego konturu FK:

Programowanie dowolnego konturu w dialogu tekstem otwartym firmy HEIDENHAIN z graficznym wspomaganie dla nie wymiarowanych zgodnie z wymogami NC przedmiotów

Advanced Programming Features (opcja #19)**Cykle obróbki:**

- Wiercenie głębokie, rozwiercanie, wytaczanie, pogłębianie, centrowanie (cykle 201 - 205, 208, 240, 241)
- Frezowanie gwintów wewnętrznych i zewnętrznych (cykle 262 - 265, 267)
- Obróbka na gotowo prostokątnych i okrągłych kieszeni oraz czopów (cykle 212 - 215, 251 - 257)
- Frezowanie metodą wierszowania równych i ukośnych powierzchni (cykle 230 - 233)
- Proste rowki i okrągłe rowki (cykle 210, 211, 253, 254)
- Wzory punktowe na okręgu i liniach (cykle 220, 221)
- Linia konturu, kieszeń konturu - także równoległe do konturu, rowek konturowy trochoidalny (cykle 20 275)
- Grawerowanie (cykl 225)
- Cykle producenta (specjalne cykle zaimplementowane przez producenta maszyn) mogą zostać również zintegrowane

Advanced Graphic Features (opcja #20)**Rozszerzone funkcje grafiki****Grafika testowa i obróbkowa:**

- widok z góry
- Przedstawienie w trzech płaszczyznach
- 3D-prezentacja

Advanced Function Set 3 (opcja #21)**Rozszerzone funkcje grupa 3****Korekta narzędzia:**

M120: kontur ze skorygowanym promieniem obliczyć do 99 wierszy wstępnie (LOOK AHEAD)

3D-obróbka:

M118: włączenie pozycjonowania kółkiem ręcznym w czasie przebiegu programu

Pallet Managment (opcja #22)**Menedżer palet**

Obróbka przedmiotów w dowolnej kolejności

Display Step (opcja #23)**Krok wskazania****Dokładność wprowadzenia:**

- Osie linearne do 0,01 µm włącznie
- Osie kątowe do 0,00001°

CAD Import (opcja #42)**CAD Import**

- Obsługuje DXF, STEP oraz IGES
- Przejmowaniu konturów i wzorów punktowych
- Komfortowe określenie punktu odniesienia
- Graficzny wybór wycinków konturu z programów w dialogowym języku programowania

KinematicsOpt (opcja #48)

Optymalizowanie kinematyki maszyny

- Aktywną kinematykę zapisać/odtworzyć
- Sprawdzić aktywną kinematykę.
- Optymalizować aktywną kinematykę

Extended Tool Management (opcja #93)

Rozszerzone zarządzanie narzędziami

bazujące na Phytton

Remote Desktop Manager (opcja #133)

Sterowanie zdalne zewnętrznych jednostek komputerowych

- Windows na oddzielnym komputerze
- Zintegrowane w interfejs sterowania

Cross Talk Compensation – CTC (opcja #141)

Kompensacja sprzęgania osi

- Określanie dynamicznie uwarunkowanych odchyłeń pozycji poprzez przyśpieszenia osi
- Kompensacja TCP (Tool Center Point)

Position Adaptive Control – PAC (opcja #142)

Adaptacyjne regulowanie pozycji

- Dopasowanie parametrów regulacji w zależności od położenia osi w przestrzeni roboczej
- Dopasowanie parametrów regulacji w zależności od szybkości lub przyśpieszenia osi

Load Adaptive Control – LAC (opcja #143)

Adaptacyjne regulowanie obciążenia

- Automatyczne określanie wymiarów przedmiotów oraz sił tarcia
- Dopasowanie parametrów regulacji w zależności od aktualnej masy obrabianego przedmiotu

Active Chatter Control – ACC (opcja #145)

Aktywne tłumienie łoskotu

W pełni automatyczna funkcja dla unikania łoskotu podczas obróbki

Active Vibration Damping – AVD (opcja #146)

Aktywne tłumienie wibracji

Tłumienie wibracji maszyny dla ulepszenia jakości powierzchni obrabianego przedmiotu

Batch Process Manager (opcja #154)

Batch Process Manager

Planowanie zleceń produkcyjnych

Oprządkowanie

Oprządkowanie

Elektroniczne kółka obrotowe	■ HR 410: przenośne kółko ręczne ■ HR 550FS: przenośne kółko ręczne na sygnale z ekranem ■ HR 520: przenośne kółko ręczne z ekranem ■ HR 420: przenośne kółko ręczne z ekranem ■ HR 130: montowane kółko ręczne ■ HR 150: do trzech montowanych kółek poprzez adapter kółek HRA 110
Czujniki pomiarowe	■ TS 248: impulsowa sonda 3D z transmisją na kablu ■ TS 260: impulsowa sonda 3D z transmisją na kablu ■ TS 444: impulsowa sonda 3D z transmisją na podczerwieni bez baterii ■ TS 460: impulsowa sonda 3D z transmisją na wiązkę podczerwieni i na sygnale radiowym ■ TS 642: impulsowa sonda 3D z transmisją na podczerwieni ■ TS 740: superdokładna impulsowa sonda 3D z transmisją na podczerwieni ■ TT 160: przełączająca 3D-sonda pomiarowa dla wymiarowania narzędzia ■ TT 460: przełączająca 3D-sonda pomiarowa dla wymiarowania narzędzia z transmisją na podczerwieni

20.4 Tabele przeglądowe

Cykle obróbki

Numer cyklu	Oznaczenie cyklu	DEF-aktywny	CALL-aktywny
7	PUNKT BAZOWY	■	
8	ODBICIE LUSTRZANE	■	
9	PRZERWA CZASOWA	■	
10	OBROT	■	
11	WSPOLCZYNNIK SKALI	■	
12	PGM CALL		■
13	ORIENTACJA WRZEC.	■	
14	GEOMETRIA KONTURU	■	
18	NACINANIE GWINTU		■
19	PLASZCZ.ROBOCZA	■	
20	DANE KONTURU	■	
21	NAWIERCANIE		■
22	FREZ.ZGR.WYBRANIA		■
23	FREZOW. NA GOT.DNA		■
24	FREZOW.NA GOT.BOKU		■
25	KONTUR OTWARTY		■
26	OSIOWO-SPEC.SKALA	■	
27	NA POW. CYLINDRA		■
28	NA POW. CYLINDRA		■
29	OSLONA CYLIN. MOSTEK		■
32	TOLERANCJA	■	
39	OSL.CYLINDRA KONTUR		■
200	WIERCENIE		■
201	ROZWIERCANIE		■
202	WYTACZANIE		■
203	UNIWERSL WIERC.		■
204	WSTECZNE POGLEB.		■
205	WIERCENIE GLEB.UNIW.		■
206	GWINTOWANIE		■
207	GWINTOWANIE GS		■
208	SPIRALNE FREZ. OTW.		■
209	GWINTOW. LAM. WIORA		■
220	SZABLON KOLOWY	■	
221	SZABLON LINIOWY	■	
225	GRAWEROWANIE		■

Numer cyklu	Oznaczenie cyklu	DEF-aktywny	CALL-aktywny
232	FREZOW.PLANOWE		■
233	FREZOWANIE PLANOWE		■
239	ZALADUNEK OKRESLIC	■	
240	CENTROWANIE		■
241	WIERC.GL.JEDNOKOL.		■
247	USTAWIENIE PKT.BAZ	■	
251	KIESZEN PROSTOKATNA		■
252	WYBRANIE KOLOWE		■
253	FREZOWANIE KANALKA		■
254	KANALEK KOLOWY		■
256	CZOP PROSTOKATNY		■
257	CZOP OKRAGLY		■
258	CZOP WIELOKRAWEDZIOWY		■
262	FREZ.WEWN. GWINTU		■
263	FREZ.GWIN.Z POGLEB.		■
264	FREZ.GWINTOW ODW.		■
265	FREZ.ODW.PO HELIX		■
267	FREZOW. GWINTU ZEWN.		■
270	DANE LINII KONTURU	■	
275	ROWEK KONT. FR. JED.		■
276	LINIA KONTURU 3D		■

Funkcja dodatkowa

M	Działanie	Działanie w wierszu	na początku	na końcu	Strona
M0	Przebieg programu STOP/wrzeciono STOP/chłodziwo OFF			■	464
M1	Do wyboru przebieg programu STOP/wrzeciono STOP/chłodziwo OFF			■	702
M2	Przebieg programu STOP/wrzeciono STOP/chłodziwo OFF/ewent. Kasowanie wskazania statusu (zależne od parametru maszynowego)/ skok powrotny do wiersza 1			■	464
M3	Wrzeciono ON zgodnie z ruchem wskazówek zegara	■			464
M4	Wrzeciono ON przeciwnie do ruchu wskazówek zegara	■			
M5	Wrzeciono STOP			■	
M6	Zmiana narzędzia/przebieg programu STOP/(zależne od parametrów maszynowych)/wrzeciono STOP			■	464
M8	Chłodziwo ON	■			464
M9	Chłodziwo OFF			■	
M13	Wrzeciono ON zgodnie z ruchem wskazówek zegara/chłodziwo ON	■			464
M14	Wrzeciono ON przeciwnie do ruchu wskazówek zegara/chłodziwo on	■			
M30	Ta sama funkcja jak M2			■	464
M89	Wolna funkcja dodatkowa lub wywołanie cyklu, działanie modalne (zależy od parametrów maszyny)	■		■	Instrukcja obsługi cykli
M91	W bloku pozycjonowania: współrzędne odnoszą się do punktu zerowego maszyny	■			465
M92	W bloku pozycjonowania: współrzędne odnoszą się do zdefiniowanej przez producenta maszyn pozycji, np. do pozycji zmiany narzędzia	■			465
M94	Wskazanie osi obrotowej zredukować do wartości poniżej 360°	■			547
M97	Obróbka niewielkich stopni konturu			■	468
M98	Otwarte kontury obrabiać kompletnie na gotowo			■	469
M99	Wywołanie cyklu wierszami			■	Instrukcja obsługi cykli
M101	Automatyczna zmiana narzędzia z narzędziem siostrzanym, jeśli maksymalny okres trwałości upłynął			■	258
M102	M101 zresetować			■	
M107	Komunikat o błędach przy narzędziach zamiennych z naddatkiem anulować			■	258
M108	M107 zresetować			■	
M109	Stała prędkość torowa na ostrzu narzędzia (posuw zwiększać i redukować)	■			472
M110	Stała prędkość torowa na ostrzu narzędzia (tylko redukowanie posuwu)	■		■	
M111	M109/M110 zresetować				
M116	Posuw dla osi obrotu w mm/min	■			545
M117	M116 zresetować			■	

M	Działanie	Działanie w wierszu	na początku	na końcu	Strona
M118	Włączenie pozycjonowania kółkiem ręcznym w czasie przebiegu programu		■		475
M120	Obliczanie wstępne konturu ze skorygowanym promieniem (LOOK AHEAD)		■		473
M126	Przemieszczenie osi obrotu na zoptymalizowanym odcinku		■		546
M127	M126 zresetować			■	
M128	Zachować pozycję ostrza narzędzia przy pozycjonowaniu osi nachylenia (TCPM)		■		548
M129	M128 zresetować			■	
M130	W wierszu pozycjonowania: punkty odnoszą się do nienachylonego układu współrzędnych		■		467
M136	Posuw F w milimetrach na obrót wrzeciona		■		471
M137	M136 zresetować				
M138	Wybór osi nachylnych		■		551
M140	Odsunięcie od konturu w kierunku osi narzędzia		■		477
M143	Usunięcie obrotu podstawowego		■		480
M144	Uwzględnienie kinematyki maszyny na pozycjach RZECZ/ZAD przy końcu wiersza		■		552
M145	M144 zresetować			■	
M141	Anulować monitorowanie sondy pomiarowej		■		479
M148	Narzędzie przy NC-stop automatycznie odsunąć od konturu		■		481
M149	M148 zresetować			■	

20.5 Funkcje TNC 620 oraz iTNC 530 w porównaniu

Porównanie: dane techniczne

Funkcja	TNC 620	iTNC 530
Obwody regulacji	Maksymalnie 8 (z tego maks. 2 wrzeczona)	Maksymalnie 18
Dokładność zapisu i krok wskazania:		
■ Osie linearne	■ 0,1µm, 0,01 µm z opcją #23	■ 0.1 µm
■ Osie obrotu	■ 0,001°, 0,00001° z opcją #23	■ 0,0001°
Wskazanie	15.1 cali-TFT-monitor kolorowy płaski lub 19 cali ekran dotykowy	19 cali-TFT-monitor kolorowy płaski lub 15,1 cali-TFT-monitor kolorowy płaski
Nośnik pamięci dla programów NC, PLC oraz plików systemowych	Karta pamięci CompactFlash	Dysk twardy lub Solid State Disk SSDR
Pamięć programowa dla programów NC	2 GByte	>21 GByte
Czas przetwarzania wiersza	1.5 ms	0.5 ms
Interpolacja:		
■ Prosta	■ 5 osi	■ 5 osi
■ Okrąg	■ 3 osi	■ 3 osi
■ Linia śrubowa	■ Tak	■ Tak
■ Spline	■ Nie	■ Tak z opcją #9
Sprzęt	Kompaktowo w pulpicie obsługi lub modularnie w szafie sterowniczej	Modularnie w szafie sterowniczej

Porównanie: interfejsy danych

Funkcja	TNC 620	iTNC 530
Gigabit-Ethernet 1000Base-T	X	X
Szeregowy interfejs RS-232-C	X	X
Szeregowy interfejs RS-422	-	X
USB-interfejs	X	X

Dalsze informacje: "Konfigurowanie interfejsu danych", Strona 717

Porównanie: oprogramowanie PC

Funkcja	TNC 620	iTNC 530
ConfigDesign dla konfigurowania parametrów maszynowych	dostępne	Nie dostępny
TNCanalyzer dla analizy i ewaluacji plików serwisowych	Dostępny	Nie dostępny

Porównanie: funkcje użytkownika

Funkcja	TNC 620	iTNC 530
Zapis programu		
■ Programowanie w języku dialogowym	■ X	■ X
■ DIN/ISO	■ X	■ X
■ smarT.NC	■ –	■ X
■ ASCII-edytory	■ X, edytowalne bezpośrednio	■ X, edytowalne po przekształceniu
dane położenia		
■ Pozycja zadana dla prostej i okręgu we współrzędnych prostokątnych	■ X	■ X
■ Pozycja zadana dla prostej i okręgu we współrzędnych biegunowych	■ X	■ X
■ Dane wymiarowe absolutne lub przyrostowe	■ X	■ X
■ Wyświetlanie i wprowadzenie w mm lub calach	■ X	■ X
■ Ostatnią pozycję narzędzia nastawić jako biegun (pusty wiersz CC)	■ X (komunikat o błędach, jeśli przejęcie bieguna nie jest jednoznaczne)	■ X
■ Wiersze spline (SPL)	■ –	■ X, z opcją #9

Funkcja	TNC 620	iTNC 530
Korekcja narzędzia		
■ Na płaszczyźnie obróbki i długości narzędzia	■ X	■ X
■ Kontur ze skorygowanym promieniem obliczyć wstępnie do 99 wierszy w przód	■ X, z opcją #21	■ X
■ Trójwymiarowa korekcja promienia narzędzia	■ X, z opcją #9	■ X, z opcją #9
Tabela narzędzi		
■ Centralne zachowywanie danych narzędzia w pamięci	■ X	■ X
■ Kilka tabeli narzędzi z dowolną liczbą narzędzi	■ X	■ X
■ Elastyczne zarządzanie typami narzędzi	■ X	■ –
■ Sfiltrowane wskazanie wybieralnych narzędzi	■ X	■ –
■ Funkcja sortowania	■ X	■ –
■ Nazwa kolumny	■ Częściowo z _	■ Częściowo z -
■ Funkcja kopiowania: docelowe nadpisywanie danych narzędzi	■ X	■ X
■ Widok formularza	■ Przełączanie klawiszem układu ekranu	■ Przełączanie poprzez softkey
■ Wymiana tabeli narzędzi pomiędzy TNC 620 i iTNC 530	■ X	■ Nie jest możliwe
Tabela układów pomiarowych dla administrowania różnych układów pomiarowych 3D	X	–
Utworzeniei pliku używania narzędzi, sprawdzanie dostępności	X	X
Obliczanie danych skrawania: automatyczne obliczanie prędkości obrotowej wrzeciona i posuwu	Prosty kalkulator danych skrawania	Na podstawie dostępnych tabel technologii
Definiowanie dowolnej tabeli	■ Dowolnie definiowalne tabele (.TAB-pliki) ■ Czytanie i zapis poprzez funkcje FN ■ Definiowalne poprzez dane konfiguracji ■ Nazwy tabel i kolumn tabel muszą rozpoczynać się z litery i nie mogą zawierać znaków matematycznych ■ Czytanie i zapis poprzez funkcje SQL	■ Dowolnie definiowalne tabele (.TAB-pliki) ■ Czytanie i zapis poprzez funkcje FN

Funkcja	TNC 620	iTNC 530
Stała prędkość torowa w odniesieniu do toru punktu środkowego narzędzia lub w odniesieniu do ostrza narzędzia	X	X
Tryb równoległy: zapis programu, podczas gdy inny program zostaje odpracowywany	X	X
Programowanie osi licznikowych	X	X
Nachylenie płaszczyzny obróbki (cykl 19, funkcja PLANE)	X, opcja #8	X, opcja #8
Obróbka na stole obrotowym:		
■ Programowanie konturów na rozwiniętej powierzchni bocznej cylindra		
■ Powierzchnia boczna cylindra (cykl 27)	■ X, opcja #8	■ X, opcja #8
■ Powierzchnia boczna cylindra rowek (cykl 28)	■ X, opcja #8	■ X, opcja #8
■ Powierzchnia boczna cylindra mostek (cykl 29)	■ X, opcja #8	■ X, opcja #8
■ Powierzchnia boczna cylindra kontur zewnętrzny (cykl 39)	■ X, opcja #8	■ X, opcja #8
■ Posuw w mm/min lub obr/min	■ X, opcja #8	■ X, opcja #8
Przemieszczenie w kierunku osi narzędzia		
■ Tryb manualny (3D-ROT-menu)	■ X	■ X, FCL2-funkcja
■ Podczas przerwy w wykonaniu programu	■ X	■ X
■ Z dołączonym kółkiem obrotowym	■ X	■ X, opcja #44
Najazd i odjazd od konturu po prostej lub okręgu	X	X
Zapis posuwu:		
■ F (mm/min), bieg szybki FMAX	■ X	■ X
■ FU (posuw obrotowy mm/1)	■ –	■ X
■ FZ (posuw na ostrze)	■ –	■ X
■ FT (czas w sekundach dla drogi)	■ –	■ X
■ FMAXT (przy aktywnym potencjometrze biegu szybkiego: czas w sekundach dla drogi)	■ –	■ X
Programowanie dowolnego konturu FK		
■ Programowanie nie wymiarowanych dla NC przedmiotów	■ X, opcja #19	■ X
■ Konwersowanie programu FK na program dialogowy	■ –	■ X

Funkcja	TNC 620	iTNC 530
Skoki w programie:		
■ Maks. numery etykiet (label)	■ 65535	■ 1000
■ Podprogramy	■ X	■ X
■ Głębokość pakietowania podprogramów	■ 20	■ 6
■ Powtórzenie części programu	■ X	■ X
■ Dowolny program jako podprogram	■ X	■ X
Programowanie parametrów Q:		
■ Podstawowe funkcje matematyczne	■ X	■ X
■ Zapis formuł	■ X	■ X
■ Przetwarzanie łańcucha znaków	■ X	■ X
■ Lokalne parametry Q QL	■ X	■ X
■ Remanentne parametry Q QR	■ X	■ X
■ Zmiana parametrów przy przerwaniu programu	■ 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
■ Z D16 zachowywanie plików zewnętrznie	■ X	■ X
■ D16 -formatowania: wyrównanie do lewej, do prawej, długości łańcuchów znaków	■ X	■ X
■ Z D16 zapis do LOG-File	■ X	■ –
■ Wyświetlanie zawartości parametrów w dodatkowym wskazaniu stanu	■ X	■ –
■ Wyświetlanie zawartości parametrów przy programowaniu (Q-INFO)	■ X	■ X
■ SQL -funkcje dla odczytu oraz zapisu tabel	■ X	■ –

Funkcja	TNC 620	iTNC 530
Wspomaganie graficzne		
■ Grafika programowania 2D	■ X	■ X
■ REDRAW-funkcja (NA NOWO RYSOWAC)	■ –	■ X
■ Wyświetlanie linii siatki jako tła	■ X	■ –
■ Grafika liniowa 3D	■ X	■ X
■ Grafika testowa (widok z góry, prezentacja w 3 płaszczyznach, prezentacja 3D)	■ X, z opcją #20	■ X
■ Prezentacja o wysokiej rozdzielczości	■ X	■ X
■ Wyświetlanie narzędzia na ekranie	■ X, z opcją #20	■ X
■ Ustawienie szybkości symulacji	■ X, z opcją #20	■ X
■ Współrzędne dla linii skrawania 3 płaszczyzny	■ –	■ X
■ Rozszerzone funkcje zoomu (obsługa przy pomocy myszy)	■ X, z opcją #20	■ X
■ Wyświetlanie ramek dla obrabianego przedmiotu	■ X, z opcją #20	■ X
■ Prezentacja wartości głębokości w widoku z góry przy mouseover	■ X, z opcją #20	■ X
■ Docelowe zatrzymanie testu programu (STOP PRZY)	■ X, z opcją #20	■ X
■ Uwzględnić makro zmiany narzędzia	■ X (odbiegające od rzeczywistego odpracowywania)	■ X
■ Grafika obróbkowa (widok z góry, prezentacja w 3 płaszczyznach, prezentacja 3D)	■ X, z opcją #20	■ X
■ Prezentacja o wysokiej rozdzielczości	■ X	■ X

Funkcja	TNC 620	iTNC 530
Tabele punktów zerowych: zapis punktów zerowych odnoszących się do przedmiotu w pamięci	X	X
Tabela punktów odniesienia		
■ Zarządzanie punktami odniesienia	■ X	■ X
■ Wiersz 0 tabeli punktów odniesienia edytowalny manualnie	■ X	■ –
Menedżer palet		
■ Obsługiwanie plików palet	■ X, opcja #22	■ X
■ Obróbka zorientowana na narzędzie	■ X, opcja #22	■ X
■ Organizowanie punktów odniesienia dla palet w tabeli	■ X, opcja #22	■ X
Ponowne dosunięcie narzędzia do konturu		
■ Ze startem z dowolnego wiersza	■ X	■ X
■ Po przerwie w odpracowywaniu programu	■ X	■ X
Funkcja autostartu	X	X
Teach-In: przejęcie pozycji rzeczywistych do programu NC	X	X
Rozszerzone zarządzanie plikami		
■ Utworzenie kilku folderów i podfolderów	■ X	■ X
■ Funkcja sortowania	■ X	■ X
■ Obsługa myszką	■ X	■ X
■ Wybrać folder docelowy przy pomocy softkey	■ X	■ X
Pomoce przy programowaniu:		
■ Ilustracje pomocnicze przy programowaniu cykli	■ X	■ X
■ Animowane ilustracje pomocnicze przy wyborze PLANE/PATTERN DEF -funkcji	■ X	■ X
■ Ilustracje pomocnicze dla PLANE/PATTERN DEF	■ X	■ X
■ Funkcja pomocy kontekstowej w przypadku komunikatów o błędach	■ X	■ X
■ TNCguide , system pomocy z przeglądarką	■ X	■ X
■ Kontekstowe wywoływanie systemu pomocy	■ X	■ X
■ Akcentowanie kolorami elementów składniowych	■ X	■ –
■ Kalkulator	■ X (naukowo)	■ X (standard)
■ Wiersze komentarza w programie NC	■ X	■ X
■ Przekształcenie wierszy NC na komentarze	■ X	■ –
■ Wiersze segmentacji w programie NC	■ X	■ X
■ Widok segmentacji w teście programu	■ –	■ X
Dynamiczne monitorowanie kolizji DCM:		
■ Monitorowanie kolizji w trybie automatyki	■ –	■ X, opcja #40
■ Monitorowanie kolizji w trybie obsługi ręcznej	■ –	■ X, opcja #40
■ Graficzna prezentacja zdefiniowanych obiektów kolizji	■ –	■ X, opcja #40
■ Kontrola kolizyjności w teście programu	■ –	■ X, opcja #40

Funkcja	TNC 620	iTNC 530
■ Monitorowanie mocowadeł	■ –	■ X, opcja #40
■ Menedżer suportu narzędziowego	■ X	■ X, opcja #40
CAM-wspomaganie:		
■ Przejęcie konturów z danych DXF	■ X, opcja #42	■ X, opcja #42
■ Przejęcie konturów z danych Step i Iges	■ X, opcja #42	■ –
■ Przejęcie pozycji obróbkowych z danych DXF	■ X, opcja #42	■ X, opcja #42
■ Przejęcie pozycji obróbki z danych Step i Iges	■ X, opcja #42	■ –
■ Filtry offline dla plików CAM	■ –	■ X
■ Filtr stretch	■ X	■ –
MOD-funkcje:		
■ Parametry użytkownika	■ Dane konfig	■ Struktura numerów
■ Pliki pomocnicze OEM z funkcjami serwisowymi	■ –	■ X
■ Sprawdzanie nośnika danych	■ –	■ X
■ Wczytywanie pakietów serwisowych	■ –	■ X
■ Nastawienie czasu systemowego	■ X	■ X
■ Określić osie dla przejścia pozycji rzeczywistych	■ –	■ X
■ Określenie granic obszaru przemieszczenia	■ X	■ X
■ Blokowanie zewnętrznego dostępu	■ X	■ X
■ Konfigurowanie licznika	■ X	■ –
■ Przełączenie kinematyki	■ X	■ X
Wywołanie cykli obróbkowych:		
■ Przy pomocy M99 lub M89	■ X	■ X
■ Z CYCL CALL	■ X	■ X
■ Z CYCL CALL PAT	■ X	■ X
■ Z CYC CALL POS	■ X	■ X
Funkcje specjalne:		
■ Generowanie programu odwrotnego	■ –	■ X
■ Adaptacyjne regulowanie posuwu AFC	■ –	■ X, opcja #45
■ Definiowanie licznika z FUNCTION COUNT	■ X	■ –
■ Definiowanie czasu przerwy z FUNCTION FEED	■ X	■ –
■ Definiowanie czasu przebywania z FUNCTION DWELL	■ X	■ –
■ Określenie interpretowania współrzędnych z FUNCTION PROG PATH	■ X	■ –
■ Globalne definiowanie parametrów cykli z GLOBAL DEF	■ X	■ X
■ Definiowanie szablonów poprzez PATTERN DEF	■ X	■ X
■ Definiowanie i odpracowywanie tabeli punktów	■ X	■ X
■ Proste formuły konturu CONTOUR DEF	■ X	■ X

Funkcja	TNC 620	iTNC 530
Funkcje wytwarzania dużych form:		
■ Globalne nastawienia programowe GS	■ –	■ X, opcja #44
■ Rozszerzona M128: FUNCTION TCPM	■ X	■ X
Wskazania statusu:		
■ Pozycje, prędkość obrotowa wrzeciona, posuw	■ X	■ X
■ Powiększone wskazanie położenia, tryb manualny	■ X	■ X
■ Dodatkowy wyświetlacz stanu, przedstawienie formularzy	■ X	■ X
■ Wskazanie drogi kółka obrotowego przy obróbce z dołączeniem funkcji kółka obrotowego	■ X	■ X
■ Wskazanie dystansu do pokonania przy nachylonym systemie	■ X	■ X
■ Dynamiczne wskazanie zawartości parametrów Q, definiowalne grupy numerów	■ X	■ –
■ OEM specyficzne dodatkowe wskazanie stanu poprzez Python	■ X	■ X
■ Graficzne wskazanie pozostałego czasu przebiegu	■ –	■ X
Indywidualne nastawienie kolorów interfejsu użytkownika	–	X

Porównanie: funkcje dodatkowe

M	Działanie	TNC 620	iTNC 530
M00	Przebieg programu STOP/wrzeciono STOP/chłodziwo OFF	X	X
M01	Do wyboru przez operatora STOP przebiegu programu	X	X
M02	Przebieg programu STOP/wrzeciono STOP/chłodziwo OFF/ ewent. Kasowanie wskazania statusu (zależne od parametru maszynowego)/ skok powrotny do wiersza 1	X	X
M03	Wrzeciono ON zgodnie z ruchem wskazówek zegara	X	X
M04	Wrzeciono ON przeciwnie do ruchu wskazówek zegara		
M05	Wrzeciono STOP		
M06	Zmiana narzędzia/przebieg programu STOP/(funkcja zależna od maszyny)/wrzeciono STOP	X	X
M08	Chłodziwo ON	X	X
M09	Chłodziwo OFF		
M13	Wrzeciono ON zgodnie z ruchem wskazówek zegara/chłodzi- wo ON	X	X
M14	Wrzeciono ON przeciwnie do ruchu wskazówek zegara/ chłodziwo on		
M30	Ta sama funkcja jak M02	X	X
M89	Dowolna funkcja dodatkowa lub wywołanie cyklu, działanie modalne (zależy od parametrów maszyny)	X	X
M90	Stała prędkość torowa na narożach (na TNC 620 niekoniecz- na)	–	X
M91	W bloku pozycjonowania: współrzędne odnoszą się do punktu zerowego maszyny	X	X
M92	W bloku pozycjonowania: współrzędne odnoszą się do zdefi- niowanej przez producenta maszyn pozycji, np. do pozycji zmiany narzędzia	X	X
M94	Wskazanie osi obrotowej zredukować do wartości poniżej 360°	X	X
M97	Obróbka niewielkich stopni konturu	X	X
M98	Otwarte kontury obrabiać kompletnie na gotowo	X	X
M99	Wywołanie cyklu wierszami	X	X
M101	Automatyczna zmiana narzędzia z narzędziem siostrzanym, jeśli maksymalny okres trwałości upłynął	X	X
M102	M101 zresetować		

M	Działanie	TNC 620	iTNC 530
M103	Zredukować posuw przy zagłębianiu w materiał do współczynnika F (wartość procentowa)	X	X
M104	Aktywować ponownie ostatnio wyznaczony punkt odniesienia	– (zalecany: cykl 247)	X
M105	Obróbkę przeprowadzić z drugim k_v -współczynnikiem	–	X
M106	Obróbkę wykonać z pierwszym k_v -współczynnikiem		
M107	Komunikat o błędach przy narzędziach zamiennych z nadдатkiem anulować M107 zresetować	X	X
M109	Stała prędkość torowa na ostrzu narzędzia (posuw zwiększać i redukować)	X	X
M110	Stała prędkość torowa na ostrzu narzędzia (tylko redukowanie posuwu)		
M111	M109/M110 zresetować		
M112	Wstawienie przejść konturu pomiędzy dowolnymi elementami przejściowymi konturu	– (zalecany: cykl 32)	X
M113	M112 zresetować		
M114	Automatyczna korekcja geometrii maszyny przy pracy z osiami pochylenia	– (zalecane: M128, TCPM)	X, opcja #8
M115	M114 zresetować		
M116	Posuw dla stołów obrotowych w mm/min	X, opcja #8	X, opcja #8
M117	M116 zresetować		
M118	Włączenie pozycjonowania kółkiem ręcznym w czasie przebiegu programu	X, opcja #21	X
M120	Obliczanie wstępne konturu ze skorygowanym promieniem (LOOK AHEAD)	X, opcja #21	X
M124	Filtr konturu	– (poprzez parametry użytkownika możliwe)	X
M126	Przemieszczenie osi obrotu na zoptymalizowanym odcinku	X	X
M127	M126 zresetować		
M128	Zachować pozycję ostrza narzędzia przy pozycjonowaniu osi nachylenia (TCPM)	X, opcja #9	X, opcja #9
M129	M128 zresetować		
M130	W wierszu pozycjonowania: punkty odnoszą się do nienachylnego układu współrzędnych	X	X
M134	Zatrzymanie dokładnościowe na nietangencjalnych przejściach konturu przy pozycjonowaniu z osiami obrotu	–	X
M135	M134 zresetować		
M136	Posuw F w milimetrach na obrót wrzeciona	X	X
M137	M136 zresetować		
M138	Wybór osi nachylnych	X	X
M140	Odsunięcie od konturu w kierunku osi narzędzia	X	X
M141	Anulować monitorowanie sondy pomiarowej	X	X
M142	Usunięcie modalnych informacji o programie	–	X
M143	Usunięcie obrotu podstawowego	X	X

M	Działanie	TNC 620	iTNC 530
M144	Uwzględnienie kinematyki maszyny na AKT./ZAD. pozycjach na końcu wiersza	X, opcja #9	X, opcja #9
M145	M144 zresetować		
M148	Narzędzie przy NC-stop automatycznie odsunąć od konturu	X	X
M149	M148 zresetować		
M150	Wygaszanie komunikatów wyłącznika końcowego	– (poprzez FN 17 możliwe)	X
M197	Zaokrąglanie naroży	X	–
M200 -M204	Funkcje cięcia laserowego	–	X

Porównanie: cykle

Cykl	TNC 620	iTNC 530
1 GLEBOKIE WIERCENIE (zalecany: cykl 200, 203, 205)	–	X
2 GWINTOWANIE (zalecany: cykl 206, 207, 208)	–	X
3 FREZOWANIE KANALKA (zalecany: cykl 253)	–	X
4 FREZOW. WYBRANIA (zalecany: cykl 251)	–	X
5 WYBRANIE KOŁOWE (zalecany: cykl 252)	–	X
6 FREZ.ZGR.WYBRANIA (SL I, zalecane: SL II, cykl 22)	–	X
7 PUNKT BAZOWY	X	X
8 ODBICIE LUSTRZANE	X	X
9 PRZERWA CZASOWA	X	X
10 OBROT	X	X
11 WSPOLCZYNNIK SKALI	X	X
12 PGM CALL	X	X
13 ORIENTACJA WRZEC.	X	X
14 GEOMETRIA KONTURU	X	X
15 NAWIERCANIE (SL I, zalecane: SL II, cykl 21)	–	X
16 FREZOWANIE KONTURU (SL I, zalecane: SL II, cykl 24)	–	X
17 GWINTOWANIE GS (zalecany: cykl 207, 209)	–	X
18 NACINANIE GWINTU	X	X
19 PLASZCZ.ROBOCZA	X, opcja #8	X, opcja #8
20 DANE KONTURU	X, opcja #19	X
21 NAWIERCANIE	X, opcja #19	X
22 FREZ.ZGR.WYBRANIA	X, opcja #19	X
23 FREZOW. NA GOT.DNA	X, opcja #19	X
24 FREZOW.NA GOT.BOKU	X, opcja #19	X
25 KONTUR OTWARTY	X, opcja #19	X
26 OSIOWO-SPEC.SKALA	X	X
27 NA POW. CYLINDRA	X, opcja #8	X, opcja #8
28 NA POW. CYLINDRA	X, opcja #8	X, opcja #8
29 OSŁONA CYLIN. MOSTEK	X, opcja #8	X, opcja #8
30 ODPRACOWANIE DANYCH CAM	–	X
32 TOLERANCJA	X	X
39 OSL.CYLINDRA KONTUR	X, opcja #8	X, opcja #8
200 WIERCENIE	X	X
201 ROZWIERCANIE	X, opcja #19	X
202 WYTACZANIE	X, opcja #19	X
203 UNIWERSL WIERC.	X, opcja #19	X
204 WSTECZNE POGLEB.	X, opcja #19	X

Cykl	TNC 620	iTNC 530
205 WIERCENIE GLEB.UNIW.	X, opcja #19	X
206 GWINTOWANIE	X	X
207 GWINTOWANIE GS	X	X
208 SPIRALNE FREZ. OTW.	X, opcja #19	X
209 GWINTOW. LAM. WIORA	X, opcja #19	X
210 KANAŁEK WACHADŁO (zalecany: cykl 253, opcja #19)	–	X
211 KANAŁEK KOŁOWY (zalecany: cykl 254, opcja #19)	–	X
212 WYBRANIE NA GOT. (zalecany: cykl 251, opcja #19)	–	X
213 WYSEPKI NA GOT. (zalecany: cykl 256, opcja #19)	–	X
214 WYBR.KOL.NA GOT. (zalecany: cykl 252, opcja #19)	–	X
215 WYSEP.KOL.NA GOT. (zalecany: cykl 257, opcja #19)	–	X
220 SZABLON KOŁOWY	X, opcja #19	X
221 SZABLON LINIOWY	X, opcja #19	X
225 GRAWEROWANIE	X, opcja #19	X
230 FREZOW.WIELOPLA. (zalecany: cykl 233, opcja #19)	–	X
231 POW.PROSTOLINIOW	–	X
232 FREZOW.PLANOWE	X, opcja #19	X
233 FREZOWANIE PLANOWE	X, opcja #19	–
240 NAKIELKOWANIE	X, opcja #19	X
241 WIERC.GL.JEDNOKOL.	X, opcja #19	X
247 USTAWIENIE PKT.BAZ	X	X
251 KIESZEN PROSTOKATNA	X, opcja #19	X
252 WYBRANIE KOŁOWE	X, opcja #19	X
253 FREZOWANIE KANAŁKA	X, opcja #19	X
254 KANAŁEK KOŁOWY	X, opcja #19	X
256 CZOP PROSTOKATNY	X, opcja #19	X
257 CZOP OKRAGŁY	X, opcja #19	X
258 CZOP WIELOKRAWĘDZIOWY	X, opcja #19	–
262 FREZ.WEWN. GWINTU	X, opcja #19	X
263 FREZ.GWIN.Z POGLEB.	X, opcja #19	X
264 FREZ.GWINTOW ODW.	X, opcja #19	X
265 FREZ.ODW.PO HELIX	X, opcja #19	X
267 FREZOW. GWINTU ZEWN.	X, opcja #19	X
270 DANE LINII KONTURU dla nastawienia zachowania cyklu 25	X	X
275 ROWEK KONT. FR. JED.	X, opcja #19	X
276 LINIA KONTURU 3D	X, opcja #19	X
290 TOCZENIE INTERPOLAC.	–	X, opcja #96

Porównanie: cykle sondy pomiarowej w trybach pracy Praca ręczna i Elektroniczne kółko ręczne

Cykl	TNC 620	iTNC 530
Tabela układów pomiarowych dla administrowania układów pomiarowych 3D	X	–
Kalibrowanie użytecznej długości	X, opcja #17	X
Kalibrowanie użytecznego promienia	X, opcja #17	X
Ustalenie obrotu podstawowego poprzez prostą	X, opcja #17	X
Wyznaczenie punktu odniesienia na wybieralnej osi	X, opcja #17	X
Wyznaczenie naroża jako punktu bazowego	X, opcja #17	X
Wyznaczenie środka koła jako punktu bazowego	X, opcja #17	X
Wyznaczenie osi środkowej jako punktu bazowego	X, opcja #17	X
Ustalenie obrotu podstawowego poprzez dwa odwierty/czopy okrągłe	X, opcja #17	X
Wyznaczenie punktu bazowego poprzez cztery odwierty/czopy okrągłe	X, opcja #17	X
Wyznaczenie punktu środkowego koła przez trzy odwierty/czopy okrągłe	X, opcja #17	X
Określenie ukośnego położenia płaszczyzny i kompensacja	X, opcja #17	–
Wspomaganie mechanicznych układów pomiarowych poprzez manualne przejęcie aktualnej pozycji	Z softkey lub hardkey	Przy pomocy hardkey
Zapis wartości pomiarowych w tabeli punktów odniesienia	X, opcja #17	X
Zapis wartości pomiarowych w tabeli punktów zerowych	X, opcja #17	X

Porównanie: cykle sondy dla automatycznej kontroli przedmiotu

Cykl	TNC 620	iTNC 530
0 PLASZCZYZNA BAZOW	X, opcja #17	X
1 WSPOLRZEDNE PKT.	X, opcja #17	X
2 KALIBRACJA TS	–	X
3 POMIAR	X, opcja #17	X
4 POMIAR 3D	X, opcja #17	X
9 KALIBROW. TS DLUGOSC	–	X
30 KALIBRACJA TT	X, opcja #17	X
31 DLUGOSC NARZEDZIA	X, opcja #17	X
32 PROMIEN NARZEDZIA	X, opcja #17	X
33 POMIAR NARZEDZIA	X, opcja #17	X
400 OBROT TLA	X, opcja #17	X
401 OBROT 2 WIERCENIE	X, opcja #17	X
402 OBROT 2 CZOPY	X, opcja #17	X
403 OBROT PRZEZ OS OBROT	X, opcja #17	X
404 NASTAW OBROT TLA	X, opcja #17	X
405 OBROT W OSI C	X, opcja #17	X
408 PKT.BAZ.SR.ROWKA	X, opcja #17	X
409 PKT.BAZ.SR.MOSTKA	X, opcja #17	X
410 PKT.BAZ.PROST.WEWN.	X, opcja #17	X
411 PKT.BAZ.PROST.ZEWN.	X, opcja #17	X
412 PKT.BAZ.OKRAG WEWN.	X, opcja #17	X
413 PKT.BAZ.OKRAG ZEWN.	X, opcja #17	X
414 PKT.BAZ.NAROZNIK ZEWN.	X, opcja #17	X
415 PKT.BAZ.NAROZN.WEWN.	X, opcja #17	X
416 PKT.BAZ.SROD.OKR ODW	X, opcja #17	X
417 PKT.BAZOWY TS.-OSI	X, opcja #17	X
418 BAZA 4 ODWIERTY	X, opcja #17	X
419 PKT.BAZOW.POJED. OSI	X, opcja #17	X
420 POMIAR KATA	X, opcja #17	X
421 POMIAR ODWIERTU	X, opcja #17	X
422 POMIAR OKRAG ZEWN.	X, opcja #17	X
423 POMIAR NAROZN.WEWN.	X, opcja #17	X
424 POMIAR NAROZN. ZEWN.	X, opcja #17	X
425 POMIAR SZEROK. WEWN.	X, opcja #17	X
426 POMIAR MOSTKA ZEWN.	X, opcja #17	X
427 POMIAR WSPOLRZEDNA	X, opcja #17	X

Cykl	TNC 620	iTNC 530
430 POMIAR OKREGU ODW.	X, opcja #17	X
431 POMIAR PLASZCZYZNY	X, opcja #17	X
440 POMIAR PRZESUN. OSI	–	X
441 SZYBKIE PROBKOWANIE	X, opcja #17	X
450 ZAPIS KIN.DO PAMIECI	X, opcja #48	X, opcja #48
451 POMIAR KINEMATYKI	X, opcja #48	X, opcja #48
452 KOMPENSACJA PRESET	X, opcja #48	X, opcja #48
453 KINEMATYKA SIATKA	X, opcja #48, opcja #52	–
460 TS KALIBROWANIE NA KULI	X, opcja #17	X
461 TS DLUGOSC KALIBROWAC	X, opcja #17	X
462 TS KALIBROWAC NA OKREGU	X, opcja #17	X
463 TS KALIBROWANIE NA CZOPIE	X, opcja #17	X
480 KALIBRACJA TT	X, opcja #17	X
481 DLUGOSC NARZEDZIA	X, opcja #17	X
482 PROMIEN NARZEDZIA	X, opcja #17	X
483 POMIAR NARZEDZIA	X, opcja #17	X
484 KALIBROWANIE IR TT	X, opcja #17	X
600 PRZEST. ROB.GLOBALNIE	X	–
601 PRZEST.ROB. LOKALNIE	X	–

Porównanie: różnice przy programowaniu

Funkcja	TNC 620	iTNC 530
Przejdźcie do innego trybu pracy, jeśli w danym momencie zostaje edytowany wiersz	Dozwolone	Dozwolone
Obsługa pliku:		
■ Funkcja Zachować plik	■ dostępne	■ dostępne
■ Funkcja Zachować plik jako	■ dostępne	■ dostępne
■ Odrzucić zmiany	■ dostępne	■ dostępne
Zarządzanie plikami:		
■ Obsługa myszką	■ dostępne	■ dostępne
■ Funkcja sortowania	■ dostępne	■ dostępne
■ Zapis nazwy	■ Otwiera okno wyskakujące Wybrać plik	■ Synchronizuje kursor
■ Wspomaganie kombinacjami klawiszy	■ Nie w dyspozycji	■ dostępne
■ Zarządzanie ulubionymi	■ Nie w dyspozycji	■ dostępne
■ Konfigurowanie widoku kolumn	■ Nie w dyspozycji	■ dostępne
■ Rozmieszczenie softkeys	■ Niewielkie różnice	■ Niewielkie różnice

Funkcja	TNC 620	iTNC 530
Funkcja Wygasić wiersz	dostępne	dostępne
Wybrać narzędzie z tabeli	Wybór następuje poprzez menu split-screen	Wybór następuje w oknie wywołanym
Programowanie funkcji specjalnych klawiszem SPEC FCT	Pasek softkey zostaje otwierany przy naciśnięciu klawisza jako podmenu. Opuszczenie podmenu: klawisz SPEC FCT ponownie naciśnięć, sterowanie pokazuje ponownie ostatnio aktywny pasek	Pasek softkey zostaje dołączany przy naciśnięciu klawisza jako ostatni pasek. Opuszczenie podmenu: klawisz SPEC FCT ponownie naciśnięć, sterowanie pokazuje ponownie ostatnio aktywny pasek
Programowanie przemieszczeń najazdu i odjazdu klawiszem APPR DEP	Pasek softkey zostaje otwierany przy naciśnięciu klawisza jako podmenu. Opuszczenie podmenu: klawisz APPR DEP ponownie naciśnięć, sterowanie pokazuje ponownie ostatnio aktywny pasek	Pasek softkey zostaje dołączany przy naciśnięciu klawisza jako ostatni pasek. Opuszczenie podmenu: klawisz APPR DEP ponownie naciśnięć, sterowanie pokazuje ponownie ostatnio aktywny pasek
Naciśnięcie hardkey END przy aktywnych menu CYCLE DEF i TOUCH PROBE	Kończy operację edytowania i wywołuje menedżera plików	Zamyka dane menu
Wywołanie menedżera plików przy aktywnych menu CYCLE DEF i TOUCH PROBE	Kończy operację edytowania i wywołuje menedżera plików. Dany pasek softkey pozostaje wybrany, jeśli menedżer plików zostaje zamykany	Komunikat o błędach Przycisk bez funkcji
Wywołanie menedżera plików przy aktywnych menu CYCL CALL , SPEC FCT , PGM CALL oraz APPR/DEP	Kończy operację edytowania i wywołuje menedżera plików. Dany pasek softkey pozostaje wybrany, jeśli menedżer plików zostaje zamykany	Kończy operację edytowania i wywołuje menedżera plików. Podstawowy pasek softkey pozostaje wybrany, jeśli menedżer plików zostaje zamykany

Funkcja	TNC 620	iTNC 530
Tabela punktów zerowych:		
■ Funkcja sortowania wartości w obrębie jednej osi	■ dostępne	■ Nie w dyspozycji
■ Resetowanie tabeli	■ dostępne	■ Nie w dyspozycji
■ Wygaszanie nie dostępnych osi	■ dostępne	■ dostępne
■ Przełączenie widoku lista/formularz	■ Przełączanie klawiszem układu ekranu	■ Przełączenie poprzez softkey Toggle
■ Wstawić pojedynczą linijkę	■ Dozwolone wszędzie, nowe numerowanie możliwe po zapytaniu. Zostaje wstawiony pusty wiersz, wypełnienie z 0 wykonać manualnie	■ Dozwolone tylko na końcu tabeli. Wiersz o wartości 0 zostaje wstawiony we wszystkich kolumnach
■ Przejęcie wartości rzeczywistej pozycji na pojedynczej osi klawiszem w tabeli punktów zerowych	■ Nie w dyspozycji	■ dostępne
■ Przejęcie wartości rzeczywistej pozycji na wszystkich aktywnych osiach klawiszem w tabeli punktów zerowych	■ Nie w dyspozycji	■ dostępne
■ Przejęcie ostatnich zmierzonych z TS pozycji klawiszem	■ Nie w dyspozycji	■ dostępne
Programowanie dowolnego konturu FK:		
■ Programowanie osi równoległych	■ Neutralnie ze współzrędnymi X/Y, przełączenie z FUNCTION PARAXMODE	■ W zależności od maszyny z dostępnymi osiami równoległymi
■ Automatyczne korygowanie referencji względnych	■ Referencje względne w podprogramach konturu nie są korygowane automatycznie	■ Wszystkie referencje względne zostają automatycznie korygowane
Programowanie parametrów Q:		
■ Formuła parametrów Q z SGN	Q12 = SGN Q50 ■ przy Q 50 = 0 jest Q12 = 0 ■ przy Q50 > 0 jest Q12 = 1 ■ przy Q50 < 0 jest Q12 = -1	Q12 = SGN Q50 ■ przy Q50 >= 0 jest Q12 = 1 ■ przy Q50 < 0 jest Q12 = -1

Funkcja	TNC 620	iTNC 530
Obsługa przy komunikatach o błędach:		
■ Pomoc przy komunikatach o błędach	■ Wywołanie klawiszem ERR	■ Wywołanie klawiszem HELP
■ Zmiana trybu pracy, jeśli menu pomocy jest aktywne	■ Menu pomocy zostaje zamknięte przy zmianie trybu pracy	■ Zmiana trybu pracy nie jest dozwolona (klawisz bez funkcji)
■ Wybór trybu pracy w tle, jeśli menu pomocy jest aktywne	■ Menu pomocy zostaje zamknięte przy przełączeniu z F12	■ Menu pomocy zostaje otwarte przy przełączeniu z F12
■ Identyczne komunikaty o błędach	■ Zostają zebrane na liście	■ Zostają tylko raz wyświetlone
■ Kwitowanie komunikatów o błędach	■ Każdy komunikat o błędach (nawet jeśli kilkakrotnie wyświetlany) musi być pokwitowany, funkcja USUNAC WSZYSTKIE dostępna	■ Komunikat o błędach tylko raz pokwitować
■ Dostęp do funkcji protokołu	■ Dostępny jest plik protokołu i wydajne funkcje filtrowania (błędy, naciśnięcia na klawisze)	■ Pełny plik protokołu dostępny bez funkcji filtrowania
■ Zapis do pamięci plików serwisowych	■ Dostępne. W przypadku zawieszenia systemu nie zostaje utworzony plik serwisowy	■ Dostępne. W przypadku zawieszenia systemu zostaje utworzony automatycznie plik serwisowy
Funkcja szukania:		
■ Lista szukanych ostatnio słów	■ Nie w dyspozycji	■ dostępne
■ Wyświetlenie elementów aktywnego wiersza	■ Nie w dyspozycji	■ dostępne
■ Wyświetlenie listy wszystkich dostępnych wierszy NC	■ Nie w dyspozycji	■ dostępne
Start funkcji szukania przy zaznaczeniu kursorem klawiszami ze strzałką w górę/w dół	Funkcjonuje do maksymalnie 50000 wierszy, nastawialny przez dane Konfig	Bez ograniczenia odnośnie długości programu
Grafika programowania:		
■ Wyskalowane przedstawienie siatki	■ dostępne	■ Nie w dyspozycji
■ Edycja podprogramów konturu w cyklach SLII z AUTO DRAW ON	■ W przypadku komunikatów o błędach kursor znajduje się w programie głównym na wierszu CYCL CALL	■ W przypadku komunikatów o błędach kursor znajduje się na wierszu powodującym błąd w podprogramie konturu
■ Przesunięcie okna zoomu	■ Funkcja powtórzenia nie jest dostępna	■ Funkcja powtarzania jest dostępna

Funkcja	TNC 620	iTNC 530
Programowanie osi pomocniczych:		
■ Składnia FUNCTION PARAXCOMP : definiowanie zachowania wskazania i ruchów przemieszczeniowych	■ dostępne	■ Nie w dyspozycji
■ Składnia FUNCTION PARAXMODE : definiowanie przyporządkowania przemieszczanych osi równoległych	■ dostępne	■ Nie w dyspozycji

Programowanie cykli producenta

■ Dostęp do danych w tabelach	■ Poprzez SQL -polecenia oraz via FN17-/FN18- lub TABREAD-TABWRITE -funkcje	■ Poprzez FN17-/FN18- lub TABREAD-TABWRITE -funkcje
■ Dostęp do parametrów maszynowych	■ Poprzez CFGREAD -funkcję	■ Poprzez FN18 -funkcje
■ Generowanie interaktywnych cykli z CYCLE QUERY , np. cykli układu impulsowego w trybie manualnym	■ dostępne	■ Nie w dyspozycji

Porównanie: różnice przy teście programu, funkcjonalność

Funkcja	TNC 620	iTNC 530
Wejście klawiszem GOTO	Funkcja tylko możliwa, jeśli softkey START POJ. BLOK nie został jeszcze naciśnięty	Funkcja możliwa także po START POJ. BLOK .
Obliczanie czasu obróbki	Przy każdym powtórzeniu symulacji poprzez softkey START zostaje sumowany czas obróbki	Przy każdym powtórzeniu symulacji poprzez softkey START rozpoczyna się naliczanie czasu od 0
Pojedynczy wiersz	W cyklach wzorów punktowych oraz CYCL CALL PAT sterowanie zatrzymuje po każdym punkcie	Cykle wzorów punktowych oraz CYCL CALL PAT sterowanie traktuje jako jeden wiersz

Porównanie: różnice przy teście programu, obsługa

Funkcja	TNC 620	iTNC 530
Rozmieszczenie pasków z softkey i ich uporządkowanie na paskach	Rozmieszczenie pasków softkey i samych softkey jest różne, w zależności od aktywnego układu ekranu.	
Funkcja zoomowania	Każda płaszczyzna skrawania jest wybieralna pojedynczymi softkey	Płaszczyzna skrawania wybieralna przy pomocy trzech softkey Toggle
Specyficzne dodatkowe funkcje maszynowe M	Powodują pojawienie się komunikatów o błędach, jeśli nie są zintegrowane w PLC	Są ignorowane przy testowaniu programu
Wyświetlanie tabeli narzędzi/edycja	Funkcja dostępna przy pomocy softkey	Funkcja nie jest dostępna
Przedstawienie narzędzia	■ czerwony: wcina w materiał ■ niebieski: nie wcina w materiał	■ czerwony: wcina w materiał ■ zielony: nie wcina w materiał
Prezentacja 3D: przedstawienie obrabianego przedmiotu transparentnie	dostępne	Funkcja nie jest dostępna
Prezentacja 3D: przedstawienie narzędzia transparentnie	dostępne	Funkcja nie jest dostępna
Prezentacja 3D: wyświetlanie trajektorii narzędzia	dostępne	Funkcja nie jest dostępna
Jakość modelu nastawialna	dostępne	Funkcja nie jest dostępna

Porównanie: różnice trybu manualnego, funkcjonalność

Funkcja	TNC 620	iTNC 530
Funkcja Wymiar kroku	Wymiar kroku może być definiowany oddzielnie dla osi linearnych i obrotowych.	Wymiar kroku obowiązuje razem dla osi linearnych i obrotowych.
Tabela punktów odniesienia	Transformacja bazowa (translacja i rotacja) systemu stołu maszyny na system obrabianego przedmiotu poprzez kolumny X, Y i Z, jak i kąt przestrzenny SPA, SPB oraz SPC. Dodatkowo można w kolumnach X_OFFSETS do W_OFFSETS definiować offset osi dla każdej pojedynczej osi. Ich funkcja jest konfigurowalna. Wiersz 0 tabeli punktów odniesienia edytowalny manualnie.	Transformacja bazowa (translacja) systemu stołu maszyny na system obrabianego przedmiotu poprzez kolumny X, Y i Z, jak i obrót od podstawy ROT na płaszczyźnie obróbki (rotacja). Dodatkowo można w kolumnach A do W definiować punkty odniesienia w osiach obrotu i osiach równoległych. Wiersz 0 może być zapisany tylko manualnymi cyklami sondy.

Funkcja	TNC 620	iTNC 530
Zachowanie przy wyznaczaniu punktu odniesienia	Wyznaczenie punktu odniesienia na osi obrotu działa jako offset osi. Ten offset działa także przy obliczaniu kinematyki i przy nachyleniu płaszczyzny obróbki. W parametrze maszynowym presetToAlignAxis (nr 300203) producent obrabiarek określa poosiowo, jaki wpływ okazuje offset osi rotacji na punkt odniesienia. ■ True (default): przed kinematycznym obliczeniem offset jest odejmowany od wartości osi ■ False: offset działa tylko na wyświetlacz położenia	Zdefiniowane w parametrach maszynowych offsety osi obrotu nie mają wpływu na położenia osi, zdefiniowane w funkcji Nachylenie płaszczyzny. Przy pomocy MP7500 Bit 3 zostaje określone, czy aktualne położenie osi obrotu odnośnie punktu zerowego maszyny zostanie uwzględnione, czy też punktem wyjścia jest 0°-położenie pierwszej osi obrotu (z reguły oś C).
Wyznaczenie punktu odniesienia (bazy)	Dopiero po przejeździe referencyjnym można określić punkt odniesienia lub dokonać zmiany punktu odniesienia w tabeli.	Przed przejazdem referencyjnym można określić punkt odniesienia lub dokonać zmiany punktu odniesienia w tabeli.
Handling tabeli punktów odniesienia:		
■ Tabela punktów odniesienia zależna od zakresów przemieszczenia	■ Dostępny	■ dostępne
Definiowanie ograniczenia posuwu	Ograniczenie posuwu dla osi linearnych i obrotowych jest definiowane oddzielnie	Tylko jedno ograniczenie posuwu dla osi linearnych i obrotowych jest definiowalne

Porównanie: różnice trybu manualnego, obsługa

Funkcja	TNC 620	iTNC 530
Przejęcie wartości położenia sond mechanicznych	Przejęcie pozycji rzeczywistej przy pomocy softkey lub hardkey	Przejęcie pozycji rzeczywistej przy pomocy hardkey
Opuszczenie menu funkcji próbkowania	Przy pomocy softkey K-EC oraz z hardkey END możliwe	Przy pomocy softkey K-EC oraz z hardkey END możliwe

Porównanie: różnice przy odpracowywaniu, obsługa

Funkcja	TNC 620	iTNC 530
Rozmieszczenie pasków z softkey i ich uporządkowanie na paskach	Rozmieszczenie pasków softkey i samych softkey nie jest identyczne, w zależności od aktywnego układu ekranu.	
Zmiana trybu pracy, po tym kiedy przełączeniem na tryb pracy Wykonanie progr., pojedynczy blok przerwano i z WEWNETRZ. STOP zamknięto	Przy przejściu z powrotem na tryb pracy Wykonanie programu, automatycz.: meldunek o błędach aktualny wiersz nie wybrany. Wybór miejsca przerwania programu musi nastąpić ze startem z dowolnego wiersza	Zmiana trybu pracy jest dozwolona, modalne informacje zostają zachowane, obróbka może być kontynuowana bezpośrednio po starcie NC
Wejście do sekwencji FK z GOTO , po odpracowaniu do tego miejsca przed zmianą trybu pracy	Komunikat o błędach FK-programowanie: niezdefiniowana pozycja startu Wejście z przebiegiem wierszy dozwolone	Wejście dozwolone
Start programu z dowolnego wiersza:		
Przełączenie układu ekranu przy ponownym wejściu	Tylko możliwe, jeśli pozycja ponownego wejścia została już najechana	We wszystkich stanach eksploatacji możliwy
Komunikaty o błędach	Komunikaty o błędach pojawiają się także po usunięciu błędów i muszą być oddzielnie pokwitowane	Komunikaty o błędach zostają częściowo automatycznie kwitowane po usunięciu błędów
Wzory punktowe w trybie pojedynczych wierszy	W cyklach wzorów punktowych oraz CYCL CALL PAT sterowanie zatrzymuje po każdym punkcie	Cykle wzorów punktowych oraz CYCL CALL PAT sterowanie traktuje jako jeden wiersz

Porównanie: różnice przy odpracowywaniu, ruchy przemieszczenia

WSKAZÓWKA

Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Generowane na starszych modelach sterowania programy NC mogą na aktualnych sterowaniach powodować odmienne przemieszczenia osi lub komunikaty o błędach! Podczas obróbki istnieje niebezpieczeństwo kolizji!

- ▶ Sprawdzić przebieg programu NC lub fragmentu programu przy pomocy symulacji graficznej
- ▶ Program NC lub fragment programu ostrożnie przetestować w trybie pracy **Wykonanie progr., pojedynczy blok**.
- ▶ Poniżej uwzględnić znane różnice (poniższa lista może być niekompletna!)

Funkcja	TNC 620	iTNC 530
Przemieszczenie z dołączonym kółkiem ręcznym z M118	Działa w układzie współrzędnych maszyny	Działa w układzie współrzędnych maszyny
Skasowanie obrotu od podstawy z M143	M143 usuwa wpisy w kolumnach SPA , SPB oraz SPC w tabeli punktów odniesienia, ponowne aktywowanie odpowiedniego wiersza tabeli nie aktywuje usuniętej rotacji podstawowej	M143 nie usuwa wpisów kolumny ROT w tabeli preset, ponowne aktywowanie odpowiedniego wiersza aktywuje także ponownie usuniętą rotację podstawową
Skalowanie przemieszczenia dosuwania/odsuwania (APPR/DEP/RND)	Specyficzny dla osi współczynnik skalowania jest dozwolony, promień nie jest skalowany	Komunikat o błędach
Najazd/odjazd z APPR/DEP	Meldunek o błędach, jeżeli przy APPR/DEP LN lub APPR/DEP CT zaprogramowano RO	Przyjęcie promienia narzędzia o wartości 0 i kierunku korekcyj RR
Najazd/odjazd z APPR/DEP , jeśli zdefiniowano elementy konturu o długości 0	Elementy konturu o długości 0 są ignorowane. Przemieszczenia najazdu i odjazdu są obliczane dla pierwszego i ostatniego ważnego elementu konturu	Zostaje wydawany komunikat o błędach, jeśli po APPR -wierszu został zaprogramowany element konturu o długości 0 (odnośnie pierwszego punktu konturu zaprogramowanego w wierszu APPR). Przed elementem konturu o długości 0 przed DEP -wierszem iTNC 530 nie wydaje błędu, lecz oblicza przemieszczenie odjazdu z ostatnim ważnym elementem konturu

Funkcja	TNC 620	iTNC 530
Działanie z Q-parametrami	Q60 do Q99 (QS60 do QS99) działają zasadniczo zawsze lokalnie.	Q60 do Q99 (QS60 do QS99) działają w zależności od MP 7251 w skonwersowanych programach cykli (.cyc) lokalnie albo globalnie. Pakietowane wywołania mogą powodować problemy
Automatyczne anulowanie korekcy promienia narzędzia	■ Wiersz z R0 ■ DEP-wiersz ■ Wybór programu ■ END PGM	■ Wiersz z R0 ■ DEP-wiersz ■ Wybór programu ■ Programowanie G73 OBROT ■ PGM CALL
NC-wiersze z M91	Bez włączenia korekcy promienia narzędzia	Włączenie korekcy promienia narzędzia
Zachowanie przy M120 LA1	Nie ma wpływu na obróbkę, ponieważ sterowanie interpretuje wewnętrznie ten zapis jako LA0	Możliwy niepożądany wpływ na obróbkę, ponieważ sterowanie interpretuje wewnętrznie ten zapis jako LA2 .
Przebieg do wiersza w tablicach punktów	Narzędzie jest pozycjonowane nad następną przewidzianą do obróbki pozycją	Narzędzie jest pozycjonowane nad ostatnią obrobioną pozycją
Pusty CC -wiersz (przejęcie biegu na z ostatniej pozycji narzędzia) w programie NC	Ostatni wiersz pozycjonowania na płaszczyźnie obróbki musi zawierać obydwie współrzędne płaszczyzny obróbki	Ostatni wiersz pozycjonowania na płaszczyźnie obróbki nie musi zawierać koniecznie obydwu współrzędnych płaszczyzny obróbki. Może być problematyczne w RND lub CHF -wierszach
Specyficzny dla osi skalowany RND -wiersz	RND -wiersz zostaje skalowany, rezultatem jest elipsa	Zostaje wydawany komunikat o błędach
Reakcja, jeśli przed lub po RND - lub CHF -wierszu zdefiniowany jest element konturu o długości 0	Zostaje wydawany komunikat o błędach	Zostaje wydawany komunikat o błędach, jeśli element konturu o długości 0 leży przed RND- lub CHF-wierszem Element konturu o długości 0 zostaje ignorowany, jeśli element konturu o długości 0 leży po RND- lub CHF-wierszu

Funkcja	TNC 620	iTNC 530
Programowanie okręgu ze współrzędnymi biegunowymi	Inkrementalny kąt obrotowy IPA i kierunek obrotu DR muszą mieć ten sam znak liczby. W przeciwnym razie zostaje wydawany odpowiedni komunikat o błędach	Znak liczby kierunku obrotu zostaje wykorzystywany, jeśli DR i IPA są zdefiniowane z różnymi znakami liczby
Korekcja promienia narzędzia na łukach kołowych lub na linii śrubowej z kątem rozwarcia =0	Przejście pomiędzy sąsiednimi elementami łuku/linii śrubowej zostaje utworzone. Dodatkowo zostaje wykonane przemieszczenie osi narzędzia bezpośrednio przed tym przejściem. Jeśli ten element jest pierwszym lub ostatnim korygowanym elementem, to następny albo poprzedni element są traktowane jako pierwszy lub ostatni przewidziany do korygowania element	Ekwidystanta łuku/linii śrubowej zostaje wykorzystywana dla konstrukcji toru narzędzia
Przeliczenie długości narzędzia we wskazaniu położenia	We wskazaniu położenia wartości L i DL z tabeli narzędzi są przeliczane z wartością DL z T -wiersza	We wskazaniu położenia wartości L i DL są przeliczane z tabeli narzędzi
SLII-cykle 20 do 24:		
Liczba definiowalnych elementów konturu	Maksymalnie 16384 wierszy w 12 podkonturach łącznie	Maksymalnie 8192 elementy konturu w do 12 podkonturach łącznie, bez ograniczenia odnośnie podkonturu
Określenie płaszczyzny obróbki	Oś narzędzia w T-wierszu określa płaszczyznę obróbki	Oś pierwszego wiersza przemieszczenia na pierwszym podkonturze określa płaszczyznę obróbki
Pozycja na końcu cyklu SL	- Konfigurowalne poprzez parametr posAfterContPocket (nr 201007), czy pozycja końcowa ma być na najechana nad ostatnią zaprogramowaną pozycją lub czy też przemieszczenie następuje na bezpiecznej wysokości na osi narzędzia - Jeśli oś narzędzia przemieszczana jest na bezpieczną wysokość, to dla pierwszych przemieszczeń należy zaprogramować obydwie współrzędne	- Konfigurowalne poprzez MP7420, czy pozycja końcowa ma być na najechana nad ostatnią zaprogramowaną pozycją lub czy też przemieszczenie następuje na bezpiecznej wysokości - Jeśli oś narzędzia przemieszczana jest na bezpieczną wysokość, to dla pierwszych przemieszczeń należy zaprogramować obydwie współrzędne

Funkcja	TNC 620	iTNC 530
SLII-cykle 20 do 24:		
■ Zachowanie w przypadku wysepek, nie leżących w kieszeniach	■ Nie mogą być definiowane z kompleksową formułą konturu	■ Mogą być definiowane z kompleksową formułą konturu z pewnymi ograniczeniami
■ Operacje ilościowe w SL-cyklach z kompleksową formułą konturu	■ Właściwe operacje ilościowe możliwe do przeprowadzenia	■ Właściwe operacje ilościowe możliwe do przeprowadzenia tylko z ograniczeniami
■ Korekcja promienia aktywna przy CYCL CALL	■ Zostaje wydawany komunikat o błędach	■ Korekcja promienia zostaje anulowana, program zostaje wykonany
■ Równoległe do osi wiersze przemieszczenia w podprogramie konturu	■ Zostaje wydawany komunikat o błędach	■ Program zostaje odpracowywany
■ Funkcje dodatkowe M w podprogramie konturu	■ Zostaje wydawany komunikat o błędach	■ M-funkcje są ignorowane
Obróbka powierzchni bocznej cylindra ogólnie:		
■ Opis konturu	■ Neutralnie ze współrzędnymi X/Y	■ W zależności od maszyny z dostępnymi fizycznie osiami obrotowymi
■ Definicja przesunięcia na powierzchni bocznej cylindra	■ Neutralnie poprzez przesunięcie punktu zerowego w X/Y	■ Zależne od maszyny przesunięcie punktu zerowego na osiach obrotu
■ Definicja przesunięcia poprzez obrót od podstawy	■ Funkcja jest dostępna	■ Funkcja nie jest dostępna
■ Programowanie okręgu z C/CC	■ Funkcja jest dostępna	■ Funkcja nie jest dostępna
■ APPR-/DEP -wiersze w definicji konturu	■ Funkcja nie jest dostępna	■ Funkcja jest dostępna
Obróbka powierzchni bocznej cylindra z cyklem 28:		
■ Pełne rozwiercanie rowka	■ Funkcja jest dostępna	■ Funkcja nie jest dostępna
■ Tolerancja jest definiowalna	■ Funkcja jest dostępna	■ Funkcja jest dostępna
Obróbka powierzchni bocznej cylindra z cyklem 29	Wejście w materiał bezpośrednio na konturze mostka	Kołowy ruch najazdu do konturu mostka
Kieszenie, czopy i rowki wpustowe 25x:		
■ Ruchy zagłębienia	W strefach granicznych (stosunek geometryczny narzędzie/kontur) pojawiają się komunikaty o błędach, jeśli ruchy wcięcia prowadzą do bezsensownego/krytycznego zachowania	W strefach tych (zależności geometryczne narzędzie/kontur) następuje prostokątne wcięcie

Funkcja	TNC 620	iTNC 530
PLANE-funkcja:		
■ TABLE ROT/COORD ROT	Działanie: ■ Rodzaje transformacji działają na wszystkie tzw. wolne osie obrotowe ■ Przy TABLE ROT sterowanie nie pozycjonuje zawsze wolnej osi obrotowej, lecz w zależności od aktualnej pozycji, zaprogramowanego kąta przestrzennego i kinematyki obrabiarki Default jeśli nie dokonano wyboru: ■ COORD ROT jest wykorzystywany	Działanie ■ Rodzaje transformacji działają wyłącznie w połączeniu z osią obrotu C ■ Przy TABLE ROT sterowanie pozycjonuje zawsze oś obrotu Default jeśli nie dokonano wyboru: ■ COORD ROT jest wykorzystywany
■ Maszyna jest skonfigurowana na kąt osiowy	■ Wszystkie PLANE-funkcje mogą być używane	■ Tylko PLANE AXIAL zostaje wykonana
■ Programowanie inkrementalnego kąta przestrzennego po PLANE AXIAL	■ Zostaje wydawany komunikat o błędach	■ Inkrementalny kąt przestrzenny jest interpretowany jako wartość absolutna
■ Programowanie inkrementalnego kąta osiowego po PLANE SPATIAL, jeśli maszyna skonfigurowana jest na kąt przestrzenny	■ Zostaje wydawany komunikat o błędach	■ Inkrementalny kąt osiowy jest interpretowany jako wartość absolutna
■ Programowanie PLANE-funkcji przy aktywnym cyklu 8 ODBICIE LUSTRZANE	■ Odbicie lustrzane nie ma wpływu na nachylenie przy pomocy PLANE AXIAL i cyklu 19	■ Funkcja możliwa ze wszystkimi PLANE-funkcjami
■ Pozycjonowanie osi na obrabiarkach z dwoma osiami obrotu z. B. L A+0 B+0 C+0 lub L A+Q120 B+Q121 C+Q122	■ Możliwe wyłącznie po funkcji nachylenia (komunikat o błędach bez funkcji nachylenia) ■ Niezdefiniowane parametry otrzymują status UNDEFINED, nie otrzymują wartości 0	■ Przy zastosowaniu kątów przestrzennych (ustawienie parametrów maszynowych) w każdej chwili możliwe ■ Sterowanie używa dla nie zdefiniowanych parametrów wartości 0
Funkcje specjalne dla programowania cykli:		
■ FN 17	■ Funkcja jest dostępna ■ Wartości są podawane zawsze metrycznie ■ Dalsze różnice opisane są szczegółowo	■ Funkcja jest dostępna ■ Wartości są wydawane w jednostkach aktywnego programu NC ■ Różnice opisane są szczegółowo
■ FN 18	■ Funkcja jest dostępna ■ Wartości są podawane zawsze metrycznie ■ Dalsze różnice opisane są szczegółowo	■ Funkcja jest dostępna ■ Wartości są wydawane w jednostkach aktywnego programu NC ■ Różnice opisane są szczegółowo

Funkcja	TNC 620	iTNC 530
Przeliczenie długości narzędzia we wskazaniu położenia	We wskazaniu położenia uwzględniane są długości narzędzia L i DL z tabeli narzędzi, z T-wiersza w zależności od parametru maszynowego progToolCallDL (nr 124501)	We wskazaniu są uwzględniane długości narzędzia L i DL z tabeli narzędzi

Porównanie: różnice w trybie MDI

Funkcja	TNC 620	iTNC 530
Odpracowywanie zależnych od siebie sekwencji	Funkcja jest dostępna	Funkcja jest dostępna
Zachowywanie modalnie działających funkcji	Funkcja jest dostępna	Funkcja jest dostępna
Funkcje dodatkowe	■ Globalne ustawienia programowe ■ Widok statusu dla Q-parametrów: ■ Funkcje bloku, np. BLOK KOPIUJ ■ ACC-ustawienie ■ Dodatkowe funkcje programowe, np. FUNCTION DWELL	■ Globalne ustawienia programowe

Porównanie: różnice stanowisk programowania

Funkcja	TNC 620	iTNC 530
Wersja demonstracyjna	Programy z więcej niż 100 wierszy NC nie mogą być odpracowywane, zostaje wydawany komunikat o błędach.	Programy mogą być wybierane, przedstawianych jest maksymalnie 100 wierszy NC, inne wiersze są obcinane przy prezentacji programu
Wersja demonstracyjna	Jeśli skutek pakietowania z % więcej niż 100 wierszy NC, grafika testowa nie pokazuje ilustracji na ekranie, komunikat o błędach nie jest wydawany.	Pakietowane programy mogą być symulowane.
Kopiowanie programów NC	Kopiowanie z Windows-Explorer do i z foldera TNC:\ możliwe.	Operacja kopiowania musi następować przez TNCremo lub zarządzaniem plikami stanowiska programowania.
Poziomy softkey-pasek przełączyć	Klik na pasek przełącza pasek w prawo lub pasek w lewo	Poprzez kliknięcie na dowolną belkę jest ona aktywna

20.6 Przegląd funkcji DIN/ISO

Przegląd funkcji DIN/ISO TNC 620

M-funkcje

M00	Przebieg programu STOP/wrzeciono STOP/chłodziwo OFF
M01	Opcjonalnie przebieg programu STOP
M02	Przebieg programu STOP/wrzeciono STOP/chłodziwo OFF/w razie konieczności. Kasowanie wskazania statusu (zależne od parametru maszynowego)/ skok powrotny do wiersza 1
M03	Wrzeciono ON zgodnie z ruchem wskazówek zegara
M04	Wrzeciono ON przeciwnie do ruchu wskazówek zegara
M05	Wrzeciono STOP
M06	Zmiana narzędzia/przebieg programu STOP/(zależne od parametrów maszynowych)/wrzeciono STOP
M08	Chłodziwo ON
M09	Chłodziwo OFF
M13	Wrzeciono ON zgodnie z ruchem wskazówek zegara/chłodziwo ON
M14	Wrzeciono ON przeciwnie do ruchu wskazówek zegara/chłodziwo on
M30	Ta sama funkcja jak M02
M89	Wolna funkcja dodatkowa lub wywołanie cyklu, działanie modalne (zależy od parametrów maszyny)
M99	Wywołanie cyklu wierszami
M91	W wierszu pozycjonowania: współrzędne odnoszą się do punktu zerowego maszyny
M92	W bloku pozycjonowania: współrzędne odnoszą się do zdefiniowanej przez producenta maszyn pozycji np. do pozycji zmiany narzędzia
M94	Wskazanie osi obrotowej zredukować do wartości poniżej 360°
M97	Obróbka niewielkich stopni konturu
M98	Otwarte kontury obrabiać kompletnie na gotowo
M109	Stała prędkość torowa na ostrzu narzędzia (posuw zwiększać i redukować
M110	Stała prędkość torowa na ostrzu narzędzia (tylko redukowanie posuwu
M111	M109/M110 zresetować
M116	Posuw dla osi kątowych w mm/min
M117	M116 zresetować
M118	Włączenie pozycjonowania kółkiem ręcznym w czasie przebiegu programu
M120	Obliczanie wstępne konturu ze skorygowanym promieniem (LOOK AHEAD)
M126	Przemieszczenie osi obrotu na zoptymalizowanym odcinku
M127	M126 zresetować
M128	Zachować pozycję ostrza narzędzia przy pozycjonowaniu osi nachylenia (TCPM)
M129	M128 zresetować
M130	W wierszu pozycjonowania: punkty odnoszą się do nienachylonego układu współrzędnych
M140	Odsunięcie od konturu w kierunku osi narzędzia
M141	Anulować monitorowanie sondy pomiarowej
M143	Usunięcie obrotu podstawowego
M148	Narzędzie przy NC-stop automatycznie odsunąć od konturu
M149	M148 zresetować

G-funkcje**Przemieszczenia narzędzia**

G00	Szybki posuw w interpol. liniow.
G01	Posuw w interpolacji liniowej
G02	Interp.kołowa kier. zgodny z CW
G03	Interp.kołowa kier.przec. do CW
G05	Interpolacja kołowa
G06	Interpolacja kołowa,tang.przyl.
G07*	Interpolacja liniowa osie równol
G10	Prosta biegun. na biegu szybkim
G11	Posuw ze współrzędnymi biegunow.
G12	Wsp.biegunowe kier zgodny z CW
G13	Wsp.biegunowe kierunek przec. CW
G15	Interpolacja kołowa
G16	Interpolacja kołowa tang. przyl.

Najechać lub opuścić fazkę/zaokrąglenie/kontur

G24*	Fazka o długości fazki R
G25*	Zaokrąglenie naroży z R z promieniem R
G26*	Dosunąć tangencjalnie do konturu z promieniem R
G27*	Odsunąć tangencjalnie konturu z promieniem R

Definicja narzędzia

G99*	Definicja narzędzia z numerem narzędzia T, długością L i promieniem R

Korekta promienia narzędzia

G40	Tor punktu środkowego narzędzia bez korekcji promienia narzędzia
G41	Korekcja promienia od lewej toru
G42	Korekcja prom. od prawej toru
G43	Korekcja promienia: tor wydłużyć für G07
G44	Korekcja promienia: tor skrócić für G07

Definicja półwyrobu dla grafiki

G30	Definicja półwyrobu: pkt MIN (G17/G18/G19)
G31	Definicja półwyrobu: pkt MAX (G90/G91)

Cykle dla wytwarzania odwiertów i gwintów

G200	WIERCENIE
G201	ROZWIERCANIE
G202	WYTACZANIE
G203	UNIWERSL WIERC.
G204	WSTECZNE POGLEB.
G205	WIERCENIE GLEB.UNIW.
G206	GWINTOWANIE z uchwytem wyrównującym
G207	GWINTOWANIE GS bez uchwyty wyrównującego
G208	SPIRALNE FREZ. OTW.
G209	GWINTOW. LAM. WIORA
G240	NAKIELKOWANIE
G241	WIERC.GL.JEDNOKOL.

G-funkcje**Cykle dla wytwarzania odwiertów i gwintów**

G262	FREZ.WEWN. GWINTU
G263	FREZ.GWIN.Z POGLEB.
G264	FREZ.GWINTOW ODW.
G265	FREZ.ODW.PO HELIX
G267	FREZOW. GWINTU ZEWN.

Cykle dla frezowania kieszeni, czopów i rowków wpustowych

G233	FREZOWANIE PLANOWE
G251	KIESZEN PROSTOKATNA
G252	WYBRANIE KOŁOWE
G253	FREZOWANIE KANAŁKA
G254	KANAŁEK KOŁOWY
G256	CZOP PROSTOKATNY
G257	CZOP OKRAGŁY
G258	CZOP WIELOKRAWEDZIOWY

Cykle dla wytwarzania wzorów (szablonów) punktowych

G220	SZABLON KOŁOWY
G221	SZABLON LINIOWY

SL-cykle

G37	GEOMETRIA KONTURU
G120	DANE KONTURU dla G121 do G124
G121	NAWIERCANIE
G122	FREZ.ZGR.WYBRANIA
G123	FREZOW. NA GOT.DNA
G124	FREZOW.NA GOT.BOKU
G125	KONTUR OTWARTY dla otwartego konturu
G270	DANE LINII KONTURU
G127	NA POW. CYLINDRA
G128	NA POW. CYLINDRA
G129	OSŁONA CYLIN. MOSTEK
G139	OSŁ.CYLINDRA KONTUR
G275	ROWEK KONT. FR. JED.
G276	LINIA KONTURU 3D

Transformacje współrzędnych

G53	PUNKT BAZOWY z tabeli punktów zerowych
G54	PUNKT BAZOWY w programie
G28	ODBICIE LUSTRZANE
G73	OBROT
G72	WSPÓLCZYNNIK SKALI
G80	PLASZCZ.ROBOCZA
G247	USTAWIENIE PKT.BAZ

Cykle dla frezowania metodą wierszowania

G230	FREZOW.WIELOPLA.
G231	POW.PROSTOLINIOW

*) funkcja działająca wierszami

G-funkcje**Cykle sondy pomiarowej dla uchwycenia ukośnego położenia**

G400	OBROT TLA
G401	OBROT 2 WIERCENIE
G402	OBROT 2 CZOPY
G403	OBROT PRZEZ OS OBROT
G404	NASTAW OBROT TLA
G405	OBROT W OSI C

Cykle sondy pomiarowej dla wyznaczania punktu odniesienia

G408	PKT.BAZ.SR.ROWKA
G409	PKT.BAZ.SR.MOSTKA
G410	PKT.BAZ.PROST.WEWN.
G411	PKT.BAZ.PROST.ZEWN.
G412	PKT.BAZ.OKRAG WEWN.
G413	PKT.BAZ.OKRAG ZEWN.
G414	PKT.BAZ.NAROZNIK ZEW
G415	PKT.BAZ.NAROZN.WEWN
G416	PKT.BAZ.SROD.OKR ODW
G417	PKT.BAZOWY TS.-OSI
G418	BAZA 4 ODWIERTY
G419	PKT.BAZOW.POJED. OSI

Cykle sondy pomiarowej dla wymiarowania obrabianego przedmiotu

G55	PLASZCZYNA BAZOW
G420	POMIAR KATA
G421	POMIAR ODWIERTU
G422	POMIAR OKRAG ZEWN.
G423	POMIAR NAROZN.WEWN.
G424	POMIAR NAROZN. ZEWN.
G425	POMIAR SZEROK. WEWN.
G426	POMIAR MOSTKA ZEWN.
G427	POMIAR WSPOLRZEDNA
G430	POMIAR OKREGU ODW.
G431	POMIAR PLASZCZYZNY

Cykle sondy pomiarowej dla wymiarowania narzędzia

G480	KALIBRACJA TT
G481	DLUGOSC NARZEDZIA
G482	PROMIEN NARZEDZIA
G483	POMIAR NARZEDZIA
G434	KALIBROWANIE IR TT

Cykle specjalne

G04*	PRZERWA CZASOWA
G36	ORIENTACJA WRZEC.
G39*	PGM CALL
G62	TOLERANCJA

Określenie płaszczyzny obróbki

G17	Oś wrzeciona Z - płaszczyzna XY
G18	Oś wrzeciona Y - płaszczyzna ZX
G19	Oś wrzeciona X - płaszczyzna YZ

G-funkcje**Dane wymiarowe**

G90	Wymiar absolutny
G91	Wymiar przyrostowy

Jednostka miary

G70	Jednostka miary cale (na początku programu)
G71	Jednostka miary milimetry (na początku programu)

Inne G-funkcje

G29	Przejąć aktualną pozycję (np. punkt środkowy okręgu jako biegun)
G38	Stop program
G51*	Przygotowanie wymiany narzędzia (przy centralnym magazynie narzędzi)
G79*	Wywołanie cyklu
G98*	Wstaw etykietę

*) funkcja działająca wierszami

Adresy

%	Początek programu
%	wywołanie programu
#	Numer punktu zerowego z G53
A	Ruch obrotowy wokół osi X
B	Ruch obrotowy wokół osi Y
C	Ruch obrotowy wokół osi Z
D	Definicje parametrów Q
DL	Korekcja zużycia długości z T
DR	Korekcja zużycia promienia z T
E	Tolerancja z M112 i M124
F	Posuw
F	Czas zatrzymania z G04
F	Współczynnik wymiarowy z G72
F	Współczynnik F-redukowanie z M103
G	G-funkcje
H	Kąt współrzędnych biegunowych
H	Kąt obrotu z G73
H	Kąt graniczny z M112
I	X-współrzędna punktu środkowego koła/bieguna
J	Y-współrzędna punktu środkowego okręgu/bieguna
K	Z-współrzędna punktu środkowego okręgu/bieguna
L	Wyznaczenie numeru label G98
L	Skok do nr label
L	Długość narzędzia z G99
M	M-funkcje
N	Numer wiersza
P	Parametry cykli w cyklach obróbki
P	Wartość lub parametr Q w definicji parametrów Q
Q	Parametry Q

Adresy

R	Promień współrzędnych biegunowych
R	Promień okręgu z G02/G03/G05
R	Promień zaokrąglenia z G25/G26/G27
R	Promień narzędzia z G99
S	Prędkość obrotowa wrzeciona
S	Orientacja wrzeciona z G36
T	Definicja narzędzia z G99
T	Wywołanie narzędzia
T	następne narzędzie z G51
U	Oś równoległa do osi X
V	Oś równoległa do osi Y
W	Oś równoległa do osi Z
X	X-oś
Y	Y-oś
Z	Z-oś
*	Koniec wiersza

Cykle konturu**Struktura programu przy obróbce z kilkoma narzędziami**

Lista podprogramów konturu	G37 P01 ...
Dane konturu definiować	G120 Q1 ...
Wiertło definiować/wywołać	G121 Q10 ...
Cykl konturu: wiercenie wstępne	
Wywołanie cyklu	
Frez zgrubny definiować/wywołać	G122 Q10 ...
Cykl konturu: rozwiercanie	
Wywołanie cyklu	
Frez wykańczający definiować/wywołać	G123 Q11 ...
Cykl konturu: obróbka na gotowo dna	
Wywołanie cyklu	
Frez wykańczający definiować/wywołać	G124 Q11 ...
Cykl konturu: obróbka na gotowo boku	
Wywołanie cyklu	
Koniec głównego programu, skok powrotny	M02
Podprogramy konturu	G98 ... G98 L0

Korekcja promienia podprogramów konturu

Kontur	Kolejność programowania elementów konturu	Korekcja promienia
Wewnątrz (kieszeń)	zgodnie z ruchem wskazówek zegara (CW) w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara (CCW)	G42 (RR) G41 (RL)
Zewnątrz (wysepka)	zgodnie z ruchem wskazówek zegara (CW) w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara (CCW)	G41 (RL) G42 (RR)

Transformacje współrzędnych

Transformacje współrzędnych	Aktywować	Anulować
Przesunięcie punktu zerowego	G54 X+20 Y+30 Z+10	G54 X0 Y0 Z0
Odbicie lustrzane	G28 X	G28
Obrót	G73 H+45	G73 H+0
Współczynnik skalowania	G72 F 0,8	G72 F1
Płaszczyzna obróbki	G80 A+10 B+10 C+15	G80
Płaszczyzna obróbki	PLANE ...	PLANE RESET

Definicje parametrów Q

D	Funkcja
00	Q parametr: przypisanie
01	Q parametr: dodawanie
02	Q parametr: odejmowanie
03	Q parametr: mnożenie
04	Q parametr: dzielenie
05	Q parametr: pierwiastek kwadrat.
06	Q parametr: sinus
07	Q parametr: cosinus
08	Q parametr: pierw.sumy kwadratów $c = \sqrt{(a^2+b^2)}$
09	Q parametr: jeśli równy, skok na numer label
10	Q parametr: jeśli różny, skok auf numer labela
11	Q parametr: skok, gdy większy na numer labela
12	Q parametr: skok, gdy mniejszy na numer label
13	Q parametr: kąt z arctang (kąt z c sin a i c cos a)
14	Q parametr: błąd
15	Q parametr: zewnętrzne wydawanie
16	Parametr Q: napisać plik
18	Q parametr: czytaj dane system.
19	Q parametr: przek. danych do PLC

Indeks

3

3D-korekcja	
Peripheral Milling.....	553
3D-obrót od podstawy.....	639
3D-prezentacja.....	668
3D-sonda pomiarowa	
kalibrowanie.....	628
wykorzystać.....	619

A

ACC.....	492
ADP.....	561
ASCII-pliki.....	497
Automatyczne wymiarowanie	
narzędzia.....	245
Automatyczny start programu..	700

B

Backup.....	114
Batch Process Manager.....	576
lista zleceń.....	577
listę zleceń odpracować.....	582
listę zleceń utworzyć.....	579
listę zleceń zmienić.....	581
otworzyć.....	579
podstawy.....	576
zastosowanie aplikacji.....	577
BAUD-szybkość ustawić.....	717
Bieg szybki.....	236
Block Check Character.....	719
BMP-plik otworzyć.....	196

C

CAD import (opcja #42).....	331
CAD-viewer	
określenie płaszczyzny.....	339
Cykle próbkowania.....	620
tryb pracy obsługa manualna....	620
Cykle sondy pomiarowej	
manualnie.....	620
Czas roboczy.....	715
Czas zatrzymania.....	509, 510, 511
Czytanie danych systemowych	397

D

D14	
wydawanie komunikatów o	
błędach.....	387
D18	
czytanie danych systemowych...	397
D20	
NC i PLC synchronizować...	430
D26: TABOPEN	
dowolnie definiowalną tabelę	

otworzyć.....	504
D27: TABWRITE	
dowolnie definiowalną tabelę	
wypełniać.....	505
D28: TABREAD	
dowolnie definiowalną tabelę	
czytać.....	506
D29	
przekazywanie wartości do	
PLC.....	429
wartości przekazać do PLC	431
D37 EXPORT.....	432
D38	
Informacje.....	432
Dane konfiguracji.....	742
Dane narzędzi	
eksportowanie.....	276
importowanie.....	276
indeksowanie.....	247
wartości delta.....	239
wywołać.....	256
zapisz do tabeli.....	240
zapis do programu.....	239
Dane narzędzia.....	238
Definiowanie detalu.....	163
Definiowanie lokalnych parametrów	
Q.....	375
Definiowanie retencyjnych	
parametrów Q.....	375
Dialog.....	164
DIN/ISO.....	164
Długość narzędzia.....	238
DNC.....	730
informacje z programu NC...	432
Dołączenie pozycjonowania	
kółkiem ręcznym M118.....	475
Dostęp do tabeli.....	505
Dowolnie definiowalną tabelę	
otworzyć.....	504
Dowolnie definiowalną tabelę	
wypełniać.....	505
Drganie rezonansowe.....	507
Drukowanie meldunków.....	396
DXF-dane przetwarzać	
filtr dla pozycji wiercenia.....	349
ustawienia podstawowe.....	333
ustawienie punktu odniesienia...	336
ustawienie warstwy.....	335
wybrać kontur.....	342
wybrać pozycję obróbki.....	345
pozycje wiercenia wybrać	
pojedynczy wybór.....	346
DXF-konwerter	
wybrać pozycje wiercenia	
ikona.....	348
zakres myszy.....	347
Dysk twardy.....	173

E

Edytor tekstu.....	209
Ekran.....	89
czyścić.....	142
kalibrowanie.....	141
Ekran dotykowy	
czyszczenie.....	142
kalibrowanie.....	141
konfigurowanie.....	141
EnDat-encoder.....	585

F

Fazka.....	299
FCL.....	716
FCL-funkcja.....	12
Filtr dla pozycji wiercenia przy	
przejmowaniu danych DXF.....	349
Firewall.....	729
FK-programowanie.....	316
grafika.....	318
otworzyć dialog.....	319
podstawy.....	316, 320
tory kołowe.....	321
możliwości zapisu	
dane okręgu.....	323
kierunek i długość elementów	
konturu.....	322
zamknięte kontury.....	324
możliwości zapisu	
dane względne.....	326
punkty pomocnicze.....	325
FN14: ERROR	
wydawanie komunikatów o	
błędach.....	387
FN16: F-PRINT	
wydawanie sformatowanych	
tekstów.....	391, 391
FN23: DANE OKREGU	
obliczyć okrąg z 3 punktów.	381
FN24: DANE OKREGU	
obliczyć okrąg z 4 punktów.	381
FN28: TABREAD	
dowolnie definiowalną tabelę	
czytać.....	506
Folder.....	181
kopiować.....	184
usunąć.....	185
utworzyć.....	181
Frezowanie pięcioosiowe na	
nachylonej płaszczyźnie.....	544
FS, funkcjonalne bezpieczeństwo...	603
FUNCTION COUNT.....	495
Funkcja szukania.....	171
Funkcje dodatkowe.....	462
dla kontroli przebiegu	
programu.....	464
dla zachowania na torze	

kształtowym.....	468	prostej.....	634	wywołanie.....	178
wprowadzenie.....	462	Komunikat o błędach.....	222	zabezpieczyć plik.....	188
Funkcje dodatkowe dla danych		pomoc przy.....	222	zewnętrzna transmisja danych....	200
współrzędnych.....	465	Komunikat o błędach NC.....	222	zewnętrzne typy plików.....	175
Funkcje dodatkowe dla osi		Kontrola eksploatacji narzędzia	261	zmiana nazwy pliku.....	187
obrotowych.....	545	Kontur		foldery	
Funkcje dodatkowe dla wrzeciona i		najazd.....	285	kopiować.....	184
chłodziwa.....	464	odjazd.....	285	utworzyć.....	181
Funkcje specjalne.....	484	Kopiowanie części programu....		Menedżer systemu montażu	
Funkcje toru kształtowego		170,.....	170	narzędzi.....	487
podstawy.....	280	Korekcja narzędzia.....	264	MOD-funkcja.....	704
podstawy		długość.....	264	przegląd.....	705
pozycjonowanie wstępne.....	284	promień.....	265	wybrać.....	704
podstawy		Korekcja promienia.....	265	zamknąć.....	704
okręgi i łuki kołowe.....	283	naroża zewnętrzne, naroża		Monitorowanie przestrzeni roboczej	
Funkcje trygonometryczne.....	380	wewnętrzne.....	267	676, ...	681
Funkcjonalne bezpieczeństwo		zapis.....	266	Monitorowanie sondy impulsowej....	
FS.....	603	Kółko na sygnale		479	
G		przypisanie uchwytu kółka..	736	N	
Gesty.....	131	Kółko na sygnale radiowym		Nachylenie	
Gesty dotykowe.....	131	dane statystyczne.....	738	zresetować.....	521
GIF-plik otworzyć.....	196	konfigurowanie.....	736	Nachylenie bez osi obrotu.....	543
Grafika programowania.....	318	ustawienie kanału.....	737	Nachylenie płaszczyzny obróbki....	
Grafiki.....	666	ustawienie mocy transmisji.	737	517, ...	519,.....
przy programowaniu.....	218	Kółko ręczne.....	591	manualnie.....	653
widoki.....	668	Kółko ręczne na sygnale		zaprogramowane.....	517
przy programowaniu		radiowym.....	594	Narastająca prędkość obrotowa....	
powiększenie wycinka.....	221	L		507	
H		Licznik.....	495	Nazwa narzędzia.....	238
Helix-interpolacja.....	312	Liftoff.....	512	NC i PLC synchronizować.....	430
I		Limity przemieszczenia.....	710	Niwelowanie wibracji.....	492
Indeksowane narzędzie.....	241	Linia śrubowa.....	312	Numer narzędzia.....	238
INI-plik otworzyć.....	195	Look ahead.....	473	Numer software.....	716
Interfejs danych.....	717	Ł		Numer wersji.....	716
konfigurowanie.....	717	Ładowanie konfiguracji		Numer wersji.....	739
przyporządkowanie pinów... 756		maszynowej.....	739	O	
Interfejs Ethernet.....	723	łańcuch procesu.....	555	Obliczanie okręgu.....	381
konfigurowanie.....	723	M		Obliczenia w nawiasach.....	433
możliwość podłączenia.....	723	M91, M92.....	465	Obróbka wieloosiowa.....	516
napęd sieciowy połączyć i		Manualne wyznaczenie punktu		Obróbka zorientowana na	
rozłączyć.....	202	odniesienia.....	642	narzędzia.....	571
wprowadzenie.....	723	MDI.....	660	Obrót podsattowy.....	636
iTNC 530.....	88	Menedżer narzędzi.....	268	Obrót podstawowy	
J		edycja.....	270	określenie w trybie	
JPG-plik otworzyć.....	196	typy narzędzi.....	274	manualnym.....	636
K		wywołać.....	269	Odczytywanie danych	
Kalkulator.....	213	Menedżer plików.....	173, 176	systemowych.....	442
Katalog.....	176	katalog.....	176	Odsuw od konturu.....	477
Klawiatura ekranowa.....	206	nadpisywanie plików.....	182	Określenie czasu obróbki.....	675
Kod liczbowy.....	716	plik kopiować.....	181	określenie długości parametru	
Koło pełne.....	302	przegląd funkcji.....	177		
Kompensowanie ukośnego		Tabele kopiować.....	183		
położenia przedmiotu		typ pliku.....	173		
poprzez pomiar dwóch punktów		usuwanie pliku.....	185		
		wybrać plik.....	179		

stringu.....	445
O niniejszej instrukcji.....	6
Osie główne.....	156
Osie nachylenia.....	548
Osie pomocnicze.....	156
Osprzęt.....	124
Oś obrotu.....	545
wskazanie zredukować M94	547
przemieszczać po	
zoptymalizowanym odcinku	
M126.....	546
Otwarcie plików grafiki.....	196
Otwarcie pliku Excel.....	191
Otwarcie pliku tekstowego.....	195
Otwarte naroża konturu M98....	469
P	
Pakietowania.....	362
Parametr stringu	
kopiowanie podstringu.....	441
odczytywanie danych	
systemowych.....	442
Parametry maszynowe.....	742
prezentację zmienić.....	742
zmienić.....	742
Parametry Q	
eksport.....	432
kontrola.....	384
parametr stringu QS.....	437
programowanie.....	437
sformatowane wydawać.....	391
wartości przekazać do PLC	431
zajęte z góry.....	450
Parametry stringu.....	437
Parametry użytkownika.....	742
Pasek zadań.....	103, 140
PLANE-funkcja.....	517, 519
automatyczne nachylenie....	536
definicja kąta osi.....	533
definicja wektora.....	527
definiowanie inkrementalne.	532
definiowanie kąta Eulera.....	526
definiowanie kąta projekcji...	524
definiowanie kąta	
przestrzennego.....	522
frezowanie pięcioosiowe....	544
przegląd.....	519
wybór możliwych rozwiązań.	539
zachowanie przy	
pozycjonowaniu.....	535
zresetować.....	521
PLANE- funkcja	
definicja punktów.....	530
PLC i NC synchronizować.....	430
Plik	
sortować.....	187
utworzyć.....	181

zaznaczyć.....	186
Plik eksploatacji narzędzia....	261, 711
Plik log zapisać.....	432
Plik tekstowy.....	497
funkcje usuwania.....	498
otworzyć i opuścić.....	497
wyszukiwanie fragmentów	
tekstu.....	500
Plik wideo otworzyć.....	196
PNG-plik otworzyć.....	196
Pobieranie plików pomocy.....	232
Podłączenie do sieci.....	202
Podprogram.....	353
dowolny program NC.....	357
Podstawy.....	144
Pomiar obrabianych przedmiotów...	650
Pomoc kontekstowa.....	227
Pomoc przy komunikacji o	
błędach.....	222
Ponowny najazd konturu.....	699
Porównanie funkcji.....	772
Postprocesor.....	556
Posuw.....	601
dla osi obrotowych, M116....	545
zmienić.....	602
Posuw w milimetrach/obrót	
wrzeczona M136.....	471
Powiązanie parametrów stringu....	439
Powtórzenie części programu..	355
Pozycje obrabianego przedmiotu....	157
Pozycjonowanie.....	660
przy nachylonej płaszczyźnie	
obróbki.....	467, 552
Pozycjonowanie z ręcznym	
zapisem danych.....	660
Prezentacja programu NC.....	210
Prędkość obrotowa wrzeczona	
podać.....	256
Program.....	159
nowy otworzyć.....	163
segmentowanie.....	211
struktura.....	159
Program NC	
edycja.....	167
Programowanie CAM.....	555
Programowanie FK	
punkt końcowy.....	322
Programowanie parametrów Q	372
dodatkowe funkcje.....	386
Jeśli/to-decyzje.....	382
obliczanie okręgu.....	381
podstawowe funkcje	
matematyczne.....	377
wskazówki dotyczące	

programowaia.....	374
Programowanie przemieszczeń	
narzędzia.....	164
Programowanie Q-parametrów	
funkcje trygonometryczne...	380
Promień narzędzia.....	238
Prosta.....	298, 310
Prowadzenie przemieszczenia.	561
Próbkowanie	
przy pomocy freza	
trzępieniowego.....	617
przy pomocy sondy pomiarowej	
3D.....	619
Próbkowanie płaszczyzna.....	639
Przebieg do wiersza.....	693
po przerwie w zasilaniu.....	693
Przebieg do wiersza startu	
zorientowany na narzędzie.	573
Przebieg do wiersza w tabeli	
punktów.....	697
Przebieg programu.....	683
kontynuowanie po przerwaniu...	689
pomijanie wierszy.....	701
przebieg do wiersza.....	693
przegląd.....	683
przerwać.....	685
wyjście z materiału.....	690
wykonać.....	684
Przedstawienie w 3 płaszczyznach.	672
Przejazd punktów referencyjnych....	584
Przejęcie aktualnej pozycji.....	166
Przekształcenie parametru stringu..	443
Przemieszczenie osi maszyny.	589
kółkiem ręcznym.....	591
stopniowe.....	590
zewnętrznymi klawiszami	
kierunkowymi.....	589
Przerwanie obróbki.....	685
Przypisywanie parametrów stringu..	438
Przyporządkowanie pinów	
interfejsy danych.....	756
Pulpit dotykowy.....	129
Pulpit sterowniczy.....	90
Pulsująca prędkość obrotowa..	507
Punkt odniesienia	
organizowanie.....	608
Punkt środkowy okręgu.....	301

Q	
Q-parametry.....	372
lokalne parametry QL.....	372
przekazywanie wartości do	
PLC.....	429

retencyjne parametry QR.....	372	edytowanie, wyjście z tabeli	246	wprowadzenie.....	153
R		funkcja edycji.....	246	Urządzenie USB	
Restore.....	114	funkcja filtra.....	248	odłączenie.....	204
Rodziny części.....	376	możliwości zapisu.....	240	podłączyć.....	203
Ruchy na torze kołowym		Tabela palet.....	564	Ustawienia grafiki.....	706
współrzędne biegunowe		edycja.....	566	Ustawienia licznika.....	707
tor kołowy wokół bieguna		kolumny.....	564	Ustawienia maszynowe.....	708
CC.....	311	kolumny wstawić.....	567	Ustawienia sieciowe.....	723
Ruchy na torze kształtowym		wybór i zamknięcie.....	567	Ustawienie osi narzędzia.....	543
współrzędne biegunowe.....	309	zastosowanie.....	564		
współrzędne biegunowe		Tabela Preset.....	608	V	
przegląd.....	309	Tabela preset		Viewer dla dokumentów.....	190
Ruchy po torze kołowym.....	296	przejęcie wyników sondy....	627		
współrzędne prostokątne....	296	Tabela punktów odniesienia....	608	W	
współrzędne prostokątne		Tabela punktów zerowych		Wektor.....	527
przegląd.....	296	przejęcie wyników sondy....	626	Wektor normalny płaszczyzny..	527
Ruchy po torze kształtowym		Tablica palet		Widok z góry.....	672
biegunowe współrzędne		odpracowywanie.....	568	Wiersz.....	168
tor kołowy z tangencjalnym		zorientowana na narzędzie. 571		usunąć.....	168
przejściem.....	311	Teach In.....	166, 298	wstawić, zmienić.....	168
prostokątne współrzędne		Test programu.....	678	Window-Manager.....	102
tor kołowy z określonym		przegląd.....	679	Wirtualna oś narzędzia.....	476
promieniem.....	303	ustawić szybkość.....	667	Włączyć.....	584
tor kołowy z tangencjalnym		wykonać.....	681	Wskazanie statusu.....	95
przejściem.....	305	wykonać do określonego		dodatkowe.....	97
współrzędne biegunowe		wiersza.....	682	ogólne.....	95
prosta.....	310	TNCguide.....	227	Współczynnik posuwu dla ruchów	
współrzędne prostokątne		TNCremo.....	721	wcięcia M103.....	470
prosta.....	298	Tor kołowy.....	303, 305, 311, 311	Współrzędne biegunowe.....	156
		wokół punktu środkowego		podstawy.....	156
S		okręgu CC.....	302	programowanie.....	309
Scieżka.....	176	Touchscreen.....	128	Współrzędne prostokątne	
Segmentowanie programów.....	211	Transmisja danych		tor kołowy wokół punktu	
Skanowanie wierszy w tabeli		bity danych.....	718	środkowego okręgu CC.....	302
palet.....	698	bity stop.....	718	Wstawianie komentarzy.....	207
Sonda na sygnale radiowym		Block Check Character.....	719	Wstawienie komentarza.....	210
konfigurowanie.....	734	Handshake.....	719	Wybór jednostki miary.....	163
Sonda radiowa		parytet.....	718	Wybór kinematyki.....	711
utworzyć.....	732	protokół.....	718	Wybór punktu odniesienia.....	158
SPEC FCT.....	484	software.....	721	Wybrać kontur z DXF.....	342
Sprawdzanie pozycji osi... 585, 606		software TNCserver.....	720	Wybrać pozycje z DXF.....	345
sprawdzenie parametru stringu	444	stan linii RTS.....	719	Wyczytywanie parametrów	
Standardy programu.....	485	system plików.....	719	maszynowych.....	447
Stan linii RTS.....	719	zachowanie po przyjęciu		Wydawanie danych na ekranie	395
Status pliku.....	178	ETX.....	720	Wyjście z materiału.....	690
Stopień modyfikacji.....	12	Tryby pracy.....	92	po przerwie w zasilaniu.....	690
Stop przy.....	682	Trygonometria.....	380	Wykorzystywanie funkcji	
Strefa ochronna.....	710	TXT-plik otworzyć.....	195	próbekowania z mechanicznymi	
Symulacja graficzna.....	674			czujnikami lub czujnikami	
wyświetlić narzędzie.....	674	U		zegarowymi.....	617
System odniesienia.....	156	Układ ekranu.....	90	Wyłączyć.....	588
System pomocy.....	227	Układ ekranu CAD-viewer.....	330	Wymiarowanie narzędzia.....	245
Szybkość transmisji danych.....	717	Układ odniesienia.....	145	Wyświetlanie plików HTML.....	192
		bazowy.....	149	Wyświetlanie plików internetowych.	192
T		narzędzie.....	154	Wywołanie programu	
Tabela miejsca.....	253	obrabiany przedmiot.....	150	dowolny program jako	
Tabela narzędzi.....	240	obrobiarka.....	146		
		płaszczyzna obróbki.....	152		

podprogram.....	357
Wyznaczanie punktów odniesienia bez układu impulsowego	
3D.....	616
Wyznaczenie punktu odniesienia naroże jako punkt odniesienia....	
644	
w dowolnej osi.....	643
Wyznaczenie punktu odniesienia manualnie	
oś środkowa jako punkt odniesienia.....	649
punkt środkowy okręgu jako punkt odniesienia.....	646

Z

Zabezpieczanie danych....	114, 175
Zachowanie plików serwisowych....	
226	
Zachowanie po przyjęciu ETX..	720
Zamiana tekstów.....	172
Zaokrąglanie naroży.....	300
Zaokrąglanie naroży M197.....	482
Zapis wartości próbkowania	
do tabeli punktów	
odniesienia.....	627
do tabeli punktów zerowych	626
protokół.....	625
Zewnętrzna transmisja danych.	200
Zewnętrzny dostęp.....	708
ZIP-archiwa.....	194
Zmiana narzędzia.....	258
Zmiana prędkości obrotowej	
wrzeczona.....	602
Zmiana widoku formularza.....	503
Zmienne tekstu.....	437

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

Układy pomiarowe firmy HEIDENHAIN

pomagają w zredukowaniu czasów dodatkowych oraz
wspomagają utrzymywanie wymiarów wytwarzanych detali.

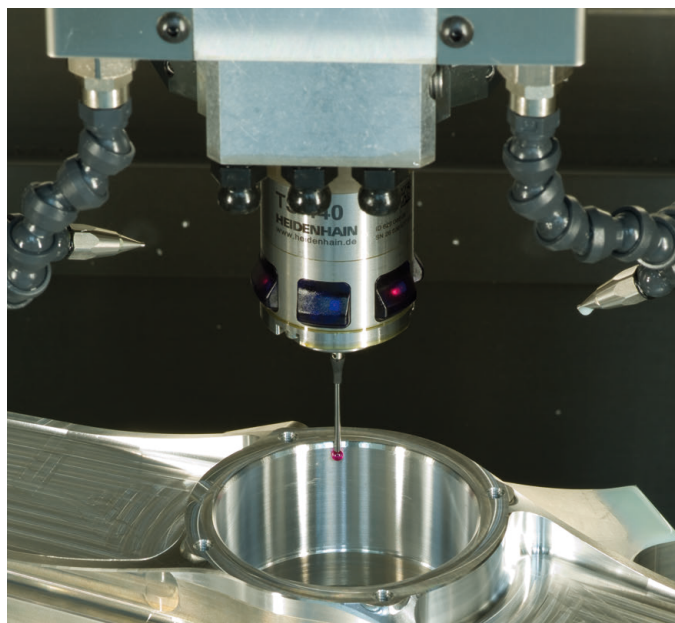
Sondy pomiarowe przedmiotowe

TS 220 Transmisja sygnału przez kabel

TS 440, TS 444 Transmisja sygnału na podczerwieni

TS 640, TS 740 Transmisja sygnału na podczerwieni

- ustawić obrabiane przedmioty
- Określenie punktów odniesienia
- Pomiar obrabianych przedmiotów



Układy pomiarowe narzędzia

TT 140 Transmisja sygnału przez kabel

TT 449 Transmisja sygnału na podczerwieni

TL Bezdotykowe systemy laserowe

- Pomiar narzędzi
- Monitorowanie zużycia
- Rejestrowanie złamania narzędzia

