HEIDENHAIN

TNC 620

사용 설명서
대화식 프로그래밍

NC 소프트웨어
817600-06
817601-06
817605-06

한국어(ko)
10/2018

컨트롤 및 표시

키

터치 컨트롤과 함께 TNC 620을(를) 사용하는 경우, 몇 몇 키 입력을 손으로 화면 접촉으로 바꿀 수 있습니다.

추가 정보: "터치스크린 작동", 페이지 469

화면상 키

키	기능
	화면 레이아웃 선택
	기계 운전 모드, 프로그래밍 모드 및 세 번째 데스크톱 간에 디스플레이 전환
	화면의 기능 선택용 소프트 키
◁ ▷ △	소프트 키 행 전환

기계 작동 모드

키	기능
	수동 운전
	전자 핸드휠
	MDI(수동 데이터 입력)를 통한 위치 결정
	반 자동 프로그램 실행
	자동 프로그램 실행

프로그래밍 모드

키	기능
	프로그래밍
	테스트 실행

좌표축 및 번호 입력 및 편집

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

공구 기능

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

NC 프로그램 및 파일 관리, 컨트롤러 기능

키	기능
PGM MGT	NC 프로그램 또는 파일 선택 또는 삭제, 외부 데이터 전송
PGM CALL	프로그램 호출 정의, 데이텀 및 점 테이블 선택
MOD	MOD 기능 선택
HELP	NC 오류 메시지를 위한 도움말 텍스트 표시, TNCguide 호출
ERR	현재 오류 메시지 모두 표시
CALC	계산기 표시
SPEC FCT	특수 기능 표시
	현재 할당되지 않음

탐색 키

키	기능
↑ ←	커서의 위치 결정
GOTO	NC 블록, 사이클 및 파라미터 기능으로 바로 이동
HOME	프로그램 또는 테이블의 시작으로 이동
END	프로그램 또는 테이블 행의 끝으로 이동
PG UP	한 페이지 위로 이동
PG DN	한 페이지 아래로 이동
	폼에서 다음 탭 선택
	대화 상자 또는 버튼 위로/아래로

사이클, 서브프로그램 및 프로그램 섹션 반복

키	기능
TOUCH PROBE	터치 프로브 사이클 정의
CYCL DEF / CYCL CALL	사이클 정의 및 호출
LBL SET / LBL CALL	서브프로그램과 반복 프로그램 호출 및 반복 횟수 입력
STOP	NC 프로그램에 프로그램 정지 입력

윤곽 경로 프로그래밍

키	기능
APPR DEP	윤곽 접근 및 도피
FK	FK 자유 윤곽 프로그래밍
L	직선
CC	극 좌표의 원호 중심/극
C	원호(중심 포함)
CR	원호(반경 포함)
CT	접선 방향으로 연결된 원호
CHF / RND	모따기/라운딩 호

이송 속도 및 스핀들 속도 분압기

이송 속도	스핀들 속도

목차

1 기본 사항 29
2 첫 단계 45
3 기본 사항 59
4 공구 111
5 윤곽 프로그래밍 125
6 프로그래밍 보조 기능 177
7 보조 기능 209
8 서브프로그램 및 프로그램 섹션 반복 231
9 Q 파라미터 프로그래밍 249
10 특수 기능 331
11 다축가공 365
12 CAD 파일에서 데이터 전송 429
13 팔레트 451
14 터치스크린 작동 469
15 테이블 및 개요 481

1 기본 사항 29

1.1 본 설명서 정보 30

1.2 컨트롤 모델, 소프트웨어 및 특징 32

소프트웨어 옵션 33
새 기능 81760x-05 37
새로운 기능 81760x-06 41

2 첫 단계 45

2.1 개요 46

2.2 기계 켜기 47

전원 중단 확인 및 47

2.3 첫 번째 파트 프로그래밍 48

작동 모드를 선택합니다 48
중요 컨트롤 및 표시 48
새 NC 프로그램 생성 / 파일 관리 49
공작물 정의 50
프로그램 레이아웃 51
간단한 윤곽 프로그래밍 53
사이클 프로그램 생성 56

3 기본 사항 59

3.1 TNC 620 60
하이덴하인 Klartext 및 DIN/ISO 60
호환성 60

3.2 시각적 표시 장치 및 작동 패널 61
표시 화면 61
화면 레이아웃 설정 62
제어판 62
화면 키패드 63

3.3 작동 모드 64
수동 운전 및 핸드휠 64
MDI(수동 데이터 입력)를 통한 위치결정 64
프로그래밍 65
시험 주행 65
자동 프로그램 실행 및 반자동 프로그램 실행 66

3.4 NC 기본 사항 67
인코더 및 기준점 배치 67
프로그램 가능한 축 68
기준 시스템 69
밀링 기계에서 축 지정 78
직교 좌표 78
절대 및 상대 좌표계 79
데이텀 선택 80

3.5 NC 프로그램 열기 및 입력 81
하이덴하인 Klartext 형식의 NC 프로그램의 구조 81
영역 정의: BLK FORM 82
새 NC 파트 프로그램 생성 84
의 Klartext에서 프로그래밍 도구 이동 86
실제 위치 캡처 88
NC 프로그램 편집 89
컨트롤러의 찾기 기능 92

3.6 파일 관리 95
파일 95
컨트롤에 외부에서 생성된 파일 표시 97
디렉터리 97
경로 97
개요: 파일 관리자 기능 98
파일 관리자 호출 99
드라이브, 디렉터리 및 파일 선택 100
새 디렉터리 만들기 102
새 파일 생성 102

단일 파일 복사 102
다른 디렉터리로 파일 복사 103
테이블 복사 104
디렉터리 복사 105
최근 선택한 파일 중 하나 선택 105
파일 삭제 105
디렉터리 삭제 106
파일 태깅 107
파일 이름 바꾸기 108
파일 정렬 108
추가 기능 109

4 공구 111

4.1 공구 관련 데이터 입력 112
이송 속도 F 112
스핀들 회전속도 S 113

4.2 공구 데이터 114
공구 보정 요구 사항 114
공구 번호, 공구 이름 114
공구 길이 L 114
공구 반경 R 114
길이 및 반경의 보정값 115
NC 프로그램에 공구 데이터 입력 115
공구 데이터 호출 116
공구 변경 118

4.3 공구 보정 121
소개 121
공구 길이 보정 121
공구 반경 보정 122

5 윤곽 프로그래밍 125

5.1 공구 이동 126
경로 기능 126
FK 자유 윤곽 프로그래밍(옵션 19) 126
보조 기능 M 126
서브프로그램 및 프로그램 섹션 반복 127
Q 파라미터를 사용한 프로그래밍 127

5.2 경로 기능 기본 사항 128
공작물 가공을 위한 공구 이동 프로그래밍 128

5.3 윤곽 접근 및 도피 132
시작점 및 끝점 132
개요: 윤곽 접근 및 후진의 경로 유형 134
접근 및 후진의 주요 위치 135
접선 방향 연결을 통해 직선에 접근: APPR LT 137
첫 번째 윤곽점에 수직인 직선에서 접근: APPR LN 137
접선 방향 연결을 통해 원형 경로에 접근: APPR CT 138
윤곽을 향하는 직선에서 접선 방향으로 연결되는 원형 경로로 접근: APPR LCT 139
접선 방향 연결을 통해 직선에서 후진: DEP LT 140
마지막 윤곽점에 수직인 직선에서 후진: DEP LN 140
접선 방향으로 연결되는 원형 경로에서 후진: DEP CT 141
윤곽과 직선을 접선 방향으로 연결하는 원호로 후진: DEP LCT 141

5.4 경로 윤곽 — 직교 좌표 142
경로 기능 개요 142
직선 L 143
두 직선 사이에 모따기 삽입 144
라운딩된 모서리 RND 145
원 중심 CC 146
원 중심 CC 둘레의 원호 C 147
고정 반경의 원호 CR 148
접선 방향으로 연결된 원호CT 150
예: 직교 좌표를 사용한 선형 이동 및 모따기 151
예: 직교 좌표의 원형 이동 152
예: 직교 좌표를 포함하는 완전한 원 153

5.5 경로 윤곽 - 극 좌표계 154
개요 154
극 좌표의 데이텀: 극 CC 155
급속 이송 G10으로 직선 이동 LP 155
극 CC 둘레의 원형 경로CP 156
접선 방향으로 연결된 원 CTP 156
나선 157
예: 극 좌표계를 사용한 선형 이동 159
예: 나선 160

5.6 FK 경로 윤곽 – FK 자유 윤곽 프로그래밍(옵션 19) 161
기본 사항 161
FK 프로그래밍 그래픽 163
FK 대화 상자 시작 164
FK 프로그래밍을 위한 극 164
자유 직선 프로그래밍 165
자유 원형 경로 프로그래밍 166
가능한 입력 항목 167
보조점 170
상대 위치 데이터 171
예: FK 프로그래밍 1 173
예: FK 프로그래밍 2 174
예: FK 프로그래밍 3 175

6 프로그래밍 보조 기능 ... 177

6.1 GOTO 기능 ... 178
GOTO 키 사용 ... 178

6.2 화면 키패드 ... 179
화면 키패드로 텍스트 입력 ... 179

6.3 NC 프로그램 표시 ... 180
구문 강조 표시 ... 180
스크롤 막대 ... 180

6.4 주석 추가 ... 181
응용 ... 181
프로그래밍 중 설명 입력 ... 181
프로그램 입력 후 설명 삽입 ... 181
별도의 NC 블록에 주석 입력 ... 181
기존 NC 블록 주석화 ... 181
주석 편집용 기능 ... 182

6.5 NC 프로그램을 자유롭게 편집 ... 183

6.6 NC 블록 건너뛰기 ... 184
슬래시(/)를 삽입합니다 ... 184
슬래시(/)를 삭제합니다 ... 184

6.7 NC 프로그램 구조 설정 ... 185
정의 및 응용 ... 185
프로그램 구조 창 표시/활성 창 변경 ... 185
프로그램 창에 구조 블록 삽입 ... 185
프로그램 구조 창에서 블록 선택 ... 186

6.8 계산기 ... 187
작업 ... 187

6.9 절삭 데이터 계산기 ... 190
응용 분야 ... 190
절삭 데이터 테이블 사용 ... 191

6.10 그래픽 프로그래밍 ... 194
프로그래밍 그래픽 활성화 및 비활성화 ... 194
기존 NC 프로그램에 대해 그래픽 생성 ... 195
블록 번호 표시 설정/해제 ... 196
그래픽 삭제 ... 196
눈금선 표시 ... 196
세부 확대/축소 ... 197

6.11 오류 메시지 198
오류 표시 198
오류 창 열기 198
오류 창 닫기 198
자세한 오류 메시지 199
소프트 키: 내부 정보 199
필터 소프트 키 199
오류 지우기 200
오류 로그 200
키 입력 로그 201
정보 텍스트 202
서비스 파일 저장 202
TNCguide 도움말 시스템 호출 202

6.12 TNCguide 문맥 감지형 도움말 시스템 203
응용 203
TNCguide 사용 204
최신 도움말 파일 다운로드 208

7 보조 기능 209

7.1 기타 기능 M 정지STOP 입력 210
기본 사항 210

7.2 프로그램 실행 검사, 스핀들 및 절삭유용 기타 기능 212
개요 212

7.3 좌표 입력용 기타 기능 213
기계 참조 좌표 프로그래밍: M91/M92 213
기울어진 작업면으로 기울어지지 않은 좌표계에서 위치 이동: M130 215

7.4 경로 동작 관련 보조 기능 216
작은 윤곽 단계 가공: M97 216
개방형 윤곽 모서리 가공: M98 217
절입 이동 이송 속도 비율: M103 218
스핀들 회전당 밀리미터 단위의 이송 속도: M136 219
원호의 이송 속도: M109/M110/M111 219
반경 보정 윤곽 미리 계산(선행 연산) M120(옵션 21) 220
프로그램 실행 중에 핸드휠 위치결정 중첩: M118(옵션 21) 222
윤곽에서 공구축 방향으로 후퇴: M140 224
터치 프로브 모니터링 제한: M141 226
기본 회전 삭제: M143 227
NC 정지 시 윤곽에서 자동으로 공구 후퇴: M148 228
모서리 라운딩: M197 229

8 서브프로그램 및 프로그램 섹션 반복 231

8.1 서브프로그램 및 프로그램 섹션 반복 레이블 지정 232
레이블 232

8.2 서브프로그램 233
작동 순서 233
프로그래밍 유의 사항 233
서브프로그램 프로그래밍 234
서브프로그램 호출 234

8.3 프로그램 섹션 반복 235
레이블 235
작동 순서 235
프로그래밍 유의 사항 235
프로그램 섹션 반복 프로그래밍 236
프로그램 섹션 반복 호출 236

8.4 서브프로그램으로 실행할 NC 프로그램 237
소프트 키 개요 237
작동 순서 238
프로그래밍 유의 사항 238
NC 프로그램을 서브프로그램으로 호출 239

8.5 중첩 241
중첩 유형 241
중첩 깊이 241
서브프로그램 내의 서브프로그램 242
프로그램 섹션 반복의 반복 243
서브프로그램 반복 244

8.6 프로그래밍 예 245
예: 다양한 진입으로 윤곽 밀링 245
예: 홀 그룹 246
예: 다공구를 사용하는 홀 그룹 247

9 Q 파라미터 프로그래밍 ... 249

9.1 기능의 원리 및 개요 ... 250
프로그래밍 유의 사항 ... 252
Q 파라미터 기능 호출 ... 253

9.2 파트 집합(숫자 값 대신 Q 파라미터 사용) ... 254
응용 ... 254

9.3 수학 기능으로 윤곽 설명 ... 255
응용 ... 255
개요 ... 255
기본 프로그래밍 작업 ... 256

9.4 삼각함수 ... 258
정의 ... 258
삼각 함수 기능 프로그래밍 ... 258

9.5 원 계산 ... 259
응용 ... 259

9.6 Q 파라미터를 이용한 If-then 결정 ... 260
응용 ... 260
무조건 점프 ... 260
사용 약어: ... 260
If-Then 조건 프로그래밍 ... 261

9.7 Q 파라미터 확인 및 변경 ... 262
절차 ... 262

9.8 추가 기능 ... 264
개요 ... 264
FN 14: ERROR: 오류 메시지 표시 ... 265
FN 16: F-PRINT – 텍스트 및 Q 파라미터 값의 형식 지정 출력 ... 269
FN 18: SYSREAD – 시스템 데이터 읽기 ... 275
FN 19: PLC – PLC로 값 전송 ... 276
FN 20: WAIT FOR – NC 및 PLC 동기화 ... 277
FN 29: PLC – PLC로 값 전송 중 ... 278
FN 37: EXPORT ... 279
FN 38: SEND – NC 프로그램에서 정보 전송 ... 279

9.9 SQL 명령으로 테이블 액세스 ... 280
소개 ... 280
기능 개요 ... 281
SQL 명령 프로그래밍 ... 283
예 ... 283
SQL BIND ... 285

SQL EXECUTE....286
SQL FETCH....290
SQL UPDATE....292
SQL INSERT....294
SQL COMMIT....295
SQL ROLLBACK....296
SQL SELECT....298

9.10 직접 수식 입력....300

수식 입력....300
수식 규칙....302
입력 예....303

9.11 문자열 파라미터....304

문자열 처리 기능....304
문자열 파라미터 대입....305
문자열 파라미터 연쇄-연결....306
숫자 값을 문자열 파라미터로 변환....307
문자열 파라미터에서 서브 문자열 복사....308
시스템 데이터 읽기....309
문자열 파라미터를 숫자 값으로 변환....310
문자열 파라미터 시험....311
문자열 파라미터의 길이 알아내기....312
사전순 우선 순위 비교....313
기계 파라미터 읽기....314

9.12 사전 할당된 Q 파라미터....317

PLC의 값: Q100~Q107....317
활성 공구 반경: Q108....317
공구축: Q109....318
스핀들 상태: Q110....318
절삭유 설정/해제: Q111....318
중첩 계수: Q112....318
NC 프로그램의 크기 측정 단위: Q113....318
공구 길이: Q114....319
프로그램 실행 중 프로빙 후의 좌표....319
예를 들어 TT 160을 사용한 자동 공구 측정 시 실제값과 공칭값 간의 편차....319
스핀들 헤드 각도 대신 공간(공작물) 각도를 통한 작업평면 틸팅: 컨트롤에서 계산한 회전축의 좌표입니다....319
터치 프로브 사이클의 측정 결과....320

9.13 프로그래밍 예....323

예: 값 반올림....323
예: 타원....324
예: 볼-노즈 커터로 가공된 원통에 오목면 작성....326
예: 엔드밀로 가공된 구체에 볼록면 작성....328

10 특수 기능 ... 331

10.1 특수 기능 개요 ... 332
SPEC FCT 특수 기능의 기본 메뉴 ... 332
프로그램 기본값 메뉴 ... 333
윤곽 및 점 가공 메뉴에 대한 기능 ... 333
다양한 대화 기능을 정의하기 위한 메뉴 ... 334

10.2 병렬 축 U, V 및 W ... 335
개요 ... 335
FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY ... 336
FUNCTION PARAXCOMP MOVE ... 337
PARAXCOMP 기능 비활성화 ... 338
FUNCTION PARAXMODE ... 339
PARAXMODE 기능 비활성화 ... 341
예: W축으로 드릴링 ... 342

10.3 파일 기능 ... 343
응용 ... 343
파일 기능 정의 ... 343

10.4 데이텀 전환 정의 ... 344
개요 ... 344
TRANS DATUM AXIS[데이텀 변환 축] ... 344
TRANS DATUM TABLE[데이텀 테이블 전환] ... 345
데이텀 변환 재설정 ... 346

10.5 카운터 정의 ... 347
응용 ... 347
기능 카운트 정의 ... 348

10.6 텍스트 파일 작성 ... 349
응용 ... 349
텍스트 파일 열기 및 종료 ... 349
텍스트 편집 ... 350
문자, 단어, 라인 삭제 및 재삽입 ... 350
텍스트 블록 편집 ... 351
텍스트 섹션 찾기 ... 351

10.7 자유 정의 테이블 ... 353
기본 사항 ... 353
자유 정의 테이블 생성 ... 353
테이블 형식 편집 ... 354
테이블 뷰와 폼 뷰 간에 전환 ... 355
FN 26: TABOPEN – 자유 정의 테이블 열기 ... 356
FN 27: TABWRITE – 자유 정의 테이블에 쓰기 ... 356

FN 28: TABREAD – 자유 정의 테이블에서 읽기 357
테이블 형식 수정 357

10.8 펄스 스핀들 속도 S-펄스 기능 358
펄스 스핀들 속도 프로그래밍 358
펄스 스핀들 속도 재설정 359

10.9 정지 시간 FUNCTION FEED[기능 이송] 360
정지 시간 프로그래밍 360
정지 시간 재설정 361

10.10 정지 시간 FUNCTION FEED[기능 이송] 362
정지 시간 프로그래밍 362

10.11 NC 정지 시 공구 리프트 오프: FUNCTION LIFTOFF 363
FUNCTION LIFTOFF 로 공구 리프트 오프 프로그래밍 363
리프트 오프 기능 재설정 364

11 다축가공 ... 365

11.1 다축 가공을 위한 기능 ... 366

11.2 PLANE 기능: 작업면 기울이기(소프트웨어 옵션 8) ... 367

소개 ... 367
개요 ... 369
PLANE 기능 정의 ... 370
위치 표시 ... 370
PLANE 기능 재설정 ... 371
공간 각도로 작업평면 정의: 평면 공간 ... 372
투영 각도에서 작업면 정의: PLANE SPATIAL ... 374
오일러 각도에서 작업면 정의: PLANE EULER ... 376
두 벡터로 작업면 정의: PLANE VECTOR ... 378
3개의 점을 사용한 작업면 정의: PLANE POINTS ... 380
단일 증분 공간 각도를 통해 작업면 정의: PLANE RELATIV[평면 상대] ... 382
축 각도로 작업면 기울이기: PLANE AXIAL ... 383
평면 기능의 위치결정 동작 지정 ... 385
회전축 없이 작업평면 틸팅 ... 395

11.3 경사면에서 기울어진 공구 가공(옵션 9) ... 396

기능 ... 396
로타리축의 증분 이송을 통해 기울어진 공구 가공 ... 396
법선 벡터를 통해 기울어진 공구 가공 ... 397

11.4 로터리축을 위한 기타 기능 ... 398

로타리축 A, B, C에서 이송 속도(mm/min): M116(옵션 8) ... 398
로타리축의 단축 경로 이송: M126 ... 399
360° 미만의 값으로 로타리축 표시 줄임: M94 ... 400
틸팅된 축을 위치결정 작업 시 공구 끝 위치 유지(TCPM) M128(옵션 9) ... 401
틸팅축 선택: M138 ... 404
블록 끝에서 실제/공칭 위치에 대해 기계의 역학 보정: M144 (옵션 9) ... 405

11.5 TCPM 기능(옵션 9) ... 406

기능 ... 406
FUNCTION TCPM 정의 ... 407
프로그래밍된 이송 속도의 작업 모드 ... 407
프로그래밍된 회전축 좌표 해석 ... 408
시작 및 종료 위치 간의 보간 유형 ... 409
공구 기준점 및 회전 중심의 선택: ... 410
FUNCTION TCPM 재설정 ... 411

11.6 3차원 공구 보정(옵션 9) ... 412

소개 ... 412
양의 공구 보정량으로 오류 메시지 억제: M107 ... 413
법선 벡터 정의 ... 414
허용되는 공구 형태 ... 415

다른 공구 사용: 보정값 415
TCPM을 사용하지 않는 3D 보정 416
정면 밀링: TCPM을 사용한 3D 보정 417
측면 밀링: TCPM 및 반경 보정(RL/RR)을 사용한 3D 반경 보정 419
프로그래밍된 경로 해석 420

11.7 CAM 프로그램 실행 422

3-D 모델에서 NC 프로그램까지 422
포스트프로세서 구성 고려 423
CAM 프로그래밍에 대한 참고사항 425
컨트롤에 대한 개입 가능성 427
ADP 동작 제어 427

12 CAD 파일에서 데이터 전송 429

12.1 CAD 뷰어의 화면 레이아웃 430

CAD 뷰어의 기본 사항 430

12.2 CAD-Viewer(옵션 42) 431

응용 431
CAD 뷰어 사용 432
CAD 파일 열기 432
기본 설정 433
레이어 설정 435
프리셋 정의 436
데이텀 정의 438
윤곽 선택 및 저장 441
가공 위치 선택 및 저장 444

13 팔레트 451

13.1 팔레트 관리(옵션 번호 22) 452

적용 452
팔레트 테이블 선택 455
열 삽입 또는 삭제 455
공구 중심 가공의 기본 사항 456

13.2 배치 프로세스 관리자(옵션 154) 458

애플리케이션 458
기본 사항 458
배치 프로세스 관리자 열기 461
작업 목록 생성 465
작업 목록 편집 466

14 터치스크린 작동 469

14.1 디스플레이 장치 및 작동 470

터치스크린 470
작동 패널 471

14.2 제스처제스처 472

가능한 제스처 개요 472
테이블 및 NC 프로그램에서 탐색 473
시뮬레이션 작동 474
CAD 뷰어 작동 475

15 테이블 및 개요 481

15.1 시스템 데이터 482

FN 18 기능 목록 482
비교: FN 18 기능 510

15.2 개요 테이블 514

보조 기능 514
사용자 기능 516

15.3 TNC 620와(과) iTNC 530 간의 차이점 519

비교: PC 소프트웨어 519
비교: 사용자 기능 519
비교: 보조 기능 524
비교 연산자: 사이클 526
비교: 수동 운전 모드 및 전자 핸드휠 작동 모드핸드휠 모드의 터치 프로브 사이클핸드휠 모드 528
비교: 자동 공작물 제어용 프로빙 시스템 사이클 529
비교: 프로그래밍의 차이점 531
비교: 시험 주행 기능의 차이점 533
비교: 시험 주행 작동의 차이점 534
비교: 프로그래밍 스테이션의 차이점 535

1

기본 사항

1.1 본 설명서 정보

안전 예방조치

이 문서 및 공작 기계 업체의 설명서에 나오는 모든 안전 예방조치를 준수하십시오!

예방 조치 문구는 소프트웨어와 장치 취급 시 위험 요소에 대해 경고하고 예방 조치에 대한 정보를 제공합니다. 위험 경고는 위험 정도에 따라 분류되어 다음 그룹으로 구분됩니다.

⚠ 위험

위험은 사람에게 위험한 상황을 나타냅니다. 방지 절차를 준수하지 않을 경우 위험 상황으로 인해 **사망이나 심각한 부상을 입게 됩니다**.

⚠ 경고

경고는 사람에게 위험한 상황을 나타냅니다. 당신이 방지 지침을 따르지 않을 경우 **사망하거나 심각한 부상을 입을 수 있습니다.**

⚠ 주의

주의는 사람에게 위험한 상황을 나타냅니다. 당신이 방지 지침을 따르지 않을 경우 **경미한 부상을 초래할 수 있습니다.**

알림

알림은 재료 또는 데이터에 대한 위험을 나타냅니다. 당신이 방지 지침을 따르지 않을 경우 **재산 피해** 등과 같은 부상 이외의 일이 발생할 수 있습니다.

예방 조치 문구의 정보 순서

모든 예방 조치 문구는 다음 네 부분으로 구성됩니다.

- 위험 정도를 나타내는 한 단어
- 위험의 유형과 출처
- 위험을 무시한 결과, 예: "이후 가공 작업 중 충돌의 위험이 있음"
- 탈출 – 위험 예방 조치

참고할 사항

소프트웨어의 안정적이고 효율적인 운영을 보장하기 위해 이 지침에서 제공되는 정보 사항을 준수하십시오.
이 지침에서 다음과 같은 참고할 사항을 볼 수 있습니다.

정보 기호는 **팁**을 나타냅니다.
팁은 중요한 추가 또는 보충 정보를 제공합니다.

이 기호는 공작 기계 업체의 안전 예방조치를 따르라는 표시입니다. 이 기호는 기계에 따라 달라지는 기능을 나타내기도 합니다. 작업자 및 기계에 대한 예상 위험은 기계 설명서에서 설명합니다.

책 기호는 외부 설명서에 대한 **상호 참조**(예: 공작 기계 제조업체 또는 기타 공급 업체의 설명서)를 나타냅니다.

변경된 사항을 확인하고자 하거나 에러를 발견한 경우?

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

tnc-userdoc@heidenhain.de

1.2 컨트롤 모델, 소프트웨어 및 특징

이 설명서에서는 다음 NC 소프트웨어 번호에 해당하는 컨트롤러가 제공하는 기능에 대해 설명합니다.

컨트롤 모델	NC 소프트웨어 번호
TNC 620	817600-06
TNC 620 E	817601-06
TNC 620 프로그래밍 스테이션	817605-06

접미사 E는 수출용 버전의 컨트롤을 나타냅니다. 다음 소프트웨어 옵션은 수출용 버전에서는 사용할 수 없거나 제한된 범위까지만 사용할 수 있습니다.

- 4축 보간으로 제한된 고급 기능 설정 2(옵션 9)

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

이처럼 해당 기계에서 사용할 수 없는 컨트롤기능은 다음과 같습니다.

- TT를 통한 공구 측정

기계의 실제 기능에 관한 내용은 기계 제작 업체에 문의하십시오.

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

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

NC 프로그램 설정, 테스트 및 실행 사용 설명서:
기계 설정 및 NC 프로그램 테스트와 실행에 대한 모든 정보는 **NC 프로그램 설정, 테스트 및 실행** 사용 설명서에 제공됩니다. 이 사용 설명서가 필요한 경우 하이덴하인에 문의하십시오.
ID: 1263172-xx

소프트웨어 옵션

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

추가 축(옵션 0 및 옵션 1)	
추가 축	추가 제어 루프 1 및 2
고급 기능 설정 1(옵션 8)	
확장 기능 그룹 1	**로타리 테이블을 사용한 가공** ■ 두 축에 있는 것처럼 원통형 윤곽 ■ 이송 속도(분당 거리) **좌표 변환:** 작업면 기울이기
고급 기능 설정 2(옵션 9)	
확장 기능 그룹 2 수출 면허 필요 (Export license required)	**3D 가공:** ■ 표면 법선 벡터를 통한 3차원 공구 보정 ■ 프로그램 실행 도중 공구점의 위치에 영향을 주지 않으면서 핸드휠을 사용하여 스위블 헤드의 각도를 변경합니다. 공구 선단점의 위치는 변경 되지 않습니다.(TCPM = Tool CenterPoint Management) ■ 공구를 윤곽에 수직으로 유지 ■ 공구 방향에 따른 공구 반경 보정 ■ 활성 공구축 시스템의 수동 이송 **보간:** Linear in > 4 axes (수출 면허 필요)
터치 프로브 기능 (옵션 17)	
터치 프로브 기능	**터치 프로브 사이클:** ■ 자동 모드에서 공구 오정렬 보정 ■ **수동 운전 모드**에서 프리셋 ■ 자동 모드에서 프리셋 ■ 자동 공작물 측정 ■ 자동 공구 측정 가능
하이덴하인 DNC(옵션 번호 18)	
	COM 구성 요소를 통한 외부 PC 애플리케이션과의 통신
고급 프로그래밍 기능(옵션 19)	
확장된 프로그래밍 기능	**FK 자유 윤곽 프로그래밍:** NC로 지정되지 않은 공작물 드로잉 작업을 위해 그래픽 지원과 함께 하이덴하인 대화 형식으로 프로그래밍

고급 프로그래밍 기능(옵션 19)	
	고정 사이클: ■ 펙 드릴링, 리밍, 보링, 카운터 보링, 센터링(사이클 201 ~ 205, 208, 240, 241) ■ 암/수 나사 밀링(사이클 262 ~ 265, 267) ■ 장방형/원형 포켓 및 스터드 정삭(사이클 212 ~ 215, 251 ~ 257) ■ 평행 밀링 및 경사면(사이클 230 ~ 233) ■ 직선 슬롯 및 원형 슬롯(사이클 210, 211, 253, 254) ■ 선형 및 원형 점 패턴(사이클 220, 221) ■ 윤곽 트레인, 윤곽 포켓(윤곽 병렬 가공, 트로코이드 슬롯 포함)(사이클 20 ~ 25, 275) ■ 조각(사이클 225) ■ OEM 사이클(기계 제작 업체에서 개발한 특수 사이클) 통합 가능
고급 그래픽 기능(옵션 20)	
확장된 그래픽 기능	**프로그램 확인 그래픽, 프로그램 실행 그래픽** ■ 평면 뷰 ■ 3각법 ■ 3D 뷰
고급 기능 설정 3(옵션 21)	
확장 기능 그룹 3	**공구 보정:** M120: 반경 보정 윤곽으로 NC 블록 최대 99개까지 선행 연산 **3D 가공:** M118: 프로그램 실행 도중 핸드휠 위치결정 중첩
팔레트 관리(옵션 22)	
팔레트 관리	모든 순서의 공작물 처리
표시 간격(옵션 23)	
표시 간격	**입력 해상도:** ■ 선형축 하한 0.01µm ■ 로타리축 하한 0.00001
CAD 가져오기(옵션 42)	
CAD 가져오기	■ DXF, STEP 및 IGES 지원 ■ 윤곽 및 점 패턴의 채택 ■ 간단하고 편리한 프리셋 사양 ■ 대화식 프로그램에서 윤곽 섹션의 그래픽 기능 선택
KinematicsOpt(옵션 48)	
기계 역학을 최적화	■ 활성 역학 백업/복원 ■ 활성 역학 테스트 ■ 활성 역학 최적화
확장 공구 관리(옵션 93)	
확장 공구 관리	파이선 기반

원격 데스크톱 관리자(옵션 133)	
외부 컴퓨터 장치의 원격 조작	■ 별도의 컴퓨터 장치에 있는 Windows ■ 컨트롤의 인터페이스에 통합
상태 보고 인터페이스 – SRI(옵션 137)	
컨트롤러 상태에 대한 HTTP 액세스	■ 상태 변경의 시간 읽기 ■ 활성 NC 프로그램 읽기
누화 보정(CTC)(옵션 141)	
축 커플링 보정	■ 축 가속화를 통해 동적으로 발생한 위치 편차 확인 ■ TCP(**T**ool **C**enter **P**oint, 공구 중심점)의 보정
위치 적응 제어(PAC)(옵션 142)	
위치 적응 제어	■ 작업 공간에 있는 축의 위치에 따라 제어 파라미터 변경 ■ 축의 속도 또는 가속도에 따라 제어 파라미터 변경
부하 적응 제어(LAC)(옵션 143)	
부하 적응 제어	■ 공작물 무게 및 마찰력 자동 확인 ■ 공작물의 실제 질량에 따라 제어 파라미터 변경
액티브 채터 제어-ACC(옵션 번호 145)	
액티브 채터 제어	가공 중 채터 제어를 위한 완전 자동 기능
활성 진동 감쇠-AVD(옵션 번호 146)	
활성 진동 감쇠	기계 진동을 감쇠하여 공작물 표면 향상
배치 프로세스 관리자(옵션 154)	
배치 프로세스 관리자.	생산 주문 계획
구성품 모니터링(옵션 155)	
외부 센서 없이 구성품 모니터링	구성된 기계 구성품의 과부하 모니터링

FCL(Feature Content Level)(업그레이드 기능)

소프트웨어 옵션과 더불어 컨트롤 소프트웨어의 추가 개선 사항은 FCL(**F**eature **C**ontent **L**evel) 업그레이드 기능을 통해 관리됩니다. 사용자가 직접 컨트롤에 소프트웨어 업데이트를 설치하는 경우 FCL의 적용대상인 기능이 자동으로 사용할 수 있게 되는 것은 아닙니다.

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

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

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

권장 작동 장소

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

법적 정보

본 제품은 개방형 소스 소프트웨어입니다. 자세한 정보는 다음과 같은 컨트롤러에서 확인할 수 있습니다.

- **MOD** 키를 누릅니다.
- **코드 번호 입력** 을 선택합니다.
- **라이선스 정보** 소프트 키

새 기능 81760x-05

- 3차원 반경 보정에서 전체 공구 반경을 고려하기 위한 새로운 **FUNCTION PROG PATH** 기능참조 "프로그래밍된 경로 해석", 페이지 420
- 애플리케이션이 세 번째 또는 네 번째 데스크톱에서 활성화된 경우, 터치 조작과 함께 운전 모드 키도 유효합니다참조 "요소를 저장하고 NC 프로그램으로 전환", 페이지 479
- **TCPM** 기능(옵션 9)이 공구 기준점 및 회전 중심 선택에 의해 확장되었습니다.참조 "공구 기준점 및 회전 중심의 선택:", 페이지 410
- 카운터를 제어하기 위한 새 **FUNCTION COUNT** 기능참조 "카운터 정의", 페이지 347
- NC 정지 시 윤곽에서 공구를 후퇴하기 위한 새 **FUNCTION LIFTOFF** 기능참조 "NC 정지 시 공구 리프트 오프: FUNCTION LIFTOFF", 페이지 363
- NC 블록을 주석화할 수 있습니다.참조 "기존 NC 블록 주석화", 페이지 181
- CAD 뷰어가 **FMAX**를 사용하여 점을 H 파일로 내보냅니다.참조 "파일 형식 선택", 페이지 444
- CAD 뷰어의 여러 인스턴스가 열려 있는 경우 세 번째 데스크톱에 좀 더 작게 표시됩니다.
- 이제 CAD 뷰어를 사용하여 STEP, IGES 및 STEP 파일에서 데이터를 추출할 수 있습니다.참조 "CAD 파일에서 데이터 전송", 페이지 429
- FN 16: F-PRINT을 사용하여 Q 파라미터 또는 QS 파라미터에 대한 참조를 소스 및 대상으로 입력할 수 있습니다.참조 "기본 사항", 페이지 269
- FN18 기능이 확장되었습니다.참조 "FN 18: SYSREAD – 시스템 데이터 읽기", 페이지 275

추가 정보:NC 프로그램 설정, 테스트 및 실행 사용 설명서:

- 새로운 **일괄 공정 관리자** 기능을 사용하여 생산 주문을 계획할 수 있습니다..
- 공구 기준 다중 팔레트 가공의 새 기능.
- 새 팔레트 프리셋 관리.
- 프로그램 실행 작동 모드에서 팔레트 테이블을 선택한 경우, **Tooling list** 및 **T 사용 순서**는 전체 팔레트 테이블에 대해 계산됩니다..
- 공구 캐리어 파일을 파일 관리에서도 열 수 있습니다..
- **적응 NC 프로그램 / 테이블** 기능을 사용하여 자유롭게 정의할 수 있는 테이블을 가져와서 수정할 수도 있습니다..
- 기계 제작업체는 예를 들어 테이블을 가져올 때 테이블 및 NC 프로그램에서 움라우트를 자동으로 제거할 수 있는 업데이트 규칙을 정의할 수 있습니다..
- 공구 테이블에서 공구 이름의 빠른 검색이 가능합니다..
- 기계 제작업체는 개별 축의 프리셋 설정을 비활성화할 수 있습니다..
- 프리셋 테이블의 라인 0을 수동으로 편집할 수도 있습니다..
- 모든 트리 구조의 노드를 두 번 클릭하여 확장 및 축소할 수 있습니다.
- 대칭 가공에 대한 상태 표시의 새 아이콘.
- **시험 주행** 운전 모드의 그래픽 설정이 영구적으로 저장됩니다.

- 이제 **시험 주행** 운전 모드에서 여러 이송 범위 중에서 선택할 수 있습니다..
- 터치 프로브의 공구 데이터를 공구 관리에서 표시 및 입력할 수도 있습니다(옵션 93)..
- RF 터치 프로브를 관리하기 위한 새 MOD 대화 상자.
- **터치프로브 모니터 끄기** 소프트 키를 사용하여 터치 프로브 모니터링을 30초 동안 억제할 수 있습니다..
- **ROT** 및 **P**를 수동 프로빙하는 동안 로타리 테이블을 정렬하여 공작물 오정렬을 보정할 수 있습니다..
- 터치 프로브를 프로그래밍된 프로브 방향으로 설정하는 기능이 활성화된 경우 가드 도어가 열려 있으면 스핀들 회전이 제한됩니다. 경우에 따라 스핀들 회전의 방향이 바뀌어 위치결정이 최단 경로를 따르지 않는 경우가 생깁니다.
- 상태 표시에서 아이콘 순서를 정의하기 위한 새 기계 파라미터 **iconPrioList** (no. 100813).
- 기계 파라미터 **clearPathAtBlk** (no. 124203)를 사용하여 **시험 주행** 운전 모드에서 새 BLK FORM으로 공구 경로를 지울지 여부를 지정할 수 있습니다..
- 데이텀 전환이 상태 표시에 표시될 좌표계를 선택하기 위한 새 옵션 기계 파라미터 **CfgDisplayCoordSys**(No. 127500).
- 컨트롤러는 최대 2개의 스핀들을 포함하여 최대 8개의 제어 루프를 지원합니다.

수정된 기능 81760x-05

- 잠긴 공구를 사용하는 경우 컨트롤러가 **프로그래밍** 작동 모드에서 경고를 표시합니다.참조 "그래픽 프로그래밍", 페이지 194
- **M94** 보조 기능은 소프트웨어 리미트 스위치 또는 이송 한계에 의해 제한되지 않는 모든 회전축에 대해 유효합니다.참조 "360° 미만의 값으로 로타리축 표시 줄임: M94", 페이지 400
- **TRANS DATUM AXIS** NC 구문을 SL 사이클의 윤곽 내에서도 사용할 수 있습니다.
- 홀 및 쓰레드이 프로그래밍 그래픽에 연한 파란색으로 표시됩니다.참조 "그래픽 프로그래밍", 페이지 194
- 컨트롤러가 꺼졌을 때 공구 선택 창에서 정렬 순서 및 열 폭이 보존됩니다.참조 "공구 데이터 호출", 페이지 116
- 삭제할 파일이 존재하지 않는 경우 **FILE DELETE**가 더 이상 오류 메시지를 생성하지 않습니다.
- CALL PGM을 사용하여 호출된 서브프로그램이 **M2** 또는 **M30**으로 끝나는 경우 컨트롤러가 경고를 표시합니다. 다른 NC 프로그램을 선택하자마자 컨트롤러가 이 경고를 자동으로 지웁니다.참조 "프로그래밍 유의 사항", 페이지 238
- 대량의 데이터를 NC 프로그램에 붙여넣는 데 필요한 시간이 크게 감소했습니다.
- 마우스로 테이블 편집기의 선택 필드를 두 번 클릭하거나 **ENT** 키를 누를 때 팝업 창이 열립니다.
- 기계 제작업체는 컨트롤러가 **M138**에 지정된 축에 대해 축 각도를 고려하는지 아니면 0으로 설정하는지를 구성할 수 있습니다.참조 "틸팅축 선택: M138", 페이지 404
- **LN** 블록은 옵션 23과 상관없이 높은 정확도로 평가됩니다.
- **SYSSTR** 기능을 사용하여 팔레트 프로그램의 경로를 읽을 수 있습니다.참조 "시스템 데이터 읽기", 페이지 309

추가 정보:NC 프로그램 설정, 테스트 및 실행 사용 설명서:

- 잠긴 공구를 사용하는 경우 컨트롤러가 **테스트 실행** 작동 모드에서 경고를 표시합니다..
- 컨트롤러가 윤곽으로 돌아가기 위한 위치결정 로직을 제공합니다..
- 공구 교체와 함께 윤곽으로 돌아가기 위한 위치결정 로직이 변경되었습니다..
- 컨트롤러가 재시작할 때 저장된 중단 지점을 발견한 경우 해당 지점에서 가공 작업을 재개할 수 있습니다..
- 현재 역학 모델에서 활성화되지 않은 축을 틸팅 작업면에서도 참조할 수 있습니다.
- 공구가 공작물과 접촉해 있는 동안 그래픽에 빨간색으로 표시되며 에어컷 중에는 파란색으로 표시됩니다..
- 프로그램 또는 새로운 비어있는 폼이 선택된 경우 새 단면의 위치가 더 이상 재설정되지 않습니다..
- 스핀들 속도를 **수동 운전 모드**에서도 소수 자릿수로 입력할 수 있습니다. 스핀들 속도가 1000 미만일 때 컨트롤러가 소수 자릿수를 표시합니다..
- 오류 메시지가 지워지거나 더 높은 우선 순위의 오류로 대체될 때까지 컨트롤러의 헤더에 오류 메시지가 표시됩니다..
- USB 스틱을 연결하기 위해 더 이상 소프트 키를 누를 필요가 없습니다.
- 조그 증가를 설정 속도, 스핀들 속도 및 이송 속도가 전자 핸드휠에 맞게 조정되었습니다.

- 기본 회전, 3차원 기본 회전 및 틸팅 작업면의 아이콘이 더 쉽게 구별되도록 수정되었습니다..
- **FUNCTION TCPM**에 대한 아이콘이 수정되었습니다..
- 컨트롤러가 테이블을 가져와야 하는지 또는 테이블 형식을 수정해야 하는지 자동으로 인식합니다..
- 커서를 공구 관리의 입력 필드에 놓으면 전체 입력 필드가 강조 표시됩니다.
- 구성 subfile이 수정될 때 컨트롤러가 더 이상 시험 주행을 중지하지 않고 경고만 표시합니다.
- 축을 참조하지 않은 상태에서는 프리셋을 설정할 수도 수정할 수도 없습니다..
- 핸드휠이 비활성화되었을 때 핸드휠 분압기가 여전히 활성화된 경우 컨트롤러가 경고를 표시합니다..
- HR 550 또는 HR 550FS 핸드휠을 사용할 때 배터리 전압이 너무 낮으면 경고가 표시됩니다..
- 기계 제작업체는 **R-OFFS** 에서 **CUT** 0인 공구의 오프셋을 고려하는지 여부를 정의할 수 있습니다.
- 기계 제작업체는 시뮬레이션된 공구 변경 위치를 변경할 수 있습니다..
- 기계 파라미터 **decimalCharakter** (No. 100805)에서 소수점 기호로 마침표 또는 쉼표 중 어느 것을 사용하는지 정의할 수 있습니다..

새롭게 수정된 사이클 기능 81760x-05

추가 정보:사이클 프로그래밍 사용 설명서

- 신규 사이클 441 **FAST PROBING**. 이 사이클을 사용하여 이후 사용되는 모든 터치 프로브 사이클에 대해 전역적으로 유효한 여러 터치 프로브 파라미터(예: 위치결정 이송 속도)를 설정할 수 있습니다.
- 사이클 256 **RECTANGULAR STUD** 및 257 **CIRCULAR STUD**에 파라미터 Q215, Q385, Q369 및 Q386이 추가되었습니다.
- 사이클 239는 LAC 제어 기능을 사용하여 기계 축의 현재 부하를 확인합니다. 또한 사이클 239는 이제 최대 축 가속도를 조정할 수도 있습니다. 사이클 239는 동기화된 축에 대한 부하 결정을 지원합니다.
- 사이클 205 및 241의 이송 속도 동작이 변경되었습니다.
- 사이클 233의 세부 정보 변경: 정삭 중에 공구 길이(**LCUTS**)를 모니터링하고 밀링 방법 0 ~ 3으로 황삭할 때 Q357에 의해 밀링 방향으로 면적을 늘립니다(밀링 방향으로 설정된 한계가 없다면).
- **OLD CYCLES[이전 사이클]** 아래에 그룹화된 기술적으로 사용하지 않게 된 사이클 1, 2, 3, 4, 5, 17, 212, 213, 214, 215, 210, 211, 230 및 231은 더 이상 편집기를 사용하여 삽입할 수 없습니다. 그러나 이러한 사이클을 여전히 실행 및 편집할 수 있습니다.
- 사이클 480, 481 및 482 등 공구 터치 프로브 사이클을 숨길 수 있습니다.
- 사이클 225 조각은 새 구문을 사용하여 현재 카운터 판독을 조각할 수 있습니다.
- 터치 프로브 테이블의 새 SERIAL[직렬] 열.
- 윤곽 트레인 향상: 잔여 소재 가공을 포함한 사이클 25, Cycle 276 3차원 윤곽 트레인

새로운 기능 81760x-06

- 이제 절삭 데이터 테이블로 작업할 수 있습니다.참조 "절삭 데이터 테이블 사용", 페이지 191
- **TCPM** 기능이 측면 밀링에 대해 공간 각도를 고려할 수도 있습니다.참조 "측면 밀링: TCPM 및 반경 보정(RL/RR)을 사용한 3D 반경 보정", 페이지 419
- FK 프로그래밍 중에 작업면을 선택하기 위한 새 **평면 XY ZX YZ** 소프트 키참조 "기본 사항", 페이지 161
- **테스트 실행** 작동 모드에서 NC 프로그램에 정의한 카운터가 시뮬레이션됩니다.참조 "카운터 정의", 페이지 347
- 호출한 NC 프로그램이 호출하는 NC 프로그램에서 완전히 실행되었을 때 편집할 수 있습니다.
- CAD 뷰어에서 목록 뷰 창에 직접 값을 입력하여 프리셋 또는 데이텀을 정의할 수 있습니다.참조 "CAD 파일에서 데이터 전송", 페이지 429
- **TOOL DEF**에서 데이터를 입력하는 데 QS 파라미터를 사용할 수 있습니다.참조 "NC 프로그램에 공구 데이터 입력", 페이지 115
- 이제 QS 파라미터를 사용하여 정의 가능한 테이블에서 읽고 해당 테이블에 자유롭게 쓸 수 있습니다.참조 "FN 27: TABWRITE – 자유 정의 테이블에 쓰기", 페이지 356
- FN16 기능이 주석 행을 쓰는 데 사용할 수 있는 ***** 입력 문자를 포함하도록 확장되었습니다.참조 "텍스트 파일 생성", 페이지 269
- 서식을 설정하지 않고 텍스트를 출력하는 데 사용할 수 있는 FN16 기능 **%RS**의 새 출력 형식참조 "텍스트 파일 생성", 페이지 269
- FN18 기능이 확장되었습니다.참조 "FN 18: SYSREAD – 시스템 데이터 읽기", 페이지 275

추가 정보:NC 프로그램 설정, 테스트 및 실행 사용 설명서:

- 새 사용자 관리를 사용하여 서로 다른 액세스 권한으로 사용자를 생성하고 관리할 수 있습니다..
- 새 **구성품 모니터링** 소프트웨어 옵션을 사용하여 과부하에 대해 정의된 기계 구성품을 자동 검사할 수 있습니다..
- 새 호스트 컴퓨터 모드 기능을 사용하면 명령을 외부 호스트 컴퓨터로 전환할 수 있습니다..
- **상태 보고 인터페이스**(**SRI**)를 통해 하이덴하인은 기계의 작동 상태를 수집하는 단순하면서도 신뢰성 있는 인터페이스를 제공합니다..
- 기본 회전은 **수동 운전** 모드에서 고려됩니다..
- 화면 레이아웃 소프트 키가 수정되었습니다..
- 추가 상태 표시는 사이클 32를 활성화하지 않고 경로 및 각도 허용 공차를 표시합니다..
- 컨트롤러는 가공하기 전에 모든 NC 프로그램의 완전성을 확인합니다. 불완전한 NC 프로그램의 시작을 시도하면 컨트롤러가 중지되고 오류 메시지가 표시됩니다..
- 이제 **수동 입력에 의한 운전(MDI)** 작동 모드에서 NC 블록을 건너뛸 수 있습니다..
- 두 가지의 새 공구 유형이 공구 테이블에 추가되었습니다. **볼-노즈 커터** 및 **환상면 커터**.
- 평면에서 프로빙하는 동안(PL 프로빙) 회전축을 정렬할 때 솔루션을 선택할 수 있습니다..

- **프로그램 실행 정지(옵션)**가 변경되었습니다..
- **PGM MGT** 및 **ERR** 사이의 키를 사용하여 화면을 설정/해제할 수 있습니다.
- 컨트롤러가 exFAT 파일 시스템의 USB 장치를 지원합니다..
- 스핀들 속도가 10 미만이면 입력된 소수 자리 중 하나도 표시됩니다..
- 터치스크린을 사용하는 경우, 전체 화면 모드가 5초 후 자동으로 종료됩니다..
- **테스트 실행** 작동 모드에서 기계 제작업체는 공구 테이블 또는 확장 공구 관리가 열리는지 여부를 정의할 수 있습니다.
- 기계 제작업체는 **적응 NC 프로그램 / 테이블** 기능을 사용할 때 가져올 수 있는 파일 형식을 정의합니다..
- 공구 사용 파일의 설정을 정의하기 위한 새 기계 파라미터 **CfgProgramCheck**(no. 129800).

수정된 기능 81760x-06

- **PLANE** 기능이**SYM** 뿐만 아니라 대체 선택 옵션**SEQ**,도 제공합니다.참조 "평면 기능의 위치결정 동작 지정", 페이지 385
- 절삭 데이터 계산기가 개선되었습니다.참조 "절삭 데이터 계산기", 페이지 190
- **CAD-Viewer**는 이제 **평면 벡터** 대신에 **평면 공간**을 출력합니다.참조 "데이텀 정의", 페이지 438
- **CAD-Viewer**가 이제 기본적으로 2D 윤곽을 출력합니다.
- 직선 블록을 프로그래밍할 때 **&Z** 옵션이 더 이상 기본적으로 표시되지 않습니다.참조 "FUNCTION PARAXMODE", 페이지 339
- 공구 호출에서 공구 이름도 공구 번호도 프로그래밍하지 않지만 이전 **공구 호출** 블록과 같은 공구축을 프로그래밍하면 공구 변경 매크로가 실행되지 않습니다.참조 "공구 데이터 호출", 페이지 116
- FK 블록을 M89와 결합하면 오류 메시지가 표시됩니다.
- **SQL UPDATE** 및 **SQL INSERT**를 사용할 때 컨트롤러는 기록할 테이블 열의 길이를 확인합니다.참조 "SQL UPDATE", 페이지 292, 참조 "SQL INSERT", 페이지 294
- FN16 기능을 사용할 때 M_CLOSE 및 M_TRUNCATE는 화면으로 출력에 관한 한 같은 효과를 가집니다.참조 "컨트롤 화면에 메시지 표시", 페이지 274

추가 정보:NC 프로그램 설정, 테스트 및 실행 사용 설명서:

- **배치 프로세스 관리자**를 이제 **프로그래밍**, **자동 프로그램 실행** 및 **반 자동 프로그램 실행** 작동 모드에서 열 수 있습니다..
- **테스트 실행** 작동 모드에서 **GOTO** 키는 이제 다른 작동 모드와 같은 효과를 가집니다..
- 축 각도가 틸트 각도와 같지 않으면 컨트롤러는 수동 프로빙 기능으로 프리셋하는 동안 더 이상 오류 메시지를 표시하지 않고 **작업면이 일관되지 않음** 메뉴를 엽니다..
- **데이텀 활성화** 소프트 키가 프리셋 관리에서 활성화된 라인의 값도 업데이트합니다..
- 세 번째 데스크톱에서 작동 모드 키를 사용하여 아무 작동 모드로나 전환할 수 있습니다.
- **테스트 실행** 작동 모드의 추가 상태 표시가 **수동 운전 모드**의 표시와 일치하도록 수정되었습니다..
- 컨트롤러에서 웹 브라우저를 업데이트할 수 있습니다.
- 원격 데스크톱 관리자에서 종료 연결에 대한 추가 대기 시간을 입력할 수 있습니다..
- 사용하지 않게 된 공구 유형이 공구 테이블에서 제거되었습니다. **정의되지 않음**.
- 이제 확장 공구 관리에서 공구 폼을 편집하는 동안에도 문맥 감지형 온라인 도움말로 이동할 수 있습니다.
- 화면보호기 글라이드쇼가 제거되었습니다.
- 기계 제작업체는 는 **수동 운전** 모드에서 허용되는 M 기능을 지정할 수 있습니다..
- 기계 제작업체는 공구 테이블의 L-OFFS와 R-OFFS 열에 대한 기본값을 정의할 수 있습니다..

새롭게 수정된 사이클 기능 81760x-06

추가 정보:사이클 프로그래밍 사용 설명서

- 새 사이클 1410 PROBING ON EDGE(옵션 17).
- 새 사이클 1411 PROBING TWO CIRCLES(옵션 17).
- 새 사이클 1420 평면에 프로빙(옵션 17).
- 자동 터치 프로브 사이클 408 ~ 419는 프리셋 중에 chkTiltingAxes(no. 204600)를 고려합니다.
- 터치 프로브 사이클 41x, 자동 프리셋 측정: 사이클 파라미터 Q303 새 동작 MEAS. VALUE TRANSFER 및 Q305 NUMBER IN TABLE.
- 사이클 420 MEASURE ANGLE, 사전 위치결정 중에 사이클 및 터치 프로브 테이블의 데이터를 고려합니다.
- 사이클 450 SAVE KINEMATICS이 복원 중에 같은 값을 기록하지 않습니다.
- 사이클 451 MEASURE KINEMATICS이 사이클 파라미터 Q406 MODE에서 값 3을 포함하도록 확장되었습니다.
- 사이클 451 MEASURE KINEMATICS 및 453 KINEMATICS GRID, 교정 구체의 반경을 두 번째 측정에서만 모니터링합니다.
- 터치 프로브 테이블에 REACTION 열이 추가되었습니다.
- 사이클 24 SIDE FINISHING, 마지막 진입에서 접근 및 도피를 위해 접선 나선을 사용합니다.
- 사이클 233 SURFACE POSITION 에 파라미터 Q367FACE MILLING.가 추가되었습니다.
- 사이클 257 CIRCULAR STUD는 황삭에 Q207 FEED RATE FOR MILLNG도 사용합니다.
- 기계 파라미터 CfgThreadSpindle(no. 113600)를 사용할 수 있습니다.

2

첫 단계

2.1 개요

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

이 장에서는 다음 주제를 다룹니다.

- 기계 켜기
- 공작물 프로그래밍

NC 프로그램 설정, 테스트 및 실행 사용 설명서에서는 다음 주제를 다룹니다.

- 기계 켜기
- 그래픽 방식으로 공작물 테스트
- 공구 설정
- 공작물 설정
- 공작물 가공

2.2 기계 켜기

전원 중단 확인 및

⚠위험

주의: 작업자에 대한 위험!

기계 및 기계 구성품은 언제나 기계적 위험 요소가 있습니다. 전기, 자기 또는 전자기 필드는 심장 박동기 또는 임플란트를 사용하는 사람에게 특히 위험합니다. 위험은 기계의 전원을 켤 때 시작됩니다!

- ▶ 기계 설명서를 읽고 따르십시오.
- ▶ 안전 예방조치 및 안전 기호를 읽고 따르십시오
- ▶ 안전 장치를 사용하십시오.

기계 설명서를 참조하십시오.
기계에서 기준점을 켜고 교차하는 방법은 기계마다 다를 수 있습니다.

- ▶ 컨트롤과 기계의 전원을 켭니다.
- > 컨트롤러에서 운영 체제를 시작합니다. 이 과정을 수행하는 데 몇 분 정도 걸릴 수 있습니다.
- > 그 후 컨트롤러가 "시스템 기동이 일시 정지" 메시지를 화면 헤더에 표시합니다.

CE
- ▶ **CE** 키를 누릅니다.
- > 컨트롤러에서 PLC 프로그램을 컴파일합니다.

I
- ▶ 기계 제어 전압 켜기
- > 컨트롤러가 **수동 운전 모드**에 있습니다.

기계에 따라 NC 프로그램을 실행하려면 추가 단계를 수행해야 할 수 있습니다.

이 항목에 대한 추가 정보

- 기계 켜기
  추가 정보: NC 프로그램 설정, 테스트 및 실행 사용 설명서:

2.3 첫 번째 파트 프로그래밍

작동 모드를 선택합니다.

NC 프로그램은 **프로그래밍** 모드에서만 작성할 수 있습니다.

- ▶ 작동 모드 키를 누릅니다.
- > 컨트롤러가 **프로그래밍** 모드로 전환합니다.

이 항목에 대한 추가 정보

- 작동 모드(
  추가 정보: "프로그래밍", 페이지 65)

중요 컨트롤 및 표시

키	대화식 기능 안내
ENT	입력 확인 및 다음 대화 상자 프롬프트 활성화
NO ENT	대화 상자 질문 무시
END	대화 상자 즉시 종료
DEL	대화 상자 중지, 입력 무시
	화면에서 선택한 기능에 따라 활성 작동 상태에 맞게 변하는 소프트 키

이 항목에 대한 추가 정보

- NC 프로그램 작성 및 편집
  추가 정보: "NC 프로그램 편집", 페이지 89
- 키 개요(
  추가 정보: "컨트롤 및 표시", 페이지 2)

새 NC 프로그램 생성 / 파일 관리

PGM MGT

- ▶ **PGM MGT** 키를 누릅니다.
- > 파일 관리자가 열립니다.

컨트롤의 파일 관리는 Windows Explorer가 설치된 PC의 파일 관리와 동일한 방식으로 정렬되어 있습니다. 이 파일 관리를 사용하여 컨트롤 내부 메모리의 데이터를 관리할 수 있습니다.

- ▶ 화살표 키로 새 파일을 열려는 폴더를 선택합니다.
- ▶ 확장자가 **.H**인 원하는 파일명을 입력합니다.

ENT

- ▶ **ENT** 키를 누릅니다.
- > 컨트롤러에서 새 NC 프로그램의 측정 단위를 묻는 메시지가 표시됩니다.

MM

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

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

이 항목에 대한 추가 정보

- 파일 관리
  추가 정보: "파일 관리", 페이지 95
- 새 NC 프로그램 생성
  추가 정보: "NC 프로그램 열기 및 입력", 페이지 81

공작물 정의

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

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

- ▶ **그래픽 작업면: XY?**: 활성 스핀들축을 입력합니다. Z이 기본 설정으로 저장됩니다. **ENT** 키를 눌러 적용합니다.
- ▶ **공작물 영역 정의: 최소점 X**: 프리셋에 따른 공작물 영역의 최소점 X 좌표를 입력합니다(예: 0). **ENT** 키를 눌러 승인합니다.
- ▶ **공작물 영역 정의: 최소점 Y**: 프리셋에 따른 공작물 영역의 최소점 Y 좌표를 입력합니다(예: 0). **ENT** 키를 눌러 승인합니다.
- ▶ **공작물 영역 정의: 최소점 Z**: 프리셋에 따른 공작물 영역의 최소점 Z 좌표를 입력합니다(예: -40). **ENT** 키를 눌러 승인합니다.
- ▶ **공작물 영역 정의: 최대점 X**: 프리셋에 따른 공작물 영역의 최대점 X 좌표를 입력합니다(예: 100). **ENT** 키를 눌러 승인합니다.
- ▶ **공작물 영역 정의: 최대점 Y**: 프리셋에 따른 공작물 영역의 최대점 Y 좌표를 입력합니다(예: 100). **ENT** 키를 눌러 승인합니다.
- ▶ **공작물 영역 정의: 최대점 Z**: 프리셋에 따른 공작물 영역의 최대점 Z 좌표를 입력합니다(예: 0). **ENT** 키를 눌러 승인합니다.
- > 대화 상자가 종료됩니다.

예

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

이 항목에 대한 추가 정보

- 공작물 영역 정의
  추가 정보: "새 NC 파트 프로그램 생성", 페이지 84

프로그램 레이아웃

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

간단하고 편리한 윤곽 가공을 위한 권장 프로그램 레이아웃

예

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

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

이 항목에 대한 추가 정보

- 윤곽 프로그래밍
  추가 정보: "공작물 가공을 위한 공구 이동 프로그래밍", 페이지 128

단순한 사이클 프로그램을 위한 권장 프로그램 레이아웃

예

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

1 공구를 호출하고 공구축 정의
2 공구 후퇴
3 가공 위치 정의
4 고정 사이클 정의
5 사이클을 호출하고 스핀들/절삭유 켜기
6 공구를 후퇴하고 NC 프로그램을 종료합니다.

이 항목에 대한 추가 정보

- 사이클 프로그래밍
  자세한 내용: 사이클 프로그래밍 사용 설명서

간단한 윤곽 프로그래밍

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

TOOL CALL

- ▶ 공구 호출: 공구 데이터를 입력합니다. 각각의 경우 **ENT** 키로 입력을 승인하되, **Z** 공구축을 잊지 마십시오.

- ▶ 공구 후퇴: 오렌지색 **Z**축 키를 누르고 접근할 위치값(예: 250)을 입력합니다. **ENT** 키를 누릅니다.
- ▶ **공구 경 보정: R+/R-/0 보정하지 않음?**을 **ENT** 키로 승인합니다. 반경 보정을 활성화하지 마십시오.
- ▶ **ENT** 키를 눌러 **이송 속도 F=?**를 승인합니다. 급속 이동(**FMAX**)
- ▶ **보조 기능 M?**을 입력하고 **END** 키로 승인합니다.
- > 입력된 위치결정 블록이 저장됩니다.

- ▶ 작업 평면에서 공구 사전 위치결정: 오렌지색 **X**축 키를 누르고 접근할 위치값(예: -20)을 입력합니다.
- ▶ 오렌지색 **Y**축 키를 누르고 접근할 위치값(예:-20)을 입력합니다. **ENT** 키를 누릅니다.
- ▶ **공구 경 보정: R+/R-/0 보정하지 않음?**을 **ENT** 키로 승인합니다. 반경 보정을 활성화하지 마십시오.
- ▶ **ENT** 키를 눌러 **이송 속도 F=?**를 승인합니다. 급속 이동(**FMAX**)
- ▶ **END** 키로 **보조 기능 M?**을 승인합니다.
- > 입력된 위치결정 블록이 저장됩니다.

- ▶ 공구를 가공 깊이로 이동: 오렌지색 **Z**축 키를 누르고 접근할 위치값(예: -5)을 입력합니다. **ENT** 키를 누릅니다.
- ▶ **공구 경 보정: R+/R-/0 보정하지 않음?**을 **ENT** 키로 승인합니다. 반경 보정을 활성화하지 마십시오.
- ▶ **이송 속도 F=?** 위치결정 이송 속도(예: 3000 mm/min)를 입력하고 **ENT** 키를 눌러 승인합니다.
- ▶ **보조 기능 M?** 스핀들 정회전 및 절삭유(예: **M13**)를 켜고 **END** 키로 승인합니다.
- > 입력된 위치결정 블록이 저장됩니다.

APPR DEP

- ▶ 윤곽으로 이동합니다. **APPR DEP** 키를 누릅니다.
- > 그러면 접근 및 도피 기능의 소프트 키가 표시됩니다.

- 접근 기능 소프트 키 **APPR CT**를 누릅니다. X 및 Y에서 윤곽 시작점 1의 좌표(예: 5/5)를 입력하고 **ENT** 키로 입력을 확인합니다.
- **중심 각도?** 접근 각도(예: 90°)를 입력하고 **ENT** 키를 눌러 승인합니다.
- **원의 반경?** 원호 반경(예: 8 mm)을 입력하고 **ENT** 키를 눌러 승인합니다.
- **공구 경 보정: R+/R-/0 보정하지 않음?**을 **RL** 소프트 키로 승인합니다. 프로그래밍된 윤곽 왼쪽으로 반경 보정을 활성화
- **이송 속도 F=?** 가공 이송 속도(예: 700mm/min)를 입력하고 **END** 키를 눌러 입력값을 저장합니다.

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

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

- 윤곽점 3에서 모떼기 정의: 모떼기 폭 10mm를 입력하고 **END** 키를 눌러 저장합니다.

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

- 윤곽점 4에서 모떼기 정의: 모떼기 폭 20mm를 입력하고 **END** 키를 눌러 저장합니다.

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

- 윤곽 도피: APPR DEP 키를 누릅니다.

- 도피 기능: **DEP CT** 소프트 키를 누릅니다.
- **중심 각도?** 도피 각도(예: 90°)을 입력하고 **ENT** 키를 눌러 승인합니다.
- **원의 반경?** 도피 반경(예: 8 mm)을 입력하고 **ENT** 키를 눌러 승인합니다.
- **이송 속도 F=?** 위치결정 이송 속도(예: 3000 mm/min)를 입력하고 **ENT** 키를 눌러 승인합니다.
- **보조 기능 M?** 절삭유(예: **M9**)를 끄고 **END** 키를 눌러 승인합니다.
> 입력된 위치결정 블록이 저장됩니다.

- 공구 후퇴: 오렌지색 **Z**축 키를 누르고 접근할 위치값(예: 250)을 입력합니다. **ENT** 키를 누릅니다.
- **공구 경 보정: R+/R-/0 보정하지 않음?**을 **ENT** 키로 승인합니다. 반경 보정을 활성화하지 마십시오.
- **ENT** 키를 눌러 **이송 속도 F=?**를 승인합니다. 급속 이동(**FMAX**)
- **기타 기능 M?** 프로그램을 종료하려면 **M2**를 입력한 후 **END** 키를 눌러 승인합니다.
> 입력된 위치결정 블록이 저장됩니다.

이 항목에 대한 추가 정보

- **NC 블록을 사용한 전체 예**
  추가 정보: "예: 직교 좌표를 사용한 선형 이동 및 모따기", 페이지 151
- 새 NC 프로그램 생성
  추가 정보: "NC 프로그램 열기 및 입력", 페이지 81
- 윤곽 접근/도피
  추가 정보: "윤곽 접근 및 도피", 페이지 132
- 윤곽 프로그래밍
  추가 정보: "경로 기능 개요", 페이지 142
- 프로그래밍 가능한 이송 속도
  추가 정보: "입력 가능한 이송 속도 항목", 페이지 87
- 공구 반경 보정
  추가 정보: " 공구 반경 보정", 페이지 122
- 기타 기능 M
  추가 정보: "프로그램 실행 검사, 스핀들 및 절삭유용 기타 기능 ", 페이지 212

사이클 프로그램 생성

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

- 공구 호출: 공구 데이터를 입력합니다. 각각의 경우 **ENT** 키로 입력을 승인하되, 공구축을 잊지 마십시오.

- **L** 키를 눌러 선형 이동에 대한 NC 블록을 엽니다.
- 공구 후퇴: 오렌지색 **Z**축 키를 누르고 접근할 위치값(예: 250)을 입력합니다. **ENT** 키를 누릅니다.
- **반경 보정: RL/RR/no comp.?** 중 선택하고 **ENT** 키를 눌러 승인: 반경 보정을 활성화하지 마십시오.
- **ENT** 키를 눌러 **이송 속도 F=?**를 승인합니다. 급속 이송(**FMAX**)으로 이동
- **보조 기능 M?**를 켜고 **END** 키로 승인합니다.
> 입력된 위치결정 블록이 저장됩니다.

- 특수 기능을 위한 메뉴 호출: **SPEC FCT** 키를 누릅니다.

- 점 가공을 위한 기능 표시

- 패턴 정의 선택

- 점 입력 선택: 네 점의 좌표를 입력하고 **ENT** 키를 눌러 각 항목을 확인합니다. 네 번째 점을 입력한 후 **END** 키를 눌러 NC 블록을 저장합니다.

- 사이클 메뉴 호출: **CYCL DEF** 키를 누릅니다.

- 드릴링 사이클 표시

- 표준 드릴링 사이클 200 선택
> 사이클을 정의하는 데 사용되는 대화 상자가 표시됩니다.
- 컨트롤에서 요청하는 파라미터를 차례로 모두 입력하고 **ENT** 키를 눌러 각각의 입력을 완료합니다.
> 또한 오른쪽 화면과 같이 각 사이클 파라미터를 보여주는 그래픽이 컨트롤에 표시됩니다.

- 사이클 호출을 정의하기 위한 메뉴 표시: **CYCL CALL** 키를 누릅니다.

- 정의된 패턴으로 드릴링 사이클을 실행합니다.
- **ENT** 키를 눌러 **이송 속도 F=?**를 승인합니다. 급속 이송(**FMAX**)으로 이동
- **보조 기능 M?** 스핀들 정회전 및 절삭유(예: **M13**)를 켜고 **END** 키로 승인합니다.
> 입력된 위치결정 블록이 저장됩니다.

- 공구 후퇴: 오렌지색 **Z**축 키를 누르고 접근할 위치값(예: 250)을 입력합니다. **ENT** 키를 누릅니다.
- **반경 보정** 확인:**RL/RR/no comp.?** 중 선택하고 **ENT** 키를 눌러 승인: 반경 보정을 활성화하지 마십시오.
- **ENT** 키를 눌러 **이송 속도 F=?**를 승인합니다. 급속 이송(**FMAX**)으로 이동
- **기타 기능 M?** 프로그램을 종료하려면 **M2**를 입력한 후 **END** 키를 눌러 승인합니다.
> 입력된 위치결정 블록이 저장됩니다.

예

0 BEGIN PGM C200 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	공작물 영역 정의
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 5 Z S4500	공구 호출
4 L Z+250 R0 FMAX	공구 후퇴
5 PATTERN DEF **POS1 (X+10 Y+10 Z+0)** **POS2 (X+10 Y+90 Z+0)** **POS3 (X+90 Y+90 Z+0)** **POS4 (X+90 Y+10 Z+0)**	가공 위치 정의
6 CYCL DEF 200 드릴작업	사이클 정의
Q200=2 ;SET-UP CLEARANCE	
Q201=-20 ;DEPTH	
Q206=250 ;FEED RATE FOR PLNGNG	
Q202=5 ;PLUNGING DEPTH	
Q210=0 ;DWELL TIME AT TOP	
Q203=-10 ;SURFACE COORDINATE	
Q204=20 ;2ND SET-UP CLEARANCE	
Q211=0.2 ;DWELL TIME AT DEPTH	
Q395=0 ;DEPTH REFERENCE	
7 CYCL CALL PAT FMAX M13	스핀들 및 절삭유 가동, 사이클 호출
8 L Z+250 R0 FMAX M2	공구 후퇴, 프로그램 종료
9 END PGM C200 MM	

이 항목에 대한 추가 정보

- 새 NC 프로그램 생성
  추가 정보: "NC 프로그램 열기 및 입력", 페이지 81
- 사이클 프로그래밍
  추가 정보: 사이클 프로그래밍 사용 설명서

3

기본 사항

3.1 TNC 620

하이덴하인의 TNC 컨트롤은 기존의 밀링 및 드릴링 작업을 편리한 Klartext 대화식 언어를 사용하여 기계에서 바로 프로그래밍할 수 있는 작업장 중심의 윤곽 지정 제어장치입니다. 이 제어장치는 밀링, 드릴링 및 보링 기계는 물론 최대 6축을 지원하는 머시닝센터에도 사용됩니다. 또한 프로그램 제어 하에 스핀들의 각도 위치를 변경할 수도 있습니다.

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

하이덴하인 Klartext 및 DIN/ISO

대화 안내식 작업장용 프로그래밍 언어인 하이덴하인 Klartext는 특히 편리한 프로그램 작성 방법입니다. 프로그래밍 그래픽을 통해 윤곽을 프로그래밍하기 위한 개별 가공 단계를 알려줍니다. NC 치수 드로잉을 사용할 수 없는 경우 FK 자유 윤곽 프로그래밍이 도움이 됩니다. 시험 주행 또는 프로그램 실행 중에 공작물 가공을 그래픽으로 시뮬레이션할 수 있습니다.

또한 ISO 형식이나 DNC 모드로도 프로그래밍이 가능합니다.

또한 한 NC 프로그램이 공작물을 가공하는 동안 다른 NC 프로그램을 입력 및 테스트할 수 있습니다.

호환성

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

iTNC 530과 TNC 620 간의 차이점에 대한 자세한 설명을 참조하십시오.
추가 정보: "TNC 620와(과) iTNC 530 간의 차이점", 페이지 519

3.2 시각적 표시 장치 및 작동 패널

표시 화면

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

1 헤더

컨트롤이 켜질 때 헤더의 선택된 작동 모드가 화면에 표시됩니다. 왼쪽이 가공 작동 모드이며 오른쪽이 프로그래밍 모드입니다. 현재 활성화된 모드는 헤더의 더 큰 필드에 표시되며, 대화 프롬프트와 메시지도 나타납니다(예외: 컨트롤이 그래픽만 표시하는 경우).

2 소프트 키

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

3 소프트 키 선택 키

4 소프트 키 전환용 키

5 화면 레이아웃 설정

6 기계 작동 모드, 프로그래밍 모드 및 세 번째 데스크톱 간에 전환하는 키

7 기계 제작 업체용 소프트 키 선택 키

8 기계 제작 업체가 사용하는 소프트 키 전환용 키

9 USB 연결

> 터치 컨트롤과 함께 TNC 620을(를) 사용하는 경우, 몇몇 키 입력을 손으로 화면 접촉으로 바꿀 수 있습니다.
>
> **추가 정보:** "터치스크린 작동", 페이지 469

화면 레이아웃 설정

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

화면 레이아웃 설정:

- **화면 레이아웃** 키 누름: 소프트 키 행에는 사용 가능한 레이아웃 옵션이 표시됩니다.
  추가 정보: "작동 모드", 페이지 64

- 소프트 키로 원하는 화면 레이아웃을 선택합니다.

제어판

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

1 텍스트 및 파일 이름을 입력하고 ISO 프로그래밍을 수행하기 위한 알파벳 키보드
2
- 파일 관리
- 계산기
- MOD 기능
- 도움말 기능
- 오류 메시지 표시
- 작동 모드 간의 전환

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

각 키의 기능에 대한 내용은 설명서의 앞부분에 나와 있습니다.

> 터치 컨트롤과 함께 TNC 620을(를) 사용하는 경우, 몇몇 키 입력을 손으로 화면 접촉으로 바꿀 수 있습니다.
> **추가 정보:** "터치스크린 작동", 페이지 469

> 기계 설명서를 참조하십시오.
> 일부 기계 제작업체는 표준 하이덴하인 작동 패널을 사용하지 않습니다.
> 외부 키(예: **NC 시작** 또는 **NC 정지**)에 대한 설명은 기계 설명서에 나와 있습니다.

화면 키패드

알파벳 키보드가 없는 콤팩트 버전의 컨트롤러를 사용하는 경우 화면 키패드 또는 알파벳 키보드를 USB 포트에 연결한 상태에서 문자와 특수 문자를 입력할 수 있습니다.

화면 키패드로 텍스트 입력

화면 키패드를 사용하려면 다음을 수행하십시오.

GOTO

- ▶ 화면 키패드를 사용하여 프로그램 이름이나 디렉터리 이름 같은 텍스트를 입력하려면 **GOTO** 키를 누릅니다.
- > 컨트롤러의 숫자 키패드와 해당하는 문자가 지정된 창이 표시됩니다.

8

- ▶ 커서가 원하는 문자 위에 올 때까지 숫자 키를 누릅니다.
- ▶ 선택한 문자가 전송된 후에 다음 문자를 입력하십시오.

OK

- ▶ **확인** 소프트 키를 눌러 열려 있는 대화 상자 필드에 텍스트를 로드합니다.

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

3.3 작동 모드

수동 운전 및 핸드휠

기계 설정에는 **수동 운전 모드**가 필요합니다. 이 작동 모드에서는 기계축의 위치를 수동으로 또는 비례적으로 결정하고작업면을 기울일 수 있습니다.

핸드휠 모드 작동 모드는 HR 전자 핸드휠을 이용한 기계축의 수동 이송을 지원합니다.

화면 레이아웃 선택용 소프트 키(위에서 설명한 대로 선택)

소프트 키	창
위치표시	위치표시
위치표시 + 상태표시	왼쪽: 위치 표시, 오른쪽: 상태 표시
위치표시 + 공작물	왼쪽: 위치, 오른쪽: 공작물 (옵션 20)
위치표시 + MACHINE	왼쪽: 위치, 오른쪽: 충돌 개체 및 공작물

MDI(수동 데이터 입력)를 통한 위치결정

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

화면 레이아웃 선택용 소프트 키

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

프로그래밍

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

화면 레이아웃 선택용 소프트 키

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

시험 주행

시험 주행 운전 모드의 경우 컨트롤러는 NC 프로그램 및 프로그램 섹션에 대해 지오메트리 비호환성, NC 프로그램 내의 누락되거나 잘못된 데이터 또는 작업 영역 위반 사항 같은 오류를 확인합니다. 이 시뮬레이션은 서로 다른 표시 모드에서 그래픽으로 지원됩니다. (옵션 20)

화면 레이아웃 선택용 소프트 키

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

자동 프로그램 실행 및 반자동 프로그램 실행

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

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

화면 레이아웃 선택용 소프트 키

소프트 키	창
프로그램	NC 프로그램
프로그램 + 선택	왼쪽: NC 프로그램, 오른쪽: 구조
프로그램 + 상태표시	왼쪽: NC 프로그램, 오른쪽: 상태 표시
흐름 + 공작물	왼쪽: NC 프로그램, 오른쪽: 공작물 (옵션 20)
공작물	공작물 (옵션 20)

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

소프트 키	창
파렛트	팔레트 테이블
프로그램 + 파렛트	왼쪽: NC 프로그램, 오른쪽: 팔레트 테이블
파렛트 + 상태	왼쪽: 팔레트 테이블, 오른쪽: 상태 표시
파렛트 + 그래픽	왼쪽: 팔레트 테이블, 오른쪽: 그래픽
BPM	배치 프로세스 관리자

3.4 NC 기본 사항

인코더 및 기준점 배치

기계축에는 기계 테이블 또는 공구의 위치를 등록하는 위치 인코더가 장착되어 있습니다. 대개 리니어 엔코더에는 선형축이, 앵글엔코더에는 회전 테이블 및 틸팅축이 부착되어 있습니다.

기계축이 이동하면 해당 위치 엔코더에서 전기 신호를 생성합니다. 컨트롤에서는 이 신호를 평가하여 기계축의 정확한 실제 위치를 계산합니다.

전원이 중단되면 계산된 위치가 더 이상 기계 슬라이드의 실제 위치를 나타내지 않게 됩니다. 증분 위치 엔코더에는 계산된 위치와 실제 위치 간의 할당을 복구하기 위해 기준점이 제공됩니다. 기준점을 통과할 때 기계식 기준점을 식별하는 신호가 컨트롤 장치에 전송됩니다. 이를 통해 컨트롤러에서 표시된 위치와 현재 기계 위치의 할당을 재설정할 수 있습니다. 거리가 코딩된 기준점이 있는 리니어 엔코더의 경우에는 기계축을 20mm 이하, 각도 엔코더의 경우에는 20° 이하로 이동해야 합니다.

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

프로그램 가능한 축

기본 설정에서 컨트롤러의 프로그래밍 가능한 축은 DIN 66217에 지정된 축 정의를 따릅니다.

프로그래밍 가능한 축의 명칭은 아래 표와 같습니다.

기본축	병렬 축	로타리축
X	U	A
Y	V	B
Z	W	C

기계 설명서를 참조하십시오.

프로그래밍 가능한 축의 번호, 명칭 및 할당은 기계에 따라 달라집니다.

기계 제작업체는 PLC축 같은 추가 축을 정의할 수 있습니다.

기준 시스템

컨트롤이 정의된 경로에 따라 축을 이동하려면 **기준 시스템**이 필요합니다.

기계의 근축에 장착된 리니어 엔코더는 선형축에 대한 간이 기준 시스템 역할을 합니다. 리니어 엔코더는 1차원 좌표계인 **숫자 방사선(number ray)**을 나타냅니다.

평면의 점에 접근하려면 컨트롤에 두 개의 축이 있어야 하므로 두 치수를 가진 기준 시스템이 필요합니다.

공간의 점에 접근하려면 컨트롤에 세 개의 축이 있어야 하므로 세 치수를 가진 기준 시스템이 필요합니다. 이러한 세 축이 서로에 대해 수직으로 구성되면 이른바 **3차원 직교 좌표계**를 형성합니다.

> 오른손 법칙에 따라 손가락 끝은 기본축 세 개의 양수 방향을 가리킵니다.

점이 공간에서 고유하게 결정되려면 치수 세 개의 구성에 더하여 **좌표 원점**이 필요합니다. 공통의 교점은 3D 좌표계에서 좌표 원점의 역할을 합니다. 이 교차점의 좌표는 **X+0**, **Y+0** 및 **Z+0**입니다.

컨트롤은 예를 들면 언제나 동일한 위치에서 공구 변경을 수행하거나 현재 공작물 위치와 관련시켜 가공 작업을 수행해야 하기 때문에 여러 기준 시스템 간에 서로 달라야 합니다.

컨트롤은 다음 기준 시스템 간에 서로 다릅니다.

- 기계 좌표계 M-CS:
  기계좌표계
- 기본 좌표계 B-CS:
  기본좌표계
- 공작물 좌표계 W-CS:
  공작물좌표계
- 작업면 좌표계 WPL-CS:
  작업면면좌표계
- 입력 좌표계 I-CS:
  입력좌표계
- 공구 좌표계 T-CS:
  공구좌표계

> 모든 기준 시스템은 서로의 위에 쌓아올려지며, 특정 기계에 대한 역학적 체인의 영향을 받습니다.
>
> 기계 좌표계는 기준 시스템입니다.

기계 좌표계 M-CS

기계 좌표계는 역학에 대한 설명에 해당하며 따라서 기계의 실제 기계적 설계에 상응합니다.

기계의 기계학은 직교 좌표계에 상응하므로 기계 좌표계는 여러 개의 1차원 좌표계로 구성됩니다. 이러한 1차원 좌표계는 서로 수직일 필요가 없는 물리적 기계축에 해당합니다.

1차원 좌표계의 위치와 방향은 역학 설명의 스핀들 팁을 기반으로 평행이동과 회전을 이용하여 정의됩니다.

좌표 원점의 위치(기계 데이텀)는 기계 구성 중에 기계 제작업체가 정의합니다. 기계 구성의 값은 엔코더와 해당 기계축의 영점 위치를 정의합니다. 기계 데이텀이 반드시 물리적 축의 이론적 교점에 위치할 필요는 없습니다. 따라서 이송 범위를 벗어난 위치에 있을 수도 있습니다.

기계 구성 값은 사용자가 수정할 수 없기 때문에, 기계 좌표계를 사용하여 일정한 위치(예: 공구 변경 지점)를 결정합니다.

기계 데이텀(MZP)

소프트 키	응용 분야
	사용자는 프리셋 테이블의 **오프셋** 값을 사용하여 특정 축에 따른 전환을 기계 좌표계로 정의할 수 있습니다.

> 기계 제작업체는 기계에 따른 프리셋 관리의 **오프셋** 열을 구성합니다.

추가 정보: NC 프로그램 설정, 테스트 및 실행 사용 설명서:

알림

충돌 주의!

기계에 따라 컨트롤러에 추가 팔레트 프리셋 테이블이 있을 수 있습니다. 이 테이블에서 기계 제작업체가 프리셋 테이블에 지정하는 **오프셋** 값이 적용되기 전에 **오프셋** 값을 정의할 수 있습니다. 추가 상태 표시의 **PAL** 탭에 팔레트 프리셋이 활성 상태인지 여부 및 활성화된 프리셋이 표시됩니다. 팔레트 프리셋 테이블의 **오프셋** 값은 표시되지도 않고 편집할 수도 없으므로 모든 이동 중에 충돌의 위험이 있습니다!

- 기계 제작업체의 설명서를 참조하십시오.
- 팔레트 프리셋은 팔레트와 함께만 사용하십시오.
- 가공을 시작하기 전에 **PAL** 탭의 표시를 확인하십시오.

> 또 다른 기능은 기계 제작업체만이 사용할 수 있는 **OEM 오프셋**입니다. **OEM 오프셋**을 사용하여 회전축과 평행축의 증가 축 이동을 정의할 수 있습니다.
>
> 모든 **OFFSET** 값(위의 모든 **OFFSET** 입력 가능 항목의) 때문에 **현재좌표** 위치와 축의 **RFACTL** 위치 사이에 차이가 생깁니다.

컨트롤은 값 입력에 사용되는 기준 시스템과 독립적인 기계 좌표계의 모든 이동을 변환합니다.

ZX 평면에 수직으로 배열되지 않고 Y축을 경사축으로 하는 3축 기계의 예:

- ▶ **수동 입력에 의한 운전(MDI)** 작동 모드에서 **L Iy+10**이 포함된 NC 블록을 실행합니다.
- > 컨트롤이 정의된 값에서 필요한 축의 공칭 값을 결정합니다.
- > 위치결정 중에 컨트롤은 **Y 및 Z** 기계축을 이동합니다.
- > **RFACTL** 및 **RFNOML**은 Y축과 Z축의 이동을 기계 좌표계로 표시합니다.
- > **현재좌표** 및 **기준좌표**는 Y축의 한 가지 이동만을 입력 좌표계로 표시합니다.
- ▶ **수동 입력에 의한 운전(MDI)** 작동 모드에서 **L IY-10 M91**이 포함된 NC 블록을 실행합니다.
- > 컨트롤이 정의된 값에서 필요한 축의 공칭 값을 결정합니다.
- > 위치결정 중에 컨트롤은 **Y** 기계축만을 이동합니다.
- > **RFACTL** 및 **RFNOML**은 Y축의 한 가지 이동만을 기계 좌표계로 표시합니다.
- > **현재좌표** 및 **기준좌표**는 Y축과 Z축의 이동을 입력 좌표계로 표시합니다.

사용자는 기계 데이텀에 관련시켜, 예를 들어 보조 기능 **M91**을 사용하여 위치를 프로그래밍할 수 있습니다.

기본 좌표계 B-CS

기본 좌표계는 3D 직교 좌표계입니다. 해당 좌표 원점은 역학 모델의 끝입니다.

대부분의 경우 기본 좌표계의 방향은 기계 좌표계의 방향과 일치하는데, 기계 제작업체가 추가 역학 변환을 사용하는 경우 예외가 있을 수 있습니다.

기본 좌표계에 대한 좌표 원점의 역학 모델 및 따라서 위치는 기계 제작업체가 기계 구성에서 정의합니다. 사용자는 기계 구성 값을 수정할 수 없습니다.

기본 좌표계는 공작물 좌표계의 위치와 방향을 결정하는 역할을 합니다.

소프트 키	응용 분야
기본 변환 오프셋	사용자는 예를 들어 3차원 터치 프로브를 사용하여 공작물 좌표계의 위치와 방향을 결정합니다. 컨트롤러는 기본 좌표계에 관하여 결정된 값을 프리셋 관리에 **기본 변환** 값으로 저장합니다.

기계 제작업체는 기계에 따른 프리셋 관리의 **기본 변환** 열을 구성합니다.

추가 정보: NC 프로그램 설정, 테스트 및 실행 사용 설명서:

알림

충돌 주의!

기계에 따라 컨트롤러에 추가 팔레트 프리셋 테이블이 있을 수 있습니다. 이 테이블에서 기계 제작업체가 프리셋 테이블에 지정하는 **기본 변환** 값이 적용되기 전에 **기본 변환** 값을 정의할 수 있습니다. 추가 상태 표시의 **PAL** 탭에 팔레트 프리셋이 활성 상태인지 여부 및 활성화된 프리셋이 표시됩니다. 팔레트 프리셋 테이블의 **기본 변환** 값은 보이지도 않고 편집할 수도 없으므로 모든 이동 중에 충돌의 위험이 있습니다!

- 기계 제작업체의 설명서를 참조하십시오.
- 팔레트 프리셋은 팔레트와 함께만 사용하십시오.
- 가공을 시작하기 전에 **PAL** 탭의 표시를 확인하십시오.

공작물 좌표계 W-CS

공작물 좌표계는 3차원 직교 좌표계입니다. 해당 좌표 원점은 활성 기준점입니다.

공작물 좌표계의 위치와 방향은 프리셋 테이블에 있는 활성 라인의 **기본 변환** 값에 따라 달라집니다.

소프트 키	응용 분야
기본 변환 오프셋	사용자는 예를 들어 3차원 터치 프로브를 사용하여 공작물 좌표계의 위치와 방향을 결정합니다. 컨트롤러는 기본 좌표계에 관하여 결정된 값을 프리셋 관리에 **기본 변환** 값으로 저장합니다.

추가 정보: NC 프로그램 설정, 테스트 및 실행 사용 설명서:

공작물 좌표계에서 사용자는 변환을 사용하여 작업면 좌표계의 위치와 방향을 정의합니다.

공작물 좌표계에서 변환:

- **3D ROT** 기능
  - **PLANE** 기능
  - 사이클 19 **WORKING PLANE**
- 사이클 7 **DATUM SHIFT**
  (작업면 틸팅 **전에** 전환)
- 사이클 8 **MIRROR IMAGE**
  (작업면 틸팅 **전에** 대칭 복사)

> 서로의 위에 쌓아올린 변환의 결과는 프로그래밍 순서에 따라 달라집니다.
>
> 모든 좌표계에서 지정된(권장) 변환만 프로그래밍하십시오. 이 원칙은 변환의 설정 및 재설정에 모두 적용됩니다. 모든 다른 사용은 예기치 않은 또는 원하지 않는 결과를 초래할 수 있습니다. 다음 프로그래밍 유의 사항을 준수하십시오.
>
> 프로그래밍 유의 사항:
>
> - **PLANE** 기능(**PLANE AXIAL** 제외)이 틸트 데이텀(작업평면 좌표계 WPL-CS의 원점)의 위치 및 회전축의 방향을 변경하기 전에 프로그래밍된 변환(대칭 복사 및 전환)
> - 전환만 프로그래밍하는 경우 틸트 데이텀의 위치만 변경됩니다.
> - 대칭 복사만 프로그래밍하는 경우 틸트 데이텀의 위치만 변경됩니다.
> - **PLANE AXIAL** 및 사이클 19와 함께 사용하는 경우 프로그래밍된 변환(대칭 복사, 회전 및 배율)은 틸트 데이텀의 위치 또는 회전축의 방향에 영향을 주지 않습니다.

> 공작물 좌표계의 활성 변환이 없으면 작업면 좌표계와 공작물 좌표계의 위치와 방향이 동일합니다.
>
> 3축 공작 기계 또는 순수 3축 가공에 대한 공작물 좌표계에는 변환이 없습니다. 프리셋 테이블의 활성 라인에 대한 **기본 변환** 값은 이 가정이 적용되는 작업면 좌표계에 직접적인 영향을 줍니다.
>
> 작업면 좌표계에서 다른 변환도 물론 가능합니다.
>
> **추가 정보:** "작업면 좌표계 WPL-CS", 페이지 74

작업면 좌표계 WPL-CS

작업면 좌표계는 3D 직교 좌표계입니다.

작업면 좌표계의 위치와 방향은 공작물 좌표계의 활성 변환에 따라 달라집니다.

> 공작물 좌표계의 활성 변환이 없으면 작업면 좌표계와 공작물 좌표계의 위치와 방향이 동일합니다.
>
> 3축 공작 기계 또는 순수 3축 가공에 대한 공작물 좌표계에는 변환이 없습니다. 프리셋 테이블의 활성 라인에 대한 **기본 변환** 값은 이 가정이 적용되는 작업면 좌표계에 직접적인 영향을 줍니다.

작업면 좌표계에서 사용자는 변환을 사용하여 입력 좌표계의 위치와 방향을 정의합니다.

작업면 좌표계에서 변환:

- 사이클 7 **DATUM SHIFT**
- 사이클 8 **MIRROR IMAGE**
- 사이클 10 **ROTATION**
- 사이클 11 **SCALING**
- 사이클 26 **AXIS-SPEC. SCALING**
- **평면 상대**

> **PLANE[평면]** 기능으로서, **PLANE RELATIVE[평면 상대]**는 공작물 좌표계에서 유효하며 작업면 좌표계를 정렬합니다.
>
> 누적 틸팅의 값은 언제나 현재 작업면 좌표계를 기준으로 합니다.

> 서로의 위에 쌓아올린 변환의 결과는 프로그래밍 순서에 따라 달라집니다.

> 작업면 좌표계의 활성 변환이 없으면 입력 좌표계와 작업면 좌표계의 위치와 방향은 동일합니다.
>
> 또한 3축 기계 또는 순수 3축 가공에 대한 공작물 좌표계에는 변환이 없습니다. 프리셋 테이블의 활성 라인에 대한 **기본 변환** 값은 이 가정이 적용되는 입력 좌표계에 직접적인 영향을 줍니다.

입력 좌표계 I-CS

입력 좌표계는 3D 직교 좌표계입니다.

입력 좌표계의 위치와 방향은 작업면 좌표계의 활성 변환에 따라 달라집니다.

> 작업면 좌표계의 활성 변환이 없으면 입력 좌표계와 작업면 좌표계의 위치와 방향은 동일합니다.
>
> 또한 3축 기계 또는 순수 3축 가공에 대한 공작물 좌표계에는 변환이 없습니다. 프리셋 테이블의 활성 라인에 대한 **기본 변환** 값은 이 가정이 적용되는 입력 좌표계에 직접적인 영향을 줍니다.

사용자는 입력 좌표계의 위치결정 블록을 이용하여 공구의 위치 및 따라서 공구 좌표계의 위치를 정의합니다.

> **기준좌표**, **현재좌표**, **LAG** 및 **ACTDST** 디스플레이도 입력 좌표계를 기반으로 합니다.

입력 좌표계의 위치결정 블록:

- 근축 위치결정 블록
- 직교 또는 극 좌표를 가진 위치결정 블록
- 직교 좌표 및 표면 법선 벡터를 가진 위치결정 블록

예

```
7 X+48 R+
```

```
7 L X+48 Y+102 Z-1.5 R0
```

```
7 LN X+48 Y+102 Z-1.5 NX-0.04658107 NY0.00045007
  NZ0.8848844 R0
```

입력 좌표계 원점을 참조하는 윤곽은 필요한 어떤 방법으로도 쉽게 변환될 수 있습니다.

> 표면 법선 벡터를 가진 위치결정 블록의 경우 공구 좌표계의 위치는 직교 좌표계 X, Y 및 Z에 의해 결정됩니다.
>
> 3D 공구 보정과 함께 표면 법선 벡터를 따라 공구 좌표계의 위치를 전환할 수 있습니다.

> 공구 좌표계의 방향은 여러 기준 시스템에서 수행할 수 있습니다.
>
> **추가 정보:** "공구 좌표계 T-CS", 페이지 76

공구 좌표계 T-CS

공구 좌표계는 3D 직교 좌표계입니다. 해당 좌표 원점은 공구 기준 점입니다. 공구 테이블의 값, 밀링 공구에서의 **L**과 **R** 그리고 선삭 공구에서의 **ZL**, **XL** 및 **YL**이 이 점을 참조합니다.

추가 정보: NC 프로그램 설정, 테스트 및 실행 사용 설명서:

공구 테이블의 값에 따라 공구 좌표계의 좌표 원점은 공구 중심점 TCP로 전환됩니다. TCP는 **T**ool **C**enter **P**oint(공구 중심점)의 약자입니다 .

NC 프로그램이 공구 팁을 참조하지 않는 경우, 공구 중심점을 전환해야 합니다. 필요한 전환은 공구 호출 중에 보정값을 사용하여 NC 프로그램에서 구현됩니다.

> 개요도에 나오는 것처럼 TCP의 위치는 반드시 3D 공구 보정과 함께 지정되어야 합니다.

> 사용자는 입력 좌표계의 위치결정 블록을 이용하여 공구의 위치 및 따라서 공구 좌표계의 위치를 정의합니다.

TCPM 기능 또는 보조 기능 **M128**이 활성화된 경우 공구 좌표계의 방향은 공구의 현재 기울기 각도에 따라 달라집니다.

사용자는 공구의 기울기 각도를 기계 좌표계 또는 작업면 좌표계로 정의합니다.

기계 좌표계의 공구 기울기 각도:

예

```
7 L X+10 Y+45 A+10 C+5 R0 M128
```

작업면 좌표계의 공구 기울기 각도:

예

```
6 FUNCTION TCPM F TCP AXIS SPAT PATHCTRL AXIS
7 L A+0 B+45 C+0 R0 F2500
```

```
7 LN X+48 Y+102 Z-1.5 NX-0.04658107 NY0.00045007
  NZ0.8848844 TX-0.08076201 TY-0.34090025 TZ0.93600126 R0
  M128
```

```
7 LN X+48 Y+102 Z-1.5 NX-0.04658107 NY0.00045007
  NZ0.8848844 R0 M128
```

벡터로 나타낸 위치결정블록에서 3D 공구 보정은 **TOOL CALL** 블록의 보정 값 **DL**, **DR** 및 **DR2**를 사용하여 수행할 수 있습니다

보정 값이 작동하는 방법은 공구 종류에 따라 달라집니다.

컨트롤은 공구 테이블의 **L**, **R** 및 **R2** 열을 통해 여러 공구 종류를 감지합니다.

- $R2_{TAB} + DR2_{TAB} + DR2_{PROG} = 0$
  → 엔드 밀
- $R2_{TAB} + DR2_{TAB} + DR2_{PROG} = R_{TAB} + DR_{TAB} + DR_{PROG}$
  → 반경 커터 또는 볼 커터
- $0 < R2_{TAB} + DR2_{TAB} + DR2_{PROG} < R_{TAB} + DR_{TAB} + DR_{PROG}$
  → 환상면 커터 또는 환상면적 커터

TCPM 기능 또는 보조 기능 **M128**이 없으면 공구 좌표계와 입력 좌표계의 방향이 동일합니다.

밀링 기계에서 축 지정

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

공구축	기본축	보조축
X	Y	Z
Y	Z	X
Z	X	Y

직교 좌표

도면이 직교 좌표로 지정되어 있는 경우에는 NC 프로그램도 직교 좌표를 사용하여 작성합니다. 그러나 원호 또는 각도를 포함하는 공작물의 경우에는 극 좌표로 치수를 지정하는 것이 보다 편리합니다.

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

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

극 및 각도 기준축 설정

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

극 좌표(평면)	각도 기준축
X/Y	+X
Y/Z	+Y
Z/X	+Z

절대 및 상대 좌표계

절대 좌표계

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

예 1: 절대 좌표에 규격화된 홀

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

상대 좌표계

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

증분 좌표로 위치를 프로그래밍하려면 축 앞에 문자 **I**을 입력합니다.

예 2: 상대 좌표에 규격화된 홀

홀 4의 절대 좌표
X = 10mm
Y = 10mm

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

절대 및 상대 극 좌표

절대 좌표는 항상 극 및 각도 기준축을 기준으로 합니다.

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

데이텀 선택

도면에는 공작물의 특정 폼 요소(보통 모서리)가 절대 프리셋(데이텀)으로 표시됩니다. 프리셋을 설정할 때는 먼저 기계축을 따라 공작물을 배열한 다음 공구를 각 축에서 공작물에 상대적으로 정의된 위치로 이동합니다. 각 위치에 대해 컨트롤 표시를 0 또는 기존의 위치값으로 설정합니다. 그러면 컨트롤러의 디스플레이 또는 NC 프로그램에 사용되는 공작물의 기준이 설정됩니다.

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

추가 정보: 사이클 프로그래밍 사용 설명서

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

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

추가 정보: NC 프로그램 설정, 테스트 및 실행 사용 설명서:

예

공작물 도면에는 해당 크기가 좌표 X=0, Y=0인 절대 프리셋으로 표시되는 구멍(1에서 4까지)이 나와 있습니다. 홀(5 ~ 7 의 크기)의 좌표는 절대 좌표가 X=450, Y=750인 상대 데이텀을 기준으로 합니다. **영점 변위** 사이클을 사용하면 데이텀을 일시적으로 X=450, Y=750으로 이동하고 추가 계산 없이 홀(5 ~ 7)을 프로그래밍할 수 있습니다.

3.5 NC 프로그램 열기 및 입력

하이덴하인 Klartext 형식의 NC 프로그램의 구조

NC 프로그램은 일련의 NC 블록으로 구성됩니다. 오른쪽 그림은 NC 블록의 요소를 나타냅니다.

컨트롤러에서는 NC 프로그램의 NC 블록 번호를 오름차순으로 매깁니다.

NC 프로그램의 첫 번째 NC 블록은 **BEGIN PGM**, 프로그램 이름 및 활성 측정 단위입니다.

이후 NC 블록에는 다음에 대한 정보가 포함되어 있습니다.

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

프로그램의 마지막 블록은 **END PGM**, 프로그램 이름 및 활성 측정 단위입니다.

NC 블록

알림

충돌 주의!

컨트롤은 공구와 공작물 간에 충돌이 일어날 수 있는지 여부를 자동으로 확인하지 않습니다. 공구 변경 후 접근 이동 중에 충돌 위험이 있습니다!

▶ 필요한 경우 추가적인 안전 보조 위치를 프로그래밍하십시오.

영역 정의: BLK FORM

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

> NC 프로그램에 대해 그래픽 테스트를 실행하려는 경우에는 공작물 정의만 하면 됩니다.

컨트롤은 다양한 영역 폼을 표시할 수 있습니다.

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

직사각형 영역

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

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

예

0 BEGIN PGM NEW MM	프로그램 시작, 이름, 측정 단위
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	스핀들축, 최소점 좌표
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	최대점 좌표
3 END PGM NEW MM	프로그램 종료, 이름, 측정 단위

원통형 영역

원통형 영역 폼은 원통의 치수로 정의됩니다.

- X, Y 또는 Z: 회전축
- D, R: 원통 직경 또는 반경(양수 대수 기호)
- L: 원통 길이(양수 대수 기호)
- DIST: 회전축을 따라 이동
- DI, RI: 속이 빈 원통의 내부 직경 또는 내부 반경

> 파라미터 **DIST** 및 **RI** 또는 **DI**는 옵션이며 프로그래밍하지 않아도 됩니다.

예

0 BEGIN PGM NEW MM	프로그램 시작, 이름, 측정 단위
1 BLK FORM CYLINDER Z R50 L105 DIST+5 RI10	스핀들축, 반경, 길이, 거리, 내측 반경
2 END PGM NEW MM	프로그램 종료, 이름, 측정 단위

모든 형태의 회전 대칭형 영역

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

공작물 영역 정의에서 윤곽에 대한 설명 참조:

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

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

증분 좌표를 사용하여 회전상으로 대칭하는 영역을 정의하는 경우, 치수는 직경 프로그래밍과 독립적입니다.

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

예

0 BEGIN PGM NEW MM	프로그램 시작, 이름, 측정 단위
1 BLK FORM ROTATION Z DIM_R LBL1	스핀들 축, 해석 방법, 서브프로그램 번호
2 M30	주 프로그램의 끝
3 LBL 1	서브프로그램 시작
4 L X+0 Z+1	윤곽의 시작점
5 L X+50	기본축의 양의 방향으로 프로그래밍
6 L Z-20	
7 L X+70	
8 L Z-100	
9 L X+0	
10 L Z+1	윤곽의 끝
11 LBL 0	서브프로그램의 끝
12 END PGM NEW MM	프로그램 종료, 이름, 측정 단위

새 NC 파트 프로그램 생성

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

- 작동 모드: **프로그래밍** 키를 누릅니다.

PGM MGT

- **PGM MGT** 키를 누릅니다.
- > 파일 관리자가 열립니다.

새 NC 프로그램을 저장할 디렉터리를 선택합니다.

FILE NAME = NEW.H

ENT

- 새 프로그램 이름을 입력합니다.
- **ENT** 키를 누릅니다.

MM

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

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

그래픽 작업평면: XY

Z

- 스핀들축(예: **Z**)을 입력합니다.

공작물 영역 정의: 최소

ENT

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

공작물 영역 정의: 최대

ENT

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

예

0 BEGIN PGM NEW MM	프로그램 시작, 이름, 측정 단위
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	스핀들축, 최소점 좌표
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	최대점 좌표
3 END PGM NEW MM	프로그램 종료, 이름, 측정 단위

블록 번호와 **BEGIN** 및 **END** 블록이 자동으로 생성됩니다.

> 영역 폼을 정의하지 않으려면 **그래픽 작업평면:그래픽 작업평면: XY**에서**DEL** 키를 사용하여 대화 상자를 취소합니다.

의 Klartext에서 프로그래밍 도구 이동

NC 블록을 프로그래밍하려면 축를 눌러 대화 상자를 시작합니다. 그러면 화면 제목에서 원하는 기능을 프로그래밍하는 데 필요한 모든 정보를 입력하라는 메시지가 표시됩니다.

위치결정 블록 예

L

▶ **L** 키를 누릅니다.

좌표?

X

▶ **10**(X축의 대상 좌표 입력)

Y

▶ **20**(Y축의 대상 좌표 입력)

ENT

▶ **ENT**를 눌러 다음 질문으로 이동합니다.

반경 보정: RL/RR/보정 안 함?

ENT

▶ **반경 보정 안 함**을 입력하고 **ENT** 키를 눌러 다음 질문으로 이동합니다.

이송 속도 F=? / F MAX = ENT

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

ENT

▶ **ENT**를 눌러 다음 질문으로 이동합니다.

기타 기능 M?

▶ **3**(보조 기능 **M3 스핀들 설정**을 입력)

END

▶ **END** 키를 누르면 TNC가 본 대화상자를 종료합니다.

예

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

입력 가능한 이송 속도 항목

소프트 키	이송 속도 설정 기능
F MAX	급속 이송(블록 단위). 예외: **APPR** 블록 앞에 정의한 경우 보조점으로 이동을 위해 **FMAX**도 적용됩니다. **추가 정보:** "접근 및 후진의 주요 위치", 페이지 135
F AUTO	이송 속도가 **TOOL CALL**에서 자동으로 계산됩니다.
F	프로그래밍된 이송 속도(측정 단위는 mm/min 또는 1/10inch/min)로 이동합니다. 회전축 사용 시 NC 프로그램이 mm 또는 inch 단위로 작성되었더라도 컨트롤러에서 이송 속도를 각도/분 단위로 해석합니다.
FU	회전당 이송 정의(mm/1 또는 inch/1 단위). 주의: 인치 단위 프로그램에서는 FU를 M136과 함께 사용할 수 없습니다.
FZ	날당 이송 정의(mm/tooth 또는 inch/tooth 단위). 날 수는 공구 테이블의 **CUT** 열에 정의해야 합니다.

키	대화식 기능 안내
NO ENT	대화 상자 질문 무시
END	대화 상자 즉시 종료
DEL	대화 상자 중지 및 블록 삭제

실제 위치 캡처

컨트롤러에서는 예를 들어 다음과 같은 작업 수행 중 현재 공구 위치를 NC 프로그램으로 전송할 수 있습니다.

- 위치결정 블록 프로그래밍
- 사이클 프로그래밍

올바른 위치값을 전송하려면 다음을 수행하십시오.

▶ 위치값을 삽입할 NC 블록 위치에 입력란을 배치합니다.

▶ 실제 위치 캡처 기능을 선택합니다.

> 그러면 소프트 키 행에 해당 위치를 전송할 수 있는 축이 표시됩니다.

▶ 축 선택

> 그러면 선택한 축의 현재 위치가 활성 입력란에 기록됩니다.

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

활성 공구 길이 보정이 고려되며 항상 공구축의 공구 끝 좌표가 캡처됩니다.

실제 위치 캡처 키를 다시 누를 때까지 활성 축 선택에 대한 소프트 키 행이 유지됩니다. 이 동작은 경로 기능 키를 사용하여 현재 NC 블록을 저장하거나 새 NC 블록을 여는 경우에도 적용됩니다. 소프트 키를 통해 입력 대체를 선택해야 하는 경우(예: 반경 보정의 경우), 축 선택에 대한 소프트 키 행이 닫힙니다.

경사진 작업평면 기능이 활성화된 경우 **실제 위치 캡처** 기능은 사용할 수 없습니다.

NC 프로그램 편집

> 활성 NC 프로그램을 실행하는 동안에는 편집할 수 없습니다.

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

소프트 키/키	기능
	이전 페이지로 이동
	다음 페이지로 이동
	프로그램의 시작 위치로 이동
	프로그램의 끝 위치로 이동
	화면에서 현재 NC 블록의 위치 변경합니다. 이 소프트 키를 누르면 현재 NC 블록 이전에 프로그래밍된 추가 NC 블록이 표시됩니다. NC 프로그램이 화면에서 완전히 보이는 경우 작동하지 않습니다.
	화면에서 현재 NC 블록의 위치 변경합니다. 이 소프트 키를 누르면 현재 NC 블록 이후에 프로그래밍된 추가 NC 블록이 표시됩니다. NC 프로그램이 화면에서 완전히 보이는 경우 작동하지 않습니다.
 	한 NC 블록에서 다음 NC 블록으로 이동합니다.
 	NC 블록의 개별 단어를 선택합니다.
	특정 NC 블록을 선택합니다. **추가 정보:** "GOTO 키 사용", 페이지 178

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

임의의 원하는 지점에 NC 블록 삽입

▶ 새 NC 블록을 삽입하려는 위치 다음에 오는 NC 블록을 선택합니다.

▶ 대화 상자 시작

변경 사항 저장

작동 모드를 변경하거나 파일 관리자를 선택할 경우 일반적으로 컨트롤러에서 변경 사항을 저장합니다. NC 프로그램 변경 사항을 직접 저장하려면 다음을 수행하십시오.

▶ 저장 기능이 포함된 소프트 키 행을 선택합니다.

▶ **저장** 소프트 키를 누릅니다.

> 마지막으로 프로그램을 저장한 이후의 모든 변경 사항이 저장됩니다.

NC 프로그램을 새 파일로 저장

현재 활성 NC 프로그램의 내용을 다른 프로그램 이름으로 저장할 수 있습니다. 다음을 수행하십시오.

▶ 저장 기능이 포함된 소프트 키 행을 선택합니다.

▶ **다른 이름으로 저장** 소프트 키를 누릅니다.

> 디렉터리 및 새 파일 이름을 입력할 수 있는 창이 열립니다.

▶ 필요한 경우 **전환** 소프트 키를 눌러 대상 디렉터리를 선택합니다.

▶ 파일 이름을 입력합니다.

▶ **OK[확인]** 소프트 또는 **ENT** 키를 눌러 승인하거나 **취소** 소프트 키를 눌러 중단합니다.

> **다른 이름으로 저장**을 통해 저장된 파일은 파일 관리에서 **마지막 파일** 소프트 키를 눌러 확인할 수도 있습니다.

변경 사항 실행 취소

마지막으로 프로그램을 저장한 이후의 모든 변경 사항을 실행 취소할 수 있습니다. 다음을 수행합니다.

- 저장 기능이 포함된 소프트 키 행을 선택합니다.

- **변경 취소** 소프트 키를 누릅니다.
- > 이 동작을 승인 또는 취소할 수 있는 팝업 창이 열립니다.
- **예** 소프트 키를 눌러 승인하거나 **ENT** 키를 눌러 취소하거나 **아니오** 소프트 키를 눌러 중단합니다.

단어 편집 및 삽입

- NC 블록의 단어를 선택합니다.
- 새 값으로 덮어씁니다.
- > 단어가 강조 표시되어 있는 동안에는 대화 상자를 사용할 수 있습니다.
- 변경 사항을 적용하려면 **END** 키를 누릅니다.

단어를 삽입하려면 원하는 대화 상자가 나타날 때까지 가로 화살표 키를 반복해서 누릅니다. 그런 다음 원하는 값을 입력할 수 있습니다.

다른 NC 블록에서 같은 단어 검색

- NC 블록의 단어를 선택합니다. 화살표 키를 반복적으로 눌러 원하는 단어를 강조 표시합니다.

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

새 NC 블록에서 강조 표시가 지정된 단어는 이전에 선택한 단어와 같습니다.

> 매우 긴 NC 프로그램에서 검색을 시작한 경우 진행률 표시기가 표시됩니다. 필요한 경우 언제든지 검색을 취소할 수 있습니다.

프로그램 섹션 표시, 복사, 잘라내기 및 삽입

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

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

프로그램 섹션을 복사하려면 다음을 수행하십시오.

- ▶ 표시 기능이 포함된 소프트 키 행을 선택합니다.
- ▶ 복사할 첫 번째 섹션 NC 블록을 선택합니다.
- ▶ 첫 번째 NC 블록 표시: **선택 블록** 소프트 키를 누릅니다.
- > 그러면 블록이 색으로 강조 표시되고 **삭제 선택** 소프트 키가 표시됩니다.
- ▶ 커서를 복사 또는 잘라낼 프로그램 섹션의 마지막 NC 블록에 놓습니다.
- > 컨트롤러에서 표시된 NC 블록을 다른 색으로 표시합니다. 이 표시 기능은 언제든지 **삭제 선택** 소프트 키를 눌러 종료할 수 있습니다.
- ▶ 선택한 프로그램 섹션을 복사합니다. **복사 블록** 소프트 키를 누릅니다. 선택된 프로그램 섹션을 잘라내기: **블록 잘라 기** 소프트 키를 누릅니다.
- > 선택된 블록이 저장됩니다.

> ℹ 프로그램 섹션을 다른 NC 프로그램으로 전송하려면 이제 파일 관리자에서 원하는 NC 프로그램을 선택해야 합니다.

- ▶ 화살표 키를 사용하여 복사한/잘라낸 섹션을 삽입하려는 위치 다음의 NC 블록을 선택합니다.
- ▶ 저장된 프로그램 섹션 삽입: **삽입 블록** 소프트 키를 누릅니다.
- ▶ 표시 기능을 종료하려면 **삭제 선택** 소프트 키를 누릅니다.

컨트롤러의 찾기 기능

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

텍스트 찾기

찾기

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

찾기

- ▶ 검색 프로세스 시작
- > 그러면 찾으려는 텍스트가 포함된 다음 NC 블록으로 컨트롤러가 이동합니다.

찾기

- ▶ 찾기 작업을 반복합니다.
- > 그러면 찾으려는 텍스트가 포함된 다음 NC 블록으로 컨트롤러가 이동합니다.

종료

- ▶ 검색 기능 종료: END[종료] 소프트 키를 누릅니다.

텍스트 찾기/바꾸기

알림

주의: 데이터가 손실될 수 있습니다!

대체 및 **모두 바꾸기** 기능은 승인 메시지를 표시하지 않고 모든 발견된 구문 요소를 덮어씁니다. 대체 프로세스에 앞서 원본 파일이 자동으로 백업되지 않습니다. 따라서 NC 프로그램이 회복 불가능하게 손상될 수 있습니다.

- 필요한 경우 대체를 시작하기 전에 NC 프로그램을 백업하십시오.
- **대체** 및 **모두 바꾸기**를 사용할 때 주의하십시오.**모두 바꾸기**

프로그램이 실행되는 동안 **찾기** 및 **대체** 기능을 활성 NC 프로그램에 사용할 수 없습니다. 또한 쓰기 금지가 활성화된 경우에도 이 기능을 사용할 수 없습니다.

- 찾고자 하는 단어가 포함된 NC 블록 을 선택합니다.

찾기

- 검색 기능 선택
> 컨트롤러에서 찾기 창이 중첩되어 표시되며 소프트 키 행에 사용 가능한 찾기 기능이 표시됩니다.
- **현재 워드** 소프트 키를 누릅니다.
> 컨트롤러에서는 현재 NC 블록의 첫 번째 단어가 로드됩니다. 필요 시, 소프트 키를 다시 눌러 원하는 단어를 로드합니다.

찾기

- 검색 프로세스 시작
> 그러면 찾으려는 텍스트가 포함된 다음 항목으로 컨트롤러가 이동합니다.

대체

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

종료

- 검색 기능 종료: END[종료] 소프트 키를 누릅니다.

3.6 파일 관리

파일

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

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

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

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

> 설정에 따라 NC 프로그램을 편집하고 저장한 후 확장자가 *.bak인 백업 파일이 생성될 수 있습니다. 이 때문에 사용 가능한 메모리 공간이 감소합니다.

파일 이름

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

파일 이름	파일 형식
PROG20	.H

컨트롤의 파일 이름, 드라이브 이름 및 디렉터리 이름은 다음 규격을 준수해야 합니다. Open Group Base Specifications Issue 6 IEEE Std 1003.1, 2004년판(Posix 규격).

다음 문자를 사용할 수 있습니다.

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

다음 문자는 특별한 의미가 있습니다.

문자	의미
.	파일 이름의 마침표(점)는 확장자 분리 기호이며
\ 그리고 /는	디렉터리 분리 기호입니다.
:	드라이브 이름을 디렉터리에서 분리합니다.

다른 문자는 사용하지 마십시오. 이렇게 하면 파일 전송 문제를 방지하는 데 도움이 됩니다. 테이블 이름은 문자로 시작해야 합니다.

최대 허용 경로 길이는 255문자입니다. 경로 길이는 드라이브 문자, 디렉터리 이름 및 파일 이름(확장자 포함)으로 구성됩니다.

추가 정보: "경로", 페이지 97

컨트롤에 외부에서 생성된 파일 표시

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

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

추가 정보: NC 프로그램 설정, 테스트 및 실행 사용 설명서:

디렉터리

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

경로

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

> 최대 허용 경로 길이는 255문자입니다. 경로 길이는 드라이브 문자, 디렉터리 이름 및 파일 이름(확장자 포함)으로 구성됩니다.

예

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

TNC: \ AUFTR1 \ NCPROG \ PROG1.H

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

개요: 파일 관리자 기능

소프트 키	기능	페이지
	단일 파일 복사	102
	특정 파일 형식 표시	100
	새 파일 생성	102
	최근 선택한 10개 파일 표시	105
	파일 삭제	105
	파일 태깅	107
	파일 이름 바꾸기	108
	파일을 편집하거나 삭제할 수 없도록 보호	109
	파일 보호 취소	109
	iTNC 530의 파일 가져오기	NC 프로그램 설정, 테스트 및 실행 사용 설명서 참조
	테이블 뷰 사용자 정의	357
	네트워크 드라이브 관리	NC 프로그램 설정, 테스트 및 실행 사용 설명서 참조
	편집기 선택	109
	속성별로 파일 분류	108
	디렉터리 복사	105
	디렉터리와 모든 하위 디렉터리 삭제	
	디렉터리 새로 고침	
	디렉터리 이름 바꾸기	
	새 디렉터리 만들기	

파일 관리자 호출

PGM MGT

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

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

디렉터리 트리가 화면보다 더 긴 경우, 스크롤 바 또는 연결된 마우스를 사용하여 이동합니다.

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

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

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

드라이브, 디렉터리 및 파일 선택

▶ 파일 관리자를 호출하려면 **PGM MGT** 키를 누릅니다.

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

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

▶ 창에서 위 또는 아래로 커서를 이동합니다.

▶ 창에서 한 페이지 위 또는 아래로 커서를 이동합니다.

단계 1: 드라이브 선택

▶ 왼쪽 창에서 원하는 드라이브로 하이라이트를 이동합니다.

▶ 드라이브 선택: **선택** 소프트 키를 누릅니다.

▶ **ENT** 키를 누릅니다.

단계 2: 디렉터리 선택

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

단계 3: 파일 선택

- **선택 형식** 소프트 키를 누릅니다.

- 원하는 파일 형식의 소프트 키를 누릅니다.

- 모든 파일 표시: **모든것을 표시** 소프트 키를 누릅니다.

- 와일드카드(예:**4*.h**)를 사용합니다. 4로 시작하는 .h 형식의 모든 파일을 표시합니다.

- 오른쪽 창에서 원하는 파일로 하이라이트를 이동합니다.

- **선택** 소프트 키를 누릅니다.

- **ENT** 키를 누릅니다.
> 파일 관리자를 호출한 작동 모드에서 선택한 파일이 열립니다.

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

새 디렉터리 만들기

▶ 왼쪽 창의 강조 표시를 하위 디렉터리를 만들 디렉터리로 이동합니다.

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

▶ **ENT** 키를 누릅니다.

▶ **확인** 소프트 키를 눌러 승인하거나

▶ **삭제** 소프트 키를 눌러 중단합니다.

새 파일 생성

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

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

▶ **ENT** 키를 누릅니다.

단일 파일 복사

▶ 복사할 파일로 커서를 이동합니다.

▶ **복사** 소프트 키를 눌러 복사 기능을 선택합니다.
> 컨트롤러에서 팝업 창이 열립니다.

현재 디렉터리로 파일 복사하기

▶ 대상 파일의 이름을 입력합니다.

▶ **ENT** 키 또는 **확인** 소프트 키를 누릅니다.
> 파일이 활성 디렉터리에 복사됩니다. 원래 파일은 보존됩니다.

다른 디렉터리로 파일 복사

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

▶ **ENT** 키 또는 **확인** 소프트 키를 누릅니다.
> 파일이 선택된 디렉터리에 같은 이름으로 복사됩니다. 원래 파일은 보존됩니다.

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

다른 디렉터리로 파일 복사

- 크기가 같은 두 창으로 분할된 화면 레이아웃을 선택합니다.

오른쪽 창에서 다음을 수행합니다.

- **트리 보기** 소프트 키를 누릅니다.
- 파일을 복사해 넣을 디렉터리로 커서를 이동한 다음 **ENT** 키를 눌러 해당 디렉터리의 파일을 표시합니다.

왼쪽 창에서 다음을 수행합니다.

- **트리 보기** 소프트 키를 누릅니다.
- 복사할 파일이 있는 디렉터리를 선택하고 **보기 파일** 소프트 키를 눌러 파일을 표시합니다.

- 태깅 소프트 키를 누릅니다. 파일 태깅 기능을 호출합니다.

- 태깅 소프트 키를 누릅니다. 커서를 복사 및 태깅할 파일 위로 이동합니다. 원하는 경우 이 방법으로 여러 파일에 태깅할 수 있습니다.

- 복사 소프트 키를 누릅니다. 태깅된 파일을 대상 디렉터리로 복사합니다.

추가 정보: "파일 태깅", 페이지 107

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

파일 덮어쓰기

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

- 모든 파일(**기존 파일** 필드가 선택됨)을 덮어씁니다. **확인** 소프트 키를 누릅니다.
- 파일을 그대로 두려면 **삭제** 소프트 키를 누릅니다.

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

테이블 복사

테이블에 라인 가져오기

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

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

알림

주의: 데이터가 손실될 수 있습니다!

대체 필드 기능을 사용하는 경우, 승인 메시지가 표시되지 않고 복사된 테이블에 포함된 대상 파일의 모든 라인을 덮어씁니다. 대체 프로세스에 앞서 원본 파일이 자동으로 백업되지 않습니다. 따라서 테이블이 회복 불가능하게 손상될 수 있습니다.

- ▶ 필요한 경우 대체를 시작하기 전에 테이블을 백업하십시오.
- ▶ **대체 필드**를 사용할 때 주의하십시오.**대체 필드**

예

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

다음을 수행하십시오.

- ▶ 이 테이블을 외부 데이터 매체에서 원하는 디렉터리로 복사합니다.
- ▶ 컨트롤러의 파일 관리자를 사용하여 외부에서 작성한 테이블을 기존 테이블 TOOL.T로 덮어씁니다.
- > 기존 TOOL.T 공구 테이블을 덮어쓸 것인지를 묻는 메시지가 표시됩니다.
- ▶ **예** 소프트 키를 누릅니다.
- > 컨트롤러에서 현재 TOOL.T 공구 테이블을 완전히 덮어씁니다. 이 복사 프로세스가 완료되면 새 TOOL.T 테이블에는 10개의 행이 존재합니다.
- ▶ 다른 방법: **대체 필드** 소프트 키를 누릅니다.
- > 컨트롤러에서 TOOL.T 파일의 10개 라인을 덮어씁니다. 다른 라인의 데이터는 변경되지 않습니다.

테이블의 라인 추출

테이블에서 하나 이상의 라인을 선택하여 별도의 테이블에 저장할 수 있습니다.

다음을 수행하십시오.

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

디렉터리 복사

- ▶ 오른쪽 창에서 복사할 디렉터리로 강조 표시를 이동합니다.
- ▶ **복사** 소프트 키를 누릅니다.
- > 대상 디렉터리를 선택하기 위한 창이 열립니다.
- ▶ 대상 디렉터리를 선택하고 **ENT** 키 또는 **확인** 소프트 키로 승인합니다.
- > 선택한 디렉터리 및 해당 하위 디렉터리가 모두 선택한 대상 디렉터리에 복사됩니다.

최근 선택한 파일 중 하나 선택

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

- ▶ 최근 선택한 10개 파일 표시: **마지막 파일** 소프트 키를 누릅니다.

화살표 키를 눌러 선택할 파일로 커서를 이동합니다.

- ▶ 창에서 위 또는 아래로 커서를 이동합니다.

- ▶ 파일 선택: **확인** 소프트 키를 누릅니다.

- ▶ **ENT** 키를 누릅니다.

> **복사 영역** 소프트 키를 사용하여 표시된 파일의 경로를 복사할 수 있습니다. 복사한 경로는 나중에 예를 들어**PGM CALL** 키를 통해 프로그램을 호출할 때 다시 사용할 수 있습니다.

파일 삭제

알림

주의: 데이터가 손실될 수 있습니다!

삭제 기능은 파일을 영구적으로 삭제합니다. 삭제가 실행되기 전에 파일이 자동으로(예: 휴지통에) 백업되지 않습니다. 이 기능은 파일을 회복 불가능하게 삭제합니다.

- ▶ 중요 데이터를 외부 드라이브에 정기적으로 백업하십시오.

다음을 수행하십시오.

- ▶ 삭제할 파일로 커서를 이동합니다.

- ▶ **삭제** 소프트 키를 누릅니다.
- > 파일을 삭제할 것인지를 묻는 메시지가 나타납니다.
- ▶ **확인** 소프트 키를 누릅니다.
- > 컨트롤러에서 파일을 삭제합니다.
- ▶ 다른 방법: **삭제** 소프트 키를 누릅니다.
- > 컨트롤러에서 절차를 중지합니다.

디렉터리 삭제

알림

주의: 데이터가 손실될 수 있습니다!

삭제 전체 기능은 디렉터리의 모든 파일을 영구적으로 삭제합니다. 삭제가 실행되기 전에 파일이 자동으로(예: 휴지통에) 백업되지 않습니다. 이 기능은 파일을 회복 불가능하게 삭제합니다.

- 중요 데이터를 외부 드라이브에 정기적으로 백업하십시오.

다음을 수행하십시오.

- 삭제할 디렉터리로 커서를 이동합니다.

- **삭제** 소프트 키를 누릅니다.
> 디렉터리와 해당 디렉터리의 모든 하위 디렉터리 및 파일의 삭제 여부를 묻는 메시지가 나타납니다.
- **확인** 소프트 키를 누릅니다.
> 컨트롤러에서 디렉터리를 삭제합니다.
- 다른 방법: **삭제** 소프트 키를 누릅니다.
> 컨트롤러에서 절차를 중지합니다.

파일 태깅

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

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

- 커서를 첫 번째 파일로 이동합니다.
- 꼬리표 — 태깅 기능을 표시하려면 **꼬리표** 소프트 키를 누릅니다.
- 꼬리표 파일 — 파일에 태깅하려면 **꼬리표 파일** 소프트 키를 누릅니다.
- ↑ ↓ — 커서를 다른 파일로 이동합니다.
- 꼬리표 파일 — 다음 파일을 선택하려면 **꼬리표 파일** 소프트 키를 누릅니다. 태깅할 모든 파일에 대해 이 프로세스를 반복합니다.

태깅된 파일을 복사하려면:

- 활성 소프트 키 행을 종료합니다.
- 복사 — **복사** 소프트 키를 누릅니다.

태깅된 파일을 삭제하려면:

- 활성 소프트 키 행을 종료합니다.
- 삭제 — **삭제** 소프트 키를 누릅니다.

파일 이름 바꾸기

▶ 이름을 바꿀 파일로 커서를 이동합니다.

▶ 이름을 바꿀 기능을 선택하려면 **이름수정** 소프트 키를 누릅니다.

▶ 새 파일 이름을 입력합니다. 파일 형식은 변경할 수 없습니다.

▶ 이름을 바꾸려면: **확인** 소프트 키 또는 **ENT** 키를 누릅니다.

파일 정렬

▶ 정렬하려는 파일이 들어 있는 폴더를 선택합니다.

▶ **분류** 소프트 키를 누릅니다.

▶ 원하는 표시 기준에 해당하는 소프트 키를 선택합니다.

- **분류 이름**
- **분류 크기**
- **분류 날짜**
- **분류 종류**
- **분류 상태**
- **분류안함**

추가 기능

파일 보호 및 파일 보호 취소

▶ 커서를 보호할 파일 위에 둡니다.

▶ 추가 기능 선택:
더 많은 기능 소프트 키를 누릅니다.

▶ 파일 보호 활성화:
편집금지 소프트 키를 누릅니다.

> 파일에 "보호됨" 기호가 태깅됩니다.

▶ 파일 보호 취소:
편집금지해제 소프트 키를 누릅니다.

편집기 선택

▶ 커서를 열고자 하는 파일 위에 둡니다.

▶ 추가 기능 선택:
더 많은 기능 소프트 키를 누릅니다.

▶ 편집기 선택:
선택 수정창 소프트 키를 누릅니다.

▶ 원하는 편집기를 표시합니다.
- 텍스트 파일의 경우 **텍스트 편집기**, 예: **.A** 또는 **.TXT**
- NC 프로그램의 경우 **프로그램 편집기.H** 및 **.I**
- 테이블의 경우 **테이블 편집기**, 예: **.TAB** 또는 **.T**
- 팔레트 테이블의 경우 **BPM 편집기.P**

▶ **확인** 소프트 키를 누릅니다.

USB 저장 장치 연결 및 제거

지원되는 파일 시스템을 통해 연결된 USB 장치가 자동으로 감지됩니다.

USB 장치를 제거하려면 다음을 수행하십시오.

▶ 커서를 왼쪽 창으로 이동합니다.

▶ **더 많은 기능** 소프트 키를 누릅니다.

▶ USB 장치 제거

추가 정보: NC 프로그램 설정, 테스트 및 실행 사용 설명서:

4

공구

4.1 공구 관련 데이터 입력

이송 속도 F

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

입력

이송 속도는 **TOOL CALL** 블록과 모든 위치결정 블록에서 입력할 수 있습니다.

추가 정보: "경로 기능 키를 사용하여 NC 블록 작성 ", 페이지 130

해상도를 이유로 밀리미터 프로그램에서는 이송 속도 **F**를 mm/min 단위로 입력하고 인치 프로그램에서는 1/10 inch/min 단위로 입력합니다. 또는 해당 소프트 키와 함께 이송 속도를 회전당 mm(mm/1) **FU** 또는 잇날당 mm(mm/tooth) **FZ**로 정의할 수도 있습니다.

급속 이송

급속 이송을 프로그래밍하려면 **F MAX**를 입력합니다. **FMAX**를 입력하려면 컨트롤 화면의 대화 상자에 **이송 속도 F의 값?**이라는 질문이 표시될 때 **ENT** 키 또는 **FMAX** 소프트 키를 누릅니다.

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

효과 지속 시간

숫자 값으로 입력한 이송 속도는 다른 이송 속도가 적용된 NC 블록에 도달할 때까지 적용된 상태로 유지됩니다. **FMAX**는 프로그래밍된 NC 블록에 대해서만 적용됩니다. **F MAX**를 적용한 NC 블록이 실행되면 이송 속도는 숫자값으로 입력한 마지막 이송 속도로 돌아갑니다.

프로그램 실행 중 변경

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

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

스핀들 회전속도 S

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

프로그래밍된 변경 사항

NC 프로그램에서 새 스핀들 속도만 입력하여 **TOOL CALL** 블록의 스핀들 속도만 변경할 수 있습니다.

다음을 수행하십시오.

TOOL CALL
- ▶ **TOOL CALL** 키를 누릅니다.
- ▶ 대화 상자에 나타나는 **공구 번호?**라는 질문을 **NO ENT** 키를 눌러 무시합니다.
- ▶ 대화 상자에 나타나는 **스핀들축 X/Y/Z 사용?**이라는 질문을 **NO ENT** 키를 눌러 무시합니다.
- ▶ **스핀들 속도 S= ?** 프롬프트에서 새 스핀들 속도를 입력하거나 **VC** 소프트 키를 눌러 절삭 속도 입력으로 전환합니다.

END
- ▶ **END** 키로 입력을 확인합니다.

> 다음과 같은 경우 컨트롤러는 속도만 변경합니다.
> - 공구 이름, 공구 번호 및 공구축 없는 **공구 호출** 블록
> - 공구 이름 및 공구 번호가 없고 공구축이 이전 **공구 호출** 블록과 같은 **공구 호출** 블록
>
> 다음과 같은 경우 컨트롤러는 공구 변경 매크로를 실행하고 필요한 경우 교체 공구를 삽입합니다.
> - 공구 번호를 포함한 **공구 호출** 블록
> - 공구 이름을 포함한 **공구 호출** 블록
> - 공구 이름 또는 공구 번호가 없고 변경된 공구축 방향을 포함한 **공구 호출** 블록

프로그램 실행 중 변경

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

4.2 공구 데이터

공구 보정 요구 사항

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

공구 데이터는 **TOOL DEF**를 사용하여 NC 프로그램에 직접 입력하거나 공구 테이블에 따로 입력할 수 있습니다. 공구 테이블에서는 특정 공구에 대해 추가 데이터를 입력할 수도 있습니다. 컨트롤러에서는 NC 프로그램을 실행할 때 공구에 대해 입력한 모든 데이터를 고려합니다.

공구 번호, 공구 이름

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

> **허용되는 특수 문자**: # $ % & , - _ . 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 @ A B C D E F G H I J K L M N O P Q R S T U V W X Y Z
>
> 소문자는 저장하는 동안 해당 대문자로 자동 대체됩니다.
>
> **허용되지 않는 문자**: <Leerzeichen> ! " ' ( ) * + : ; < = > ? [/] ^ ` { | } ~

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

공구 길이 L

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

공구 반경 R

공구 반경 R을 직접 입력할 수 있습니다.

길이 및 반경의 보정값

보정값은 공구 길이 및 반경의 보정량입니다.

양의 보정값은 공구의 보정량을 나타냅니다(**DL**, **DR**>0). 여유량을 사용하여 가공 데이터를 프로그래밍하는 경우 보정량 값을 T에 입력합니다.

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

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

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

> 공구 테이블의 보정값은 삭제 시뮬레이션의 그래픽 표시에 영향을 줍니다.
>
> **TOOL CALL** 블록의 보정 값은 시뮬레이션 중에 **공구**의 표시 크기를 변경하지 않습니다. 그러나 프로그램된 보정값은 시뮬레이션에서 정의된 값만큼 **공구**를 이동시킵니다.

> **TOOL CALL** 블록의 보정 값은 **progToolCallDL**(No. 124501) 선택적 기계 파라미터에 따라 위치 표시에 영향을 줍니다.

NC 프로그램에 공구 데이터 입력

> 기계 설명서를 참조하십시오.
>
> 기계 제작 업체에서 **TOOL DEF** 기능의 범위를 결정합니다.

특정 공구의 번호, 길이 및 반경은 NC 프로그램의 G99 블록에서 정의됩니다.

다음을 수행하여 정의하십시오.

TOOL DEF

- **TOOL DEF** 키를 누릅니다.

공구 번호

- 해당 소프트 키를 누릅니다.
  - **공구 번호**
  - **공구 이름**
  - **QS**
- **공구 길이**: 공구 길이의 보정값
- **공구 반경**: 공구 반경의 보정값

예

```
4 TOOL DEF  5 L+10  R+5
```

공구 데이터 호출

공구를 **TOOL DEF** 블록 또는 공구 테이블에 정의해야 공구를 호출할 수 있습니다.

NC 프로그램의 **TOOL CALL** 블록은 다음 데이터로 프로그래밍됩니다.

- **TOOL CALL** 키를 누릅니다.
- **공구 번호**: 공구의 번호나 이름을 입력합니다. **공구 이름** 소프트 키를 사용하면 이름을 입력할 수 있습니다. **QS** 소프트 키를 사용하면 문자열 파라미터를 입력할 수 있습니다. 공구 이름 앞뒤에는 자동으로 따옴표가 붙습니다. 공구 이름을 문자열 파라미터에 먼저 할당해야 합니다. 이름은 항상 활성 공구 테이블 TOOL.T의 항목을 참조합니다.

- 다른 방법: **선택** 소프트 키를 누릅니다.
> TOOL.T 공구 테이블에서 직접 공구를 선택할 수 있는 창이 열립니다.
- 다른 보정 값을 사용하여 공구를 호출하려면 소수점 및 그 뒤에 공구 테이블에서 정의한 인덱스를 입력하십시오.
- **스핀들 축 X/Y/Z 사용**: 공구 축 입력
- **스핀들 속도 S**: 스핀들 속도 S를 분당 회전수(rpm) 단위로 입력합니다. 또는 이 속도 대신 절삭 속도 Vc를 분당 미터(m/min) 단위로 정의해도 됩니다. **VC** 소프트 키를 누릅니다.
- **이송 속도 F**: 이송 속도 **F**를 분당 밀리미터(mm/min)로 입력합니다. 다른 방법으로, **FU** 소프트 키를 눌러 회전당 밀리미터(mm/1) 단위로 또는 **FZ**를 눌러 잇날당 mm(mm/tooth) 단위로 이송 속도를 정의할 수 있습니다. 이송 속도는 위치결정 블록이나 **TOOL CALL** 블록에서 새 이송 속도를 프로그래밍하기 전까지 유효합니다.
- **공구 길이 보정량 DL**: 공구 길이의 보정값을 입력합니다.
- **공구 반경 보정량 DR**: 공구 반경의 보정값을 입력합니다.
- **공구 반경 보정량 DR2**: 공구 반경 2의 보정 값을 입력합니다.

다음과 같은 경우 컨트롤러는 속도만 변경합니다.
- 공구 이름, 공구 번호 및 공구축 없는 **공구 호출** 블록
- 공구 이름 및 공구 번호가 없고 공구축이 이전 **공구 호출** 블록과 같은 **공구 호출** 블록

다음과 같은 경우 컨트롤러는 공구 변경 매크로를 실행하고 필요한 경우 교체 공구를 삽입합니다.
- 공구 번호를 포함한 **공구 호출** 블록
- 공구 이름을 포함한 **공구 호출** 블록
- 공구 이름 또는 공구 번호가 없고 변경된 공구축 방향을 포함한 **공구 호출** 블록

팝업 창에서 공구 선택

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

팝업 창에서 공구를 검색할 수 있습니다.

GOTO

- **GOTO** 키를 누릅니다.
- 다른 방법: **찾기** 소프트 키를 누릅니다.
- 공구 이름 또는 공구 번호를 입력합니다.

ENT

- **ENT** 키를 누릅니다.
- > 컨트롤이 입력된 검색 문자열과 일치하는 첫 번째 공구로 이동합니다.

다음 기능은 연결된 마우스를 통해 사용할 수 있습니다.

- 테이블 헤드의 열을 클릭하여 오름차순 또는 내림차순으로 데이터를 정렬할 수 있습니다.
- 테이블 헤드의 열을 클릭하고 마우스 키를 아래로 누른 상태에서 이동시키면 원하는 순서로 열을 정렬할 수 있습니다.

공구 번호 검색 및 공구 이름 검색을 위해 표시되는 팝업 창을 따로 구성할 수 있습니다. 컨트롤이 꺼졌을 때 공구 정렬 순서 및 열 폭이 보존됩니다.

공구 호출

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

예

```
20 TOOL CALL 5.2 Z S2500 F350 DL+0.2 DR-1 DR2+0.05
```

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

공구 사전 선택

> 기계 설명서를 참조하십시오.
>
> **TOOL DEF**과 공구 사전 선택 기능은 개별 공작 기계에 따라 달라질 수 있습니다.

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

공구 변경

ATC(Automatic Tool Change)

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

공작 기계에 ATC(Automatic Tool Change) 기능이 있는 경우, 프로그램 실행은 중단되지 않습니다. 컨트롤에서는 **TOOL CALL**에 도달하면 삽입된 공구를 공구 매거진의 다른 공구로 바꿉니다.

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

> 기계 설명서를 참조하십시오.
> **M101** 기능은 개별 기계에 따라 달라질 수 있습니다.

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

만료 후 대체 공구를 통해 가공이 계속되도록 지정할 공구 사용 시간을 공구 테이블의 **TIME2** 열에 입력합니다. **CUR_TIME** 열에 현재 공구 사용 시간이 자동 입력됩니다.

현재 공구 사용 시간이 **TIME2** 열에 입력된 값보다 큰 경우, 공구 사용 시간 만료 후 1분 이내에 프로그램의 가능한 다음 지점에 대체 공구가 삽입됩니다. 이 변경은 NC 블록이 완료된 후에만 발생합니다.

알림

충돌 주의!

M101을 통한 자동 공구 변경 중에 컨트롤은 항상 공구축의 공구를 먼저 후퇴시킵니다. 측면 밀링 커터 또는 T-슬롯 밀링 커터 등 언더컷 가공을 위해 공구를 후퇴시킬 때 충돌의 위험이 있습니다!

- **M102**를 사용하여 공구 변경을 비활성화하십시오.

기계 제작업체에서 달리 지정하지 않은 한, 공구 변경 후 다음 로직에 따라 공구가 위치결정됩니다.

- 공구축의 대상 위치가 현재 위치보다 낮으면 공구축이 마지막으로 위치결정됩니다.
- 공구축의 대상 위치가 현재 위치보다 높으면 공구축이 맨 먼저 위치결정됩니다.

입력 파라미터 BT(블록 허용 공차)

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

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

> **BT** 값이 높을수록 **M101** 기능을 통해 연장되는 프로그램 기간이 더 짧게 적용됩니다. 이 기능은 ATC(automatic tool change)를 지연시킵니다!
>
> 수식 **BT = 10: NC 블록의 평균 가공 시간(초)**을 사용하여 **BT**에 적합한 시작 값을 계산합니다. 결과를 높은 정수 값으로 반올림합니다. 계산 결과가 100을 넘으면 최대 입력 값 100을 사용하십시오.
>
> 현재 공구 사용 시간을 재설정하려면(예: 인덱스 가능한 삽입을 변경한 후) CUR_TIME 열에 0을 입력하십시오.

M101을 통해 공구 교환을 위한 전제조건

> 교체 공구로 같은 반경의 공구만 사용하십시오. 컨트롤러는 공구의 반경을 자동으로 확인하지 않습니다.
>
> 컨트롤러에서 교체 공구의 반경을 확인하게 하려면 NC 프로그램에 **M108**을 입력합니다.

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

- 고정 사이클 실행 도중
- 반경 보정(**RR/RL**)이 활성 상태인 경우
- 접근 기능 **APPR** 직후
- 도피 기능 **DEP** 직후
- **CHF** 및 **RND**의 직전 및 직후
- 매크로 실행 도중
- 공구 변경 실행 도중
- **TOOL CALL** 또는 **TOOL DEF** 직후
- SL 사이클 실행 도중

공구 수명 초과 시간

> 이 기능은 공작 공작기계 제작업체에서 활성화 및 조정해야 합니다.

계획한 공구 수명이 끝났을 때 공구 상태는 예를 들어 공구 유형, 가공 방법 및 공작물 재료에 따라 달라집니다. 공구 테이블의 **OVRTIME[초과 시간]** 열에 공구가 공구 수명 내에서 사용하도록 허용되는 시간(분)을 입력합니다.

기계 제작업체는 이 열이 활성화되는지 여부 및 공구 검색 중에 사용되는 방법을 지정합니다.

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

대체 공구의 활성 반경(**R** + **DR**)은 원래 공구의 반경과 달라서는 안 됩니다. 공구 테이블 또는 **공구 호출** 블록에 보정 값(**DR**)을 입력할 수 있습니다. 편차가 발생하면 오류 메시지가 표시되며 공구가 교체되지 않습니다. M 기능 **M107**을 사용하면 이 메시지가 표시되지 않으며 **M108**을 사용하면 메시지가 다시 활성화됩니다.

추가 정보: "3차원 공구 보정(옵션 9)", 페이지 412

4.3 공구 보정

소개

컨트롤에서 스핀들 축의 공구 길이 보정 값으로 공구 경로를 조정합니다. 가공면에서는 공구 반경이 보정됩니다.

NC 프로그램을 컨트롤러에서 직접 작성 중인 경우 공구 반경 보정은 작업 평면에만 적용됩니다.

컨트롤에서는 회전축을 포함하여 최대 5개 축의 보정 값을 고려합니다.

공구 길이 보정

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

알림

충돌 주의!

컨트롤러에서 정의된 공구 길이를 공구 길이 보정에 사용합니다. 공구 길이가 틀리면 공구 길이 보정이 잘못됩니다. 컨트롤은 길이 **0**인 공구에 대해, 그리고 **TOOL CALL 0** 이후에는 길이 보정 및 충돌 확인을 수행하지 않습니다. 이후 공구 위치결정 이동 중에 충돌의 위험이 있습니다!

- 항상 공구의 실제 공구 길이를 정의하십시오(차이만이 아니라).
- 스핀들을 비우려면 **TOOL CALL 0**만 사용하십시오.

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

보정값 = **L** + **DL** $_{\text{TOOL CALL}}$ + **DL**$_{\text{TAB}}$ 여기서

L:	**G99** 블록 또는 공구 테이블에서의 공구 길이 L을 나타냅니다.
DL $_{\text{TOOL CALL}}$:	**TOOL CALL** 블록의 오버사이즈**DL**
DL $_{\text{TAB}}$:	공구 테이블에 나오는 길이 보정량 **DL**

공구 반경 보정

공구 이동을 프로그래밍하기 위한 블록에는 다음 항목이 포함됩니다.

- 반경 보정을 위한 **RL** 또는 **RR**
- 반경 보정이 없는 경우 **R0**

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

> 다음을 수행하는 경우 반경 보정은 자동으로 취소됩니다.
> - **R0**을 포함하는 직선 블록
> - 윤곽에서 후진하기 위한 **DEP** 기능
> - **PGM MGT**를 통해 새 NC 프로그램을 선택합니다.

컨트롤에서는 반경 보정을 위해 **TOOL CALL** 블록과 공구 테이블의 보정 값을 모두 고려합니다.

보정값 = **R** + $\mathbf{DR}_{\text{TOOL CALL}}$ + $\mathbf{DR}_{\text{TAB}}$ 여기서

R:	**G99** 블록 또는 공구 테이블에서의 공구 반경 R을 나타냅니다.
$\mathbf{DR}_{\text{TOOL CALL}}$:	**TOOL CALL** 블록에 나오는 반경 보정량**DR**
$\mathbf{DR}_{\text{TAB}}$:	공구 테이블의 반경 보정량 **DR**을 나타냅니다.

반경 보정 없이 윤곽 지정: R0

공구 중심은 작업평면에서 프로그래밍된 경로를 따라 또는 프로그래밍된 좌표로 이동합니다.

응용: 드릴링 및 보링, 사전 위치결정

반경 보정을 포함한 윤곽 지정: RR 및 RL

RR: 공구가 프로그래밍된 윤곽 오른쪽으로 이동

RL: 공구가 프로그래밍된 윤곽 왼쪽으로 이동

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

> 서로 다른 반경 보정 G42 및 G41이 적용된 두 NC 블록 간에는 작업평면에 반경 보정이 적용되지 않은 이송 블록(G40을 포함하는 블록)을 하나 이상 프로그래밍해야 합니다.
>
> 컨트롤러에서 반경 보정은 처음으로 프로그래밍된 NC 블록이 종료될 때까지 적용되지 않습니다.
>
> 반경 보정이 G42/G41로 활성화되었거나 G40으로 취소된 경우 공구를 프로그래밍된 시작 또는 종료 위치에 수직으로 배치합니다. 윤곽 손상을 방지하기 위해 공구를 첫 번째 또는 마지막 윤곽 지점에서 충분히 떨어진 거리에 배치해야 합니다.

반경 보정 입력

반경 보정은 **L** 블록에 입력합니다. 대상점 좌표를 입력하고 **ENT** 키로 입력을 승인합니다.

반경 보정: RL/RR/보정하지 않음?

RL
- 윤곽 왼쪽으로 공구 이동을 선택합니다. **RL** 소프트 키를 누릅니다. 또는

RR
- 윤곽 오른쪽으로 공구 이동을 선택합니다. **RR** 소프트 키를 누릅니다. 또는

ENT
- 반경 보정 없는 공구 이동을 선택하거나 반경 보정을 취소합니다. **ENT** 키를 누릅니다.

END
- NC 블록을 종료합니다. **END** 키를 누릅니다.

반경 보정: 모서리 가공

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

알림

충돌 주의!

윤곽 접근 및 후진을 위한 안전한 위치가 필요합니다. 이러한 위치를 사용하여 컨트롤에서는 반경 보정이 활성화 및 비활성화될 때 보정 이동을 수행할 수 있습니다. 위치가 틀리면 윤곽이 손상될 수 있습니다. 가공 중 충돌 위험!

- ▶ 윤곽으로부터 충분한 거리에 안전한 접근 및 후진 위치를 프로그래밍하십시오.
- ▶ 공구 반경 고려
- ▶ 접근 방법 고려

5

윤곽 프로그래밍

5.1 공구 이동

경로 기능

공작물 윤곽은 보통 직선 및 원호 같은 여러 윤곽 요소로 구성됩니다. 경로 기능을 사용하면 **직선** 및 **원호**에 대한 공구 이동을 프로그래밍할 수 있습니다.

FK 자유 윤곽 프로그래밍(옵션 19)

공정 드로잉에 NC를 위한 치수가 정해져 있지 않으며 지정된 크기가 파트 프로그램을 생성하기에 충분하지 않은 경우에는 FK 자유 윤곽 프로그래밍을 사용하여 공작물 윤곽을 프로그래밍할 수 있습니다. 그러면 컨트롤에서 누락된 데이터를 계산합니다.

또한 FK 프로그래밍을 사용하면 **직선** 및 **원호**에 대한 공구 이동도 프로그래밍할 수 있습니다.

보조 기능 M

컨트롤의 보조 기능을 사용하면 다음을 조정할 수 있습니다.

- 프로그램 실행(예: 프로그램 중단)
- 스핀들 회전 전환 및 절삭유 공급 설정/해제 등의 기계 기능
- 공구의 경로 동작

서브프로그램 및 프로그램 섹션 반복

프로그램에서 가공 시퀀스가 여러 번 수행되는 경우 해당 시퀀스를 한 번 입력한 다음 서브프로그램 또는 프로그램 섹션 반복으로 정의하면 시간을 절약하고 프로그래밍 오류가 발생할 가능성을 줄일 수 있습니다. 특정 조건에서만 특정 NC 프로그램 섹션을 실행하려는 경우에는 해당 가공 시퀀스를 서브프로그램으로 정의할 수도 있습니다. 또한 NC 프로그램에서 별도의 NC 프로그램을 실행하기 위해 호출할 수도 있습니다.

추가 정보: "서브프로그램 및 프로그램 섹션 반복", 페이지 231

Q 파라미터를 사용한 프로그래밍

NC 프로그램에서는 숫자 값을 프로그래밍하는 대신 Q 파라미터라는 표시를 입력합니다. Q 파라미터는 프로그램 실행을 제어하거나 윤곽을 설명하는 수학적 기능을 프로그래밍하는 데 사용할 수 있습니다.

또한 Q 파라미터를 사용해 프로그래밍을 수행하면 프로그램 실행 중에 3D 터치 프로브로 측정할 수 있습니다.

추가 정보: "Q 파라미터 프로그래밍", 페이지 249

5.2 경로 기능 기본 사항

공작물 가공을 위한 공구 이동 프로그래밍

개별 윤곽 요소에 대해 경로 기능을 순차적으로 프로그래밍하여 NC 프로그램을 생성합니다. 이 작업은 도면에 지정된 윤곽 요소 끝점의 좌표를 입력하여 수행합니다. 그러면 컨트롤러에서는 이러한 좌표와 공구 데이터 및 반경 보정을 사용하여 공구의 실제 경로를 계산합니다.

컨트롤에서는 경로 기능의 NC 블록에서 프로그래밍된 모든 기계 축을 동시에 이동합니다.

기계축에 평행한 이동

NC 블록에 좌표 한 개가 포함된 경우 컨트롤이 공구를 프로그래밍된 기계 축에 평행하게 이동합니다.

개별 기계에 따라 가공 프로그램은 공작물이 클램핑되는 공구 또는 기계 테이블의 이동에 의해 실행됩니다. 경로 윤곽은 공구가 움직이는 것처럼 프로그래밍됩니다.

예

```
50 L  X+100
```

50	블록 번호
L	경로 기능 **직선**
X+100	끝점의 좌표

공구는 Y 및 Z 좌표는 그대로 유지하며 X=100인 위치로 이동합니다.

기본 평면의 이동

NC 블록에 좌표 두 개가 포함된 경우 컨트롤이 공구를 프로그래밍된 평면에서 이동합니다.

예

```
L X+70 Y+50
```

공구는 Z 좌표는 그대로 유지하며 XY 평면에서 X=70, Y=50인 위치로 이동합니다.

3D 이동

NC 블록에 좌표 세 개가 포함된 경우 컨트롤이 공구를 프로그래밍된 위치까지 공간적으로 이동합니다.

예

```
L X+80  Y+0 Z-10
```

원 및 원호

컨트롤에서는 두 기계 축을 원형 경로에서 공작물에 상대적으로 동시에 이동합니다. 원 중심 **CC**와 입력하면 원형 이동을 정의할 수 있습니다.

원을 프로그래밍하면 컨트롤이 해당 원을 기본면 중 하나에 지정합니다. 이 평면은 **TOOL CALL** 중에 스핀들축을 설정하면 자동으로 정의됩니다.

스핀들축	기본 평면
Z	**XY** 및 UV, XV, UY
Y	**ZX** 및 WU, ZU, WX
X	**YZ** 및 VW, YW, VZ

> **Tilt working plane[작업면 틸트]**에 대한 기능 또는 Q 파라미터를 사용하여 기본 평면에 평행하지 않은 원을 프로그래밍할 수 있습니다.
>
> **추가 정보:** "PLANE 기능: 작업면 기울이기(소프트웨어 옵션 8)", 페이지 367
>
> **추가 정보:** "기능의 원리 및 개요", 페이지 250

원형 이동의 회전 방향 DR

원형 경로에 다른 윤곽 요소에 대한 접선 방향 전환이 없는 경우에는 회전 방향을 다음과 같이 입력합니다.

시계 방향 회전: **DR-**

반시계 방향 회전: **DR+**

반경 보정

반경 보정은 첫 번째 윤곽 요소를 이동하는 NC 블록 내에 있어야 합니다. 원형 경로에 대한 NC 블록에서는 반경 보정을 활성화할 수 없습니다. 직선 블록에서 미리 활성화해야 합니다.

추가 정보: "경로 윤곽 — 직교 좌표", 페이지 142

추가 정보: "윤곽 접근 및 도피", 페이지 132

사전 위치결정

알림

충돌 주의!

컨트롤은 공구와 공작물 간에 충돌이 일어날 수 있는지 여부를 자동으로 확인하지 않습니다. 사전 위치결정이 틀려도 윤곽이 손상될 수 있습니다. 접근 이동 중에 충돌 위험이 있습니다!

- 적합한 사전 위치결정을 프로그래밍합니다.
- 그래픽 시뮬레이션을 이용하여 순서 및 윤곽을 확인합니다.

경로 기능 키를 사용하여 NC 블록 작성

회색 경로 기능 키를 누르면 대화 상자가 시작됩니다. 그러면 컨트롤러에서 필요한 정보를 입력하라는 메시지가 차례로 표시되며 프로그램 블록이 NC 프로그램에 삽입됩니다.

예 - 직선 프로그래밍

▶ 프로그래밍 대화 상자(예: 직선용)를 시작합니다.

좌표?

▶ 직선 끝점의 좌표(예: X에 -20)를 입력합니다.

좌표?

▶ 직선 끝점의 좌표(예: Y에 30)를 입력하고 **ENT** 키를 눌러 승인합니다.

반경 보정: RL/RR/보정 안 함?

▶ 반경 보정을 선택합니다. 여기서는 **R0** 소프트 키를 누르면 공구가 보정이 적용되지 않은 상태로 이동합니다.

이송 속도 F=? / F MAX = ENT

▶ **100**을 입력하고(이송 속도 예: 100mm/min, 인치 단위로 프로그래밍하는 경우: 100을 입력하면 이송 속도 10inch/min에 해당) **ENT** 키로 입력을 승인합니다. 또는

▶ 급속 이송으로 이동: **FMAX** 소프트 키를 누릅니다. 또는

▶ **TOOL CALL** 블록에 정의된 이송 속도로 이송: **F AUTO** 소프트 키를 누릅니다.

보조 기능 M?

▶ 기타 기능으로 **3**(여기서는 M3)을 입력하고 **END** 키를 눌러 대화 상자를 종료합니다.

예

```
L X-20 Y+30 R0 FMAX M3
```

5.3 윤곽 접근 및 도피

시작점 및 끝점

공구는 시작점에서 첫 번째 윤곽점에 접근합니다. 여기서 시작점은 다음과 같아야 합니다.

- 반경 보정 없이 프로그래밍됨
- 충돌 위험 없이 접근 가능함
- 첫 번째 윤곽점에 가까이 있음

오른쪽 그림의 예제:
어두운 회색 영역에 시작점을 설정하는 경우 첫 번째 윤곽 요소에 접근하면 윤곽이 손상됩니다.

첫 번째 윤곽점

첫 번째 윤곽점에 대한 공구 이동을 위해 반경 보정을 프로그래밍해야 합니다.

스핀들축의 시작점에 접근

시작점에 접근하면 공구가 스핀들축의 가공 깊이로 이동해야 합니다. 충돌할 위험이 있는 경우 스핀들축의 시작점에 개별적으로 접근합니다.

예

```
30 L  Z-10  R0  FMAX
31 L X+20  Y+30  RL  F350
```

끝점

다음과 같은 끝점을 선택해야 합니다.

- 충돌 위험 없이 접근 가능함
- 마지막 윤곽점에 가까이 있음
- 윤곽이 손상되지 않도록 하려면 마지막 윤곽 요소를 가공하기 위한 연장된 공구 경로에 최적의 끝점이 있어야 합니다.

오른쪽 그림의 예제:
어두운 회색 영역에 끝점을 설정하는 경우 끝점에 접근하면 윤곽이 손상됩니다.

스핀들 축의 끝점에서 이탈:
스핀들축에서 끝점으로부터의 후회를 개별적으로 프로그래밍합니다.

예

```
50 L X+60  Y+70  R0  F700
51 L Z+250  R0  FMAX
```

공통 시작점 및 끝점

시작점과 끝점이 같으면 반경 보정을 프로그래밍하지 마십시오.

윤곽이 손상되지 않도록 하려면 첫 번째 및 마지막 윤곽 요소를 가공하기 위한 연장된 공구 경로에 최적의 시작점이 있어야 합니다.

오른쪽 그림의 예제:
어두운 회색 영역에 끝점을 설정하는 경우 윤곽에 접근/후회하면 윤곽이 손상됩니다.

개요: 윤곽 접근 및 후진의 경로 유형

윤곽 접근 **APPR** 및 후회 **DEP** 기능은 **APPR/DEP** 키를 사용하여 활성화합니다. 그런 다음 해당하는 소프트 키를 사용하여 다음 경로 폼을 선택하면 됩니다.

접근	후진	기능
		접선 방향으로 연결되는 직선
		윤곽점에 수직인 직선
		접선 방향으로 연결되는 원호
		윤곽에 접선 방향으로 연결된 원호. 접선 방향으로 연결되는 라인에서 윤곽 외부의 보조점에 대한 접근 및 후진

나선 접근 및 후회

공구는 윤곽에 접선으로 연결된 원호로 이동함으로써 확장 영역에 있는 나선에 접근하고 나선에서 후회합니다. 나선 접근 및 후진은 **APPR CT** 및 **DEP CT** 기능을 사용하여 프로그래밍합니다.

접근 및 후진의 주요 위치

알림

충돌 주의!

컨트롤러는 마지막 입력된 이송 속도로 현재 커서 위치(시작점 P_S)에서 보조 점 P_H까지 이송합니다. 접근 기능 사용 전 마지막 위치결정 블록에서 **FMAX**을 프로그래밍한 경우 컨트롤러에서는 보조점 P_H 또한 급속 이송으로 접근합니다.

- ▶ 접근 기능 전에 **FMAX** 이외의 이송 속도를 프로그래밍합니다.

- 시작점 P_S
  이 위치는 APPR 블록 앞에 있는 블록에서 프로그래밍합니다. P_S는 윤곽 외부에 있으며 반경 보정(R0)이 적용되지 않은 상태로 접근합니다.
- 보조점 P_H
  일부 접근 및 도피 경로는 컨트롤러에서 APPR 또는 DEP 블록의 사용자 입력을 사용하여 계산하는 보조점 P_H를 통과합니다.
- 첫 번째 윤곽점 P_A와 마지막 윤곽점 P_E
  첫 번째 윤곽점 P_A는 APPR 블록에서 프로그래밍하고, 마지막 윤곽점 P_E는 원하는 경로 기능을 사용하여 프로그래밍할 수 있습니다. APPR 블록에 Z 좌표도 포함되어 있는 경우 컨트롤은 공구를 첫 번째 윤곽점 P_A로 동시에 이동합니다.
- 끝점 P_N
  P_N 위치는 윤곽을 벗어나며 DEP 블록에서 입력한 값에 따라 결정됩니다. DEP 블록에 Z 좌표도 포함되어 있는 경우 컨트롤은 공구를 끝점 P_N으로 동시에 이동합니다.

지정	의미
APPR	접근
DEP	후진
L	라인
C	원
T	접선 방향(부드러운 연결)
N	법선(수직)

알림

충돌 주의!

컨트롤은 공구와 공작물 간에 충돌이 일어날 수 있는지 여부를 자동으로 확인하지 않습니다. 사전 위치결정 및 보조 점 P_H이 틀려도 윤곽이 손상될 수 있습니다. 접근 이동 중에 충돌 위험이 있습니다!

- ▶ 적합한 사전 위치결정을 프로그래밍합니다.
- ▶ 그래픽 시뮬레이션을 이용하여 보조 점 P_H, 순서 및 윤곽을 확인합니다.

APPR LT, **APPR LN** 및 **APPR CT** 기능을 사용하여 컨트롤이 공구를 마지막 프로그래밍된 이송 속도로(**FMAX**일 수도 있음) P_H까지 이동합니다. **APPR LCT** 기능을 사용하는 경우 컨트롤에서는 APPR 블록을 사용하여 프로그래밍한 이송 속도로 공구를 보조점 P_H까지 이동합니다. 접근 블록 앞에서 이송 속도를 프로그래밍하지 않으면 오류 메시지가 생성됩니다.

극 좌표

극 좌표에 대해서도 다음 접근/후진 기능에 대해 윤곽점을 프로그래밍할 수 있습니다.

- APPR LT를 APPR PLT로 전환
- APPR LN을 APPR PLN으로 전환
- APPR CT를 APPR PCT로 전환
- APPR LCT를 APPR PLCT로 전환
- DEP LCT를 DEP PLCT로 전환

소프트 키를 사용하여 접근 또는 후퇴 기능을 선택한 다음 오렌지색 **P** 키를 누릅니다.

반경 보정

공구 반경 보정은 APPR 블록의 첫 번째 윤곽점 P_A와 함께 프로그래밍됩니다. DEP 블록에서는 공구 반경 보정을 자동으로 무시합니다.

APPR LN 또는 **APPR CT**를 **R0**으로 프로그래밍하는 경우 컨트롤은 가공/시뮬레이션을 중지하고 오류 메시지가 표시됩니다.

이 기능 방법은 iTNC 530 컨트롤과는 다릅니다.

접선 방향 연결을 통해 직선에 접근: APPR LT

공구는 시작점 P_S에서 보조점 P_H 방향으로 직선 이동합니다. 그런 다음 공구는 윤곽에 접선으로 연결되는 직선에서 첫 번째 윤곽점 P_A로 이동합니다. 보조점 P_H는 첫 번째 윤곽점 P_A에서 거리 **LEN**만큼 떨어져 있습니다.

- 임의의 경로 기능을 사용하여 시작점 P_S에 접근합니다.
- **APPR DEP** key 및 **APPR LT** 소프트 키를 눌러 대화 상자를 시작합니다.

- 첫 번째 윤곽점 P_A의 좌표
- **LEN**: 보조점 P_H에서 첫 번째 윤곽점 P_A까지의 거리
- 가공을 위한 반경 보정 **RR/RL**

예

7 L X+40 Y+10 R0 FMAX M3	P_S에
8 APPR LT X+20 Y+20 Z-10 LEN15 RR F100	반경 보정 RR 거리 P_H ~ P_A 가 적용된 P_A: LEN=15
9 L X+35 Y+35	첫 번째 윤곽 요소의 끝점
10 L ...	다음 윤곽 요소

첫 번째 윤곽점에 수직인 직선에서 접근: APPR LN

- 임의의 경로 기능을 사용하여 시작점 P_S에 접근합니다.
- **APPR DEP** key 및 **APPR LN** 소프트 키를 사용하여 대화 상자를 시작합니다.

- 첫 번째 윤곽점 P_A의 좌표
- 길이: 보조점 P_H까지의 거리 **LEN**은 항상 양수로 입력해야 합니다.
- 가공을 위한 반경 보정 **RR/RL**

예

7 L X+40 Y+10 R0 FMAX M3	반경 보정 없이 PS 접근
8 APPR LN X+10 Y+20 Z-10 LEN15 RR F100	반경 보정이 적용된 PA RR
9 L X+20 Y+35	첫 번째 윤곽 요소의 끝점
10 L ...	다음 윤곽 요소

접선 방향 연결을 통해 원형 경로에 접근: APPR CT

공구는 시작점 P_S에서 보조점 P_H 방향으로 직선 이동합니다. 그런 다음 공구는 첫 번째 윤곽 요소에 접선 방향인 원호를 따라 PH에서 첫 번째 윤곽점 PA로 이동합니다.

P_H에서 P_A로 이어지는 호는 반경 R과 중심각 **CCA**를 통해 결정됩니다. 원호의 회전 방향은 첫 번째 윤곽 요소의 공구 경로에서 자동으로 결정됩니다.

- 임의의 경로 기능을 사용하여 시작점 P_S에 접근합니다.
- **APPR DEP** 키 및 **APPR CT** 소프트 키를 사용하여 대화 상자를 시작합니다.

- 첫 번째 윤곽점 P_A의 좌표
- 원호의 반경 R
  - 공구가 반경 보정에 의해 정의된 방향으로 공작물에 접근해야 하는 경우: R을 양수값으로 입력합니다.
  - 공구가 반경 보정의 반대 방향으로 공작물에 접근해야 하는 경우: R을 음수로 입력합니다.
- 호의 중심각 **CCA**
  - CCA에는 양수 값만 입력할 수 있습니다.
  - 최대 입력값은 360°입니다.
- 가공을 위한 반경 보정 **RR/RL**

예

7 L X+40 Y+10 R0 FMAX M3	반경 보정 없이 P_S 접근
8 APPR CT X+10 Y+20 Z-10 CCA180 R+10 RR F100	반경 보정 RR이 적용된 PA, 반경 R=10
9 L X+20 Y+35	첫 번째 윤곽 요소의 끝점
10 L ...	다음 윤곽 요소

윤곽을 향하는 직선에서 접선 방향으로 연결되는 원형 경로로 접근: APPR LCT

공구는 시작점 P_S에서 보조점 P_H 방향으로 직선 이동합니다. 그런 다음 공구는 원호에서 첫 번째 윤곽점 P_A로 이동합니다. APPR 블록에서 프로그래밍된 이송 속도는 컨트롤이 접근 블록(P_S에서 P_A로)에서 이동하는 전체 경로에 적용됩니다.

접근 블록에서 세 기본축 X, Y 및 Z의 좌표를 모두 프로그래밍한 경우 컨트롤은 공구를 APPR 블록 앞에 정의한 위치에서 동시에 세 축의 보조점 P_H로 이동합니다. 그런 다음 작업평면에서만 P_H에서 P_A로 이동합니다.

호는 라인 P_S - P_H와 첫 번째 윤곽 요소에 모두 접선 방향으로 연결되어 있습니다. 이러한 직선을 확인하면 공구 경로를 정의하기에 충분한 반경을 계산할 수 있습니다.

- 임의의 경로 기능을 사용하여 시작점 P_S에 접근합니다.
- **APPR DEP** 키 및 **APPR LCT** 소프트 키를 사용하여 대화 상자를 시작합니다.

- 첫 번째 윤곽점 P_A의 좌표
- 원호의 반경 R. R을 양수값으로 입력합니다.
- 가공을 위한 반경 보정 **RR/RL**

예

7 L X+40 Y+10 R0 FMAX M3	반경 보정 없이 PS 접근
8 APPR LCT X+10 Y+20 Z-10 R10 RR F100	반경 보정 RR이 적용된 PA, 반경 R=10
9 L X+20 Y+35	첫 번째 윤곽 요소의 끝점
10 L ...	다음 윤곽 요소

접선 방향 연결을 통해 직선에서 후진: DEP LT

공구는 마지막 윤곽점 P_E에서 끝점 P_N 방향으로 직선 이동합니다. 직선은 마지막 윤곽 요소의 확장 영역에 있으며, P_N은 P_E와 거리 **LEN**만큼 떨어져 있습니다.

- 끝점 P_E 및 반경 보정을 사용하여 마지막 윤곽 요소를 프로그래밍합니다.
- **APPR DEP** 키 및 **DEP LT** 소프트 키를 사용하여 대화 상자를 시작합니다.

- LEN: 마지막 윤곽 요소 P_E에서 끝점 P_N까지의 거리를 입력합니다.

예

23 L Y+20 RR F100	마지막 윤곽 요소: 반경 보정이 적용된 P_E
24 DEP LT LEN12.5 F100	LEN=12.5mm만큼 윤곽 후진
25 L Z+100 FMAX M2	Z에서 후퇴, 돌아가기, 프로그램 끝

마지막 윤곽점에 수직인 직선에서 후진: DEP LN

공구는 마지막 윤곽점 P_E에서 끝점 P_N 방향으로 직선 이동합니다. 직선은 마지막 윤곽점 P_E에서 수직 경로로 후진합니다. P_N은 P_E에서 거리 **LEN**과 공구 반경을 합한 값만큼 떨어져 있습니다.

- 끝점 P_E 및 반경 보정을 사용하여 마지막 윤곽 요소를 프로그래밍합니다.
- **APPR DEP** 키 및 **DEP LN** 소프트 키를 사용하여 대화 상자를 시작합니다.

- **LEN**: 마지막 윤곽 요소에서 P_N까지의 거리를 입력합니다. 중요: **LEN**에 양수값을 입력합니다.

예

23 L Y+20 RR F100	마지막 윤곽 요소: 반경 보정이 적용된 P_E
24 DEP LN LEN+20 F100	윤곽에 수직으로 LEN=20mm만큼 후진
25 L Z+100 FMAX M2	Z에서 후퇴, 돌아가기, 프로그램 끝

접선 방향으로 연결되는 원형 경로에서 후진: DEP CT

공구는 원호에서 마지막 윤곽점 P_E에서 끝점 P_N 방향으로 이동합니다. 원호는 마지막 윤곽 요소에 접선 방향으로 연결됩니다.

- 끝점 P_E 및 반경 보정을 사용하여 마지막 윤곽 요소를 프로그래밍합니다.
- **APPR DEP** 키 및 **DEP CT** 소프트 키를 사용하여 대화 상자를 시작합니다.

- 호의 중심각 **CCA**
- 원호의 반경 R
  - 공구가 반경 보정의 반대 방향으로 공작물에서 벗어나야 하는 경우: R을 양수 값으로 입력합니다.
  - 공구가 반경 보정의 **반대** 방향으로 공작물에서 후진해야 하는 경우: R을 음수로 입력합니다.

예

23 L Y+20 RR F100	마지막 윤곽 요소: 반경 보정이 적용된 PE
24 DEP CT CCA 180 R+8 F100	중심각=180°, 호 반경=8mm
25 L Z+100 FMAX M2	Z에서 후퇴, 돌아가기, 프로그램 끝

윤곽과 직선을 접선 방향으로 연결하는 원호로 후진: DEP LCT

공구는 원호에서 마지막 윤곽 점 P_S에서 보조 점 P_H 방향으로 이동합니다. 그런 다음 직선에서 끝점 P_N으로 입력합니다. 호는 마지막 윤곽 요소와 P_H에서 P_N 사이의 직선에 모두 접선으로 연결되어 있습니다. 이러한 라인을 확인하면 공구 경로를 명확히 정의하기에 충분한 반경 R을 계산할 수 있습니다.

- 끝점 P_E 및 반경 보정을 사용하여 마지막 윤곽 요소를 프로그래밍합니다.
- **접근/후회** 키 및 **후회 LCT** 소프트 키를 사용하여 대화 상자를 시작합니다.

- 끝점 P_N의 좌표를 입력합니다.
- 원호의 반경 R. R을 양수값으로 입력합니다.

예

23 L Y+20 RR F100	마지막 윤곽 요소: 반경 보정이 적용된 P_E
24 DEP LCT X+10 Y+12 R+8 F100	좌표 P_N, 호 반경=8mm
25 L Z+100 FMAX M2	Z에서 후퇴, 돌아가기, 프로그램 끝

5.4 경로 윤곽 — 직교 좌표

경로 기능 개요

키	기능	공구 이동	필수 입력	페이지
L	직선 **L**	직선	끝점의 좌표	143
CHF	모따기: **CHF**	두 직선 간의 모따기	모따기 값	144
CC	원 중심 **CC**	없음	원 중심 또는 극 좌표	146
C	원호 **C**	원 중심 CC를 중심으로 하는 호 끝점을 향하는 원호	호 끝점의 좌표, 회전 방향	147
CR	원호 **CR**	특정 반경이 지정된 원호	호 끝점의 좌표, 호 반경, 회전 방향	148
CT	원호 **CT**	이전 및 이후 윤곽 요소에 접선 방향으로 연결되는 원호	호 끝점의 좌표	150
RND	모서리 라운딩 **RND**	이전 및 이후 윤곽 요소에 접선 방향으로 연결되는 원호	라운딩 반경 R	145
FK	**FK** 자유 윤곽 프로그래밍	이전 윤곽 요소에 대해 임의의 방식으로 연결된 직선 또는 원형 경로	입력은 기능에 따라 다릅니다.	164

직선 L

컨트롤러에서는 직선에 있는 공구를 현재 위치에서 직선 끝점으로 이동합니다. 시작점은 이전 NC 블록의 끝점입니다.

- **L** 키를 눌러 의 선형 이동에 대한 프로그램 블록을 엽니다.
- 직선 끝점의 **좌표**(필요한 경우)
- **반경 보정 RL/RR/R0**
- **이송 속도 F**
- **보조 기능 M**

예

```
7 L  X+10 Y+40  RL F200  M3
8 L IX+20 IY-15
9 L X+60 IY-10
```

실제 위치 캡처

또한 **실제 위치 캡처** 키를 사용하여 직선 블록(**L** 블록)을 생성할 수도 있습니다.

- **수동 운전** 모드에서 캡처할 위치로 공구를 이동합니다.
- 화면 표시를 프로그래밍으로 전환합니다.
- 직선 블록을 삽입하려는 위치 다음에 오는 NC 블록을 선택합니다.

- **실제 위치 캡처** 키를 누릅니다.
- > 컨트롤에서는 실제 위치 좌표를 사용하여 직선 블록을 생성합니다.

두 직선 사이에 모따기 삽입

모따기를 사용하면 두 직선의 교차점에서 모서리를 절삭 처리할 수 있습니다.

- **CHF** 블록 앞뒤에 있는 라인 블록은 모따기와 동일한 작업 평면에 있어야 합니다.
- **CHF** 블록 앞뒤의 반경 보정이 동일해야 합니다.
- 현재 공구를 사용하여 모따기를 가공할 수 있어야 합니다.

- **모따기 값**: 모따기의 길이를 입력하고 필요한 경우 다음을 입력합니다.
- **이송 속도 F**(**CHF** 블록에만 적용됨)

예

7 L X+0 Y+30 RL F300 M3
8 L X+40 IY+5
9 CHF 12 F250
10 L IX+5 Y+0

CHF 블록으로 윤곽을 시작할 수는 없습니다.

모따기는 작업면에서만 사용할 수 있습니다.

모서리 지점은 모따기에 의해 절삭 처리되며 윤곽에 속하지 않습니다.

CHF 블록에서 프로그래밍되는 이송 속도는 CHF 블록에만 적용됩니다. **CHF** 블록이 끝나면 이전 이송 속도가 다시 적용됩니다.

라운딩된 모서리 RND

RND 기능은 윤곽 모서리에 라운딩 호를 생성합니다.

공구는 이전 윤곽 요소와 후속 윤곽 요소에 모두 접선으로 연결하는 호에서 이동합니다.

피호출 공구를 사용하여 라운딩 호를 가공할 수 있습니다.

RND

- **라운딩 반경**: 반경을 입력하고 필요한 경우 다음을 입력합니다.
- **이송 F**(**RND** 블록에서만 유효)

예

5 L X+10 Y+40 RL F300 M3
6 L X+40 Y+25
7 RND R5 F100
8 L X+10 Y+5

이전 윤곽 요소 및 후속 윤곽 요소에서는 두 좌표가 모두 라운딩 호의 평면에 있어야 합니다. 공구 반경 보정을 적용하지 않고 윤곽을 가공하는 경우에는 두 좌표를 모두 평면에서 프로그래밍해야 합니다.

공구가 모서리 지점으로 이동하지 않습니다.

RND 블록에서 프로그래밍되는 이송 속도는 해당 **RND** 블록에만 적용됩니다. **RND** 블록이 끝나면 이전 이송 속도가 다시 적용됩니다.

접선 윤곽 접근에 대해서도 **RND** 블록을 사용할 수 있습니다.

원 중심 CC

C 키로 프로그래밍한 원(원형 경로 C) 에 대한 원 중심을 정의할 수 있습니다. 이 작업은 다음과 같은 방법으로 수행합니다.

- 작업 평면에서 원 중심의 직교 좌표 입력, 또는
- 마지막으로 프로그래밍한 위치 사용, 또는
- **실제 위치 캡처** 키를 사용하여 좌표 입력

▶ 원 중심 좌표를 입력하거나, 마지막으로 프로그래밍한 위치를 사용하는 경우 좌표를 입력하지 않습니다.

예

```
5 CC  X+25 Y+25
```

또는

```
10 L X+25 Y+25
11 CC
```

프로그램 라인 10 및 11의 경우 그림을 참조하지 마십시오.

유효성

원 중심 정의는 새 원 중심을 프로그래밍할 때까지 유효하게 유지됩니다.

원 중심을 증분값으로 입력

원 중심을 상대 좌표로 입력하는 경우에는 마지막으로 프로그래밍한 공구 위치에 대해 비례적으로 프로그래밍한 것입니다.

> **CC**의 역할은 특정 위치를 원 중심으로 정의하는 것뿐입니다. 공구는 이 위치로 이동하지 않습니다.
> 또한 원 중심은 극 좌표의 극 역할을 하기도 합니다.

원 중심 CC 둘레의 원호 C

원호 C를 프로그래밍하기 전에 먼저 원 중심 **CC**를 지정해야 합니다. 마지막으로 프로그래밍한 공구 위치가 호의 시작점이 됩니다.

- 공구를 원 시작점으로 이동합니다.

- 원 중심의 **좌표** 를 입력합니다.

- 필요한 경우 호 끝점의 **좌표**를 입력합니다.
- **회전 방향 DR**
- **이송 F**
- **Miscellaneous function M**

> 일반적으로 컨트롤에서는 활성 작업평면에서 원형 이동을 수행합니다. 그러나 활성 작업평면에 있지 않은 원호를 프로그래밍할 수도 있습니다. 이러한 원형 이동들을 동시에 회전하면 공간 원호(세 축의 호)를 생성할 수 있습니다. 예:**C Z... X... DR+** (공구축 Z).

예

```
5 CC  X+25 Y+25
6 L X+45 Y+25 RR F200 M3
7 C X+45 Y+25 DR+
```

완전한 원

끝점의 경우 시작점과 같은 좌표를 프로그래밍합니다.

> 호의 시작점과 끝점은 원 안에 있어야 합니다.
> 입력 허용 공차의 최대값은 0.016mm 입니다. 기계 파라미터 **circleDeviation**(no. 200901)에 입력 허용 공차를 설정합니다.
> 컨트롤에서 이송할 수 있는 최소 원의 크기는... 0.016 mm.

고정 반경의 원호 CR

공구가 반경 R만큼 원형 경로에서 이동합니다.

- 호 끝점의 **좌표**
- **반경 R** 유의 사항: 대수 기호에 따라 호의 크기가 결정됩니다!
- **회전 방향 DR** 유의 사항: 대수 기호에 따라 호가 오목형인지 볼록형인지가 결정됩니다.
- **Miscellaneous function M**
- **이송 F**

완전한 원

완전한 원의 경우 2개의 반원 블록을 연속으로 프로그래밍합니다.

첫 번째 반원의 끝점이 두 번째 반원의 시작점이 됩니다. 그리고 두 번째 반원의 끝점이 첫 번째 반원의 시작점이 됩니다.

중심각 CCA 및 호 반경 R

반경이 같은 4개의 호를 사용하여 윤곽의 시작점 및 끝점을 연결할 수 있습니다.

크기가 작은 호: CCA<180°
양수 기호
(R>0)를 사용하여 반경을 입력합니다.

크기가 큰 호: CCA>180°
음수 기호(R<0)를 사용하여 반경을 입력합니다.

회전 방향에 따라 호가 바깥쪽으로 돌출되는지(볼록형) 안쪽으로 돌출되는지(오목형)가 결정됩니다.

볼록형: 회전 방향 **DR–** (반경 보정 **RL**사용)

오목형: 회전 방향 **DR+** (반경 보정 **RL**사용)

> 호 직경 시작점 및 끝점으로부터의 거리는 호의 직경보다 클 수 없습니다.
>
> 최대 반경은 99.9999m입니다.
>
> 로타리축 A, B 및 C를 입력할 수도 있습니다.
>
> 일반적으로 컨트롤에서는 활성 작업평면에서 원형 이동을 수행합니다. 그러나 활성 작업평면에 있지 않은 원호를 프로그래밍할 수도 있습니다. 이러한 원형 이동들을 동시에 회전하면 공간 원호(세 축의 호)를 생성할 수 있습니다.

예

```
10 L X+40 Y+40 RL F200 M3
11 CR  X+70 Y+40  R+20 DR-  (호 1)
```

또는

```
11 CR  X+70 Y+40  R+20 DR+  (호 2)
```

또는

```
11 CR  X+70 Y+40  R-20 DR-  (호 3)
```

또는

```
11 CR  X+70 Y+40  R-20 DR+  (호 4)
```

접선 방향으로 연결된 원호CT

공구는 이전에 프로그래밍한 윤곽 요소에 접선 방향으로 연결하는 호에서 이동합니다.

두 윤곽 간의 교차점에 왜곡부나 코너가 없이 연결이 부드럽게 이루어지는 경우 두 윤곽 요소 간의 전환을 접선 방향 전환이라고 합니다.

접선 방향 호가 연결된 윤곽 요소는 **CT** 블록 바로 전에 프로그래밍해야 합니다. 이렇게 하려면 최소한 2개의 위치결정 블록이 필요합니다.

- 호 끝점의 **좌표** 및 필요한 경우 다음을 입력합니다.
- **이송 F**
- **Miscellaneous function M**

예

7 L X+0 Y+25 RL F300 M3
8 L X+25 Y+30
9 CT X+45 Y+20
10 L Y+0

> 접선 방향 호는 2차원 작업으로 생성됩니다. 즉, **CT** 블록의 좌표와 해당 블록 앞에 있는 윤곽 요소의 좌표는 호와 같은 평면에 있어야 합니다.

예: 직교 좌표를 사용한 선형 이동 및 모따기

0 BEGIN PGM LINEAR MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	그래픽 공작물 시뮬레이션용 공작물 영역 정의
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S4000	스핀들축에서 스핀들 속도로 공구 호출
4 L Z+250 R0 FMAX	스핀들축에서 급속 이송 FMAX로 공구 후퇴
5 L X-10 Y-10 R0 FMAX	공구 사전 위치결정
6 L Z-5 R0 F1000 M3	이송 속도 F = 1000mm/min으로 가공 깊이로 이동
7 APPR LT X+5 y+5 LEN10 RL F300	접선 방향으로 연결되는 직선의 점 1에서 윤곽에 접근
8 L Y+95	점 2로 이동
9 L X+95	점 3: 모서리 3의 첫 번째 직선
10 CHF 10	길이가 10mm인 모따기 프로그래밍
11 L Y+5	점 4: 모서리 3의 두 번째 직선, 모서리 4의 첫 번째 직선
12 CHF 20	길이가 20mm인 모따기 프로그래밍
13 L X+5	모서리 4의 두 번째 직선, 마지막 윤곽점 1로 이동
14 DEP LT LEN10 F1000	접선 방향으로 연결된 직선에서 윤곽 후진
15 L Z+250 R0 FMAX M2	공구 후퇴, 프로그램 종료
16 END PGM LINEAR MM	

예: 직교 좌표의 원형 이동

0 BEGIN PGM CIRCULAR MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	그래픽 공작물 시뮬레이션용 공작물 영역 정의
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z s4000	스핀들축에서 스핀들 속도로 공구 호출
4 L Z+250 R0 FMAX	스핀들축에서 급속 이송 FMAX로 공구 후퇴
5 L X-10 Y-10 R0 FMAX	공구 사전 위치결정
6 L Z-5 R0 F1000 M3	이송 속도 F = 1000mm/min으로 가공 깊이까지 이동
7 APPR LCT X+5 Y+5 R5 RL F300	접선 방향으로 연결되는 원호의 점 1에서 윤곽에 접근
8 L X+5 Y+85	점 2: 모서리 2의 첫 번째 직선
9 RND R10 F150	R=10mm이고 이송 속도는 150mm/min인 반경 삽입
10 L X+30 Y+85	점 3으로 이동: CR을 포함하는 호의 시작점
11 CR X+70 Y+95 R+30 DR-	CR을 포함하며 반경이 30mm인 호의 끝점
12 L X+95	점 5로 이동
13 L X+95 Y+40	점 6으로 이동
14 CT X+40 Y+5	점 7로 이동: 점 6에 접선 방향으로 연결된 원호의 끝점, 컨트롤에서 자동으로 반경 계산
15 L X+5	마지막 윤곽점 1로 이동
16 DEP LCT X-20 Y-20 R5 F1000	접선 방향으로 연결되는 원호에서 윤곽 후진
17 L Z+250 R0 FMAX M2	공구 후퇴, 프로그램 종료
18 END PGM CIRCULAR MM	

예: 직교 좌표를 포함하는 완전한 원

0 BEGIN PGM C-CC MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	공작물 영역 정의
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S3150	공구 호출
4 CC X+50 Y+50	원 중심 정의
5 L Z+250 R0 FMAX	공구 후퇴
6 L X-40 Y+50 R0 FMAX	공구 사전 위치결정
7 L Z-5 R0 F1000 M3	가공 깊이로 이동
8 APPR LCT X+0 Y+50 R5 RL F300	접선 방향으로 연결되는 원호에서 원 시작점에 접근
9 C X+0 DR-	원 끝점(원 시작점과 같음)으로 이동
10 DEP LCT X-40 Y+50 R5 F1000	접선 방향으로 연결된 원호에서 윤곽 후진
11 L Z+250 R0 FMAX M2	공구 후퇴, 프로그램 종료
12 END PGM C-CC MM	

5.5 경로 윤곽 - 극 좌표계

개요

극 좌표계를 사용하면 이전에 정의한 극 **CC**에 상대적으로 해당 각도 **PA** 및 거리 **PR**과 관련된 특정 위치를 정의할 수 있습니다.

극 좌표계는 다음과 같은 항목을 계산할 때 유용합니다.

- 원호의 위치
- 각도 단위의 공작물 드로잉 크기(예: 볼트 홀 원)

극 좌표계를 사용하는 경로 기능 개요

키	공구 이동	필수 입력	페이지
L + P	직선	극 반경, 직선 끝점의 극각	155
C + P	원 중심/극을 중심으로 호 끝점으로 이동하는 원형 경로	호 끝점의 극각, 회전 방향	156
CT + P	이전 윤곽 요소에 접선 방향으로 연결된 원호	극 반경, 호 끝점의 극각	156
C + P	원형 및 선형 이동의 조합	극 반경, 호 끝점의 극각, 공구축 끝점의 좌표	157

극 좌표의 데이텀: 극 CC

극 좌표계에서 위치를 표시하기 전에 NC 프로그램의 임의 점에 극 CC 를 설정할 수 있습니다. 극을 설정하는 방법은 원 중심을 프로그래밍하는 방식과 동일합니다.

CC

- **좌표**: 극의 직교 좌표를 입력합니다. 또는 마지막으로 프로그래밍한 위치를 사용하려는 경우에는 좌표를 입력하지 마십시오. 극은 극 좌표를 프로그래밍하기 전에 정의하며, 직교 좌표로만 정의할 수 있습니다. 또한 새 극을 정의할 때까지 적용된 상태로 유지됩니다.

예

```
12 CC X+45 Y+25
```

급속 이송 G10으로 직선 이동 LP

공구는 현재 위치에서 직선 끝점까지 직선으로 이동합니다. 시작점은 이전 NC 블록의 끝점입니다.

L

- **극 좌표 반경 PR**: 극 CC에서 직선 끝점까지의 거리를 입력합니다.

P

- **극 좌표계 각도 PA**: 직선 끝점의 각도상 위치(–360°에서 +360° 사이)입니다.

PA 기호는 각도 기준축에 따라 달라집니다.

- 각도 기준축에서 **PR** 방향의 각도가 반시계 방향인 경우: **PA**>0
- 각도 기준축에서 **PR** 방향의 각도가 시계 방향인 경우: **PA**<0

예

```
12 CC X+45 Y+25
13 LP PR+30 PA+0 RR F300 M3
14 LP  PA+60
15 LP IPA+60
16 LP  PA+180
```

극 CC 둘레의 원형 경로CP

극좌표의 길이 **PR**은 호의 반경이기도 합니다. **PR**은 시작점에서 극 **CC**까지의 거리로 정의됩니다. 마지막으로 프로그래밍한 공구 위치가 호의 시작점이 됩니다.

- **극 좌표계 각도 PA**: 호 끝점의 각도 위치: –99999.9999° ~ +99999.9999°

- **회전 방향 DR**

예

```
18 CC  X+25 Y+25
19 LP PR+20 PA+0 RR F250 M3
20 CP PA+180 DR+
```

> 증분 입력을 사용하는 경우 DR과 PA를 같은 부호로 입력해야 합니다.
> 이전 컨트롤러에서 NC 프로그램을 가져올 때 이 동작을 계산에 넣습니다. 필요 시 NC 프로그램을 조정합니다.

접선 방향으로 연결된 원 CTP

공구는 이전 윤곽 요소에서 접선 방향으로 원형 경로에서 이동합니다.

- **극 좌표 반경 PR**: 호 끝점 및 극 **CC** 사이의 거리
- **극 좌표계 각도 PA**: 호 끝점의 각도상 위치

> 극은 윤곽 호의 중심이 **아닙니다**.

예

```
12 CC X+40 Y+35
13 L X+0 Y+35 RL F250 M3
14 LP PR+25 PA+120
15 CTP PR+30 PA+30
16 L Y+0
```

나선

나선은 기본 평면의 원형이동과 해당 평면에 수직인 선형 이동의 조합입니다. 기본 평면에 원형 경로를 프로그래밍합니다.

또한 나선은 극 좌표계에서만 프로그래밍됩니다.

응용

- 직경이 큰 암나사 및 수나사
- 주유홈

나선 계산

나선을 프로그래밍하려면 공구가 나선에서 증분 크기로 이동하는 총 각도와 나선의 전체 높이를 입력해야 합니다.

나사산 회전 n:	나사산 회전 + 나사산 시작 및 끝부분의 나사산 오버런
전체 높이 h:	나사산 피치 P x 나사산 회전 n
총 증분 각도 **IPA**:	나사산 회전 x 360° + 나사산 시작 각도 + 나사산 오버런 각도
시작 좌표 Z:	피치 P x (나사산 회전 + 나사산 시작 부분의 나사산 오버런)

나선의 형태

아래 테이블에는 나선의 형태가 작업 방향, 회전 방향 및 반경 보정에 의해 결정되는 방식이 나와 있습니다.

암나사	작업 방향	회전 방향	반경 보정
오른쪽 방향	Z+	**DR+**	**RL**
왼쪽 방향	Z+	**DR–**	**RR**
오른쪽 방향	Z–	**DR–**	**RR**
왼쪽 방향	Z–	**DR+**	**RL**
수나사			
오른쪽 방향	Z+	**DR+**	**RR**
왼쪽 방향	Z+	**DR–**	**RL**
오른쪽 방향	Z–	**DR–**	**RL**
왼쪽 방향	Z–	**DR+**	**RR**

나선 프로그래밍

회전 방향과 총 증분 각도 G91 h에 대해서는 항상 같은 대수 기호를 입력해야 합니다. 그렇지 않으면 공구가 잘못된 방향으로 이동해 윤곽이 손상될 수 있습니다.

총 각도 **IPA** 값으로 -99999.9999°에서 +99999.9999° 사이의 값을 입력할 수 있습니다.

- **극 좌표 각도:** 나선을 따른 총 공구 이송 각도를 증분 크기로 입력합니다.
- **각도를 입력한 후에는 축 선택 키를 사용하여 공구축을 지정합니다.**
- **좌표**: 나선 높이의 좌표를 증분 크기로 입력합니다.
- **회전 방향 DR**
  시계 방향 나선: DR–
  반시계 방향 나선: DR+
- 테이블에 따라 **반경 보정을 입력합니다**.

예: 나사산 M6 x 1mm(회전 5회):

```
12 CC X+40 Y+25
13 L  Z+0 F100  M3
14 LP PR+3 PA+270 RL F50
15 CP  IPA-1800 IZ+5  DR-
```

예: 극 좌표계를 사용한 선형 이동

0 BEGIN PGM LINEARPO MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	공작물 영역 정의
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S4000	공구 호출
4 CC X+50 Y+50	극 좌표의 데이텀 정의
5 L Z+250 R0 FMAX	공구 후퇴
6 LP PR+60 PA+180 R0 FMAX	공구 사전 위치결정
7 L Z-5 R0 F1000 M3	가공 깊이로 이동
8 APPR PLCT PR+45 PA+180 R5 RL F250	접선 방향으로 연결되는 원호의 점 1에서 윤곽에 접근
9 LP PA+120	점 2로 이동
10 LP PA+60	점 3으로 이동
11 LP PA+0	점 4로 이동
12 LP PA-60	점 5로 이동
13 LP PA-120	점 6으로 이동
14 LP PA+180	점 1로 이동
15 DEP PLCT PR+60 PA+180 R5 F1000	접선 방향으로 연결된 원호에서 윤곽 후진
16 L Z+250 R0 FMAX M2	공구 후퇴, 프로그램 종료
17 END PGM LINEARPO MM	

예: 나선

0 BEGIN PGM HELIX MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	공작물 영역 정의
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S1400	공구 호출
4 L Z+250 R0 FMAX	공구 후퇴
5 L X+50 Y+50 R0 FMAX	공구 사전 위치결정
6 CC	마지막으로 프로그래밍한 위치를 극으로 전송
7 L Z-12.75 R0 F1000 M3	가공 깊이로 이동
8 APPR PCT PR+32 PA-182 CCA180 R+2 RL F100	접선 방향으로 연결되는 원호에서 윤곽에 접근
9 CP IPA+3240 IZ+13.5 DR+ F200	나선 보간
10 DEP CT CCA180 R+2	접선 방향으로 연결된 원호에서 윤곽 후진
11 L Z+250 R0 FMAX M2	공구 후퇴, 프로그램 종료
12 END PGM HELIX MM	

5.6 FK 경로 윤곽 – FK 자유 윤곽 프로그래밍(옵션 19)

기본 사항

NC에 대해 치수가 정해지지 않은 공작물 드로잉에는 회색 대화 상자 키로 입력할 수 없는 자유로운 좌표 데이터가 종종 포함되기도 합니다.

예를 들어, FK 자유 윤곽 프로그래밍 기능을 사용하여 이와 같은 치수 데이터를 직접 입력할 수 있습니다.

- 알려진 좌표가 윤곽 요소 위에 또는 윤곽 요소 근처에 있는 경우
- 좌표 데이터가 다른 윤곽 요소를 참조하는 경우
- 방향 데이터 및 윤곽의 진로에 관한 데이터가 알려진 경우

컨트롤에서는 기존의 좌표 데이터에서 윤곽을 결정하며 대화형 FK 프로그래밍 그래픽을 사용하는 프로그래밍 대화 상자를 지원합니다. 오른쪽 위에 있는 그림은 가장 간편한 FK 프로그래밍을 사용하는 경우의 공정 드로잉을 보여 줍니다.

프로그래밍 유의 사항

모든 윤곽 요소에 대해 사용 가능한 데이터를 모두 입력해야 합니다. 변경되지 않는 데이터도 모든 NC 블록에 입력해야 하며, 그렇지 않으면 해당 데이터가 인식되지 않습니다.

Q 파라미터는 상대 좌표(**RX** 또는 **RAN**)가 포함된 요소나 다른 NC 블록을 기준으로 하는 요소를 제외한 모든 FK 요소에서 허용됩니다.

FK 블록과 일반 블록을 하나의 NC 프로그램에 입력하는 경우 FK 윤곽을 완전히 정의해야 일반 프로그래밍으로 돌아갈 수 있습니다.

컨트롤러에는 모든 계산의 기준으로 사용할 수 있는 고정점이 필요합니다. 회색 경로 기능 키를 사용하여 FK 윤곽 프로그래밍 위치 바로 앞에 작업 평면의 좌표를 포함하는 위치를 프로그래밍합니다. 이 NC 블록에 Q 파라미터를 입력해서는 안 됩니다.

FK 윤곽의 첫 번째 NC 블록이 **FCT** 또는 **FLT** 블록인 경우, 그보다 앞서 회색 경로 기능 키를 사용하여 적어도 두 개의 NC 블록을 프로그래밍해야 합니다. 이렇게 해서 접근 방향을 완전하게 정의합니다.

LBL 명령 바로 뒤에 FK 윤곽을 프로그래밍해서는 안 됩니다.

사이클 호출 **M89**는 FK 프로그래밍과 조합할 수 없습니다.

작업 평면 정의

FK 자유 윤곽 프로그래밍 기능은 작업 평면 내에 있는 프로그래밍 윤곽 요소에 대해서만 사용할 수 있습니다.

컨트롤러가 다음 계층에 따라 FK 프로그래밍에 대한 작업 평면을 정의합니다.

1 **FPOL** 블록에 정의된 평면에서
2 **공구 호출**(예: **Z** = X/Y 평면)
3 위에 적용되는 방법이 없는 경우 표준 X/Y 평면이 활성화됩니다.

FK 소프트 키의 표시는 공작물 영역을 정의할 때 지정한 스핀들 축에 따라 달라집니다. 예를 들어 스핀들축 **Z**을 공작물 영역 정의에 입력하면 X/Y 평면에 대한 FK 소프트 키만 표시됩니다.

프로그래밍 목적을 위해 현재 활성 평면 이외의 작업 평면이 필요한 경우 다음을 수행하십시오.

- ▶ **평면 XY ZX YZ** 소프트 키를 누릅니다.
- > 그러면 컨트롤러가 새로 선택된 평면에 FK 소프트 키를 표시합니다.

FK 프로그래밍 그래픽

> FK 프로그래밍 중에 그래픽 지원을 사용하려면 **프로그램 + 그래픽** 화면 레이아웃을 선택하십시오.
> **추가 정보:** "프로그래밍", 페이지 65

좌표 데이터가 불완전하면 공작물 윤곽을 완전히 정의하지 못하는 경우가 많습니다. 이 경우 FK 그래픽에 사용 가능한 솔루션이 표시됩니다. 그러면 드로잉에 일치하는 윤곽을 선택할 수 있습니다.

컨트롤은 FK 그래픽에서 여러 색을 사용합니다.

- **파란색:** 고유하게 지정된 윤곽 요소
  마지막 FK 요소는 후진 이동 후에만 파란색으로 표시됩니다.
- **보라색:** 아직 고유하게 지정되지 않은 윤곽 요소
- **황토색:** 공구 중간점 경로
- **빨간색:** 급속 이송
- **녹색:**둘 이상의 답이 있을 수 있습니다.

데이터에 대해 여러 솔루션을 사용할 수 있으며 윤곽 요소가 녹색으로 표시되는 경우 다음과 같이 올바른 윤곽 요소를 선택하십시오.

표시 해결방법

▶ 올바른 윤곽 요소가 표시될 때까지 **표시 해결방법**소프트 키를 반복해서 누릅니다. 표준 설정에서 가능한 솔루션을 구별할 수 없는 경우 줌 기능을 사용합니다.

선택 해결방법

▶ 표시되는 윤곽 요소가 도면과 일치하면 **솔루션 선택** 키로 해당 윤곽 요소를 선택합니다.**선택 해결방법**

녹색 윤곽 요소를 선택하지 않으려면 **시작 한블럭단위**소프트 키를 눌러 FK 대화 상자를 계속합니다.

> 최대한 빨리 **선택 해결방법** 소프트 키를 사용하여 녹색 윤곽 요소를 선택합니다. 이렇게 하면 후속 윤곽 요소가 명확해집니다.

그래픽 창에 블록 번호 표시

그래픽 창에 블록 번호를 표시하는 방법:

표시 블록 번호 해제 설정

▶ **표시 감춤 블럭 NR.** 소프트 키를 **표시**로 설정합니다(세 번째 소프트 키 행).

FK 대화 상자 시작

FK 대화 상자를 열려면 다음을 수행하십시오.

- ▶ **FK** 키를 누릅니다.
- > 그러면 컨트롤러에서 FK 기능과 함께 소프트 키를 표시합니다.

이러한 소프트 키 중 하나로 FK 대화 상자를 시작하면 컨트롤러가 추가 소프트 키 행을 표시합니다. 이들을 사용하여 확인된 좌표, 방향 데이터 및 윤곽 코스에 관한 데이터를 입력할 수 있습니다.

소프트 키	FK 요소
	접선 방향으로 연결되는 직선
	접선 방향으로 연결되지 않는 직선
	접선으로 연결된 원호
	접선 방향으로 연결되지 않는 원호
	FK 프로그래밍을 위한 극
	작업 평면 선택

FK 대화 상자 종료

FK 프로그래밍에 대한 소프트 키 행을 종료하려면 다음을 수행하십시오.

- ▶ **종료** 소프트 키를 누릅니다.

다른 방법:

- ▶ **FK** 키를 다시 누릅니다.

FK 프로그래밍을 위한 극

- ▶ 자유 윤곽 프로그래밍용 소프트 키를 표시하려면 **FK** 키를 누릅니다.

- ▶ 극 정의를 위한 대화 상자를 시작하려면 **FPOL** 소프트 키를 누릅니다.
- > 활성 작업평면의 축 소프트 키가 표시됩니다.
- ▶ 이러한 소프트 키를 사용하여 극 좌표를 입력합니다.

> FK 프로그래밍의 극은 FPOL을 사용하여 새 극을 정의할 때까지 활성화된 상태로 유지됩니다.

자유 직선 프로그래밍

접선 방향으로 연결되지 않는 직선

- ▶ 자유 윤곽 프로그래밍용 소프트 키를 표시하려면 **FK** 키를 누릅니다.

- ▶ 직선의 자유 프로그래밍을 위한 대화 상자를 시작하려면 **FL** 소프트 키를 누릅니다.
- > 컨트롤에 소프트 키가 추가로 표시됩니다.
- ▶ 이 소프트 키를 사용하여 NC 블록에서 확인된 모든 데이터를 입력합니다.
- > 데이터가 충분히 입력될 때까지 FK 그래픽의 프로그래밍된 윤곽 요소는 보라색으로 표시됩니다. 입력한 데이터를 통해 여러 솔루션을 설명할 수 있는 경우 그래픽의 윤곽 요소는 녹색으로 표시됩니다.
  추가 정보: "FK 프로그래밍 그래픽", 페이지 163

접선 방향으로 연결되는 직선

직선이 다른 윤곽 요소에 접선으로 연결된 경우에는 **FLT** 소프트 키를 사용하여 대화 상자를 시작합니다.

- ▶ 자유 윤곽 프로그래밍용 소프트 키를 표시하려면 **FK** 키를 누릅니다.

- ▶ 대화 상자를 시작하려면 **FLT** 소프트 키를 누릅니다.
- ▶ 소프트 키를 사용하여 NC 블록에서 확인된 모든 데이터를 입력합니다.

자유 원형 경로 프로그래밍

접선 방향으로 연결되지 않는 원호

- ▶ 자유 윤곽 프로그래밍용 소프트 키를 표시하려면 **FK** 키를 누릅니다.

- ▶ 원호의 자유 프로그래밍을 위한 대화 상자를 시작하려면 **FC** 소프트 키를 누릅니다.
- > 원호에 대한 데이터 또는 원 중심에 대한 데이터를 직접 입력할 수 있는 소프트 키가 표시됩니다.
- ▶ 이 소프트 키를 사용하여 NC 블록에서 확인된 모든 데이터를 입력합니다.
- > 데이터가 충분히 입력될 때까지 FK 그래픽의 프로그래밍된 윤곽 요소는 보라색으로 표시됩니다. 입력한 데이터를 통해 여러 솔루션을 설명할 수 있는 경우 그래픽의 윤곽 요소는 녹색으로 표시됩니다.
  추가 정보: "FK 프로그래밍 그래픽", 페이지 163

접선으로 연결된 원호

원호가 다른 윤곽 요소에 접선으로 연결된 경우에는 **FCT** 소프트 키를 사용하여 대화 상자를 시작합니다.

- ▶ 자유 윤곽 프로그래밍용 소프트 키를 표시하려면 **FK** 키를 누릅니다.

- ▶ 대화 상자를 시작하려면 **FCT** 소프트 키를 누릅니다.
- ▶ 소프트 키를 사용하여 NC 블록에서 확인된 모든 데이터를 입력합니다.

가능한 입력 항목

끝점 좌표

소프트 키		기존 데이터
X	Y	X?및 Y의 직교 좌표
PR	PA	FPOL을 참조하는 극 좌표

예

```
7 FPOL X+20 Y+30
8 FL  IX+10 Y+20  RR F100
9 FCT PR+15 IPA+30  DR+ R15
```

윤곽 요소의 방향과 길이

소프트 키	기존 데이터
LEN	직선의 길이
AN	직선의 기울기 각도
LEN	호의 현 길이 LEN
AN	항목 탄젠트의 기울기 각도 AN
CCA	호의 중심각

알림

충돌 주의!

증분 경사각 **IAN**은 이전 이송 블록의 방향으로 참조됩니다. 이전 컨트롤 모델(iTNC 530 포함)의 NC 프로그램은 호환되지 않습니다. 가져온 NC 프로그램을 실행하는 동안 충돌의 위험이 있습니다!

- ▶ 그래픽 시뮬레이션을 이용하여 순서 및 윤곽을 확인합니다.
- ▶ 필요 시 가져온 NC 프로그램을 조정합니다.

예

```
27 FLT X+25 LEN 12.5  AN+35 RL  F200
28 FC DR+ R6 LEN 10 AN-45
29 FCT  DR- R15  LEN 15
```

FC/FCT 블록의 원 중심 CC, 반경 및 회전 방향

컨트롤러에서는 입력 데이터를 통해 자유 프로그래밍한 호의 원 중심을 계산합니다. 그러면 FK 프로그래밍을 사용하여 NC 블록에서 완전한 원을 프로그래밍할 수 있게 됩니다.

극 좌표에서 원 중심을 정의하려는 경우에는 **CC**가 아닌 FPOL을 사용하여 극을 정의해야 합니다. FPOL은 직교 좌표로 입력되며 TNC에서 다른 **FPOL**이 정의되어 있는 NC 블록을 찾을 때까지 적용된 상태로 유지됩니다.

> 프로그래밍된 또는 자동으로 계산된 원 중심 또는 극은 연결된 기존 또는 FK 섹션에서만 유효합니다. FK 섹션이 기존 방식으로 프로그래밍된 두 섹션을 분할하는 경우, 원 중심 또는 극에 관한 정보는 손실됩니다. 기존 방식으로 프로그래밍된 두 섹션에는 각각 자체의 (필요한 경우 동일한) CC 블록이 있어야 합니다. 반대로 두 FK 섹션 간에 기존의 섹션이 있다면 이 정보는 손실되기도 합니다.

소프트 키	기존 데이터
	직교 좌표계의 원 중심
	극 좌표의 중심점
	호의 회전 방향
	호의 반경

예

```
10 FC  CCX+20 CCY+15  DR+ R15
11 FPOL  X+20 Y+15
12 FL  AN+40
13 FC  DR+ R15  CCPR+35 CCPA+40
```

폐쇄형 윤곽

CLSD 소프트 키를 사용하면 폐쇄형 윤곽의 시작과 끝을 식별할 수 있습니다. 이렇게 하면 마지막 윤곽 요소에 사용할 수 있는 솔루션 수가 줄어듭니다.

FK 섹션의 첫 번째 및 마지막 NC 블록에 있는 다른 윤곽 데이터에 대한 추가 항목으로 **CLSD**를 입력하십시오.

소프트 키	기존 데이터	
	윤곽 시작:	CLSD+
	윤곽 끝:	CLSD–

예

```
12 L  X+5 Y+35  RL F500  M3
13 FC  DR- R15  CLSD+ CCX+20  CCY+35
...
17 FC  DR- R+15  CLSD-
```

보조점

자유 프로그래밍한 직선과 자유 프로그래밍한 원호에 대해 모두 윤곽 또는 해당 범위 내에 있는 보조점의 좌표를 입력할 수 있습니다.

윤곽의 보조점

직선이나 직선의 확장 영역 또는 원호에 있는 보조점입니다.

소프트 키		기존 데이터
P1X	P2X	직선의 보조 점 P1 또는 P2의 X 좌표
P1Y	P2Y	직선의 보조 점 P1 또는 P2의 Y 좌표
P1X	P2X	원형 경로의 보조 점 P1, P2 또는 P3의 X 좌표
P1Y	P2Y	원형 경로의 보조 점 P1, P2 또는 P3의 Y 좌표

윤곽 근처의 보조점

소프트 키		기존 데이터
PDX	PDY	직선 근처에 있는 보조 점의 X 및 Y 좌표
D		보조점과 직선 간의 거리
PDX	PDY	원호 근처에 있는 보조점의 X 및 Y 좌표
D		보조점과 원호 간의 거리

예

```
13 FC  DR- R10  P1X+42.929 P1Y+60.071
14 FLT  AN-70 PDX+50  PDY+53 D10
```

상대 위치 데이터

관련 데이터는 다른 윤곽 요소에 기초한 값입니다. 이러한 관련 항목에 사용되는 소프트 키 및 프로그램 단어는 **R**로 시작합니다. 오른쪽 그림에서는 상대 데이터로 프로그래밍해야 하는 치수 데이터를 보여 줍니다.

> 상대 데이터의 좌표 및 각도는 항상 증분 크기로 프로그래밍됩니다. 또한 데이터의 기준이 되는 윤곽 요소의 NC 블록 번호도 입력해야 합니다.
>
> 상대 좌표의 기준이 되는 윤곽 요소의 NC 블록 번호는 기준을 프로그래밍하는 블록 앞에 있는 최대 64개의 위치결정 블록에 대해서만 지정할 수 있습니다.
>
> 상대 데이터의 기준이 되는 NC 블록을 삭제하면 오류 메시지가 표시됩니다. 이 NC 블록을 삭제하기 전에 먼저 NC 프로그램을 변경하십시오.

NC 블록 N에 대한 상대 데이터: 끝점 좌표

소프트 키		기존 데이터
RX N...	RY N...	NC 블록 N에 상대적인 직교 좌표
RPR N...	RPA N...	NC 블록 N에 상대적인 극 좌표

예

```
12 FPOL X+10 Y+10
13 FL PR+20 PA+20
14 FL  AN+45
15 FCT IX+20 DR- R20 CCA+90 RX 13
16 FL IPR+35 PA+0 RPR 13
```

NC 블록 N에 대한 상대 데이터: 윤곽 요소의 방향 및 길이

소프트 키	기존 데이터
RAN N...	직선과 다른 요소, 또는 호에 접선 방향인 항목과 다른 요소 간의 각도
PAR N...	다른 윤곽 요소에 평행한 직선
DP	직선에서 평행한 윤곽 요소까지의 거리

예

```
17 FL  LEN 20 AN+15
18 FL AN+105 LEN 12.5
19 FL PAR 17 DP 12.5
20 FSELECT 2
21 FL  LEN 20 IAN+95
22 FL  IAN+220 RAN 18
```

NC 블록 N에 대한 상대 데이터: 원 중심 CC

소프트 키	기존 데이터
RCCX N... RCCY N...	NC 블록 N에 상대적인 원 중심의 직교 좌표계
RCCPR N... RCCPA N...	NC 블록 N에 상대적인 원 중심의 직교 좌표계

예

```
12 FL X+10 Y+10 RL
13 FL  ...
14 FL X+18 Y+35
15 FL  ...
16 FL  ...
17 FC DR- R10 CCA+0 ICCX+20 ICCY-15 RCCX12 RCCY14
```

예: FK 프로그래밍 1

0 BEGIN PGM FK1 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	공작물 영역 정의
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S500	공구 호출
4 L Z+250 R0 FMAX	공구 후퇴
5 L X-20 Y+30 R0 FMAX	공구 사전 위치결정
6 L Z-10 R0 F1000 M3	가공 깊이로 이동
7 APPR CT X+2 Y+30 CCA90 R+5 RL F250	접선 방향으로 연결되는 원호에서 윤곽에 접근
8 FC DR- R18 CLSD+ CCX+20 CCY+30	FK 윤곽 섹션
9 FLT	각 윤곽 요소에 대해 기존의 모든 데이터 프로그래밍
10 FCT DR- R15 CCX+50 CCY+75	
11 FLT	
12 FCT DR- R15 CCX+75 CCY+20	
13 FLT	
14 FCT DR- R18 CLSD- CCX+20 CCY+30	
15 DEP CT CCA90 R+5 F1000	접선 방향으로 연결된 원호에서 윤곽 후진
16 L X-30 Y+0 R0 FMAX	
17 L Z+250 R0 FMAX M2	공구 후퇴, 프로그램 종료
18 END PGM FK1 MM	

예: FK 프로그래밍 2

0 BEGIN PGM FK2 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	공작물 영역 정의
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S4000	공구 호출
4 L Z+250 R0 FMAX	공구 후퇴
5 L X+30 Y+30 R0 FMAX	공구 사전 위치결정
6 L Z+5 R0 FMAX M3	공구 사전 위치결정
7 L Z-5 R0 F100	가공 깊이로 이동
8 APPR LCT X+0 Y+30 R5 RR F350	접선 방향으로 연결되는 원호에서 윤곽에 접근
9 FPOL X+30 Y+30	FK 윤곽 섹션:
10 FC DR- R30 CCX+30 CCY+30	각 윤곽 요소에 대해 기존의 모든 데이터 프로그래밍
11 FL AN+60 PDX+30 PDY+30 D10	
12 FSELECT 3	
13 FC DR- R20 CCPR+55 CCPA+60	
14 FSELECT 2	
15 FL AN-120 PDX+30 PDY+30 D10	
16 FSELECT 3	
17 FC X+0 DR- R30 CCX+30 CCY+30	
18 FSELECT 2	
19 DEP LCT X+30 Y+30 R5	접선 방향으로 연결된 원호에서 윤곽 후진
20 L Z+250 R0 FMAX M2	공구 후퇴, 프로그램 종료
21 END PGM FK2 MM	

예: FK 프로그래밍 3

0 BEGIN PGM FK3 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X-45 Y-45 Z-20	공작물 영역 정의
2 BLK FORM 0.2 X+120 Y+70 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S4500	공구 호출
4 L Z+250 R0 FMAX	공구 후퇴
5 L X-70 Y+0 R0 FMAX	공구 사전 위치결정
6 L Z-5 R0 F1000 M3	가공 깊이로 이동
7 APPR CT X-40 Y+0 CCA90 R+5 RL F250	접선 방향으로 연결되는 원호에서 윤곽에 접근
8 FC DR- R40 CCX+0 CCY+0	FK 윤곽 섹션:
9 FLT	각 윤곽 요소에 대해 기존의 모든 데이터 프로그래밍
10 FCT DR- R10 CCX+0 CCY+50	
11 FLT	
12 FCT DR+ R6 CCX+0 CCY+0	
13 FCT DR+ R24	
14 FCT DR+ R6 CCX+12 CCY+0	
15 FSELECT 2	
16 FCT DR- R1.5	
17 FCT DR- R36 CCX+44 CCY-10	
18 FSELECT 2	
19 FCT DR+ R5	
20 FLT X+110 Y+15 AN+0	
21 FL AN-90	
22 FL X+65 AN+180 PAR21 DP30	
23 RND R5	
24 FL X+65 Y-25 AN-90	
25 FC DR+ R50 CCX+65 CCY-75	
26 FCT DR- R65	
27 FSELECT 1	
28 FCT Y+0 DR- R40 CCX+0 CCY+0	
29 FSELECT 4	
30 DEP CT CCA90 R+5 F1000	접선 방향으로 연결된 원호에서 윤곽 후진
31 L X-70 R0 FMAX	

32 L Z+250 R0 FMAX M2	공구 후퇴, 프로그램 종료
33 END PGM FK3 MM	

6

프로그래밍 보조 기능

6.1 GOTO 기능

GOTO 키 사용

GOTO 키로 점프

GOTO 키를 사용하여 활성 작동 모드와 관계 없이 NC 프로그램의 특정 위치로 점프합니다.

다음을 수행하십시오.

- ▶ **GOTO** 키를 누릅니다.
- > 컨트롤러에서 팝업 창이 열립니다.
- ▶ 숫자를 입력합니다.

- ▶ 소프트 키로 점프 문을 선택합니다. 예: 입력한 라인 수만큼 아래로 이동

컨트롤러에는 다음 옵션이 제공됩니다.

소프트 키	기능
	입력한 라인 수만큼 위로 이동
	입력한 라인 수만큼 아래로 이동
	입력한 블록 번호로 점프

> **GOTO** 기능은 NC 프로그램을 프로그래밍하거나 테스트하는 동안에만 사용합니다. 프로그램 실행 중에 블록 스캔 기능을 사용합니다.
>
> **추가 정보:** NC 프로그램 설정, 테스트 및 실행 사용 설명서:

GOTO 키로 빠른 선택

GOTO 키를 사용하면 특수 기능 또는 사이클을 선택하기 쉽게 해주는 스마트 선택 창을 열 수 있습니다.

특수 기능을 선택하려면 다음을 수행하십시오.

- ▶ **SPEC FCT** 키를 누릅니다.

- ▶ **GOTO** 키를 누릅니다.
- > 특수 기능의 구조 뷰를 보여 주는 팝업 창이 컨트롤러에 표시됩니다.
- ▶ 원하는 기능 선택

추가 정보: 사이클 프로그래밍 사용 설명서

GOTO 키로 선택 창 열기

컨트롤러가 선택 메뉴를 제공하는 경우 **GOTO** 키를 사용하여 선택 창을 열 수 있습니다. 이 방법으로 사용 가능한 항목을 볼 수 있습니다.

6.2 화면 키패드

알파벳 키보드가 없는 콤팩트 버전의 컨트롤러를 사용하는 경우 화면 키패드 또는 알파벳 키보드를 USB 포트에 연결한 상태에서 문자와 특수 문자를 입력할 수 있습니다.

화면 키패드로 텍스트 입력

화면 키패드를 사용하려면 다음을 수행하십시오.

GOTO

- ▶ 화면 키패드를 사용하여 프로그램 이름이나 디렉터리 이름 같은 텍스트를 입력하려면 **GOTO** 키를 누릅니다.
- > 컨트롤러의 숫자 키패드와 해당하는 문자가 지정된 창이 표시됩니다.

8

- ▶ 커서가 원하는 문자 위에 올 때까지 숫자 키를 누릅니다.
- ▶ 선택한 문자가 전송된 후에 다음 문자를 입력하십시오.

OK

- ▶ **확인** 소프트 키를 눌러 열려 있는 대화 상자 필드에 텍스트를 로드합니다.

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

6.3 NC 프로그램 표시

구문 강조 표시

컨트롤러에는 구문 요소가 의미에 따라 다양한 색상으로 표시됩니다. 색상 강조 표시로 NC 프로그램을 읽기 쉽고 선명하게 해줍니다.

구문 요소의 색상 강조 표시

사용	색상
표준 색상	검정색
설명 표시	녹색
숫자값 표시	파란색
블록 번호 표시	보라색
FMAX 표시	주황
이송 속도 표시	갈색

스크롤 막대

프로그램 창의 오른쪽 가장자리에 있는 스크롤 바를 마우스로 움직여서 화면 내용을 전환할 수 있습니다. 또한 스크롤 막대의 크기와 위치를 통해 프로그램 길이와 커서 위치를 알 수 있습니다.

6.4 주석 추가

응용

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

> **i** 기계 파라미터 **lineBreak** (No. 105404)에 따라 긴 주석이 서로 다른 방법으로 표시됩니다. 추가 내용이 있음을 나타내기 위해 주석 라인이 다음 줄로 넘어가거나 **>>** 기호가 표시됩니다.
>
> 주석 블록의 마지막 문자로 물결표(~)는 사용할 수 없습니다.

주석을 두 가지 방법으로 추가할 수 있습니다.

프로그래밍 중 설명 입력

- ▶ NC 블록에 대한 데이터를 입력합니다.
- ▶ 알파벳 키보드에서 세미콜론 키 **;**를 누릅니다.
- > 컨트롤에 **주석?** 대화 상자 프롬프트가 표시됩니다.
- ▶ 주석을 입력합니다.
- ▶ **END** 키를 눌러 NC 블록을 종료합니다.

프로그램 입력 후 설명 삽입

- ▶ 주석을 추가하려는 NC 블록을 선택합니다.
- ▶ 오른쪽 화살표 키로 NC 블록의 마지막 단어를 선택합니다.
- ▶ 알파벳 키보드에서 세미콜론 키 **;**를 누릅니다.
- > 컨트롤에 **주석?** 대화 상자 프롬프트가 표시됩니다.
- ▶ 주석을 입력합니다.
- ▶ **END** 키를 눌러 NC 블록을 종료합니다.

별도의 NC 블록에 주석 입력

- ▶ 주석을 삽입하려는 위치 다음에 오는 NC 블록을 선택합니다.
- ▶ 알파벳 키보드의 세미콜론 키(;)를 사용하여 프로그래밍 대화 상자를 시작합니다.
- ▶ 설명을 입력하고 **END** 키를 눌러 NC 블록을 종료합니다.

기존 NC 블록 주석화

기존 NC 블록을 주석으로 변경하려면 다음을 수행하십시오.

- ▶ 주석화할 NC 블록을 선택합니다.

- ▶ **설명 삽입** 소프트 키를 누릅니다.

다른 방법:

- ▶ 알파벳 키보드에서 **<** 키를 누릅니다.
- > 컨트롤이 블록 시작 부분에 세미콜론 **;**을 삽입합니다.
- ▶ **END** 키를 누릅니다.

NC 블록에 대한 주석 변경

주석화된 NC 블록을 활성 NC 블록으로 변경하려면 다음을 수행하십시오.

▶ 변경하려는 주석 블록을 선택합니다.

▶ **설명 제거** 소프트 키를 누릅니다.

다른 방법:

▶ 알파벳 키보드에서 **>** 키를 누릅니다.

> 컨트롤이 블록 시작 부분의 세미콜론 **;**을 제거합니다.

▶ **END** 키를 누릅니다.

주석 편집용 기능

소프트 키	기능
	설명 시작 부분으로 점프합니다.
	주석 끝 부분으로 이동합니다.
	단어 시작 부분으로 이동합니다. 공백을 사용하여 단어를 분리합니다.
	단어 끝 부분으로 이동합니다. 공백을 사용하여 단어를 분리합니다.
	붙여넣기 모드와 덮어쓰기 모드 사이를 전환합니다.

6.5 NC 프로그램을 자유롭게 편집

특정 구문 요소(예: LN 블록)는 사용 가능한 키 및 소프트 키를 사용하여 NC 편집기에서 직접 입력할 수 없습니다.

외부 텍스트 편집기 사용을 금지하기 위해 컨트롤은 다음과 같은 가능성을 제공합니다.

- 컨트롤의 통합형 텍스트 편집기를 사용하여 자유롭게 구문 입력
- NC 편집기의 **?** 키를 사용하여 자유롭게 구문 입력

컨트롤의 통합형 텍스트 편집기를 사용하여 자유롭게 구문 입력

기존 NC 프로그램에 구문을 추가하려면 다음을 수행하십시오.

PGM MGT

- ▶ **PGM MGT** 키를 누릅니다.
- > 파일 관리자가 열립니다.

더 많은 기능

- ▶ **더 많은 기능** 소프트 키를 누릅니다.

선택 수정창

- ▶ **선택 수정창** 소프트 키를 누릅니다.
- > 컨트롤에서 선택 창이 열립니다.

OK

- ▶ **텍스트 편집기** 옵션을 선택합니다.
- ▶ **확인**을 눌러 선택을 승인합니다.
- ▶ 원하는 구문을 추가합니다.

> 컨트롤은 텍스트 편집기의 구문을 검사하지 않습니다. 마쳤을 때 NC 편집기의 입력 내용을 확인하십시오.

NC 편집기의 ? 키를 사용하여 자유롭게 구문 입력

> 이 기능을 사용하려면 USB를 통해 연결된 알파벳 키보드가 필요합니다.

기존 NC 프로그램에 구문을 추가하려면 다음을 수행하십시오.

⇧

- ▶ **?**를 입력합니다.
- > 컨트롤이 새 NC 블록을 엽니다.

? /

END □

- ▶ 원하는 구문을 추가합니다.
- ▶ **END**를 눌러 입력을 승인합니다.

> 승인 후 컨트롤이 구문을 검사합니다. 오류가 있는 경우 **ERROR** 블록이 생깁니다.

6.6 NC 블록 건너뛰기

슬래시(/)를 삽입합니다.

NC 블록을 숨길 수 있습니다(옵션).

프로그래밍 모드에서 NC 블록을 숨기려면 다음을 수행하십시오.

- 원하는 NC 블록을 선택합니다.

- **삽입** 소프트 키를 누릅니다.
- 컨트롤러가 슬래시(/)를 삽입합니다.

슬래시(/)를 삭제합니다.

프로그래밍 작동 모드에서 NC 블록을 다시 표시하려면 다음을 수행하십시오.

- 숨겨진 NC 블록을 선택합니다.

- **제거** 소프트 키를 누릅니다.
- 컨트롤러가 슬래시(/)를 제거합니다.

6.7 NC 프로그램 구조 설정

정의 및 응용

컨트롤러의 구조 설정 블록에서 NC 프로그램에 주석을 입력할 수 있습니다. 구조 블록은 최대 252자의 텍스트로, 후속 프로그램 행에 대한 주석이나 제목으로 사용됩니다.

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

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

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

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

프로그램 + 선택 화면 레이아웃을 다음 작동 모드에서 선택할 수 있습니다.

- **반 자동 프로그램 실행**
- **자동 프로그램 실행**
- **프로그래밍**

프로그램 구조 창 표시/활성 창 변경

▶ 구조 창 표시: 이 화면 레이아웃의 경우 **프로그램 + 선택** 소프트 키를 누릅니다.

▶ 활성 창 변경: **창 변경** 소프트 키를 누릅니다.

프로그램 창에 구조 블록 삽입

▶ 구조 설정 블록을 삽입하려는 위치 다음에 오는 NC 블록을 선택합니다.

▶ **특수 기능** 키를 누릅니다.

▶ **프로그램MING AIDS** 소프트 키를 누릅니다.

▶ **삽입 구간** 소프트 키를 누릅니다.

▶ 구조 텍스트를 입력합니다.

▶ 소프트 키를 통해 구조 설정 깊이(들여쓰기)를 변경합니다.

> ℹ 편집하는 동안 구조 항목을 들여쓸 수 있습니다.

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

프로그램 구조 창에서 블록 선택

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

6.8 계산기

작업

컨트롤러에서는 기본적인 수학 함수가 포함된 통합 계산기가 제공됩니다.

- **CALC** 소프트 키를 눌러 계산기를 표시합니다.
- 수식 기능 선택: 계산기는 알파벳 키보드 또는 소프트 키로 입력하는 짧은 명령으로 작동합니다.
- **CALC** 소프트 키를 눌러 계산기를 닫습니다.

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

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

계산된 값을 NC 프로그램으로 전송

- 화살표 키를 사용하여 계산된 값을 전송할 단어를 선택합니다.
- **CALC** 키를 누르고 원하는 계산을 수행하여 온라인 계산기를 중첩합니다.
- **확인 값** 소프트 키를 누릅니다.
> 값이 활성 입력 필드로 전송되고 계산기가 닫힙니다.

> 또한 NC 프로그램에서 계산기로 값을 전송할 수도 있습니다. **현재 값 가져오기** 소프트 키 또는 **GOTO** 키를 누르면 활성 입력 필드에서 계산기로 값이 전송됩니다.
>
> 작동 모드를 변경한 후에도 계산기는 활성화된 상태로 유지됩니다. **종료** 소프트 키를 눌러 계산기를 종료합니다.

포켓 계산기의 기능

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

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

6.9 절삭 데이터 계산기

응용 분야

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

절삭 데이터 계산기를 열려면 **절삭 데이터 계산기** 소프트 키를 누릅니다.

다음의 경우에 소프트 키가 표시됩니다.

- **CALC** 키를 누릅니다.
- TOOL CALL 블록의 스핀들 속도 입력용 대화 상자를 연 경우
- 배치 블록 또는 사이클의 이송 속도 입력용 대화 상자를 연 경우
- **수동 운전** 모드에서 **F** 소프트 키를 누릅니다.
- **수동 운전** 모드에서 **S** 소프트 키를 누릅니다.

절삭 데이터 계산기의 모드를 표시합니다.

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

스핀들 속도 계산용 창:

약어	의미
T:	공구 번호
D:	공구의 직경
VC:	절삭 속도
S=	스핀들 속도에 대한 결과

공구가 이미 정의된 대화 상자에서 속도 계산기를 열면 속도 계산기가 공구 번호와 직경을 자동으로 적용합니다. 대화 상자 필드에 **VC**를 입력하기만 하면 됩니다.

이송 속도 계산기 창:

약어	의미
T:	공구 번호
D:	공구의 직경
VC:	절삭 속도
S:	스핀들 속도
Z:	날 수
FZ:	날당 이송
FU:	회전당 이송
F=	이송 속도에 대한 결과

> **F AUTO** 소프트 키를 눌러 **공구 호출** 블록의 이송 속도를 이후 NC 블록으로 전송할 수 있습니다. 이후에 이송 속도를 변경해야 하는 경우에는 **TOOL CALL** 블록에서만 이송 속도 값을 조정하면 됩니다.

절삭 데이터 계산기의 기능

절삭 데이터 계산기를 여는 위치에 따라 다음과 같은 가능성이 있습니다.

소프트 키	기능
적용	절삭 데이터 계산기의 값을 NC 프로그램으로 전송
계산 이송 속도 F 속도 S	이송 속도 계산과 스핀들 속도 계산 사이에 전환
입력 이송 속도 FZ FU	공구별 이송과 회전별 이송 사이에 전환
입력 속도[RPM] VC S	스핀들 속도와 절삭 속도 사이에 전환
CUTTING DATA TABLE 해제 설정	절삭 데이터 테이블로 작업을 활성화 또는 비활성화
선택	공구 테이블에서 공구를 선택
↓	절삭 데이터 계산기를 화살표 방향으로 이동
포켓 계산기	계산기로 전환
INCH	절삭 데이터 계산기의 인치 값 사용
종료	절삭 데이터 계산기 종료

절삭 데이터 테이블 사용

응용

재료, 절삭 재료 및 절삭 데이터에 대한 테이블을 컨트롤에 저장하면 절삭 데이터 계산기가 이 표들의 값을 사용할 수 있습니다.

스핀들 속도 및 이송 속도의 자동 계산을 사용하여 작업하기 전에 다음을 수행하십시오.

- ▶ 공작물 재료의 유형을 WMAT.tab 테이블에 입력합니다.
- ▶ 절삭 재료의 유형을 TMAT.tab 테이블에 입력합니다.
- ▶ 공작물 재료와 절삭 재료의 조합을 절삭 데이터 테이블에 입력합니다.
- ▶ 공구 테이블의 필요한 값을 사용하여 공구를 정의합니다.
  - 공구 반경
  - 날 수
  - 절삭 재료
  - 절삭 데이터 테이블

공작물 재료 WMAT

공작물 재료를 WMAT.tab 테이블에 정의합니다. 이 테이블을 **TNC: \ table** 디렉터리에 저장해야 합니다.

이 테이블은 재료에 대한 **WMAT** 열 및 **MAT_CLASS**라는 열을 포함합니다. 여기서 예를 들어 DIN EN 10027-2에 따라 재료를 같은 절삭 조건의 재료 클래스로 분류합니다.

다음과 같이 공작물 재료를 절삭 데이터 계산기에 입력합니다.

- 절삭 데이터 계산기를 선택합니다.
- 팝업 창의 **테이블의 절삭 데이터 활성화**를 선택합니다.
- 드롭다운 메뉴에서 **WMAT**를 선택합니다.

TNC:\table\WMAT.TAB

NR	WMAT	MAT_CLASS
1		10
2	1.0038	10
3	1.0044	10
4	1.0114	10
5	1.0177	10
6	1.0143	10
7	St 37-2	10
8	St 37-3 N	10
9	X 14 CrMo S 17	20
10	1.1404	20
11	1.4305	20
12	V2A	21
13	1.4301	21
14	AlCu4PBMg	100
15	Aluminium	100
16	PTFE	200

절삭 재료 TMAT

절삭 재료는 TMAT.tab 테이블에 정의되어 있습니다. 이 테이블을 **TNC: \ table** 디렉터리에 저장해야 합니다.

공구 테이블의 **TMAT** 열에서 절삭 재료를 할당합니다. 같은 절삭 재료에 대해 다른 이름을 입력하려면 **ALIAS1** 및 **ALIAS2** 등 다른 이름의 열을 만들 수 있습니다.

절삭 데이터 테이블

파일 확장자가 .CUT인 테이블에서 공작물 재료 및 절삭 재료와 해당 절삭 데이터의 조합을 정의합니다. 이 테이블을 **TNC: \ system \ Cutting-Data** 디렉터리에 저장해야 합니다.

공구 테이블의 **CUTDATA** 열에서 적절한 절삭 데이터를 할당합니다.

TNC:\system\Cutting-Data\CUTDATA.CUT

NR	MAT_CLASS	MODE	TMAT	VC	FTYPE
0	10	Rough	HSS	28	
1	10	Rough	VHM	70	
2	10	Finish	HSS	30	
3	10	Finish	VHM	70	
4	10	Rough	HSS coated	78	
5	10	Finish	HSS coated	82	
6	20	Rough	VHM	90	
7	20	Finish	VHM	82	
8	100	Rough	HSS	150	
9	100	Finish	HSS	145	
10	100	Rough	VHM	450	
11	100	Finish	VHM	440	
12					
13					
14					

> 단일 직경만 있는 공구를 사용하는 경우 또는 직경이 이송 속도와 관련이 없는(즉, 인덱스 가능 삽입) 경우 이 단순화된 테이블을 사용합니다.

절삭 데이터 테이블은 다음 열을 포함합니다.

- **MAT_CLASS**: 재료 클래스
- **MODE**: 가공 모드, 예: 정삭
- **TMAT**: 절삭 재료
- **VC**: 절삭 속도
- **FTYPE**: 이송 속도 유형 **FZ** 또는 **FU**
- **F**: 이송 속도

직경 의존형 절삭 데이터 테이블

많은 경우 공구 직경이 사용할 수 있는 절삭 데이터를 결정합니다. 이 목적으로 파일 확장자 .CUTD의 절삭 데이터 테이블을 사용합니다. 이 테이블을 **TNC: \ system \ Cutting-Data** 디렉터리에 저장해야 합니다.

공구 테이블의 **CUTDATA** 열에서 적절한 절삭 데이터를 할당합니다.

직경 의존형 절삭 데이터 테이블은 다음과 같은 추가 열을 포함합니다.

- **F_D_0**: Ø 0 mm에 대한 이송 속도
- **F_D_0_1**: Ø 0.1 mm에 대한 이송 속도
- **F_D_0_12**: Ø 0.12 mm에 대한 이송 속도
- ...

TNC:\system\Cutting-Data\CUTTABLE.CUTD

NR	F_D_0	F_D_0_1	F_D_0_12	F_D_0_15	F_D_0_2	F_D_0_25	F_D_0_3	F_D_0_4	F_D_0_5	F_D_0
1						0.0010			0.0010	
2									0.0020	
3						0.0010			0.0010	
4						0.0010			0.0010	
5									0.0020	
6						0.0010			0.0010	
7						0.0010			0.0010	
8									0.0020	
9						0.0010			0.0010	
10						0.0010			0.0030	
11						0.0010			0.0030	
12						0.0010			0.0030	
13						0.0010			0.0030	
14						0.0010			0.0030	
15						0.0010			0.0030	
16						0.0010			0.0010	
17									0.0020	
18						0.0010			0.0010	
19						0.0010			0.0010	
20									0.0020	
21						0.0010			0.0010	
22						0.0010			0.0010	
23									0.0020	
24						0.0010			0.0010	
25						0.0010			0.0030	
26						0.0010			0.0030	
27						0.0010			0.0030	

0 = 0.5 mm에서 이송 속도 FU/FZ? mm/1 최소 0.0000, 최대 9.9999

> 모든 열을 입력할 필요는 없습니다. 공구 직경이 두 개의 정의된 열 사이에 있는 경우, 컨트롤러가 이송 속도를 선형으로 보간합니다.

6.10 그래픽 프로그래밍

프로그래밍 그래픽 활성화 및 비활성화

NC 프로그램을 작성하는 동안 컨트롤에서 프로그래밍된 윤곽의 2D 필기 추적 그래픽을 생성하도록 할 수 있습니다.

NC 프로그램이 왼쪽에 표시되고 그래픽이 오른쪽에 표시됩니다.

- ▶ **화면 레이아웃** 키 누릅니다.
- ▶ **프로그램 + 그래픽** 소프트 키를 누릅니다.
- > NC 프로그램이 왼쪽에 표시되고 그래픽이 오른쪽에 표시됩니다.

- ▶ **자동 작도** 소프트 키를 **켜짐**으로 설정합니다.
- > 프로그램 라인을 입력하는 동안 화면의 오른쪽 그래픽 창에서 프로그램된 각 움직임이 생성됩니다.

프로그래밍 중에 그래픽이 생성되지 않도록 하려면 **자동 작도** 소프트 키를 **꺼짐**으로 설정합니다.

> **자동 작도**가 **켜짐**으로 설정된 경우 2D 필기 추적 그래픽을 생성할 때 다음과 같은 프로그램 내용이 무시됩니다.
> - 프로그램 섹션 반복
> - 점프 명령
> - M 기능 - M2 또는 M30
> - 사이클 호출
> - 잠긴 도구로 인한 경고
>
> 따라서 자동 작도는 윤곽 프로그래밍을 하는 동안에만 사용합니다.

NC 프로그램을 다시 열거나 **재설정 + 시작** 소프트 키를 누르면 컨트롤러에서 공구 데이터가 재설정됩니다.

컨트롤은 프로그래밍 그래픽에서 여러 색을 사용합니다.

- **파란색:** 고유하게 지정된 윤곽 요소
- **보라색:** 아직 고유하게 지정되지 않은 윤곽 요소는 예를 들어 RND로 여전히 수정할 수 있습니다.
- **연한 파란색:** 홀 및 나사산
- **황토색:** 공구 중간점 경로
- **빨간색:** 급속 이송

추가 정보: "FK 프로그래밍 그래픽", 페이지 163

기존 NC 프로그램에 대해 그래픽 생성

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

- 이전에 활성 상태이던 공구 데이터를 재설정하고 그래픽을 생성: **재설정 + 시작** 소프트 키를 누릅니다.

추가 기능:

소프트 키	기능
	이전에 활성 상태이던 공구 데이터를 재설정합니다. 프로그래밍 그래픽 생성
	블록 단위 프로그래밍 그래픽 생성
	완전한 그래픽을 생성하거나 **재설정 + 시작** 후 수행합니다.**재설정 + 시작**
	프로그래밍 그래픽을 중지합니다. 이 소프트 키는 컨트롤이 프로그래밍 그래픽을 생성하는 동안에만 표시됩니다.
	뷰 선택 ■ 평면 뷰 ■ 정면 뷰 ■ 페이지 뷰
	공구 경로 표시 또는 숨기기
	급속 이송에서 공구 경로 표시 또는 숨기기

블록 번호 표시 설정/해제

- 소프트 키 행을 전환합니다.

- 블록 번호 표시: **BLOCK NO.** 소프트 키**블록 번호 표시 숨김**을 **표시**로 설정
- 블록 번호 숨김: **BLOCK NO.** 소프트 키**블록 번호 표시 숨김**을 **숨기기**로 설정

그래픽 삭제

- 소프트 키 행을 전환합니다.

- 그래픽 삭제: **삭제 그래픽** 소프트 키를 누릅니다.

눈금선 표시

- 소프트 키 행을 전환합니다.

- 눈금선 표시: **눈금선 표시** 소프트 키를 누릅니다.

세부 확대/축소

그래픽 디스플레이를 선택할 수 있습니다.

▶ 소프트 키 행을 전환합니다.

다음과 같은 기능을 활용할 수 있습니다.

소프트 키	기능
	섹션 전환
	섹션 축소
	섹션 확대
	섹션 재설정

재시동 빈공간 형식 소프트 키를 사용하여 원래 섹션을 복원할 수 있습니다.

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

- 모델을 옮기려면 가운데 마우스 버튼이나 휠 버튼을 누른 상태로 마우스를 이동합니다. Shift 키를 동시에 누르면 모델을 가로나 세로로만 이동할 수 있습니다.
- 특정 영역을 확대하려면 왼쪽 마우스 버튼을 계속 누른 상태로 확대할 영역을 표시합니다. 왼쪽 마우스 버튼을 놓으면 정의된 영역이 확대됩니다.
- 영역을 빠르게 확대하거나 축소하려면 마우스 휠을 앞쪽이나 뒤쪽으로 돌립니다.

6.11 오류 메시지

오류 표시

예를 들어 다음과 같은 경우 오류 메시지가 표시됩니다.

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

오류가 발생하면 헤더에 빨간색으로 오류가 표시됩니다.

> 컨트롤러는 오류 클래스마다 서로 다른 색을 사용합니다.
> - 오류는 빨간색
> - 경고는 노란색
> - 참고사항은 녹색
> - 정보는 파란색

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

오류 메시지가 지워지거나 더 높은 우선 순위의 오류(더 높은 오류 클래스)로 대체될 때까지 컨트롤의 헤더에 오류 메시지가 표시됩니다. 잠깐만 나타나는 정보가 항상 표시됩니다.

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

드문 경우이지만 **프로세서 확인 오류**가 발생하면 자동으로 오류 창이 열립니다. 이 경우 오류를 정정할 수 없습니다. 시스템을 종료하고 컨트롤을 다시 시작해야 합니다.

오류 창 열기

ERR

- ▶ **ERR** 키를 누릅니다.
- > 오류 창이 열리고 누적된 모든 오류 메시지가 표시됩니다.

오류 창 닫기

종료

- ▶ **END** 소프트 키를 누릅니다. 또는

ERR

- ▶ **ERR** 키를 누릅니다.
- > 오류 창이 닫힙니다.

자세한 오류 메시지

컨트롤은 가능한 오류 원인과 문제 해결을 위한 제안 사항을 표시합니다.

▶ 오류 창을 엽니다.

▶ 오류의 원인과 해결 방법에 대한 정보: 오류 메시지에 커서를 위치시키고 **부가 정보** 소프트 키를 누릅니다.

> 오류 원인 및 시정 조치에 대한 정보를 표시하는 창이 열립니다.

▶ 정보 닫기: **부가 정보** 소프트 키를 다시 누릅니다.

소프트 키: 내부 정보

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

▶ 오류 창을 엽니다.

▶ 오류 메시지에 대한 자세한 정보: 오류 메시지에 커서를 위치시키고 **내부 정보** 소프트 키를 누릅니다.

> 오류에 대한 내부 정보를 표시하는 창이 열립니다.

▶ 세부 정보 종료: **내부 정보** 소프트 키를 다시 누릅니다.

필터 소프트 키

필터 소프트 키를 사용하여 바로 연속해서 나열된 동일한 경고를 필터링할 수 있습니다.

▶ 오류 창을 엽니다.

▶ **더 많은 기능** 소프트 키를 누릅니다.

▶ **필터** 소프트 키를 누릅니다. 컨트롤러가 같은 경고를 필터링합니다.

▶ 필터 종료: **돌아가기** 소프트 키를 누릅니다.

오류 지우기

오류 창 외부에서 오류 지우기

CE

▶ 헤더에서 오류/메시지 삭제: **CE** 키를 누릅니다.

> 어떤 상황에서는 **CE** 키가 다른 기능을 위해 사용되기 때문에 오류를 삭제하는 데 CE 키를 사용할 수 없습니다.

오류 지우기

▶ 오류 창을 엽니다.

삭제

▶ 개별 오류 메시지 지우기: 오류 메시지에 커서를 배치하고 **삭제** 소프트 키를 누릅니다.

모두 삭제

▶ 모든 오류 메시지 지우기: **모두 삭제** 소프트 키를 누릅니다.

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

오류 로그

발생한 오류와 중요 이벤트(예: 시스템 시작)는 컨트롤 오류 로그에 저장됩니다. 이 오류 로그의 용량에는 제한이 있습니다. 로그가 가득 차면 두 번째 파일이 사용됩니다. 두 번째 파일도 가득 차면 첫 번째 오류 로그가 삭제되고 새 파일이 작성되는 식입니다. 필요한 경우 **최근 파일**에서 **전단계 파일**로 전환하여 내역을 볼 수 있습니다.

▶ 오류 창을 엽니다.

로고 파일

▶ **로고 파일** 소프트 키를 누릅니다.

에러 로고

▶ 오류 로그 파일 열기: **오류 로그** 소프트 키를 누릅니다.

전단계 파일

▶ 필요한 경우 이전 오류 로그를 설정: **전단계 파일** 소프트 키를 누릅니다.

최근 파일

▶ 필요한 경우 현재 오류 로그를 설정: **최근 파일** 소프트 키를 누릅니다.

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

키 입력 로그

누른 각 키와 중요 이벤트(예: 시스템 시작)는 컨트롤 키 입력 로그에 저장됩니다. 키 입력 로그의 용량에는 제한이 있습니다. 키 입력 로그가 가득 차면 두 번째 키 입력 로그로 제어가 전환됩니다. 두 번째 로그도 가득 차면 첫 번째 키 입력 로그가 삭제되고 새 파일이 작성되는 식입니다. 필요한 경우 **최근 파일**에서 **전단계 파일**로 전환하여 입력 내역을 볼 수 있습니다.

- **로고 파일** 소프트 키를 누릅니다.

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

- 필요한 경우 이전 키 입력 로그를 설정: **전단계 파일** 소프트 키를 누릅니다.

- 필요한 경우 현재 키 입력 로그를 설정: **최근 파일** 소프트 키를 누릅니다.

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

로그 파일을 보기 위한 키와 소프트 키 개요

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

정보 텍스트

작동 오류(예: 허용되지 않는 키를 누르거나 유효한 범위를 벗어난 값을 입력)가 발생한 경우 컨트롤이 작동 오류의 헤더에 정보 텍스트를 표시하여 이를 알려 줍니다. 이 정보는 다음 유효한 입력 시 삭제됩니다.

서비스 파일 저장

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

저장 서비스 파일 기능을 동일 파일 이름으로 다시 사용하는 경우 이전에 저장된 서비스 그룹 파일을 덮어씁니다. 따라서 다른 때에 기능을 실행하는 경우 다른 파일 이름을 사용하십시오.

서비스 파일 저장

- 오류 창을 엽니다.

- **로고 파일** 소프트 키를 누릅니다.

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

- 서비스 파일 저장: **확인** 소프트 키를 누릅니다.

TNCguide 도움말 시스템 호출

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

기계 설명서를 참조하십시오.

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

- 하이덴하인 오류 메시지에 대한 도움말을 호출합니다.

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

6.12 TNCguide 문맥 감지형 도움말 시스템

응용

> TNCguide를 사용하려면 먼저 하이덴하인 홈 페이지에서 도움말 파일을 다운로드해야 합니다.
>
> **추가 정보:** "최신 도움말 파일 다운로드", 페이지 208

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

> 컨트롤에서는 사용자가 선택한 대화식 언어로 TNCguide를 시작합니다. 필요한 언어 버전을 사용할 수 없는 경우 영어 버전이 자동으로 열립니다.

TNCguide에서 다음 사용 설명서를 사용할 수 있습니다.

- 대화식 프로그래밍 사용 설명서**(BHBKlartext.chm)**
- ISO 사용 설명서(**BHBIso.chm**)
- NC 프로그램 설정, 테스트 및 실행 사용 설명서 (**BHBoperate.chm**):
- 사이클 프로그래밍 사용 설명서(**BHBtchprobe.chm**)
- 오류 메시지 전체 목록**(errors.chm)**

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

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

TNCguide 사용

TNCguide 호출

TNCguide는 다음과 같은 여러 가지 방법으로 시작할 수 있습니다.

- **HELP[도움말]** 키를 누릅니다.
- 먼저 화면 오른쪽 아래의 도움말 기호를 클릭한 다음 해당하는 소프트 키를 클릭합니다.
- 파일 관리를 통해 도움말 파일(CHM 파일)을 엽니다. 컨트롤러에서는 컨트롤 내부 메모리에 저장되어 있지 않은 .chm 파일도 열 수 있습니다.

> Windows 프로그래밍 스테이션의 경우 내부에 정의된 표준 브라우저에서 TNCguide가 열립니다.

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

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

NC 블록 편집 중 문맥 감지형 도움말을 사용할 수 있습니다.

- NC 블록을 선택합니다.
- 원하는 단어를 선택합니다.
- **HELP[도움말]** 키를 누릅니다.
- > 컨트롤러에서 도움말 시스템이 열리고 활성 기능에 대한 설명이 나타납니다. 이것은 기계 제작업체의 보조 기능 또는 사이클에는 적용되지 않습니다.

TNCguide 탐색

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

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

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

소프트 키	기능
↑ ↓	■ 화면 왼쪽에 목차가 활성화되어 있는 경우 상단 또는 하단 항목을 선택합니다. ■ 화면 오른쪽에 텍스트 창이 활성화되어 있는 경우 텍스트 또는 그래픽이 완전히 표시되지 않는 경우 페이지를 위 또는 아래로 이동합니다.
→	■ 화면 왼쪽에 목차가 활성화되어 있는 경우 목차를 엽니다. ■ 화면 오른쪽에 텍스트 창이 활성화되어 있는 경우 기능 없음
←	■ 화면 왼쪽에 목차가 활성화되어 있는 경우 목차를 닫습니다. ■ 화면 오른쪽에 텍스트 창이 활성화되어 있는 경우 기능 없음
ENT	■ 화면 왼쪽에 목차가 활성화되어 있는 경우 커서 키를 사용하여 선택한 페이지를 표시합니다. ■ 화면 오른쪽에 텍스트 창이 활성화되어 있는 경우 커서가 링크 위에 있으면 링크된 페이지로 이동합니다.
	■ 화면 왼쪽에 목차가 활성화되어 있는 경우 목차 표시, 제목 인덱스 표시 및 전체 텍스트 검색 기능과 오른쪽 화면으로 전환 간에 탭을 전환합니다. ■ 화면 오른쪽에 텍스트 창이 활성화되어 있는 경우 왼쪽 창으로 돌아갑니다.
	■ 화면 왼쪽에 목차가 활성화되어 있는 경우 상단 또는 하단 항목을 선택합니다. ■ 화면 오른쪽에 텍스트 창이 활성화되어 있는 경우 다음 링크로 이동합니다.
뒤로 ←	마지막으로 표시한 페이지를 선택합니다.
앞으로 →	**마지막으로 표시된 페이지 선택** 기능을 사용한 경우 다음 페이지로 이동합니다.
페이지 ↑	한 페이지 위로 이동합니다.
페이지 ↓	한 페이지 아래로 이동합니다.

소프트 키	기능
디렉토리	목차를 표시하거나 숨깁니다.
윈도우	전체 화면 표시와 축소된 표시 사이를 전환합니다. 축소된 표시에서는 나머지 컨트롤 창의 일부만 표시됩니다.
전환	내부적으로 포커스가 컨트롤 애플리케이션으로 전환되므로 TNCguide가 열리면 컨트롤러를 작동시킬 수 있습니다. 전체 화면을 활성화하면 포커스가 변경되기 전에 창 크기가 자동으로 축소됩니다.
종료	TNCguide 종료

제목 인덱스

제목 인덱스(**Index[인덱스]** 탭)에는 설명서의 가장 중요한 항목이 나열됩니다. 마우스 또는 화살표 키를 사용하여 해당 항목을 직접 선택할 수 있습니다.

왼쪽이 활성화되어 있습니다.

- ▶ **인덱스** 탭을 선택합니다.
- ▶ 화살표 키 또는 마우스를 사용하여 원하는 키워드를 선택합니다.

다른 방법:

- ▶ 처음 몇 문자를 입력합니다.
- > 제목 인덱스가 동기화되고 제목을 보다 쉽게 찾을 수 있는 목록이 만들어집니다.
- ▶ **ENT** 키를 사용하여 선택한 키워드에 대한 정보를 호출합니다.

전체 텍스트 검색

찾기 탭에서 전체 TNCguide에서 특정 단어를 검색할 수 있습니다. 왼쪽이 활성화되어 있습니다.

- ▶ **찾기** 탭을 선택합니다.
- ▶ **찾기:** 입력 필드를 활성화합니다.
- ▶ 검색 단어를 입력합니다.
- ▶ **ENT** 키를 누릅니다.
- > 그러면 해당 단어가 들어 있는 모든 소스가 나열됩니다.
- ▶ 화살표 키를 사용하여 원하는 소스로 이동합니다.
- ▶ **ENT** 키를 눌러 선택한 소스로 이동합니다.

> 전체 텍스트 검색은 단일 단어에만 사용할 수 있습니다.
> **제목에서만 검색** 기능을 활성화한 경우, 제목만 검색하고 본문을 무시합니다. 이 기능을 활성화하려면 마우스를 사용하거나 해당 기능을 선택한 다음 스페이스 바를 눌러 승인합니다.

최신 도움말 파일 다운로드

하이덴하인 홈 페이지에서 컨트롤 소프트웨어에 대한 도움말을 찾을 수 있습니다.
http://content.heidenhain.de/doku/tnc_guide/html/en/index.html

다음과 같이 적합한 도움말 파일로 이동합니다.

- TNC 컨트롤
- 시리즈(예: TNC 600)
- 원하는 NC 소프트웨어 번호(예:TNC 620) (81760x-06)
- **TNCguide 온라인 도움말** 테이블에서 원하는 언어 버전을 선택합니다.
- ZIP 파일을 다운로드합니다.
- ZIP 파일의 압축을 풉니다.
- 압축을 푼 CHM 파일을 **TNC:\tncguide\en** 디렉터리 또는 컨트롤의 해당 언어 하위 디렉터리로 이동합니다.

> **TNCremo**를 사용하여 CHM 파일을 컨트롤로 이동하는 경우 확장자가 **.chm**인 파일에 대해 이진 모드를 선택합니다.

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

7

보조 기능

7.1 기타 기능 M 정지STOP 입력

기본 사항

M 기능이라고도 하는 컨트롤의 보조 기능을 사용하면 다음 작업을 수행할 수 있습니다.

- 프로그램 실행(예: 프로그램 중단)
- 스핀들 회전 전환 및 절삭유 공급 설정/해제 등의 기계 기능
- 공구의 경로 동작

M(기타) 기능은 위치결정 블록의 끝이나 개별 NC 블록에 최대 4개까지 입력할 수 있습니다. 컨트롤러에 다음과 같은 대화 상자가 표시됩니다. **기타 기능 M?**

대개의 경우는 프로그래밍 대화 상자에 해당 기타 기능의 번호만 입력하면 되지만, 일부 기타 기능은 추가 파라미터로 프로그래밍할 수 있습니다. 이 경우 파라미터를 입력하기 위해 대화 상자가 계속 실행됩니다.

수동 운전 모드 및 **핸드휠 모드** 작동 모드에서 M 기능은 **M** 소프트키를 사용하여 입력됩니다.

기타 기능의 효과

NC 블록에서 해당 위치에 관계없이 일부 M 기능은 위치결정 블록의 시작 부분에 적용되며, 일부는 끝 부분에 적용됩니다.

기타 기능은 피호출 NC 블록에 적용됩니다.

하지만 프로그래밍된 NC 블록에만 적용되는 기타 기능도 있습니다. 보조 기능이 블록 전체에만 적용되는 경우를 제외하면 개별 M 기능이 있는 후속 NC 블록에서 이를 취소해야 하며, 그렇지 않으면 프로그램 종료 시 자동으로 취소됩니다.

> 하나의 NC 블록에 여러 기능이 프로그래밍된 경우 실행 순서는 다음과 같습니다.
> - 블록의 시작 부분에 적용되는 M 기능은 블록의 끝 부분에 적용되는 M 기능 이전에 실행됩니다.
> - 모든 M 기능이 블록의 시작 또는 끝 부분에 적용되는 경우 프로그래밍된 순서에 따라 실행됩니다.

STOP 블록에 기타 기능 입력

STOP 블록을 프로그래밍하는 경우 프로그램 실행 또는 테스트 실행이 블록에서 중단됩니다(예: 공구 검사 시). 또한 **STOP** 블록에 M(기타) 기능을 입력할 수도 있습니다.

STOP

- 프로그램 실행 중단을 프로그래밍하려면 **STOP** 키를 누릅니다.
- 보조 기능 **M**을 입력합니다.

예

```
87 STOP M6
```

7.2 프로그램 실행 검사, 스핀들 및 절삭유용 기타 기능

개요

기계 설명서를 참조하십시오.
기계 제작 업체에서 다음과 같이 설명된 기타 기능의 동작에 영향을 줄 수 있습니다.

M	적용	블록에 적용	시작	끝
M0	프로그램 정지 스핀들 정지			■
M1	옵션 프로그램 정지 필요한 경우 스핀들 정지 필요한 경우 절삭유 해제(기계 제작업체에서 정의하는 기능)			■
M2	프로그램 실행 정지 스핀들 정지 절삭유 해제 블록 1로 돌아가기 상태 표시 지우기 기능 범위는 기계 파라미터에 따라 다름 **resetAt**(No. 100901)			■
M3	스핀들 설정, 시계 방향		■	
M4	스핀들 설정, 반시계 방향		■	
M5	스핀들 정지			■
M6	공구 변경 스핀들 정지 프로그램 정지			■
M8	절삭유 설정		■	
M9	절삭유 해제			■
M13	절삭유 설정, 시계 방향 절삭유 설정		■	
M14	스핀들 설정, 반시계 방향 절삭유 설정		■	
M30	M2와 같음			■

7.3 좌표 입력용 기타 기능

기계 참조 좌표 프로그래밍: M91/M92

스케일 데이텀

스케일의 기준점은 스케일 데이텀의 위치를 나타냅니다.

기계 데이텀

기계 데이텀은 다음과 같은 작업에 사용됩니다.

- 축 이송 한계 정의(소프트웨어 리미트 스위치)
- 기계 참조 위치에 접근(예: 공구 변경 위치)
- 공작물 프리셋 설정

각 축에서 스케일 데이텀과 기계 데이텀 간의 거리는 기계 제작 업체에서 기계 파라미터에 정의합니다.

표준 동작

컨트롤에서는 공작물 데이텀의 좌표를 참조합니다.

추가 정보: NC 프로그램 설정, 테스트 및 실행 사용 설명서:

M91을 사용한 동작 – 기계 데이텀

위치결정 블록의 좌표가 기계 좌표를 기반으로 하도록 하려면 이 NC 블록에 M91을 입력합니다.

> M91 블록에 증분 좌표를 프로그래밍하는 경우 마지막으로 프로그래밍한 M91 위치와 관련하여 좌표를 입력합니다. 실제 NC 블록에 M91 위치를 프로그래밍하지 않는 경우에는 현재 공구 위치에 대해 좌표를 입력합니다.

컨트롤 화면의 좌표값은 기계 데이텀을 기준으로 합니다. 상태 표시의 좌표 표시를 REF로 전환합니다.

추가 정보: NC 프로그램 설정, 테스트 및 실행 사용 설명서:

M92를 사용한 동작 – 추가 기계 기준점

기계 설명서를 참조하십시오.
기계 제작업체에서는 기계 데이텀 외에도 추가 기계 기반 위치를 기준점으로 정의할 수 있습니다.
기계 제작업체는 각 축에 대해 기계 기준점과 기계 데이텀 간의 거리를 정의합니다.

위치결정 블록의 좌표가 기계 프리셋을 기반으로 하도록 하려면 이 NC 블록에 M92를 입력합니다.

M91 또는 **M92**로 프로그래밍된 블록에서는 반경 보정이 동일하게 유지되지만 공구 위치는 고려하지 **않습니다**.

적용

M91 및 M92은 M91 및 M92가 프로그래밍된 블록에만 적용됩니다.

M91 및 M92는 블록의 시작 부분에 적용됩니다.

공작물 프리셋

좌표 기준을 항상 기계 데이텀에 두려면 하나 이상의 축에 대해 프리셋을 설정하지 않을 수 있습니다.

프리셋 설정이 모든 축에 대해 금지된 경우, 컨트롤러는 더 이상 **수동 운전 모드**에서 **기준점 지정** 소프트 키를 표시하지 않습니다.

그림에는 좌표계와 함께 기계 데이텀 및 공작물 데이텀이 나와 있습니다.

시험 주행 모드의 M91/M92

M91/M92 이동을 그래픽 방식으로 시뮬레이션하려면 작업 공간 모니터링을 활성화하고 정의된 프리셋을 참조하는 공작물 영역을 표시해야 합니다.

추가 정보: NC 프로그램 설정, 테스트 및 실행 사용 설명서:

기울어진 작업면으로 기울어지지 않은 좌표계에서 위치 이동: M130

기울어진 작업 평면을 사용한 표준 동작

컨트롤에서는 경사진 작업평면 좌표계에 대해 위치결정 블록의 좌표를 참조합니다.

M130을 사용한 동작

경사진 작업평면에도 불구하고, 컨트롤에서는 기울어지지 않은 공작물 좌표계에 대해 직선 블록의 좌표를 참조합니다.

그런 다음 기울어지지 않은 공작물 좌표계의 프로그래밍된 좌표에 기울어진 공구를 배치합니다.

알림

충돌 주의!

M130 기능은 블록별로만 활성화됩니다. 컨트롤은 이후 가공 작업을 경사진 작업평면 좌표계로 다시 실행합니다. 가공 중 충돌 위험!

- ▶ 그래픽 시뮬레이션을 사용하여 순서 및 위치를 확인합니다.

프로그래밍 유의 사항:

- **M130** 기능은 **Tilt the working plane** 기능이 활성화되어 있는 경우에만 허용됩니다.
- **M130** 기능이 사이클 호출과 조합된 경우, 컨트롤은 실행을 중단하고 오류 메시지를 표시합니다.

적용

M130 기능이 공구 반경 보정 없이도 직선 블록 전체에 적용됩니다.

7.4 경로 동작 관련 보조 기능

작은 윤곽 단계 가공: M97

표준 동작

컨트롤에서 외부 모서리에 전이호를 삽입합니다. 윤곽 단계가 매우 작은 경우 공구로 인해 윤곽이 손상됩니다.

이 경우 프로그램 실행이 중단되고 **공구 반경이 너무 큽니다.**라는 오류 메시지가 생성됩니다.

M97을 사용한 동작

컨트롤에서는 윤곽 요소에 대한 경로 교점(예: 내부 코너)을 결정하고 공구를 이 점 위로 이동합니다.

같은 NC 블록에서 **M97**을 외부 모서리로 프로그래밍합니다.

> ℹ 여기서 **M97** 대신 훨씬 강력한 기능인 **M120 LA**를 사용하는 것이 좋습니다. **추가 정보:** "반경 보정 윤곽 미리 계산(선행 연산) M120(옵션 21)", 페이지 220

적용

M97은 **M97**이 프로그래맹된 NC 블록에서만 유효합니다.

> ℹ 컨트롤은 **M97**로 가공하는 경우 코너를 완전하게 정삭하지 않습니다. 따라서 보다 작은 공구로 윤곽을 다시 작업해야 할 수 있습니다.

예

5 TOOL DEF L ... R+20	큰 공구 반경
...	
13 L X... Y... R... F... M97	윤곽점 13으로 이동
14 L IY-0.5 ... R... F...	작은 윤곽 단계 13에서 14까지 가공
15 L IX+100 ...	윤곽점 15로 이동
16 L IY+0.5 ... R... F... M97	작은 윤곽 단계 15에서 16까지 가공
17 L X... Y...	윤곽점 17로 이동

개방형 윤곽 모서리 가공: M98

표준 동작

컨트롤에서 내부 모서리에서 커터 경로의 교점을 계산하고 이 교점에서 공구를 새로운 방향으로 이동합니다.

하지만 윤곽이 모서리에서 개방되어 있는 경우 이렇게 하면 가공이 완료되지 않습니다.

M98을 사용한 동작

M98 보조 기능을 사용하면 컨트롤에서 반경 보정을 일시적으로 중지하여 두 모서리의 가공이 모두 완료되었는지 확인합니다.

적용

M98은 **M98**이 프로그래밍된 NC 블록에서만 유효합니다.

M98은 블록의 끝 부분에 적용됩니다.

예: 윤곽점 10, 11 및 12를 연속해서 이동

```
10 L X... Y...  RL F
11 L X... IY...  M98
12  L IX+ ...
```

절입 이동 이송 속도 비율: M103

표준 동작

컨트롤에서 이송 방향과 관계없이 마지막으로 프로그래밍한 이송 속도로 공구를 이동합니다.

M103을 사용한 동작

공구가 음의 공구축 방향으로 이동하면 컨트롤에서 이송 속도를 줄입니다. 진입 이송 속도 FZMAX는 마지막으로 프로그래밍된 이송 속도 FPROG와 이송 속도 비율 F%를 사용하여 계산합니다.

FZMAX = FPROG x F%

M103 프로그래밍

포지셔닝 블록에 **M103**을 입력하면 컨트롤에서는 F 요소에 대한 메시지를 표시하여 대화 상자를 계속 실행합니다.

적용

M103은 블록의 시작 부분에 적용됩니다.
M103을 취소합니다. **M103**을 계수 없이 다시 한 번 프로그래밍합니다.

> 또한 **M103**은 기울어진 활성 작업평면 좌표계에도 적용됩니다. 그러면 **기울어진** 공구축에서 음의 방향으로 감속 이송이 적용됩니다.

예

진입 이송 속도는 평면에서 이송 속도의 20%에 해당됩니다.

...	실제 윤곽 이송 속도(mm/min):
17 L X+20 Y+20 RL F500 M103 F20	500
18 L Y+50	500
19 L IZ-2.5	100
20 L IY+5 IZ-5	141
21 L IX+50	500
22 L Z+5	500

스핀들 회전당 밀리미터 단위의 이송 속도: M136

표준 동작

컨트롤러는 공구를 NC 프로그램에 프로그래밍된 mm/min 단위의 이송 속도 F로 이동합니다.

M136을 사용한 동작

> 인치 단위 기반 NC 프로그램에서는 **M136**을 새 대체 이송 속도 **FU**와 조합할 수 없습니다.
> M136이 활성일 때는 스핀들을 제어할 수 없습니다.

M136을 사용하는 경우 컨트롤러에서는 공구를 NC 프로그램에 mm/min 단위의 이송 속도 F가 아닌 회전당 ms단위로 이동합니다. 분압기를 사용하여 스핀들 속도를 변경하면 컨트롤러에서도 그에 따라 이송 속도를 변경합니다.

적용

M136은 블록의 시작 부분에 적용됩니다.

M137을 프로그래밍하면 **M136**을 취소할 수 있습니다.

원호의 이송 속도: M109/M110/M111

표준 동작

컨트롤에서 공구 중심의 경로에 프로그래밍된 이송 속도를 적용합니다.

M109를 사용한 원호에서의 동작

컨트롤에서는 원호의 내부 및 외부 가공에 대해 절삭 날의 이송 속도를 일정하게 유지합니다.

> **알림**
>
> **주의: 공구와 공작물에 대한 위험!**
>
> **M109** 기능이 활성화된 경우, 코너 외부에서 아주 작게 가공할 때 이송 속도가 획기적으로 증가할 수 있습니다. 그러면 실행 중에 공구가 파손되거나 공작물이 손상될 위험이 있습니다.
>
> ▶ 코너 외부에서 아주 작게 가공하는 경우 **M109**를 사용하지 마십시오.

M110을 사용한 원호에서의 동작

원호의 경우 내부 가공 작업에 대해서만 이송 속도가 일정하게 유지됩니다. 원호의 외부 가공에 대해서는 이송 속도가 조정되지 않습니다.

> 가공 사이클을 호출하기 전에 **M109** 또는 **M110**을 프로그래밍하는 경우에는 이러한 가공 사이클 내에서 조정된 이송 속도도 원호에 적용됩니다. 가공 사이클을 종료하거나 취소하면 초기 상태가 복원됩니다.

적용

M109 및 **M110**이 블록의 시작 부분에 적용됩니다. **M109** 및 **M110**은 **M111**을 통해 취소할 수 있습니다.

반경 보정 윤곽 미리 계산(선행 연산) M120(옵션 21)

표준 동작

공구 반경이 반경 보정을 사용하여 가공해야 할 윤곽 단계보다 큰 경우 컨트롤에서는 프로그램 실행을 중단하고 오류 메시지를 생성합니다. **M97**을 사용하면 오류 메시지가 나타나지 않지만 이로 인해 정지 표시가 남게 되며 모서리도 옮겨집니다.

추가 정보: "작은 윤곽 단계 가공: M97", 페이지 216

언더컷의 경우 윤곽이 손상될 수 있습니다.

M120을 사용한 동작

컨트롤러는 반경이 보정된 윤곽에서 언더컷과 공구 경로 교점을 확인한 후 현재 NC 블록에서 미리 공구 경로를 계산합니다. 공구에 의해 손상될 수 있는 윤곽의 영역은 가공되지 않습니다(그림의 어두운 부분). 또한 **M120**을 사용하면 디지털화된 데이터 또는 외부 프로그래밍 시스템에 생성된 데이터에 대해 공구 반경 보정을 계산할 수 있습니다. 이렇게 하면 이론적인 공구 반경의 편차가 보정됩니다.

미리 계산된 NC 블록 수(최대 99개)는 **M120** 다음의 **LA**(**선**행 **연**산)을 통해 정의할 수 있습니다. 선택하는 NC 블록의 수가 많을수록 블록 처리 시간이 길어집니다.

입력

포지셔닝 블록에 **M120**을 입력하는 경우 컨트롤러에서는 미리 계산할 **LA** NC 블록 수에 대한 메시지를 표시하여 이 NC 블록에 대한 대화 상자를 계속 실행합니다.

적용

M120은 **RL** 또는 **RR** 반경 보정도 포함하는 NC 블록에 반드시 포함해야 합니다. 그러면 **M120**은 이 NC 블록부터 유효합니다(

- **R0**으로 반경 보정이 취소됨
- **M120 LA0**이 프로그래밍됨
- **M120**이 **LA** 없이 프로그래밍됨
- **PGM CALL**로 다른 NC 프로그램을 호출할 때까지).
- 사이클 **19** 또는 **PLANE** 기능을 통해 작업평면이 기울어짐

M120은 블록의 시작 부분에 적용됩니다.

제한 사항

- 외부 또는 내부 정지 후에는 다음 기능을 통해서만 윤곽을 다시 입력할 수 있습니다. **RESTORE POS. AT N**. 블록 스캔을 시작하기 전에 **M120**을 취소해야 합니다. 그렇지 않으면 컨트롤 오류 메시지가 생성됩니다.
- 접선 경로의 윤곽에 접근하려는 경우에는 **APPR LCT** 기능을 사용해야 합니다. **APPR LCT**를 사용한 NC 블록에는 작업면의 좌표만 포함되어 있어야 합니다.
- 접선 경로의 윤곽을 후퇴하려는 경우에는 **DEP LCT** 기능을 사용해야 합니다. **DEP LCT**를 사용한 NC 블록에는 작업면의 좌표만 포함되어 있어야 합니다.
- 아래 나열된 기능을 사용하기 전에 **M120** 및 반경 보정을 취소해야 합니다.
  - 사이클 **32** 공차
  - 사이클 **19** 작업 평면
  - **PLANE** 기능
  - **M114**
  - **M128**
  - **TCPM FUNCTION**

프로그램 실행 중에 핸드휠 위치결정 중첩: M118(옵션 21)

표준 동작

프로그램 실행 작동 모드에서 컨트롤이 공구를 NC 프로그램에 정의된 대로 이동합니다.

M118을 사용한 동작

M118을 사용하면 프로그램 실행 도중 핸드휠을 사용하여 수동으로 보정할 수 있습니다. 이 목적을 위해 **M118**을 프로그래밍하고 축별 값(선형축 또는 회전축)을 입력합니다.

알림

충돌 주의!

M118 기능을 사용하여 핸드휠로 회전축의 위치를 수정하고 **M140**을 실행하는 경우 컨트롤에서는 후진 이동과 중첩 값을 무시합니다. 이로 인해 특히 헤드 회전 축으로 기계를 사용하는 경우 원치 않는 예측 불가능한 이동이 발생할 수 있습니다. 이러한 이동 보정 중에 충돌 위험이 있습니다!

- 헤드 회전 축으로 기계를 사용하는 경우 **M118**을 **M140**과 조합하지 마십시오.

입력

위치결정 블록에 **M118**을 입력하는 경우 컨트롤러에서는 축별 값에 대한 메시지를 표시하여 이 블록의 대화 상자를 계속 실행합니다. 좌표를 입력하려면 주황색 축 키 또는 알파벳 키보드를 사용합니다.

적용

핸드휠 위치결정을 취소하려면 좌표 입력 없이 **M118**을 다시 한 번 프로그래밍하십시오.

M118은 블록의 시작 부분에 적용됩니다.

예

프로그램 실행 도중 핸드휠을 사용하여 작업 평면 X/Y에서 공구를 ±1mm씩, 로타리축 B에서는 ±5°씩 각각 프로그래밍된 값에서 이동할 수 있어야 합니다.

```
L X+0  Y+38.5 RL  F125 M118  X1 Y1 B5
```

M118은 항상 기계 좌표계로 적용됩니다.

추가 정보: NC 프로그램 설정, 테스트 및 실행 사용 설명서:

M118은 **수동 입력에 의한 운전(MDI)** 작동 모드에도 적용됩니다!

가상 공구축 VT

기계 설명서를 참조하십시오.

기계 제작업체에서 컨트롤에 이 기능을 구현해 놓아야 합니다.

가상 공구축을 사용하면 스위블 헤드가 있는 기계에서 핸드휠로 경사진 공구의 방향으로 이송할 수도 있습니다. 가상 공구축 방향으로 이송하려면 핸드휠 표시에서 **VT** 축을 선택합니다.

추가 정보: NC 프로그램 설정, 테스트 및 실행 사용 설명서:

HR 5xx 핸드휠을 사용하는 경우 필요하면 주황색 **VI** 축 키를 사용하여 가상 축을 직접 선택할 수 있습니다.

M118 기능과 함께 현재 활성화된 공구축 방향으로 핸드휠 중첩을 수행할 수도 있습니다. 이 목적을 위해 적어도 **M118** 기능에 허용되는 이송 범위(**M118 Z5**)를 사용하고 핸드휠에서 **VT** 축을 선택하십시오.

윤곽에서 공구축 방향으로 후퇴: M140

표준 동작

프로그램 실행 반 자동 및 **자동 프로그램실행** 운전 모드에서 NC 프로그램에 정의된 대로 공구가 이동됩니다.

M140을 사용한 동작

M140 MB(뒤로 이동)를 사용하면 공구축의 방향으로 프로그래밍 가능한 거리만큼 윤곽에서 공구를 후퇴시킬 수 있습니다.

입력

위치결정 블록에 **M140**을 입력한 경우, 컨트롤은 대화 상자를 계속하고 공구가 윤곽에서 후퇴하기 위해 사용해야 하는 경로에 대한 메시지를 표시합니다. 윤곽에서 후퇴할 때 공구가 따라야 하는 경로를 입력하거나, **MB MAX** 소프트 키를 눌러 이송 범위 한계로 이동합니다.

또한 공구가 입력된 경로를 이동할 이송 속도를 프로그래밍할 수 있습니다. 이송 속도를 입력하지 않으면 공구가 급속 이송으로 입력된 경로를 따라 이동합니다.

적용

M140은 해당 기능이 프로그래밍된 NC 블록에만 적용됩니다.

M140은 블록의 시작 부분에 적용됩니다.

예

NC 블록 250: 공구를 윤곽에서 50 mm 후퇴합니다.

NC 블록 251: 공구를 이송 범위 한계로 이동합니다.

```
250 L  X+0 Y+38.5  F125 M140  MB 50 F750
251 L  X+0 Y+38.5  F125 M140  MB MAX
```

M140은 **경사진 작업평면** 기능이 활성화되어 있는 경우에도 적용됩니다. 스위블 헤드가 있는 기계의 경우 컨트롤러에서는 기울어진 좌표계에서 공구를 이동합니다.

M140 MB MAX를 사용하면 양의 방향으로만 후퇴할 수 있습니다.

항상 공구축으로 공구 호출을 정의한 후 **M140**을 입력하십시오. 그렇지 않으면 이송 방향이 정의되지 않습니다.

알림

충돌 주의!

M118 기능을 사용하여 핸드휠로 회전축의 위치를 수정하고 **M140**을 실행하는 경우 컨트롤에서는 후진 이동과 중첩 값을 무시합니다. 이로 인해 특히 헤드 회전 축으로 기계를 사용하는 경우 원치 않는 예측 불가능한 이동이 발생할 수 있습니다. 이러한 이동 보정 중에 충돌 위험이 있습니다!

- 헤드 회전 축으로 기계를 사용하는 경우 **M118**을 **M140**과 조합하지 마십시오.

터치 프로브 모니터링 제한: M141

표준 동작

스타일러스가 비껴 이동하는 경우 기계축을 이동하려고 하면 오류 메시지가 표시됩니다.

M141을 사용한 동작

컨트롤에서는 터치 프로브가 비껴 이동하는 경우에도 기계축을 이동합니다. 이 기능은 스타일러스를 비껴 이동한 후 위치결정 블록을 사용하여 이를 후퇴시키기 위해 측정 사이클 3과 연계하여 자체 측정 사이클을 기록하려는 경우에 필요합니다.

알림

충돌 주의!

M141 기능은 스타일러스가 비껴 이동하는 경우 해당 오류 메시지를 억제합니다. 컨트롤은 스타일러스와의 자동 충돌 확인을 수행하지 않습니다. 이 동작 때문에 터치 프로브가 안전하게 후퇴할 수 있는지 확인해야 합니다. 후퇴 방향을 잘못 선택하면 충돌 위험이 있습니다.

- **반 자동 프로그램 실행**에서 NC 프로그램 또는 프로그램 섹션을 주의 깊게 테스트하십시오.

M141 기능은 직선 블록을 사용한 이동에 대해서만 작동합니다.

적용

M141은 **M141**이 프로그래밍된 NC 블록에만 적용됩니다.

M141은 블록의 시작 부분에 적용됩니다.

기본 회전 삭제: M143

표준 동작

기본 회전은 재설정되거나 새 값으로 다시 쓰여질 때까지 적용된 상태로 유지됩니다.

M143을 사용한 동작

컨트롤러에서는 NC 프로그램에서 기본 회전을 삭제합니다.

> 미드 프로그램 시작 중에는 **M143** 기능을 사용할 수 없습니다.

적용

M143은 해당 기능이 프로그래밍된 NC 블록에서만 적용됩니다.

M143은 블록의 시작 부분에 적용됩니다.

> **M143**은 프리셋 테이블의 **SPA**, **SPB** 및 **SPC** 열에서 항목을 지웁니다. 해당 라인이 다시 활성화되면 기본 회전은 모든 열에서 **0**입니다.

NC 정지 시 윤곽에서 자동으로 공구 후퇴: M148

표준 동작

NC 프로그램이 정지된 경우, 컨트롤에서는 모든 이송 이동을 정지합니다. 그러면 공구가 중단 지점에서 이동을 중지합니다.

M148을 사용한 동작

> 기계 설명서를 참조하십시오.
>
> 이 기능은 기계 제작 업체에서 구성 및 활성화해야 합니다.
>
> **CfgLiftOff** (No. 201400) 기계 파라미터에서 기계 제작 업체가 **LIFTOFF** 명령에 대해 컨트롤이 이송할 경로를 정의합니다. 또한 **CfgLiftOff** 기계 파라미터를 사용하여 이 기능을 비활성화할 수도 있습니다.

활성 공구에 대한 공구 테이블의 **LIFTOFF** 열에서 **Y** 파라미터를 설정합니다. 그런 다음 컨트롤은 공구를 윤곽에서 공구축의 방향으로 최대 2mm까지 후퇴시킵니다.

추가 정보: NC 프로그램 설정, 테스트 및 실행 사용 설명서:

LIFTOFF는 다음과 같은 상황에 적용됩니다.

- 사용자가 NC 정지를 트리거링한 경우
- 소프트웨어를 통해 NC 정지가 트리거링된 경우(예: 드라이브 시스템에 오류가 발생한 경우)
- 정전된 경우

적용

M149를 사용하여 비활성화활 때까지 **M148**이 적용된 상태로 유지됩니다.

M148은 블록의 시작 부분에 적용되며, **M149**는 블록의 끝부분에 적용됩니다.

모서리 라운딩: M197

표준 동작

반경 보정이 활성화된 경우, 컨트롤에서 외부 모서리에 전이호를 삽입합니다. 이로 인해 해당 에지가 모깎기됩니다.

M197을 사용한 동작

M197 기능을 사용하면 모서리의 윤곽이 접선 방향으로 확장되고 더 작은 전이호가 삽입됩니다. **M197** 기능을 프로그래밍하고 **ENT** 키를 누르면 **DL** 입력 필드가 열립니다. **DL**에서 윤곽 요소를 확장할 길이를 정의합니다. **M197**을 사용하면 모서리 반경이 감소하고 모서리 모깎기가 감소하지만 이송 이동은 여전히 부드럽습니다.

적용

M197 기능은 블록 단위로 작동하며 바깥쪽 모서리에서만 적용됩니다.

예

```
L  X... Y...  RL M197 DL0.876
```

8

서브프로그램 및 프로그램 섹션 반복

8.1 서브프로그램 및 프로그램 섹션 반복 레이블 지정

서브프로그램 및 프로그램 섹션 반복을 사용하면 가공 순서를 한 번 프로그래밍하여 필요한 만큼 여러 번 실행할 수 있습니다.

레이블

서브프로그램의 시작과 NC 프로그램의 프로그램 섹션 반복은 **(LBL)** 레이블로 표시됩니다.

레이블은 1에서 65535 사이의 숫자 또는 사용자가 정의한 이름으로 식별되며, 각 레이블 번호 또는 레이블 이름은 NC 프로그램에서 **레이블 설정** 키. 이때 입력할 수 있는 레이블 이름의 수는 내부 메모리에 의해서만 제한됩니다.

> 레이블 번호나 레이블 이름을 여러 번 사용하지 마십시오!

레이블 0(**LBL 0**)은 서브프로그램의 끝을 표시할 때만 사용되므로 필요한 만큼 사용할 수 있습니다.

8.2 서브프로그램

작동 순서

1 **CALL LBL**으로 서브프로그램을 호출하는 블록까지 NC 프로그램이 실행됩니다.
2 그러면 서브프로그램이 **LBL 0**을 종료할 때까지 실행됩니다.
3 서브프로그램을 호출한 다음(**CALL LBL**) NC 블록부터 NC 프로그램이 다시 실행됩니다.

프로그래밍 유의 사항

- 주 프로그램은 개수의 제한 없이 서브프로그램을 포함할 수 있습니다.
- 서브프로그램은 순서에 관계없이 원하는 만큼 반복해서 호출할 수 있습니다.
- 서브프로그램이 자신을 호출할 수는 없습니다.
- M2 또는 M30을 포함한 NC 블록 뒤에 서브프로그램을 작성합니다.
- NC 프로그램에서 서브프로그램이 M2 또는 M30을 포함한 NC 블록 앞에 있으면 이를 호출하지 않더라도 최소한 한 번은 실행됩니다.

서브프로그램 프로그래밍

LBL SET

- 시작 부분을 표시하려면: **LBL 설정** 키를 누릅니다.
- 서브프로그램 번호를 입력합니다. 레이블 이름을 사용하려면 **LBL 이름** 소프트 키를 눌러 텍스트 입력으로 전환합니다.
- 텍스트를 입력합니다.
- 끝부분을 표시합니다. **LBL 설정** 키를 누르고 레이블 번호 **0**을 입력합니다.

서브프로그램 호출

LBL CALL

- 서브프로그램 호출: **LBL 호출** 키를 누릅니다.
- 호출할 서브프로그램의 번호를 입력합니다. 레이블 이름을 사용하려면 **LBL 이름** 소프트 키를 눌러 텍스트 입력으로 전환합니다.
- 문자열 파라미터의 번호를 대상 주소로 입력하려는 경우 QS 소프트 키를 누릅니다.
> 그러면 정의된 문자열 파라미터에서 지정된 레이블 이름으로 바로 이동합니다.
- **NO ENT** 키를 눌러 반복 **REP**를 무시합니다. 반복 **REP**는 프로그램 섹션 반복에만 사용됩니다.

> 레이블 0은 서브프로그램의 끝을 표시할 때만 사용되므로 L 0은 허용되지 않습니다.

8.3 프로그램 섹션 반복

레이블

프로그램 섹션 반복의 시작 부분은 레이블 **LBL**로 표시됩니다. 프로그램 섹션 반복의 끝부분은
CALL LBL n REPn으로 식별됩니다.

작동 순서

1 프로그램 섹션의 끝부분(**CALL LBL n REPn**)까지 NC 프로그램이 실행됩니다.
2 호출된 레이블에서 레이블 호출 **CALL LBL n REPn** 사이의 프로그램 섹션이 **REP** 다음에 입력한 횟수만큼 반복됩니다.
3 마지막 반복이 끝난 후 NC 프로그램이 계속 실행됩니다.

프로그래밍 유의 사항

- 프로그램 섹션은 최대 65,534회까지 연속해서 반복할 수 있습니다.
- 최초 반복은 최초 가공 프로세스 이후에 시작되므로 프로그램 섹션은 항상 프로그래밍된 반복 횟수보다 한 번 더 실행됩니다.

프로그램 섹션 반복 프로그래밍

LBL SET

- 시작 부분을 표시하려면 **LBL 설정** 키를 누르고 반복할 프로그램 섹션의 레이블 번호를 입력합니다. 레이블 이름을 사용하려면 **LBL 이름** 소프트 키를 눌러 텍스트 입력으로 전환합니다.
- 프로그램 섹션을 입력합니다.

프로그램 섹션 반복 호출

LBL CALL

- 프로그램 섹션 호출: **LBL 호출** 키를 누릅니다.
- 반복될 프로그램 섹션의 번호를 입력합니다. 레이블 이름을 사용하려면 **LBL 이름** 소프트 키를 눌러 텍스트 입력으로 전환합니다.
- 반복 **REP**의 수를 입력하고 **ENT** 키를 눌러 승인합니다.

8.4 서브프로그램으로 실행할 NC 프로그램

소프트 키 개요

PGM CALL 키를 누르면 다음 소프트 키가 표시됩니다.

소프트 키	기능
프로그램 호출	**PGM CALL** 로 NC 프로그램을 호출합니다.
데이텀 항목 선택	**테이블 선택** 을 사용하여 데이텀 테이블 선택
점 항목 선택	**패턴 선택** 을 사용하여 포인트 테이블 선택
선택 형상	**윤곽 선택** 을 사용하여 윤곽 프로그램 선택
선택 프로그램	**SEL PGM** 으로 NC 프로그램을 선택합니다.
선택한 프로그램 호출	**CALL SELECTED PGM**로 마지막 선택한 파일을 호출합니다.
사이클 선택	**SEL CYCLE** 로 임의의 NC 프로그램을 선택합니다.고정 사이클로 **추가 정보:** 사이클 프로그래밍 사용 설명서

작동 순서

1 **CALL PGM**로 다른 NC 프로그램을 호출하는 블록까지 NC 프로그램이 실행됩니다.
2 그런 다음 다른 NC 프로그램이 시작 부분부터 끝부분까지 실행됩니다.
3 이어서 프로그램을 호출한 다음 NC 블록부터 호출 NC 프로그램이 다시 실행됩니다.

> 문자열 파라미터와 관련하여 변수 프로그램 호출을 프로그래밍하려면 **프로그램 선택** 기능을 사용하십시오.

프로그래밍 유의 사항

- 컨트롤에서 부분 프로그램을 호출하기 위해 레이블이 필요하지 않습니다.
- 피호출 NC 프로그램은 호출 NC 프로그램에 대한 **CALL PGM** 호출을 포함하지 않아야 합니다(무한 루프 발생).
- 피호출 NC 프로그램에는 보조 기능 **M2** 또는 **M30**이 포함되어 있지 않아야 합니다. 피호출 NC 프로그램에 레이블을 포함하는 정의된 서브프로그램이 있는 경우 M2 또는 M30 을 **FN 9:**로 교체해야 합니다. **If +0 EQU +0 GOTO LBL 99** jump function
- ISO 프로그램을 호출하려면 프로그램 이름 뒤에 파일 형식인 .I 를 입력합니다.
- 사이클 G39를 사용하여 NC 프로그램을 호출할 수도 있습니다.
- 다음 기능으로 NC 프로그램을 호출할 수도 있습니다. **싸이클 선택**(**SEL CYCLE**).
- 일반적으로 **PGM CALL**를 사용하면 Q 파라미터가 전역적으로 적용됩니다. 따라서 피호출 NC 프로그램의 Q 파라미터에 대한 변경 내용은 호출 NC 프로그램에도 적용됩니다.

피호출 NC 프로그램 확인

알림

충돌 주의!

컨트롤러는 공구와 공작물 간에 충돌이 일어날 수 있는지 여부를 자동으로 확인하지 않습니다. 피호출 NC 프로그램에서 좌표 변환을 명시적으로 폐지하지 않으면 해당 변환이 호출 NC 프로그램에도 적용됩니다. 가공 중 충돌 위험!

- ▶ 같은 NC 프로그램에 사용되는 좌표 변환을 초기화합니다.
- ▶ 필요한 경우 그래픽 시뮬레이션을 사용하여 가공 순서를 확인합니다.

컨트롤러가 피호출 NC 프로그램을 확인합니다.

- 피호출 NC 프로그램에 보조 기능 **M2** 또는 **M30**이 포함된 경우 컨트롤러가 경고를 표시합니다. 다른 NC 프로그램을 선택하자마자 컨트롤러가 이 경고를 자동으로 지웁니다.
- 컨트롤러에서 피호출 NC 프로그램을 실행하기 전에 해당 프로그램이 완료되었는지 여부를 확인합니다. **END PGM** NC 블록 누락됨, 컨트롤러가 중지되고 오류 메시지가 표시됩니다.

추가 정보: NC 프로그램 설정, 테스트 및 실행 사용 설명서:

경로 정보

호출하려는 NC 프로그램이 호출 NC 프로그램과 동일한 디렉터리에 있는 경우에는 해당 프로그램 이름만 입력하면 됩니다.

피호출 NC 프로그램이 호출 NC 프로그램과 다른 디렉터리에 있는 경우에는 반드시 전체 경로를 입력해야 합니다(예: **TNC: \ ZW35 \ HERE \ PGM1.H**).

또는 상대 경로를 프로그래밍할 수 있습니다.

- 호출 NC 프로그램 폴더의 한 단계 상위 폴더에서 시작합니다. 예: **.. \ PGM1.H**
- 호출 NC 프로그램 폴더의 한 단계 하위 폴더에서 시작합니다. 예: **DOWN \ PGM1.H**
- 호출 NC 프로그램 폴더의 한 단계 상위 폴더에 있는 다른 폴더에서 시작합니다. 예: **.. \ THERE \ PGM3.H**

NC 프로그램을 서브프로그램으로 호출

PGM CALL로 프로그램 호출

PGM CALL 기능은 모든 NC 프로그램을 서브프로그램으로 호출합니다. 컨트롤러는 NC 프로그램 내 호출된 위치에서 피호출 NC 프로그램을 실행합니다.

다음을 수행하십시오.

- ▶ **PGM CALL** 키를 누릅니다.

- ▶ **프로그램 호출** 소프트 키를 누릅니다.
- > 컨트롤러에서 호출할 NC 프로그램을 정의하는 대화 상자를 시작합니다.
- ▶ 키보드로 경로 이름을 입력합니다.

다른 방법:

- ▶ **선택 파일** 소프트 키를 누릅니다.
- > 호출할 NC 프로그램을 선택할 수 있는 선택 창이 표시됩니다.
- ▶ **ENT** 키를 누릅니다.

프로그램 선택 및 선택된 프로그램 호출 을 사용하여 호출

SEL PGM 기능을 사용해서 NC 프로그램을 서브프로그램으로 선택하고 해당 NC 프로그램의 다른 위치에서 호출합니다. 컨트롤러는 피호출 NC 프로그램을 NC 프로그램 내 호출된 위치에서 **선택된 프로그램 호출**로 실행합니다.

프로그램 선택 기능을 문자열 파라미터와 함께 사용하면 프로그램 호출을 동적으로 제어할 수 있습니다.

NC 프로그램을 선택하려면 다음을 수행하십시오.

PGM CALL

- **PGM CALL** 키를 누릅니다.

선택 프로그램

- **선택 프로그램** 소프트 키를 누릅니다.
- > 컨트롤러에서 호출할 NC 프로그램을 정의하는 대화 상자를 시작합니다.

선택 파일

- **선택 파일** 소프트 키를 누릅니다.
- > 호출할 NC 프로그램을 선택할 수 있는 선택 창이 표시됩니다.
- **ENT** 키를 누릅니다.

선택된 NC 프로그램을 호출하려면 다음을 수행하십시오.

PGM CALL

- **PGM CALL** 키를 누릅니다.

선택한 프로그램 호출

- **선택한 프로그램 호출** 소프트 키를 누릅니다.
- > 컨트롤러가 **선택된 프로그램 호출**을 사용하여 마지막으로 선택된 NC 프로그램을 호출합니다.

> **CALL SELECTED PGM**를 사용하여 호출한 NC 프로그램이 없는 경우, 오류 메시지가 표시되고 실행 또는 시뮬레이션이 중단됩니다. 프로그램 실행 중에 원치 않는 중단을 피하려면 **FN 18**(**ID10 NR110** 및 **NR111**) 기능을 사용하여 프로그램 시작 부분의 모든 경로를 확인할 수 있습니다.
> **추가 정보:** "FN 18: SYSREAD – 시스템 데이터 읽기", 페이지 275

8.5 중첩

중첩 유형

- 서브프로그램에서의 서브프로그램 호출
- 프로그램 섹션 반복 내의 프로그램 섹션 반복
- 프로그램 섹션 반복에서의 서브프로그램 호출
- 서브프로그램에서의 프로그램 섹션 반복

중첩 깊이

중첩 깊이는 프로그램 섹션 또는 서브프로그램이 다른 프로그램 섹션 또는 서브프로그램을 호출할 수 있는 연속적인 단계의 수를 의미합니다.

- 서브프로그램의 최대 중첩 깊이: 19
- 주 프로그램 호출의 최대 중첩 깊이: 19(이 경우 **CYCL CALL**를 통해 주 프로그램 호출)
- 프로그램 섹션 반복은 원하는 만큼 중첩할 수 있습니다.

서브프로그램 내의 서브프로그램

예

0 BEGIN PGM UPGMS MM	
...	
17 CALL LBL "UP1"	LBL SP1로 표시된 서브프로그램 호출
...	
35 L Z+100 R0 FMAX M2	주 프로그램의 마지막 프로그램 블록(M2 포함)
36 LBL "UP1"	서브프로그램 SP1의 시작
...	
39 CALL LBL 2	LBL 2로 표시된 서브프로그램 호출
...	
45 LBL 0	서브프로그램 1의 끝
46 LBL 2	서브프로그램 2의 시작
...	
62 LBL 0	서브프로그램 2의 끝
63 END PGM SUBPGMS MM	

프로그램 실행

1 주 프로그램 UPGMS가 17번 NC 블록까지 실행됩니다.
2 서브프로그램 UP1이 호출되면 39번 NC 블록까지 실행됩니다.
3 서브프로그램 2가 호출되고 62번 NC 블록까지 실행됩니다. 서브프로그램 2가 끝나고 호출한 서브프로그램으로 돌아갑니다.
4 서브프로그램 UP1이 호출되고 40번 NC 블록부터 45번 NC 블록까지 실행됩니다. 서브프로그램 SP1이 끝나고 기본 프로그램 UPGMS로 돌아갑니다.
5 기본 프로그램 UPGMS가 18번 NC 블록부터 35번 NC 블록까지 실행됩니다. 1번 NC 블록으로 돌아가고 프로그램이 종료됩니다.

프로그램 섹션 반복의 반복

예

0 BEGIN PGM REPS MM	
...	
15 LBL 1	프로그램 섹션 반복 1의 시작
...	
20 LBL 2	프로그램 섹션 반복 2의 시작
...	
27 CALL LBL 2 REP 2	2회 반복이 포함된 프로그램 섹션 호출
...	
35 CALL LBL 1 REP 1	이 NC 블록과 LBL 1(15번 블록) 사이의 프로그램 섹션
...	(15번 NC 블록) 한 번 반복
50 END PGM REPS MM	

프로그램 실행

1 주 프로그램 REPS가 27번 NC 블록까지 실행됩니다.
2 27번 NC 블록과 20번 NC 블록 사이의 프로그램 섹션이 두 번 반복됩니다.
3 기본 프로그램 REPS가 28번 NC 블록부터 35번 NC 블록까지 실행됩니다.
4 35번 NC 블록과 15번 NC 블록 사이의 프로그램 섹션이 한 번 반복됩니다(20번 NC 블록과 27번 NC 블록 사이의 프로그램 섹션 반복 포함).
5 기본 프로그램 REPS가 36번 NC 블록부터 50번 NC 블록까지 실행됩니다. 1번 NC 블록으로 돌아가고 프로그램이 종료됩니다.

서브프로그램 반복

예

0 BEGIN PGM UPGREP MM	
...	
10 LBL 1	프로그램 섹션 반복 1의 시작
11 CALL LBL 2	서브프로그램 호출
12 CALL LBL 1 REP 2	2회 반복이 포함된 프로그램 섹션 호출
...	
19 L Z+100 R0 FMAX M2	주 프로그램의 마지막 NC 블록(M2 포함)
20 LBL 2	서브프로그램의 시작
...	
28 LBL 0	서브프로그램의 끝
29 END PGM UPGREP MM	

프로그램 실행

1 주 프로그램 UPGREP가 11번 NC 블록까지 실행됩니다.
2 서브프로그램 2가 호출되어 실행됩니다.
3 12번 NC 블록과 10번 NC 블록 사이의 프로그램 섹션이 두 번 반복됩니다. 따라서 서브프로그램 2가 두 번 반복됩니다.
4 기본 프로그램 UPGREP가 13번 NC 블록부터 19번 NC 블록까지 실행됩니다. 1번 NC 블록으로 돌아가고 프로그램이 종료됩니다.

8.6 프로그래밍 예

예: 다양한 진입으로 윤곽 밀링

PGM 실행:
- 공작물 표면에 공구 사전 위치결정
- 진입 깊이(증분값) 입력
- 윤곽 밀링
- 진입 이송과 윤곽 밀링 반복

0 BEGIN PGM PGMWDH MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S500	공구 호출
4 L Z+250 R0 FMAX	공구 후퇴
5 L X-20 Y+30 R0 FMAX	작업면에서 사전 위치결정
6 L Z+0 R0 FMAX M3	공작물 표면에 사전 위치결정
7 LBL 1	프로그램 섹션 반복용 레이블 설정
8 L IZ-4 R0 FMAX	공간의 진입 깊이(증분값)
9 APPR CT X+2 Y+30 CCA90 R+5 RL F250	윤곽 접근
10 FC DR- R18 CLSD+ CCX+20 CCY+30	윤곽
11 FLT	
12 FCT DR- R15 CCX+50 CCY+75	
13 FLT	
14 FCT DR- R15 CCX+75 CCY+20	
15 FLT	
16 FCT DR- R18 CLSD- CCX+20 CCY+30	
17 DEP CT CCA90 R+5 F1000	윤곽 후진
18 L X-20 Y+0 R0 FMAX	공구 후퇴
19 CALL LBL 1 REP 4	LBL 1로 돌아가며, 섹션이 총 4회 반복됨
20 L Z+250 R0 FMAX M2	공구 후퇴, 프로그램 종료
21 END PGM PGMWDH MM	

예: 홀 그룹

PGM 실행:
- 주 프로그램에서 홀 그룹에 접근
- 주 프로그램에서 홀 그룹(서브프로그램 1) 호출
- 서브프로그램 1에서 홀 그룹을 한 번만 프로그래밍

0 BEGIN PGM UP1 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S5000	공구 호출
4 L Z+250 R0 FMAX	공구 후퇴
5 CYCL DEF 200 드릴작업	사이클 정의: 드릴링
Q200=2 ;SET-UP CLEARANCE	
Q201=-10 ;DEPTH	
Q206=250 ;FEED RATE FOR PLNGNG	
Q202=5 ;PLUNGING DEPTH	
Q210=0 ;DWELL TIME AT TOP	
Q203=+0 ;SURFACE COORDINATE	
Q204=10 ;2ND SET-UP CLEARANCE	
Q211=0.25 ;DWELL TIME AT DEPTH	
Q395=0 ;DEPTH REFERENCE	
6 L X+15 Y+10 R0 FMAX M3	그룹 1의 시작점으로 이동
7 CALL LBL 1	그룹에 대해 서브프로그램 호출
8 L X+45 Y+60 R0 FMAX	그룹 2의 시작점으로 이동
9 CALL LBL 1	그룹의 서브프로그램 호출
10 L X+75 Y+10 R0 FMAX	그룹 3의 시작점으로 이동
11 CALL LBL 1	그룹의 서브프로그램 호출
12 L Z+250 R0 FMAX M2	주 프로그램의 끝
13 LBL 1	서브프로그램 1의 시작: 홀 그룹
14 CYCL CALL	홀 1
15 L IX+20 R0 FMAX M99	두 번째 홀로 이동, 사이클 호출
16 L IY+20 R0 FMAX M99	세 번째 홀로 이동, 사이클 호출
17 L IX-20 R0 FMAX M99	네 번째 홀로 이동, 사이클 호출
18 LBL 0	서브프로그램 1의 끝
19 END PGM UP1 MM	

예: 다공구를 사용하는 홀 그룹

PGM 실행:

- 주 프로그램에서 고정 사이클 프로그래밍
- 주 프로그램에서 전체 구멍 패턴(서브프로그램 1) 호출
- 서브프로그램 1에서 홀 그룹(서브프로그램 2)에 접근
- 서브프로그램 2에서 홀 그룹을 한 번만 프로그래밍

0 BEGIN PGM UP2 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S5000	센터링 드릴 공구 호출
4 L Z+250 R0 FMAX	공구 후퇴
5 CYCL DEF 200 드릴작업	사이클 정의: 센터링
Q200=2 ;SET-UP CLEARANCE	
Q201=-3 ;DEPTH	
Q206=250 ;FEED RATE FOR PLNGNG.	
Q202=3 ;PLUNGING DEPTH	
Q210=0 ;DWELL TIME AT TOP	
Q203=+0 ;SURFACE COORDINATE	
Q204=10 ;2ND SET-UP CLEARANCE	
Q211=0.25 ;DWELL TIME AT DEPTH	
Q395=0 ;DEPTH REFERENCE	
6 CALL LBL 1	전체 홀 패턴에 대해 서브프로그램 1 호출
7 L Z+250 R0 FMAX	
8 TOOL CALL 2 Z S4000	드릴 공구 호출
9 FN 0: Q201 = -25	새로운 드릴링 깊이
10 FN 0: Q202 = +5	새로운 드릴링 절입 깊이
11 CALL LBL 1	전체 홀 패턴에 대해 서브프로그램 1 호출
12 L Z+250 R0 FMAX	
13 TOOL CALL 3 Z S500	리머 공구 호출

14 CYCL DEF 201 REAMING	사이클 정의: 리밍
Q200=2 ;SET-UP CLEARANCE	
Q201=-15 ;DEPTH	
Q206=250 ;FEED RATE FOR PLNGNG.	
Q211=0.5 ;DWELL TIME AT DEPTH	
Q208=400 ;RETRACTION FEED RATE	
Q203=+0 ;SURFACE COORDINATE	
Q204=10 ;2ND SET-UP CLEARANCE	
15 CALL LBL 1	전체 홀 패턴에 대해 서브프로그램 1 호출
16 L Z+250 R0 FMAX M2	주 프로그램 종료
17 LBL 1	서브프로그램 1의 시작: 전체 홀 패턴
18 L X+15 Y+10 R0 FMAX M3	홀 그룹 1의 시작점으로 이동
19 CALL LBL 2	홀 그룹에 대한 서브프로그램 2 호출
20 L X+45 Y+60 R0 FMAX	홀 그룹 2의 시작점으로 이동
21 CALL LBL 2	홀 그룹에 대한 서브프로그램 2 호출
22 L X+75 Y+10 R0 FMAX	홀 그룹 3의 시작점으로 이동
23 CALL LBL 2	홀 그룹에 대한 서브프로그램 2 호출
24 LBL 0	서브프로그램 1의 끝
25 LBL 2	서브프로그램 2의 시작: 홀 그룹
26 CYCL CALL	활성 고정 사이클의 첫 번째 홀
27 L IX+20 R0 FMAX M99	두 번째 홀로 이동, 사이클 호출
28 L IY+20 R0 FMAX M99	세 번째 홀로 이동, 사이클 호출
29 L IX-20 R0 FMAX M99	네 번째 홀로 이동, 사이클 호출
30 LBL 0	서브프로그램 2의 끝
31 END PGM SP2 MM	

9

Q 파라미터 프로그래밍

9.1 기능의 원리 및 개요

Q 파라미터를 사용해서 고정된 숫자값 대신 변수 Q 파라미터를 프로그래밍하여 하나의 NC 프로그램에서 전체 파트 집합을 프로그래밍할 수 있습니다.

예를 들어 다음과 같은 Q 파라미터를 사용합니다.

- 좌표값
- 이송 속도
- 스핀들 속도
- 사이클 데이터

Q 파라미터를 사용하여 다음을 수행할 수도 있습니다.

- 수학 기능을 통해 정의한 윤곽을 프로그래밍할 수 있습니다.
- 특정 논리 조건에 따라 가공 단계를 실행할 수 있습니다.
- FK 프로그램을 다양하게 설계할 수 있습니다.

Q 파라미터는 항상 문자와 숫자로 식별됩니다. 문자는 Q 파라미터의 유형을 결정하고 숫자는 Q 파라미터의 범위를 결정합니다.

자세한 내용은 아래의 테이블을 참조하십시오.

Q 파라미터 유형	Q 파라미터 범위	의미
Q 파라미터:		**컨트롤 메모리의 모든 NC 프로그램에 적용되는 파라미터**
	0 ~ 99	**사용자** 파라미터(하이덴하인-SL 사이클과 중첩되지 않는 경우)
	100 ~ 199	사용자 또는 사이클의 NC 프로그램에 의해 읽을 수 있는 컨트롤의 특수 기능에 대한 파라미터
	200 ~ 1199	주로 하이덴하인 사이클에 사용되는 파라미터
	1200 ~ 1399	값이 사용자 프로그램으로 반환되는 경우 제작업체 사이클과 함께 사용하는 것이 바람직한 파라미터
	1400 ~ 1599	주로 제작 업체 사이클의 입력 파라미터로 사용되는 파라미터
	1600 ~ 1999	**사용자**용 파라미터
QL 파라미터:		**NC 프로그램 내 로컬에서만 적용되는 파라미터**
	0 ~ 499	**사용자**용 파라미터
QR 파라미터:		**전원이 차단된 후를 포함하여 컨트롤 메모리의 모든 NC 프로그램에 영구적으로(잔류 자기) 영향을 미치는 파라미터**
	0 ~ 99	**사용자**용 파라미터
	100 ~ 199	하이덴하인 기능용 파라미터(예: 사이클)
	200 ~ 499	기계 제작업체용 파라미터(예: 사이클)

QS 파라미터(**S**는 string, 즉 문자열을 의미)도 사용 가능하며 컨트롤러에서 텍스트를 처리하는 데 사용할 수 있습니다.

Q 파라미터 유형	Q 파라미터 범위	의미
QS 파라미터:		**컨트롤 메모리의 모든 NC 프로그램에 영향을 주는 파라미터**
	0 ~ 99	**사용자** 파라미터(하이덴하인 SL 사이클과 중첩되지 않는 경우)
	100 ~ 199	사용자 또는 사이클의 NC 프로그램에 의해 읽을 수 있는 컨트롤의 특수 기능에 대한 파라미터
	200 ~ 1199	주로 하이덴하인 사이클에 사용되는 파라미터
	1200 ~ 1399	값이 사용자 프로그램으로 반환되는 경우 제작업체 사이클과 함께 사용하는 것이 바람직한 파라미터
	1400 ~ 1599	주로 제작 업체 사이클의 입력 파라미터로 사용되는 파라미터
	1600 ~ 1999	**사용자**용 파라미터

알림

충돌 주의!

하이덴하인 사이클, 제작업체 사이클 및 제3자 기능은 Q 파라미터를 사용합니다. Q 파라미터를 NC 프로그램 내에서 프로그래밍할 수도 있습니다. Q 파라미터를 사용할 때 권장 Q 파라미터 범위가 배타적으로 사용되지 않으면 중첩(왕복 효과)이 발생하여 원하지 않는 동작을 초래할 수 있습니다. 가공 중 충돌 위험!

- ▶ 그러므로 하이덴하인이 권장하는 Q 파라미터 범위만 사용하십시오.
- ▶ 하이덴하인, 기계 제작업체 및 공급자의 설명서를 준수하십시오.
- ▶ 그래픽 시뮬레이션을 사용하여 가공 순서를 확인합니다.

프로그래밍 유의 사항

하나의 NC 프로그램 내에서 Q 파라미터와 숫자 값을 조합하여 사용할 수 있습니다.

Q 파라미터에는 –999 999 999에서 +999 999 999 사이의 숫자 값을 지정할 수 있습니다. 입력 범위는 16자리로 제한되며, 소수점 앞에 최대 9자리가 올 수 있습니다. 내부적으로 컨트롤은 수를 10^{10}의 값까지 계산합니다.

QS 파라미터에 최대 255자를 할당할 수 있습니다.

> 컨트롤은 자동으로 일부 Q 및 QS 파라미터에 같은 데이터를 할당합니다. 예를 들어 Q 파라미터 **Q108**에는 현재 공구 반경이 자동으로 할당됩니다.
>
> **추가 정보:** "사전 할당된 Q 파라미터", 페이지 317
>
> 컨트롤은 내부적으로 수치를 이진수 형식으로 저장합니다(IEEE 754 표준). 사용한 표준화된 형식 때문에 컨트롤은 일부 십진수를 100% 정확한 이진수로 표현하지 않습니다(반올림 오류). 계산된 Q 파라미터 내용을 점프 명령 또는 위치결정 이동에 사용하는 경우 이 점을 고려해야 합니다.

Q 파라미터를 상태 **정의되지 않음**으로 재설정할 수 있습니다. 정의되지 않은 Q 파라미터를 사용하여 위치를 프로그래밍하면 컨트롤에서 이 이동을 무시합니다.

Q 파라미터 기능 호출

NC 프로그램을 작성할 때 숫자 입력 및 축 선택용 숫자 키패드의 **+/-** key 키 아래에 있는 **Q** 키를 누릅니다. 그러면 컨트롤에 다음과 같은 소프트 키가 표시됩니다.

소프트 키	기능 그룹	페이지
기본적인 계산	기본 산술(지정, 더하기, 빼기, 곱하기, 나누기, 제곱)	255
삼각함수	삼각 함수 기능	258
원 계산	원 계산 기능	259
점프	If/Then 조건, 점프	260
다양한 기능	기타 기능	264
형식	직접 수식 입력	300
형상 형식	복잡한 윤곽 가공 기능	사이클 프로그래밍 사용 설명서 참조

Q 파라미터를 정의하거나 대입하면 **Q**, **QL** 및 **QR** 소프트 키가 표시됩니다. 이러한 소프트웨어 키를 사용하여 원하는 파라미터 유형을 선택할 수 있습니다. 그런 다음 파라미터 번호를 정의합니다.

USB 포트를 통해 알파벳 키보드가 연결되어 있는 경우 **Q** 키를 눌러 수식 입력용 대화 상자를 열 수 있습니다.

9.2 파트 집합(숫자 값 대신 Q 파라미터 사용)

응용

Q 파라미터 기능 **FN 0: ASSIGN**은 Q 파라미터에 숫자 값을 할당합니다. 따라서 NC 프로그램에서 고정된 숫자값 대신 변수를 사용할 수 있습니다.

예

15 FN O: Q10=25	할당
...	Q10에 값 25가 할당됨
25 L X +Q10	L X +25를 뜻함

Q 파라미터로 특정 크기를 입력하면 전체 파트 집합에 대해 프로그램을 하나만 작성하면 됩니다.

특정 파트를 프로그래밍하려면 개별 Q 파라미터에 적절한 값을 지정하면 됩니다.

예: Q 파라미터를 사용한 원통

원통 반경:	R = Q1
원통 높이:	H = Q2
원통 Z1:	Q1 = +30 Q2 = +10
원통 Z2:	Q1 = +10 Q2 = +50

9.3 수학 기능으로 윤곽 설명

응용

아래에 나열된 Q 파라미터를 사용하면 NC 프로그램에서 기본적인 수학 기능을 프로그래밍할 수 있습니다.

- ▶ Q 파라미터 기능을 선택합니다. 오른쪽 숫자 키패드에서 **Q** 키를 누릅니다. Q 파라미터 기능이 소프트 키 행에 표시됩니다.
- ▶ 기본 수학 기능을 선택하려면 **기본적인 계산** 소프트 키를 누릅니다.
- > 그러면 컨트롤에 다음과 같은 소프트 키가 표시됩니다.

개요

소프트 키	기능
FN0 X = Y	**FN 0**: ASSIGN 예: **FN 0: Q5 = +60** 값을 직접 대입 Q 파라미터 값 재설정
FN1 X + Y	**FN 1**: ADDITION 예: **FN 1: Q1 = -Q2 + -5** 두 값의 합계를 계산 및 대입
FN2 X - Y	**FN 2**: SUBTRACTION 예: **FN 2: Q1 = +10 - +5** 폼 및 두 값 사이의 차 대입
FN3 X * Y	**FN 3**: MULTIPLICATION 예: **FN 3: Q2 = +3 * +3** 폼 및 두 값 사이의 곱 대입
FN4 X / Y	**FN 4**: DIVISION 예: **FN 4: Q4 = +8 DIV +Q2** 두 값의 몫 계산 및 대입 **허용되지 않음:** 0으로 나누기
FN5 제곱근	**FN 5**: SQUARE ROOT 예: **FN 5: Q20 = SQRT 4** 값의 제곱근 계산 및 대입**허용되지 않음:** 음수 값의 제곱근

= 기호의 오른쪽에 다음을 입력할 수 있습니다.

- 두 개의 숫자
- 두 개의 Q 파라미터
- 하나의 숫자와 하나의 Q 파라미터

수식의 Q 파라미터와 숫자값에 양수 또는 음수 기호를 붙여 입력할 수 있습니다.

기본 프로그래밍 작업

운동

예

```
16 FN 0: Q5 = +10
17 FN 3: Q12 = +Q5 * +7
```

Q

▶ Q 파라미터 기능을 선택합니다. **Q** 키를 누릅니다.

기본적인 계산

▶ 수학 기능을 선택하려면 **기본적인 계산** 소프트 키를 누릅니다.

FN0 X = Y

▶ ASSIGN Q 파라미터 기능을 선택하려면: **FN 0 X = Y** 소프트 키를 누릅니다.

결과에 대한 파라미터 번호?

ENT

▶ Q 파라미터의 번호 **5**를 입력하고 **ENT** 키를 눌러 승인합니다.

첫 번째 값 / 파라미터?

ENT

▶ **10**을 입력합니다. 숫자 값 10을 Q5에 대입하고 **ENT** 키로 승인합니다.

곱하기

Q

▶ Q 파라미터 기능을 선택합니다. **Q** 키를 누릅니다.

기본적인 계산

▶ 수학 기능을 선택하려면 **기본적인 계산** 소프트 키를 누릅니다.

FN3 X * Y

▶ Q 파라미터 기능 중 곱하기를 선택하려면 **FN 3 X * Y** 소프트 키를 누릅니다.

결과에 대한 파라미터 번호?

ENT

▶ Q 파라미터의 번호 **12**를 입력하고 **ENT** 키를 눌러 승인합니다.

첫 번째 값 / 파라미터?

ENT

▶ 첫 번째 값으로 **Q5**를 입력하고 **ENT** 키로 승인합니다.

두 번째 값 / 파라미터?

ENT

▶ 첫 번째 값으로 **7**를 입력하고 **ENT** 키로 승인합니다.

Q 파라미터 초기화

예

16 FN 0: Q5 SET UNDEFINED
17 FN 0: Q1 = Q5

Q

- Q 파라미터 기능을 선택합니다. **Q** 키를 누릅니다.

기본적인 계산

- 수학 기능을 선택하려면 **기본적인 계산** 소프트 키를 누릅니다.

FN0 X = Y

- ASSIGN Q 파라미터 기능을 선택하려면: **FN 0 X = Y** 소프트 키를 누릅니다.

결과에 대한 파라미터 번호?

ENT

- Q 파라미터의 번호 **5**를 입력하고 **ENT** 키를 눌러 승인합니다.

1. 값 또는 파라미터?

SET UNDEFINED

- **SET UNDEFINED**를 누릅니다.

> **FN 0** 기능은 **정의되지 않은** 값의 전송도 지원합니다. **FN 0** 없이 정의되지 않은 Q 파라미터를 전송하려는 경우, 컨트롤은 오류 메시지 **잘못된 값**을 표시합니다.

9.4 삼각함수

정의

사인: sin α = a / c
코사인: cos α = b / c
탄젠트: tanα = a / b = sin α / cos α

여기서
- c는 빗변입니다.
- a는 a각 반대쪽 변입니다.α
- b는 나머지 한 변입니다.

컨트롤에서는 탄젠트에서 각을 구할 수 있습니다.
α = arctan (a / b) = arctan (sin α / cos α)

예:
a = 25mm
b = 50mm
α = arctan (a / b) = arctan 0.5 = 26.57°
또한 다음과 같은 공식도 사용할 수 있습니다.
$a^2 + b^2 = c^2$(a^2 = a x a)
$c = \sqrt{(a^2 + b^2)}$

삼각 함수 기능 프로그래밍

삼각함수 소프트 키를 눌러 삼각함수 기능을 호출합니다. 그러면 컨트롤러에서 아래 테이블에 나열된 소프트 키를 표시합니다.

소프트 키	기능
FN6 SIN(X)	**FN 6**: SINUS 예: **FN 6: Q20 = SIN-Q5** 사인 각도(°)를 계산 및 대입
FN7 COS(X)	**FN 7**: COSINE 예: **FN 7: Q21 = COS-Q5** 코사인 각도(°)를 계산 및 대입
FN8 X LEN Y	**FN 8**: ROOT SUM OF SQUARES 예: **FN 8: Q10 = +5 LEN +4** 두 값의 길이를 계산 및 대입
FN13 X ANG Y	**FN 13**: ANGLE 예: **FN 13: Q20 = +25 ANG-Q1** 반대편과 인접변들의 아크탄젠트 또는 각도의 사인 및 코사인(0 < 각도 < 360°)을 사용하여 각도를 계산 및 대입

9.5 원 계산

응용

컨트롤에서는 원 계산 기능을 사용하여 주어진 3개 또는 4개 점으로부터 원 중심과 원 반경을 계산할 수 있습니다. 4개 점을 사용하는 경우 계산 값이 보다 정확해집니다.

애플리케이션: 응용 분야: 이러한 기능은 프로그래밍 가능한 프로빙 기능을 사용하여 홀이나 피치 원의 위치 및 크기를 계산하려는 경우에 사용할 수 있습니다.

소프트 키	기능
FN23 3 지점 원	FN 23: 세 점에서 원 데이터 결정 예: **FN 23: Q20 = CDATA Q30**

원에 있는 3개 점의 좌표 쌍을 파라미터 Q30 및 이후 5개 파라미터(즉, Q35까지)에 저장해야 합니다.

그러면 컨트롤에서는 기준축(스핀들축이 Z인 경우 X)의 원 중심을 파라미터 Q20에, 보조축(스핀들축이 Z이 경우 Y)의 원 중심을 파라미터 Q21에, 그리고 원 반경을 파라미터 Q22에 저장합니다.

소프트 키	기능
FN24 4 지점 원	FN 24: 네 점에서 원 데이터 결정 예: **FN 24: Q20 = CDATA Q30**

원에 있는 4개 점의 좌표 쌍을 파라미터 Q30 및 이후 7개 파라미터(즉, Q37까지)에 저장해야 합니다.

그러면 컨트롤에서는 기준축(스핀들축이 Z인 경우 X)의 원 중심을 파라미터 Q20에, 보조축(스핀들축이 Z이 경우 Y)의 원 중심을 파라미터 Q21에, 그리고 원 반경을 파라미터 Q22에 저장합니다.

FN 23과 **FN 24**는 결과 파라미터와 2개의 연속 파라미터를 자동으로 덮어 씁니다.

9.6 Q 파라미터를 이용한 If-then 결정

응용

컨트롤러에서는 Q 파라미터를 서로 비교하거나 다른 숫자 값과 비교하여 if-then 논리 조건을 결정할 수 있습니다. 조건이 충족되는 경우 컨트롤러에서는 해당 조건 이후에 프로그래밍된 라벨에서 NC 프로그램을 계속 실행합니다.

추가 정보: "서브프로그램 및 프로그램 섹션 반복 레이블 지정", 페이지 232

조건이 충족되지 않는 경우에는 다음 NC 블록이 진행됩니다.

다른 NC 프로그램을 서브프로그램으로 호출하려면 해당 레이블이 포함된 블록 뒤에 **PGM CALL** 프로그램 호출을 입력합니다.

무조건 점프

조건이 항상 참인 조건부 이동을 입력하면 무조건 이동이 프로그래밍됩니다. 예:

FN 9: IF+10 EQU+10 GOTO LBL1

사용 약어:

IF	:	If
EQU	:	같음
NE	:	같지 않음
GT	:	보다 큼
LT	:	보다 작음
GOTO	:	이동
정의되지 않음	:	정의되지 않음
정의됨	:	정의됨

If-Then 조건 프로그래밍

점프 입력에 대한 가능성

조건 **IF**에 대해 다음을 입력할 수 있습니다.

- 번호
- 텍스트
- Q, QL, QR
- **Qs(문자열**(문자열 파라미터)

점프 주소 **GOTO**를 입력하는 방법은 다음 세 가지가 있습니다.

- **LBL NAME**
- **LBL NUMBER**
- **QS**

점프 소프트 키를 눌러 If-Then 조건을 호출합니다. 그러면 컨트롤에 다음과 같은 소프트 키가 표시됩니다.

소프트 키	기능
FN9 IF X EQ Y GOTO EQU	**FN 9**: IF EQUAL, JUMP 예: **FN 9: IF +Q1 EQU +Q3 GOTO LBL "UPCAN25"** 두 값 또는 파라미터가 동일하면 지정된 레이블로 점프
FN9 IF X EQ Y GOTO IS UNDEFINED	**FN 9**: IF UNDEFINED, JUMP 예: **FN 9: IF +Q1 IS UNDEFINED GOTO LBL "UPCAN25"** 지정된 파라미터가 정의되지 않은 경우 지정된 레이블로 점프합니다.
FN9 IF X EQ Y GOTO IS DEFINED	**FN 9**: IF DEFINED, JUMP 예: **FN 9: IF +Q1 IS DEFINED GOTO LBL "UPCAN25"** 지정된 파라미터가 정의된 경우 지정된 레이블로 점프합니다.
FN10 IF X NE Y GOTO	**FN 10**: IF UNEQUAL, JUMP 예: **FN 10: IF +10 NE –Q5 GOTO LBL 10** 두 값 또는 파라미터가 같지 않으면 지정된 레이블로 점프
FN11 IF X GT Y GOTO	**FN 11**: IF GREATER, JUMP 예: **FN 11: IF+Q1 GT+10 GOTO LBL QS5** 첫 번째 값 또는 파라미터가 두 번째 값 또는 파라미터보다 크면 지정된 레이블로 점프
FN12 IF X LT Y GOTO	**FN 12**: IF LESS, JUMP 예: **FN 12: IF+Q5 LT+0 GOTO LBL "ANYNAME"** 첫 번째 값 또는 파라미터가 두 번째 값 또는 파라미터보다 작으면 지정된 레이블로 점프

9.7 Q 파라미터 확인 및 변경

절차

모든 작동 모드에서 Q 파라미터를 확인하고 편집할 수도 있습니다.

- ▶ 프로그램 실행 중인 경우 필요하면 중단하거나(예: **NC 정지** 키 및 **내부적인 정지** 소프트 키를 눌러) 시험 주행을 정지합니다.

- ▶ Q파라미터 기능을 호출하려면 **Q 정보** 소프트 키 또는 **Q** 키를 누릅니다.
- > 그러면 모든 파라미터와 파라미터의 현재값이 나열됩니다.
- ▶ 화살표 키 또는 **GOTO** 키를 사용하여 원하는 파라미터를 선택합니다.
- ▶ 값을 변경하려면 **편집 현재 필드** 소프트 키를 누릅니다. 새 값을 입력하고 **ENT** 키로 확인합니다.
- ▶ 값을 그대로 유지하려면 **현재 값** 소프트 키를 누르거나, **END** 키를 눌러 대화 상자를 닫습니다.

> 모든 파라미터는 표시된 주석과 함께 컨트롤에 의해 사이클 내에서 또는 전송 파라미터로 사용됩니다.
>
> 로컬, 전역 또는 문자열 파라미터를 확인하거나 편집하려면 **SHOW PARAMETERS Q QL QR QS[Q QL QR QS 파라미터 표시]** 소프트 키를 누릅니다. 컨트롤에 특정 파라미터 유형이 표시됩니다. 이전에 설명이 제공된 기능도 적용됩니다.

모든 작동 모드에서 Q 파라미터를 추가 상태 표시에 표시할 수도 있습니다(**프로그래밍** 모드 제외).

- 프로그램 실행 중인 경우 필요하면 중단하거나(예:(**NC 정지** 키 및 **내부적인 정지** 소프트 키를 눌러) 시험 주행을 정지합니다.

- 화면 레이아웃용 소프트 키 행을 호출합니다.

- 추가 상태 표시를 위한 레이아웃 옵션 선택
> 화면 오른쪽에 **개요** 상태 폼이 표시됩니다.

- **Q 파라미터 상태** 소프트 키를 누릅니다.

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

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

9.8 추가 기능

개요

추가 기능을 호출하려면 **다양한 기능** 소프트 키를 누릅니다. 그러면 컨트롤에 다음과 같은 소프트 키가 표시됩니다.

소프트 키	기능	페이지
FN14 오류 =	**FN 14: ERROR** 오류 메시지 표시	265
FN16 파일인쇄	**FN 16: F-PRINT** 텍스트 또는 Q 파라미터 값의 형식 지정 출력	269
FN18 SYS-DATUM 읽다	**FN 18: SYSREAD** 시스템 데이터 읽기	275
FN19 PLC=	**FN 19: PLC** PLC로 값 전송	276
FN20 WAIT FOR	**FN 20: WAIT FOR** NC 및 PLC 동기화	277
FN26 개방 목록	**FN 26: TABOPEN** 자유 정의 테이블 열기	356
FN27 기록 목록	**FN 27: TABWRITE** 자유 정의 테이블에 쓰기	356
FN28 읽음 목록	**FN 28: TABREAD** 자유 정의 테이블에서 읽기	357
FN29 PLC LIST=	**FN 29: PLC** PLC로 최대 8개의 값 전송	278
FN37 EXPORT	**FN 37: EXPORT**로컬 Q 파라미터 또는 QS 파라미터를 호출 NC 프로그램으로 내보내기	279
FN38 보내기	**FN 38: SEND** NC 프로그램에서 정보 보내기	279

FN 14: ERROR: 오류 메시지 표시

FN 14: ERROR 오류 기능을 사용하면 프로그램 제어 하에 오류 메시지를 출력할 수 있습니다. 이러한 메시지는 기계 제작 업체 또는 하이덴하인에서 미리 정의한 것입니다. 프로그램 실행 중에 다음을 포함한 NC 블록이 있는 경우, **FN 14: ERROR** 실행을 중단하고 오류 메시지를 표시합니다. 이때 NC 프로그램을 재시작해야 합니다.

오류 번호 영역	표준 대화 상자
0 ... 999	기계 의존형 대화 상자
1000 ... 1199	내부 오류 메시지

예

스핀들이 켜지지 않은 경우 컨트롤에서 메시지를 표시합니다.

```
180 FN 14: ERROR = 1000
```

하이덴하인에서 사전 정의한 오류 메시지

오류 번호	텍스트
1000	스핀들?
1001	공구 축이 지정되지 않음
1002	공구 반경이 너무 작음
1003	공구 반경이 너무 큼
1004	범위를 벗어남
1005	시작점이 잘못되었음
1006	회전할 수 없음
1007	배율비가 맞지 않음
1008	대칭 형상 사용할 수 없음
1009	데이텀을 이동할 수 없음
1010	이송 속도를 지정하지 않음
1011	입력 자료가 잘못됨
1012	잘못된 기호
1013	입력된 각도값이 잘못되었음
1014	터치포인트(Touch point)를 찾을 수 없음
1015	포인트가 너무 많음
1016	입력값이 잘못되었음
1017	사이클이 정확하지 않음
1018	가공 평면 정의가 잘못됨
1019	잘못된 축이 프로그램에서 사용됨
1020	사용할 수 없는 스핀들 회전수를 입력함
1021	공구경 보정이 정의되지 않음
1022	모서리 R 보정이 정의되지 않음
1023	회전 반경이 너무 큼

오류 번호	텍스트
1024	프로그램 시작이 정의되지 않았음
1025	과도한 중첩
1026	각도 기준이 지정되지 않음
1027	사이클 정의가 잘못됨
1028	슬롯 너비가 너무 작음
1029	포켓이 너무 적음
1030	Q202 정의되지 않음
1031	Q205 정의되지 않음
1032	Q218은 반드시 Q219보다 커야 함
1033	CYCL 210 사용할 수 없음
1034	CYCL 211 사용할 수 없음
1035	Q220 너무 큼
1036	Q222는 반드시 Q223보다 커야 함
1037	Q244는 반드시 0보다 커야 함
1038	Q245는 반드시 Q246과 같지 않아야 함
1039	각도 범위가 360°보다 작아야 함
1040	Q223은 반드시 Q222보다 커야 함
1041	Q214: 0은 사용할 수 없음
1042	이송 방향이 정의되지 않음
1043	데이텀 목록 파일을 사용할 수 없음
1044	위치 오류: 1축의 중심점
1045	위치 오류: 2축의 중심점
1046	홀의 직경이 너무 작음
1047	홀의 직경이 너무 큼
1048	보스의 직경이 너무 작음
1049	보스의 직경이 너무 큼
1050	포켓이 너무 작음: 축 1 재작업
1051	포켓이 너무 작음: 축 2 재작업
1052	포켓이 너무 큼: 축 1 분할
1053	포켓이 너무 큼: 축 2 분할
1054	보스가 너무 작음: 축 1 분할
1055	보스가 너무 작음: 축 2 분할
1056	보스가 너무 큼: 축 1 재작업
1057	보스가 너무 큼: 축 2 재작업

오류 번호	텍스트
1058	터치프로브 425: 측정점이 최대거리를 초과함
1059	터치프로브 425: 측정점이 최소거리보다 작음
1060	터치프로브 426: 측정점이 최대거리를 초과함
1061	터치프로브 426: 측정점이 최소거리보다 작음
1062	터치프로브 430: 측정형상의 직경이 너무 큼
1063	터치프로브 430: 측정형상의 직경이 너무 작음
1064	측정축이 지정되지 않음
1065	공구 파손량이 허용량을 초과함
1066	Q247의 값은 0을 사용할 수 없음
1067	Q247의 값은 5보다 커야 함
1068	데이텀 테이블은 어디에?
1069	0과 같지 않은 Q351 입력
1070	나사가공 깊이가 너무 큼
1071	조정(Calibration) 자료 없음
1072	허용공차가 너무 큼
1073	블록 스캔 활성
1074	위치 결정이 허용되지 않음
1075	3DROT을 수행할 수 없음
1076	3DROT 실행
1077	깊이를 음수로 입력
1078	측정 사이클의 Q303 정의 안됨
1079	공구축을 허용할 수 없음
1080	계산된 값이 정확하지 않음
1081	측정값이 맞지 않음
1082	안전 높이가 잘못됨
1083	절입 유형이 잘못됨
1084	이 고정 싸이클이 허용되지 않음
1085	줄(Line)을 편집할 수 없음
1086	가공 깊이보다 더 깊음
1087	포인트 각도가 정의되지 않음
1088	정확하지 않은 자료

오류 번호	텍스트
1089	슬롯 위치 0이 허용되지 않음
1090	0이 아닌 진입량 입력
1091	Q399의 변경은 허용되지 않음
1092	공구가 정의되지 않음
1093	공구 번호를 사용할 수 없음
1094	도구 이름 허용되지 않음
1095	소프트웨어 옵션이 활성화되지 않음
1096	역학을 복원할 수 없음
1097	기능이 허용되지 않음
1098	공작물 영역 크기 충돌
1099	측정 위치가 허용되지 않음
1100	역학에 액세스할 수 없음
1101	측정 위치가 이송 범위에 있지 않음
1102	프리셋을 보정할 수 없음
1103	공구 반경이 너무 큼
1104	절입 유형이 가능하지 않음
1105	절입 각도가 잘못 정의됨
1106	호 길이가 정의되지 않음
1107	슬롯 폭이 너무 큼
1108	배율 비가 다름
1109	공구 데이터가 일치하지 않음

FN 16: F-PRINT – 텍스트 및 Q 파라미터 값의 형식 지정 출력

기본 사항

FN 16: F-PRINT, Q 파라미터 값을 저장하고 형식 지정 텍스트를 출력할 수 있습니다(예를 들어 측정 보고서를 저장하기 위해).

값을 다음과 같이 출력할 수 있습니다.

- 컨트롤러의 파일에 저장
- 팝업 창의 화면에 표시
- 외부 파일에 저장
- 연결된 프린터를 사용하여 인쇄

절차

Q 파라미터 값 및 텍스트를 출력하려면 다음을 수행하십시오.

- ▶ 출력 형식과 내용을 정의하는 텍스트 파일을 생성합니다.
- ▶ NC프로그램에서 **FN 16: F-PRINT** 기능을 사용하여 로그를 출력합니다.

값을 파일로 출력하는 경우, 출력 파일의 최대 크기는 20 KB입니다.

기계 파리미터 **fn16DefaultPath** (no. 102202) 및 **fn16DefaultPathSim** (no. 102203)에 로그 파일을 출력하는 기본 경로를 정의할 수 있습니다.

텍스트 파일 생성

서식 설정된 텍스트 및 Q 파라미터 값을 출력하려면 컨트롤러의 텍스트 편집기를 사용하여 텍스트 파일을 생성합니다. 출력할 형식 및 Q 파라미터를 이 파일에 정의합니다.

다음을 수행하십시오.

- ▶ **PGM MGT** 키를 누릅니다.

- ▶ **새로운 파일** 소프트 키를 누릅니다.
- ▶ 확장자 **.A**의 파일을 생성합니다.

추가 기능

다음 형식 지정 기능을 사용하여 텍스트 파일을 생성합니다.

특수 문자	기능
"....."	따옴표 사이의 텍스트 및 변수에 대한 출력 형식을 정의합니다.
%F	Q 파라미터에 대한 형식, QL 및 QR: ■ %: 형식 정의 ■ F: 부동 소수점(소수 자릿수), Q, QL, Qr에 대한 형식
9.3	Q 파라미터에 대한 형식, QL 및 QR: ■ 총 9문자, 소수점 포함 ■ 이 중 3문자가 소수 자리
%S	텍스트 변수 QS의 형식입니다.
%RS	텍스트 변수 QS의 형식입니다. 이후 변경 또는 서식 설정이 없는 것으로 가정합니다.
%D 또는 **%I**	정수용 형식
,	출력 형식과 파라미터를 구분하는 문자입니다.
;	블록 문자의 끝입니다.
*****	주석 행의 시작 주석은 로그에 나타나지 않습니다.
\ n	줄 바꿈
+	Q 파라미터 값, 오른쪽 정렬
-	Q 파라미터 값, 왼쪽 정렬

예

입력	의미
"X1 = %+9.3F", Q31;	Q 파라미터의 형식: ■ **"X1 =**: 텍스트 **X1** =이 출력됨 ■ **%**: 형식을 지정 ■ **+**: 숫자를 오른쪽에 정렬 ■ **9.3**: 총 9문자, 이 중 3문자가 소수 자리 ■ **F**: 부동 소수점 수(소수 숫자) ■ **, Q31**: Q31의 값을 출력 ■ **;**: 블록의 끝

다음 기능을 사용하면 프로토콜 로그 파일에 다음과 같은 추가 정보를 포함할 수 있습니다.

키워드	기능
CALL_PATH	FN 16 기능을 찾을 NC 프로그램 경로를 지정합니다. 예: "Measuring program: %S",CALL_PATH;
M_CLOSE	FN 16을 사용하여 작성 중인 파일을 닫습니다. 예: M_CLOSE;
M_APPEND	출력 갱신 시 로그를 기존 로그에 추가합니다. 예: M_APPEND;
M_APPEND_MAX	지정된 최대 파일 크기(KB)를 초과하기 전까지 출력 갱신 시 로그를 기존 로그에 추가합니다. 예: M_APPEND_MAX20;
M_TRUNCATE	출력 갱신 시 로그를 덮어씁니다. 예: M_TRUNCATE;
L_ENGLISH	영어가 대화 언어로 설정된 경우에만 텍스트를 출력합니다.
L_GERMAN	독일어가 대화 언어로 설정된 경우에만 텍스트를 출력합니다.
L_CZECH	텍스트를 체코어 대화식 언어로만 표시합니다.
L_FRENCH	텍스트를 프랑스어 대화식 언어로만 표시합니다.
L_ITALIAN	텍스트를 이탈리아어 대화식 언어로만 표시합니다.
L_SPANISH	텍스트를 스페인어 대화식 언어로만 표시합니다.
L_PORTUGUE	텍스트를 포르투갈어 대화식 언어로만 표시합니다.
L_SWEDISH	텍스트를 스웨덴어 대화식 언어로만 표시합니다.
L_DANISH	텍스트를 덴마크어 대화식 언어로만 표시합니다.
L_FINNISH	텍스트를 핀란드어 대화식 언어로만 표시합니다.
L_DUTCH	텍스트를 네덜란드어 대화식 언어로만 표시합니다.
L_POLISH	텍스트를 폴란드어 대화식 언어로만 표시합니다.
L_HUNGARIA	텍스트를 헝가리어 대화식 언어로만 표시합니다.
L_CHINESE	텍스트를 중국어(대화식 언어)로만 표시합니다.
L_CHINESE_TRAD	텍스트를 중국어(번체) 대화식 언어로만 표시합니다.
L_SLOVENIAN	텍스트를 슬로베니아어 대화식 언어로만 표시합니다.

키워드	기능
L_NORWEGIAN	텍스트를 노르웨이어(대화식 언어)로만 표시합니다.
L_ROMANIAN	텍스트를 루마니아어(대화식 언어)로만 표시합니다.
L_SLOVAK	텍스트를 슬로바키아어 대화식 언어로만 표시합니다.
L_TURKISH	텍스트를 터키어(대화식 언어)로만 표시합니다.
L_ALL	대화식 언어에 관계없이 텍스트를 표시합니다.
HOUR	실시간 시계(RTC)의 시간입니다.
MIN	실시간 시계(RTC)의 분입니다.
SEC	실시간 시계(RTC)의 초입니다.
DAY	실시간 시계(RTC)의 날짜입니다.
MONTH	실시간 시계(RTC)의 월(숫자)입니다.
STR_MONTH	실시간 시계(RTC)의 월(문자열 약어)입니다.
YEAR2	실시간 시계(RTC)의 두 자릿수 연도입니다.
YEAR4	실시간 시계(RTC)의 네 자릿수 연도입니다.

예

출력 형식을 정의하는 텍스트 파일 예:

"MEASURING LOG OF IMPELLER CENTER OF GRAVITY";
“DATUM: %02d.%02d.%04d",DAY,MONTH,YEAR4;
“TIME: %02d:%02d:%02d",HOUR,MIN,SEC;
“NO. OF MEASURED VALUES: = 1";
"X1 = %9.3F", Q31;
"Y1 = %9.3F", Q32;
"Z1 = %9.3F", Q33;
L_GERMAN;
"Werkzeuglänge beachten";
L_ENGLISH;
"Remember the tool length";

NC 프로그램에서 FN 16 출력 활성화

FN 16 내에 출력할 텍스트를 포함하는 출력 파일을 지정합니다.
컨트롤러가 출력 파일을 생성합니다.

- 프로그램의 끝(**END PGM**),
- 프로그램이 취소된 경우(**NC STOP** 키)
- **M_CLOSE** 명령의 결과로

소스의 경로 및 출력 파일의 경로를 FN 16 기능 에 입력합니다.

다음을 수행하십시오.

Q

▶ **Q** 키를 누릅니다.

다양한 기능

▶ **다양한 기능** 소프트 키를 누릅니다.

FN16 파일인쇄

▶ **FN16 파일인쇄** 소프트 키를 누릅니다.

선택 파일

▶ **선택 파일** 소프트 키를 누릅니다.
▶ 소스, 즉 출력 파일이 정의된 텍스트 파일을 선택합니다.

ENT

▶ **ENT** 키를 눌러 승인합니다.

▶ 출력 경로를 입력합니다.

FN 16 기능의 경로 항목

로그 파일의 경로에 대해 파일 이름만 입력하면 **FN 16** 기능이 포함된 NC 프로그램이 있는 디렉터리에 로그 파일이 저장됩니다.
전체 경로에 대한 대안으로 상대 경로를 프로그래밍합니다.

- 호출 프로그램 폴더의 한 단계 하위 폴더에서 시작합니다. 예: **FN 16: F-PRINT MASKE \ MASKE1.A/ PROT \ PROT1.TXT**
- 호출 파일 폴더의 한 단계 상위 폴더에 있는 다른 폴더에서 시작합니다. 예: **FN 16: F-PRINT .. \ MASKE \ MASKE1.A/ .. \ PROT1.TXT**

작동 및 프로그래밍 참고사항:

- NC 프로그램에서 동일한 파일을 여러 번 출력하는 경우, 현재 출력이 대상 파일에 이미 출력된 내용의 끝에 추가됩니다.
- **FN 16** 블록에서 형식 파일 및 로그 파일을 각각 파일 형식 확장자와 함께 프로그래밍합니다.
- 로그 파일의 파일 이름 확장자가 출력의 파일 형식(예: TXT, .A, .XLS, .HTML)을 결정합니다.
- **FN 16**을 사용하는 경우, 해당 파일에 대해 UTF-8 인코딩이 허용되지 않습니다.
- 마지막으로 사용한 터치 프로브 사이클의 번호처럼 유용하고 흥미로운 많은 정보를 로그 파일에 포함하려면 **FN 18**을 사용합니다.
  추가 정보: "FN 18: SYSREAD – 시스템 데이터 읽기", 페이지 275

파라미터와 함께 소스 또는 대상을 입력합니다.

소스 파일 및 출력 파일을 Q 파라미터 또는 QS 파라미터로 입력할 수 있습니다. 이 목적을 위해 NC 프로그램에서 미리 원하는 파라미터를 정의합니다.

추가 정보: "문자열 파라미터 대입", 페이지 305

컨트롤러가 Q 파라미터를 탐지할 수 있도록 다음 구문을 사용하여 **FN 16** 기능에 Q 파라미터를 입력합니다.

입력	기능
:'QS1'	QS 파라미터를 콜론으로 시작하고 작은 따옴표로 묶어서 설정합니다.
:'QL3'.txt	필요한 경우 대상 파일에 대해 추가 파일 이름 확장자를 지정합니다.

> 경로를 QS 파라미터와 함께 로그 파일에 출력하려면 **%RS** 기능을 사용합니다. 이렇게 하면 컨트롤러가 특수 문자를 형식 설정 문자로 해석하지 않습니다.

예

```
96 FN 16: F-PRINT TNC: \ MASKE \ MASKE1.A/ TNC: \ PROT1.TXT
```

컨트롤러에서 PROT1.TXT 파일을 생성합니다.

MEASURING LOG OF IMPELLER CENTER OF GRAVITY

DATE: 2015년 7월 15일

TIME: 8:56:34 AM

NO. OF MEASURED VALUES : = 1

X1 = 149.360

Y1 = 25.509

Z1 = 37.000

Remember the tool length

컨트롤 화면에 메시지 표시

또한 **FN 16** 기능을 사용할 수도 있습니다. **F-PRINT** 기능을 사용하여 컨트롤 화면의 팝업 창에 NC 프로그램의 메시지를 표시할 수도 있습니다. 그러면 긴 텍스트를 포함한 설명 텍스트를 NC 프로그램의 원하는 위치에 표시하여 사용자가 해당 텍스트에 반응하도록 할 수 있습니다. 또한 프로토콜 설명 파일에 해당 지침이 포함된 경우 Q 파라미터의 내용도 표시할 수 있습니다.

컨트롤 화면에 메시지가 표시되도록 하려면 출력 경로로 **SCREEN:**만 입력하면 됩니다.

예

```
96 FN 16: F-PRINT TNC: \ MASKE \ MASKE1.A/SCREEN:
```

메시지의 줄이 많아 팝업 창에 모두 표시되지 않는 경우에는 화살표 키를 사용하여 창의 페이지를 이동할 수 있습니다.

> NC 프로그램에서 동일한 파일을 여러 번 출력하는 경우, 현재 출력이 대상 파일에 이미 출력된 내용의 끝에 추가됩니다.
>
> 이전 팝업 창을 덮어쓰려면 **M_CLOSE** 또는 **M_TRUNCATE** 기능을 프로그래밍합니다.

팝업 창을 닫습니다.

다음과 같은 방법으로 팝업 창을 닫을 수 있습니다.

- **CE** 키를 누릅니다.
- 출력 경로 **sclr**이 포함된 프로그램에 의해 제어합니다.

예

```
96 FN 16: F-PRINT TNC: \ MASKE \ MASKE1.A/SCLR:
```

메시지 내보내기

FN 16 기능을 사용하여 로그 파일을 외부에 저장할 수도 있습니다. 이렇게 하려면 **FN 16** 기능에 대상 경로를 입력해야 합니다.

예

```
96 FN 16: F-PRINT TNC: \ MSK \ MSK1.A / PC325: \ LOG \
   PRO1.TXT
```

> NC 프로그램에서 동일한 파일을 여러 번 출력하는 경우, 현재 출력이 대상 파일에 이미 출력된 내용의 끝에 추가됩니다.

메시지 인쇄

또한 **FN 16** 기능을 사용할 수도 있습니다. **F-PRINT** 기능을 사용하여 연결된 프린터에 메시지를 인쇄할 수도 있습니다.

추가 정보: NC 프로그램 설정, 테스트 및 실행 사용 설명서:

메시지를 프린터로 전송하려면 로그 파일의 이름으로 **Printer: ** 를 입력한 다음 해당 파일 이름을 입력해야 합니다.

컨트롤에서는 파일이 인쇄될 때까지 파일을 **PRINTER:** 경로에 저장합니다.

예

```
96 FN 16: F-PRINT TNC: \ MASKE \ MASKE1.A/PRINTER: \ DRUCK1
```

FN 18: SYSREAD – 시스템 데이터 읽기

FN 18: SYSREAD 기능을 사용하면 시스템 데이터를 읽고 Q 파라미터에 저장할 수 있습니다. 시스템 데이텀 선택은 그룹 번호(ID 번호), 시스템 데이터 번호 및 필요한 경우 인덱스를 통해 이루어집니다.

> **FN 18: SYSREAD** 기능의 읽은 값은 컨트롤에서 NC 프로그램의 측정 단위와 상관없이 항상 **미터법** 단위로 출력됩니다.

추가 정보: "시스템 데이터", 페이지 482

예: Z축의 활성 배율 값을 Q25에 지정합니다.

```
55 FN 18: SYSREAD Q25 = ID210 NR4 IDX3
```

FN 19: PLC – PLC로 값 전송

알림

충돌 주의!

PLC를 변경하면 원치 않는 동작 및 심각한 오류(예: 컨트롤 작동 불가)가 발생할 수 있습니다. 이 때문에 PLC 액세스는 암호로 보호됩니다. FN 기능은 하이덴하인뿐만 아니라 사용자의 기계 제작업체 및 공급자에게도 NC 프로그램에서 PLC와 통신하는 기능을 제공합니다. 기계 운영자 또는 NC 프로그래머가 이 기능을 사용하는 것은 권장되지 않습니다. 기능 실행 중 및 이후 처리 중에 충돌의 위험이 있기 때문입니다!

- 하이덴하인, 기계 제작업체 또는 공급자와 상의해서만 이 기능을 사용하십시오.
- 하이덴하인, 기계 제작업체 및 공급자의 설명서를 준수하십시오.

FN 19: PLC 기능은 최대 2개의 숫자 값 또는 Q 파라미터를 PLC로 전송합니다.

FN 20: WAIT FOR – NC 및 PLC 동기화

알림

충돌 주의!

PLC를 변경하면 원치 않는 동작 및 심각한 오류(예: 컨트롤 작동 불가)가 발생할 수 있습니다. 이 때문에 PLC 액세스는 암호로 보호됩니다. FN 기능은 하이덴하인뿐만 아니라 사용자의 기계 제작업체 및 공급자에게도 NC 프로그램에서 PLC와 통신하는 기능을 제공합니다. 기계 운영자 또는 NC 프로그래머가 이 기능을 사용하는 것은 권장되지 않습니다. 기능 실행 중 및 이후 처리 중에 충돌의 위험이 있기 때문입니다!

- 하이덴하인, 기계 제작업체 또는 공급자와 상의해서만 이 기능을 사용하십시오.
- 하이덴하인, 기계 제작업체 및 공급자의 설명서를 준수하십시오.

FN 20 기능 사용: **WAIT FOR** 기능을 사용하면 프로그램 실행 중에 NC 및 PLC를 동기화할 수 있습니다. NC는 **FN 20**에서 프로그래밍한 조건이 충족될 때까지 가공을 정지합니다. **WAIT FOR** 블록이 충족됩니다.

SYNC 기능은 예를 들어 실시간 동기화가 필요한 **FN 18: SYSREAD**을 통해 시스템 데이터를 읽는 경우에 사용됩니다. 컨트롤러에서는 NC 프로그램이 해당 NC 블록에 실제로 도달했을 때에만 선행 연산을 중지하고 다음 NC 블록을 실행합니다.

예: 내부 선행 연산 일시 중지, X축의 현재 위치 읽기

```
32 FN 20: WAIT FOR SYNC
33 FN 18: SYSREAD Q1 = ID270 NR1 IDX1
```

FN 29: PLC – PLC로 값 전송 중

알림

충돌 주의!

PLC를 변경하면 원치 않는 동작 및 심각한 오류(예: 컨트롤 작동 불가)가 발생할 수 있습니다. 이 때문에 PLC 액세스는 암호로 보호됩니다. FN 기능은 하이덴하인뿐만 아니라 사용자의 기계 제작업체 및 공급자에게도 NC 프로그램에서 PLC와 통신하는 기능을 제공합니다. 기계 운영자 또는 NC 프로그래머가 이 기능을 사용하는 것은 권장되지 않습니다. 기능 실행 중 및 이후 처리 중에 충돌의 위험이 있기 때문입니다!

- 하이덴하인, 기계 제작업체 또는 공급자와 상의해서만 이 기능을 사용하십시오.
- 하이덴하인, 기계 제작업체 및 공급자의 설명서를 준수하십시오.

FN 29: PLC 기능은 최대 8개의 숫자값 또는 Q 파라미터를 PLC로 전송합니다.

FN 37: EXPORT

알림

충돌 주의!

PLC를 변경하면 원치 않는 동작 및 심각한 오류(예: 컨트롤 작동 불가)가 발생할 수 있습니다. 이 때문에 PLC 액세스는 암호로 보호됩니다. FN 기능은 하이덴하인뿐만 아니라 사용자의 기계 제작업체 및 공급자에게도 NC 프로그램에서 PLC와 통신하는 기능을 제공합니다. 기계 운영자 또는 NC 프로그래머가 이 기능을 사용하는 것은 권장되지 않습니다. 기능 실행 중 및 이후 처리 중에 충돌의 위험이 있기 때문입니다!

- 하이덴하인, 기계 제작업체 또는 공급자와 상의해서만 이 기능을 사용하십시오.
- 하이덴하인, 기계 제작업체 및 공급자의 설명서를 준수하십시오.

FN 37: EXPORT 기능은 고유한 사이클을 만들어 컨트롤에서 통합하려는 경우 필요합니다.

FN 38: SEND – NC 프로그램에서 정보 전송

기능 **FN 38: SEND**을 사용하여 NC 프로그램의 텍스트 및 Q 파라미터 값을 로그에 쓰고 DNC 애플리케이션에 전송할 수 있습니다.

추가 정보: "FN 16: F-PRINT – 텍스트 및 Q 파라미터 값의 형식 지정 출력", 페이지 269

데이터 전송은 표준 TCP/IP 컴퓨터 네트워크를 통해 이루어집니다.

자세한 내용은 Remo 도구 SDK 설명서를 참조하십시오.

예

Q1 및 Q23의 값을 로그에 문서화합니다.

```
FN 38: SEND /"Q 파라미터 Q1: %f Q23: %f" / +Q1 / +Q23
```

9.9 SQL 명령으로 테이블 액세스

소개

테이블의 숫자 또는 영숫자 내용에 액세스하거나 테이블을 조작하려면(예: 열 또는 행 이름 변경) 본인이 사용 가능한 SQL 명령을 사용하십시오.

컨트롤에서 사용할 수 있는 SQL 명령의 구문은 SQL 프로그래밍 언어의 영향을 크게 받지만 해당 언어를 완전하게 따르는 것은 아닙니다. 또한 컨트롤은 SQL 언어의 전체 범위를 지원하지 않습니다.

테이블 및 테이블 열의 이름은 문자로 시작해야 하며 산술 연산자(예: +)를 포함하지 않아야 합니다. SQL 명령 때문에 이러한 문자는 데이터를 입력하거나 읽을 때 문제를 일으킬 수 있습니다.

다음과 같은 용어를 (다른 용어와 함께) 아래에 설명한 의미로 사용하기로 합니다.

- "SQL 명령(SQL command)"은 사용 가능한 소프트 키 중 하나를 가리킵니다.
- "SQL 명령어(SQL instruction)"는 구문의 일부로 직접 입력하는 보조 기능을 말합니다.
- **HANDLE**은 구문에서 특정 트랜잭션을 식별합니다 (그 뒤에는 식별을 위한 파라미터가 옴).)
- **결과 집합**은 쿼리의 결과를 포함합니다(결과 집합이라 함).

NC 소프트웨어에서 테이블 액세스 권한은 SQL 서버를 통해 획득합니다. 이 서버는 사용 가능한 SQL 명령을 통해 제어됩니다. SQL 명령은 NC 프로그램에서 직접 정의할 수 있습니다.

저장 기능은 트랜잭션 모델을 기반으로ㅓ 합니다. **트랜잭션**은 함께 실행되어 테이블 항목의 질서 있고 정의된 처리를 확보하는 여러 단계로 구성됩니다.

테이블의 개별 값 읽기 및 쓰기 액세스는 마찬가지로 **FN 26:** 기능을 사용하여 수행할 수 있습니다. **TABOPEN**, **FN 27: TABWRITE** 및 **FN 28: TABREAD**.
추가 정보: "자유 정의 테이블", 페이지 353

HDR 하드 디스크와 함께 **FN 26**, **FN 27** 또는 **FN 28**을 사용하는 대신에 SQL 기능을 사용하여 테이블 적용의 최대 속도를 달성하고, 또한 필요한 컴퓨팅 처리량도 줄이는 것이 좋습니다.

SQL 기능은 **반 자동 프로그램 실행**, **자동 프로그램 실행** 및 **MDI(수동 데이터 입력)를 통한 위치결정** 모드에서만 테스트할 수 있습니다.

SQL 명령의 단순화된 표시

SQL 트랜잭션의 예:

- **SQL BIND**를 사용하여 읽기 또는 쓰기 액세스를 위해 테이블 열에 Q 파라미터를 할당합니다.
- **SELECT** 명령어와 함께 **SQL EXECUTE**를 사용하여 데이터를 선택합니다.
- **SQL FETCH**, **SQL UPDATE** 및 **SQL INSERT**를 사용하여 데이터를 읽거나 변경 또는 추가합니다.
- **SQL COMMIT** 및 **SQL ROLLBACK**을 사용하여 상호 작용을 승인하거나 무시합니다.
- **SQL BIND**를 사용하여 테이블 열과 Q 파라미터 사이의 바인딩을 승인합니다.

> 배타적 읽기 액세스의 경우에도 시작한 모든 트랜잭션을 완료해야 합니다. 트랜잭션 완료는 확실히 변경 및 추가된 내용이 전송되도록 하고 잠금을 제거하고 사용한 자원을 해제하는 유일한 방법입니다.

기능 개요

다음 표는 사용자가 사용할 수 있는 모든 SQL 명령을 나열합니다.

소프트 키 개요

소프트 키	명령	페이지
SQL BIND	**SQL BIND**는 테이블 열과 Q 또는 QS 파라미터 사이의 연결을 설정 또는 제거합니다.	285
SQL EXECUTE	**SQL EXECUTE**는 선택된 테이블 열 및 테이블 행에 대한 트랜잭션을 열거나 다른 SQL 명령어(보조 기능) 사용을 활성화합니다. **추가 정보:** "명령어 개요", 페이지 282	286
SQL FETCH	**SQL FETCH**는 값을 바인딩된 Q 파라미터로 전송합니다.	290
SQL ROLLBACK	**SQL ROLLBACK**은 모든 변경 내용을 무시하고 트랜잭션을 종료합니다.	296
SQL COMMIT	**SQL COMMIT**은 모든 변경 내용을 저장하고 트랜잭션을 종료합니다.	295
SQL UPDATE	**SQL UPDATE** 기존 행의 변경 사항으로 트랜잭션을 확장합니다.	292
SQL INSERT	**SQL INSERT**는 새 테이블 행을 생성합니다.	294
SQL SELECT	**SQL SELECT**는 테이블에서 단일 값을 읽고 어떤 트랜잭션도 열지 않습니다.	298

명령어 개요

다음의 이른바 SQL 명령어는 SQL 명령 **SQL EXECUTE**에 사용됩니다.

추가 정보: "SQL EXECUTE", 페이지 286

명령어	기능
선택	데이터 선택
CREATE SYNONYM	동의어 생성(긴 경로 이름을 짧은 이름으로 대체)
DROP SYNONYM	동의어 삭제
CREATE TABLE	테이블 생성
COPY TABLE	테이블 복사
RENAME TABLE	테이블 이름 변경
DROP TABLE	테이블 삭제
라인	테이블 행 삽입
정보	테이블 행 업데이트
승인	테이블 행 삭제
ALTER TABLE	■ **ADD**를 사용하여 테이블 행 추가 ■ **DROP**을 사용하여 테이블 행 삭제
RENAME COLUMN	테이블 열 이름 변경

결과 집합은 대상 파일의 결과 집합을 설명합니다. 결과 집합은 **SELECT**를 사용하여 쿼리에 의해 수집됩니다.

결과 집합은 SQL 서버에서 쿼리가 실행될 때 생성되므로 서버의 자원을 점유합니다.

이 쿼리는 테이블 필터에 적용하는 것과 같으므로 데이터 레코드의 일부만 보입니다. 이 쿼리를 실행할 수 있도록 하려면 이 지점에서 테이블 파일을 읽어야 합니다.

SQL 서버는 데이터를 읽고/편집하고 트랜잭션을 완료하기 위해 결과 집합을 식별할 수 있는 **핸들**을 **결과 집합**에 할당합니다. **핸들**은 쿼리의 결과이며, NC 프로그램에서 보입니다. 값 0은 유효하지 않은 **핸들**을 나타냅니다. 즉, 해당 쿼리에 대한 **결과 집합**을 생성할 수 없습니다. 지정된 조건을 만족하는 행이 발견되지 않으면 빈 **결과 집합**이 생성되고 유효한 **핸들**이 할당됩니다.

SQL 명령 프로그래밍

> 이 기능은 코드 번호 **555343**이 입력될 때까지 활성화되지 않습니다.

프로그래밍 모드 또는 **운전 수동 입력(MDI)**에서 SQL 명령을 프로그래밍할 수 있습니다.

SPEC FCT

- **SPEC FCT** 키를 누릅니다.

프로그램 기능

- **프로그램 기능** 소프트 키를 누릅니다.

▷

- 소프트 키 행을 전환합니다.

SQL

- **SQL** 소프트 키를 누릅니다.
- 소프트 키를 사용하여 SQL 명령을 선택합니다.

> SQL 명령을 이용하여 수행한 읽기 및 쓰기 액세스는 테이블 또는 NC 프로그램에 대해 선택한 측정 단위와 상관없이 항상 미터법 단위로 이루어집니다.
>
> 예를 들어 길이가 한 테이블에서 Q 파라미터에 저장되면 그 이후 값은 항상 미터법 단위입니다. 나중에 이 값을 위치결정(**L X+Q1800**) 목적으로 인치 프로그램에 사용하면 결과의 위치가 틀리게 됩니다.

예

다음 예에서는 정의된 재료를 테이블(**MILL.TAB**)에서 읽고 QS 파라미터에 텍스트로 저장합니다. 다음 예는 가능한 애플리케이션 및 필요한 프로그램 단계를 나타냅니다. 구문을 프로그래밍하려면 예제를 따르는 것이 좋습니다.

> 예를 들어 **FN 16** 기능을 사용하여 자기만의 로그 파일에 QS 파라미터를 재사용할 수 있습니다.
>
> **추가 정보:** "기본 사항", 페이지 269

동의어 예제

0 BEGIN PGM SQL MM	
1 SQL Q1800 "CREATE SYNONYM my_table FOR 'TNC: \ table \ MILL.TAB'"	동의어 생성
2 SQL BIND QS1800 "my_table.WMAT"	QS 파라미터 바인딩
3 SQL QL1 "SELECT WMAT FROM my_table WHERE NO==3"	검색 정의
4 SQL FETCH Q1900 HANDLE QL1	검색 실행
5 SQL ROLLBACK Q1900 HANDLE QL1	트랜잭션 완료
6 SQL BIND QS1800	파라미터 바인딩 제거
7 SQL Q1 "DROP SYNONYM my_table"	동의어 삭제
8 END PGM SQL MM	

단계	설명
1 동의어 생성	동의어가 경로에 할당됩니다(긴 경로 이름을 짧은 이름으로 대체). ■ 경로 **TNC: \ table \ MILL.TAB**는 이를 위해 작은 따옴표로 묶어야 합니다. ■ 선택된 동의어는 **my_table**입니다.
2 QS 파라미터 바인딩	테이블 열에 QS 파라미터를 바인딩합니다. ■ **QS1800**은 사용자 프로그램에 자유롭게 사용할 수 있습니다. ■ 동의어는 전체 경로의 입력 내용을 대체합니다. ■ 테이블의 정의된 열을 **WMAT**라고 합니다.
3 검색 정의	검색 정의는 전송 값의 항목을 포함합니다. ■ **QL1** 로컬 파라미터(자유롭게 선택 가능)는 트랜잭션을 식별하는 역할을 합니다(여러 트랜잭션을 동시에 수행 가능). **QL1**은 트랜잭션을 지정하는 **HANDLE**과 함께 여기에 기록됩니다. ■ 동의어는 테이블을 정의합니다. ■ **WMAT** 항목은 읽기 작업의 테이블 열을 정의합니다. ■ **NO** 및 **=3** 항목은 읽기 작업의 테이블 행을 정의합니다. ■ 선택된 테이블 열 및 행이 읽기 작업의 셀을 정의합니다.

4 검색 실행	읽기 작업이 실행됩니다.
	■ **SQL FETCH**는 **결과 집합**의 값을 연결된 Q 파라미터 또는 QS 파라미터에 복사하기 위해 사용됩니다.
	  ■ **0** 읽기 작업 성공
	  ■ **1** 읽기 작업 오류
	■ **HANDLE QL1** 구문은 **QL1** 파라미터에 의해 지정된 트랜잭션입니다.
	■ 파라미터 **Q1900**은 데이터를 읽었는지 여부를 확인하기 위한 반환 값입니다.

5 트랜잭션 완료	트랜잭션이 완료되고 사용된 자원이 해제됩니다.
6 바인딩 제거	테이블 열과 QS 파라미터 사이의 바인딩이 제거됩니다(필요한 자원 해제).
7 동의어 삭제	동의어가 다시 삭제됩니다(필요한 자원 해제)

> 동의어 사용은 의무가 아닙니다. 동의어 대신에 SQL 명령의 전체 경로를 입력할 수도 있습니다. 상대 경로 입력은 불가능합니다. 구문을 프로그래밍하려면 예제를 따르는 것이 좋습니다.

다음 NC 프로그램에서는 같은 예제를 사용하여 절대 경로 입력을 설명합니다.

절대 경로 입력 예제

0 BEGIN PGM SQL_TEST MM	
1 SQL BIND QS 1800 "'TNC: \ table \ Fraes.TAB'.WMAT"	QS 파라미터 바인딩
2 SQL QL1 "SELECT WMAT FROM 'TNC: \ table \ FRAES.TAB' WHERE NR ==3"	검색 정의
3 SQL FETCH Q1900 HANDLE QL1	검색 실행
4 SQL ROLLBACK Q1900 HANDLE QL1	트랜잭션 완료
5 SQL BIND QS 1800	파라미터 바인딩 제거
6 END PGM SQL_TEST MM	

SQL BIND

예: 테이블 열에 Q 파라미터 바인딩

```
11 SQL BIND Q881 "Tab_Example.Meas_No"
12 SQL BIND Q882 "Tab_Example.Meas_X"
13 SQL BIND Q883 "Tab_Example.Meas_Y"
14 SQL BIND Q884 "Tab_Example.Meas_Z"
```

예: 바인딩 제거

```
91 SQL BIND Q881
92 SQL BIND Q882
93 SQL BIND Q883
94 SQL BIND Q884
```

SQL BIND는 Q 파라미터를 테이블 열에 연결합니다. SQL 명령 **FETCH**, **UPDATE** 및 **INSERT**는 **결과 집합**과 NC 프로그램 간의 데이터 전송 중에 이 바인딩을 평가합니다.

테이블이나 열 이름 없이 **SQL BIND** 명령을 사용하면 연결이 취소됩니다. 연결은 NC 프로그램 또는 서브프로그램의 앞 부분에서 종료되지 않으면 끝에서 종료됩니다.

> 프로그래밍 유의 사항:
> - 원하는 수의 바인딩을 프로그래밍할 수 있습니다. 읽기 및 쓰기 작업 중에는 **SELECT** 명령을 사용하여 지정된 열만 고려합니다. **SELECT** 명령에서 바인딩 없이 열을 지정하면 컨트롤이 읽기 또는 쓰기 작업을 중단하고 오류 메시지를 표시합니다.
> - **SQL BIND...**는 **FETCH**, **UPDATE** 및 **INSERT** 명령 **앞에** 프로그래밍해야 합니다.

SQL BIND

- **결과의 파라미터 번호**: 테이블 열에 바인딩할 Q 파라미터를 정의합니다.
- **데이터베이스: 열 이름**: 테이블 이름과 열 이름을 마침표(.)로 구분하여 정의합니다.)
  - **테이블 이름**: 동의어 또는 테이블의 파일 이름을 포함한 경로
  - **열 이름**: 테이블 편집기에 표시된 이름

SQL EXECUTE

SQL EXECUTE는 SQL 명령어와 함께 사용됩니다.

추가 정보: "명령어 개요", 페이지 282

SQL 명령어 SELECT를 포함한 SQL EXECUTE

SQL Server는 **결과 집합**에 행 단위로 데이터를 배치합니다. 행은 0부터 시작하여 오름차순으로 번호가 지정됩니다. 이 행 번호(**INDEX**)는 SQL 명령 **FETCH** 및 **UPDATE**에 사용됩니다.

SQL EXECUTE는 SQL 명령어 **SELECT**와 조합하여 테이블 값을 선택하고 이 값을 **결과 집합**으로 전송합니다. SQL 명령 **SQL SELECT**와 달리, **SQL EXECUTE**와 **SELECT**의 조합은 여러 열 및 행을 동시에 선택하고 항상 트랜잭션을 엽니다.

SQL ... "SELECT...WHERE..." 기능에서 검색 기준을 입력할 수 있습니다. 이 옵션을 사용하면 전송될 행 수를 제한할 수 있습니다. 이 옵션을 사용하지 않으면 테이블의 모든 행이 로드됩니다.

SQL ... "SELECT...ORDER BY..." 기능에서 순서 지정 기준을 입력할 수 있습니다. 이 항목은 열 명칭 및 순서에 대한 키워드(오름차순의 경우 **ASC** 또는 내림차순의 경우 **DESC**)로 구성됩니다. 이 옵션을 사용하지 않으면 행이 임의의 순서로 저장됩니다.

SQL ... "SELECT...FOR UPDATE" 기능을 사용하여 다른 애플리케이션을 위해 선택된 행을 잠글 수 있습니다. 그러면 다른 애플리케이션이 이러한 행을 계속 읽을 수 있지만 변경할 수 없습니다. 테이블 항목을 변경한 경우 반드시 이 옵션을 사용해야 합니다.

빈 결과 집합: 선택 기준과 일치하는 행이 없는 경우 SQL Server는 유효한 **HANDLE**을 반환하지만 테이블 항목을 반환하지 않습니다.

예: 테이블 행 선택

```
11 SQL BIND Q881 "Tab_Example.Meas_No"
12 SQL BIND Q882 "Tab_Example.Meas_X"
13 SQL BIND Q883 "Tab_Example.Meas_Y"
14 SQL BIND Q884 "Tab_Example.Meas_Z"
. . .
20 SQL Q5 "SELECT Meas_no,Meas_X,Meas_Y, Meas_Z FROM
   Tab_Example"
```

예: WHERE 기능으로 테이블 행 선택

```
. . .
20 SQL Q5 "SELECT Meas_No,Meas_X,Meas_Y, Meas_Z FROM
   Tab_Example WHERE Meas_No<20"
```

예: WHERE 기능과 Q 파라미터로 테이블 행 선택

```
. . .
20 SQL Q5 "SELECT Meas_No,Meas_X,Meas_Y, Meas_Z FROM
   Tab_Example WHERE Meas_No==:'Q11'"
```

예: 경로와 파일 이름으로 정의된 테이블 이름

```
. . .
20 SQL Q5 "SELECT Meas_No,Meas_X,Meas_Y, Meas_Z FROM 'V:\
   table \ Tab_Example' WHERE Meas_No<20"
```

SQL EXECUTE

- **결과에 대한 파라미터 번호**
  - 반환 값은 트랜잭션이 열릴 때 트랜잭션의 식별 번호 역할을 합니다.
  - 반환 값은 읽기 프로세스가 성공적이었는지 여부를 확인하는 역할을 합니다.

  나중에 데이터에 액세스할 수 있게 해주는 **HANDLE**은 지정된 파라미터에 저장됩니다. **HANDLE**은 **결과 집합**의 모든 행에 대해 트랜잭션이 승인되거나 취소될 때까지 유효합니다.
  - **0** 읽기 작업 오류
  - **0**이 아님: **HANDLE**의 값을 반환
- **데이터베이스: SQL 명령어**: SQL 명령어를 프로그래밍합니다.
  - 전송할 테이블 열(여러 열은 **,**로 구분)을 포함한 **SELECT**
  - 테이블의 동의어 또는 경로(경로를 작은 따옴표로 묶음)를 포함한 **FROM**
  - 열 이름, 조건 및 비교 값(**:** 뒤의 Q 파라미터를 작은 따옴표로 묶음)을 포함한 **WHERE**(옵션)
  - 열 이름 및 정렬 유형을 포함한 **ORDER BY**(옵션)(오름차순은 **ASC**, 내림차순은 **DESC**)
  - 다른 프로세스를 위해 선택된 행에 대한 쓰기 액세스 권한을 잠그는 **FOR UPDATE**(옵션)

WHERE 항목에 대한 조건

조건	프로그래밍
같음	= ==
같지 않음	!= <>
보다 작음	<
작거나 같음	<=
보다 큼	>
크거나 같음	>=
비어 있음	IS NULL
비어 있지 않음	IS NOT NULL
여러 개의 조건 연결	
논리곱	AND
논리합	OR

구문 예:
다음 예는 컨텍스트 없이 나열됩니다. NC 블록은 배타적으로 SQL 명령 **SQL EXECUTE**의 가능성으로 제한됩니다.

예

9 SQL Q1800 "CREATE SYNONYM my_table FOR 'TNC: \ table \ MILL.TAB'"	동의어 생성
9 SQL Q1800 "DROP SYNONYM my_table"	동의어 삭제
9 SQL Q1800 "CREATE TABLE my_table (NO,WMAT)"	행 NO 및 WMAT를 포함한 테이블을 생성합니다.
9 SQL Q1800 "COPY TABLE my_table TO 'TNC: \ table \ MILL2.TAB'"	테이블 복사
9 SQL Q1800 "RENAME TABLE my_table TO 'TNC: \ table \ MILL3.TAB'"	테이블 이름 변경
9 SQL Q1800 "DROP TABLE my_table"	테이블 삭제
9 SQL Q1800 "INSERT INTO my_table VALUES (1,'ENAW',240)"	테이블 행 삽입
9 SQL Q1800 "DELETE FROM my_table WHERE NO==3"	테이블 행 삭제
9 SQL Q1800 "ALTER TABLE my_table ADD (WMAT2)"	테이블 행 삽입
9 SQL Q1800 "ALTER TABLE my_table DROP (WMAT2)"	테이블 행 삭제
9 SQL Q1800 "RENAME COLUMN my_table (WMAT2) TO (WMAT3)"	테이블 열 이름 변경

예:
다음 예제는 SQL 명령어 **CREATE TABLE**을 보여 줍니다.

0 BEGIN PGM SQL_TAB_ERSTELLEN_TEST MM	
1 SQL Q10 "CREATE SYNONYM ERSTELLEN FOR 'TNC: \ table \ ErstellenTab.TAB'"	동의어 생성
2 SQL Q10 "CREATE TABLE ERSTELLEN AS SELECT X,Y,Z FROM 'TNC: \ prototype_for_erstellen.tab'"	테이블 생성
3 END PGM SQL_TAB_ERSTELLEN_TEST MM	

> 아직 생성되지 않은 테이블에 대해 동의어가 생성될 수도 있습니다.

SQL EXECUTE 명령 예제:

회색 화살표 및 연결된 구문은 **SQL EXECUTE** 명령에 직접 속하지 않습니다.
검정색 화살표 및 연결된 구문은 **SQL EXECUTE**의 내부 프로세스를 나타냅니다.

SQL FETCH

예: Q 파라미터에 행 번호 전송

```
11 SQL BIND Q881 "Tab_Example.Meas_No"
12 SQL BIND Q882 "Tab_Example.Meas_X"
13 SQL BIND Q883 "Tab_Example.Meas_Y"
14 SQL BIND Q884 "Tab_Example.Meas_Z"
. . .
20 SQL Q5 "SELECT Meas_no,Meas_X,Meas_Y, Meas_Z FROM
   Tab_Example"
. . .
30 SQL FETCH Q1 HANDLE Q5 INDEX+Q2
```

예: 행 번호를 직접 프로그래밍

```
. . .
30 SQL FETCH Q1 HANDLE Q5 INDEX5
```

SQL FETCH는 **결과 집합**에서 행을 읽습니다. 개별 셀의 값은 바인딩된 Q 파라미터에 저장됩니다. 트랜잭션은 지정할 **HANDLE**을 통해 정의되며, 행은 **INDEX**를 통해 정의됩니다.

SQL FETCH는 **SELECT** 명령어(SQL 명령 **SQL EXECUTE**)로 지정된 모든 열을 고려합니다.

- **결과의 파라미터 번호**(컨트롤에 대한 반환 값):
  - **0** 읽기 작업 성공
  - **1** 읽기 작업 오류
- **데이터베이스: SQL 액세스 ID**: **HANDLE**에 대한 Q 파라미터 정의(트랜잭션 식별용)
- **데이터베이스: SQL 결과에 대한 인덱스**: **결과 집합** 내의 행 번호
  - 행 번호를 직접 프로그래밍
  - 인덱스를 포함한 Q 파라미터 프로그래밍
  - 아무 것도 지정하지 않으면 행(n=0)을 읽습니다.

옵션 구문 요소 **IGNORE UNBOUND** 및 **UNDEFINE MISSING**은 기계 제작업체를 위한 기능입니다.

SQL FETCH 명령 예제:

회색 화살표 및 연결된 구문은 **SQL FETCH** 명령에 직접 속하지 않습니다. 검정색 화살표 및 연결된 구문은 **SQL FETCH**의 내부 프로세스를 나타냅니다.

SQL UPDATE

예: Q 파라미터에 행 번호 전송

```
11 SQL BIND Q881 "TAB_EXAMPLE.MESS_NR"
12 SQL BIND Q882 "TAB_EXAMPLE.MESS_X"
13 SQL BIND Q883 "TAB_EXAMPLE.MESS_Y"
14 SQL BIND Q884 "TAB_EXAMPLE.MESS_Z"
. . .
20 SQL Q5 "SELECT MESS_NR,MESS_X,MESS_Y,MESS_Z FROM
   TAB_EXAMPLE"
. . .
30 SQL FETCH Q1 HANDLE Q5 INDEX+Q2
```

예: 행 번호를 직접 프로그래밍

```
. . .
40 SQL UPDATE Q1 HANDLE Q5 INDEX5
```

SQL UPDATE는 **결과 집합**의 행을 변경합니다. 개별 셀의 새 값은 바인딩된 Q 파라미터에서 복사됩니다. 트랜잭션은 지정할 **HANDLE**을 통해 정의되며, 행은 **INDEX**를 통해 정의됩니다. 이때 **결과 집합**의 기존 행을 완전히 덮어씁니다.

SQL UPDATE는 **SELECT** 명령어(SQL 명령 **SQL EXECUTE**)로 지정된 모든 열을 고려합니다.

- **결과의 파라미터 번호**(컨트롤에 대한 반환 값):
  - **0**: 변경 성공
  - **1**: 변경 실패
- **데이터베이스: SQL 액세스 ID**: **HANDLE**에 대한 Q 파라미터 정의(트랜잭션 식별용)
- **데이터베이스: SQL 결과에 대한 인덱스**: **결과 집합** 안의 행 번호.
  - 행 번호를 직접 프로그래밍
  - 인덱스를 포함한 Q 파라미터 프로그래밍
  - 아무 것도 지정하지 않으면 행(n=0)에 값이 할당됩니다.

> 테이블에 쓸 때, 컨트롤러는 문자열 파라미터의 길이를 확인합니다. 쓰려는 열 길이를 초과하는 입력에 대해서는 오류 메시지가 출력됩니다.

SQL UPDATE 명령 예제:

회색 화살표 및 연결된 구문은 **SQL UPDATE** 명령에 직접 속하지 않습니다. 검정색 화살표 및 연결된 구문은 **SQL UPDATE**의 내부 프로세스를 나타냅니다.

SQL INSERT

예: Q 파라미터에 행 번호 전송

```
11 SQL BIND Q881 "Tab_Example.Meas_No"
12 SQL BIND Q882 "Tab_Example.Meas_X"
13 SQL BIND Q883 "Tab_Example.Meas_Y"
14 SQL BIND Q884 "Tab_Example.Meas_Z"
. . .
20 SQL Q5 "SELECT Meas_no,Meas_X,Meas_Y, Meas_Z FROM
   Tab_Example"
. . .
40 SQL INSERT Q1 HANDLE Q5
```

SQL INSERT는 **결과 집합**에 새 행을 생성합니다. 개별 셀의 값은 바인딩된 Q 파라미터에서 복사됩니다. 트랜잭션은 지정할 **HANDLE**을 통해 정의됩니다.

SQL INSERT는 **SELECT** 명령어(SQL 명령 **SQL EXECUTE**)로 지정된 모든 열을 고려합니다. 해당 **SELECT** 명령어(쿼리 결과에 포함되지 않음) 없는 테이블 열에는 기본값이 할당됩니다.

- **결과의 파라미터 번호**(컨트롤에 대한 반환 값):
  - **0** 트랜잭션 성공
  - **1** 트랜잭션 성공
- **데이터베이스: SQL 액세스 ID**: **HANDLE**에 대한 Q 파라미터 정의(트랜잭션 식별용)

SQL INSERT 명령 예제:

회색 화살표 및 연결된 구문은 **SQL INSERT** 명령에 직접 속하지 않습니다. 검정색 화살표 및 연결된 구문은 **SQL INSERT**의 내부 프로세스를 나타냅니다.

> ℹ 테이블에 쓸 때, 컨트롤러는 문자열 파라미터의 길이를 확인합니다. 쓰려는 열 길이를 초과하는 입력에 대해서는 오류 메시지가 출력됩니다.

SQL COMMIT

예

```
11 SQL BIND Q881 "Tab_Example.Meas_No"
12 SQL BIND Q882 "Tab_Example.Meas_X"
13 SQL BIND Q883 "Tab_Example.Meas_Y"
14 SQL BIND Q884 "Tab_Example.Meas_Z"
. . .
20 SQL Q5 "SELECT Meas_no,Meas_X,Meas_Y, Meas_Z FROM
   Tab_Example"
. . .
30 SQL FETCH Q1 HANDLE Q5 INDEX+Q2
. . .
40 SQL UPDATE Q1 HANDLE Q5 INDEX+Q2
. . .
50 SQL COMMIT Q1 HANDLE Q5
```

SQL COMMIT은 트랜잭션에서 변경 및 추가된 모든 행을 동시에 테이블로 다시 전송합니다. 트랜잭션은 지정할 **HANDLE**을 통해 정의됩니다. **SELECT...FOR UPDATE**로 설정된 잠금은 취소됩니다.

명령어 **SQL SELECT**로 할당된 **HANDLE**(프로세스)는 유효하지 않게 됩니다.

- **결과의 파라미터 번호**(컨트롤에 대한 반환 값):
  - **0** 트랜잭션 성공
  - **1** 트랜잭션 성공
- **데이터베이스: SQL 액세스 ID**: **HANDLE**에 대한 Q 파라미터 정의(트랜잭션 식별용)

SQL COMMIT 명령 예제:

회색 화살표 및 연결된 구문은 **SQL COMMIT** 명령에 직접 속하지 않습니다.
검정색 화살표 및 연결된 구문은 **SQL COMMIT**의 내부 프로세스를 나타냅니다.

SQL ROLLBACK

예

```
11 SQL BIND Q881 "Tab_Example.Meas_No"
12 SQL BIND Q882 "Tab_Example.Meas_X"
13 SQL BIND Q883 "Tab_Example.Meas_Y"
14 SQL BIND Q884 "Tab_Example.Meas_Z"
. . .
20 SQL Q5 "SELECT Meas_no,Meas_X,Meas_Y, Meas_Z FROM
   Tab_Example"
. . .
30 SQL FETCH Q1 HANDLE Q5 INDEX+Q2
. . .
50 SQL ROLLBACK Q1 HANDLE Q5
```

SQL ROLLBACK은 트랜잭션의 모든 변경 및 추가 내용을 무시합니다. 트랜잭션은 지정할 **HANDLE**을 통해 정의됩니다.

SQL 명령 **SQL ROLLBACK**의 기능은 **INDEX**에 따라 달라집니다.

- **INDEX** 없음:
  - 트랜잭션에 대한 모든 변경 및 추가 내용이 무시됩니다.
  - **SELECT...FOR UPDATE**로 설정된 잠금은 취소됩니다.
  - 트랜잭션이 종료됩니다(**HANDLE**이 유효성을 상실함).
- **INDEX** 포함:
  - **결과 집합**에 인덱싱된 행만 남아 있습니다(모든 다른 행은 제거됨).
  - 지정되지 않은 행에 대해 이루어진 변경 및 추가 내용은 무시됩니다.
  - **SELECT...FOR UPDATE**로 설정된 잠금은 인덱싱된 행에 대해서만 남아 있습니다(모든 다른 잠금은 취소됨).
  - 지정된(인덱싱된) 행은 **결과 집합**의 새 행 0이 됩니다.
  - 트랜잭션이 종료되지 **않습니다**(**HANDLE**의 유효성이 유지됨).
  - 나중에 **SQL ROLLBACK** 또는 **SQL COMMIT**을 사용하여 트랜잭션을 종료해야 합니다.

- **결과의 파라미터 번호**(컨트롤에 대한 반환 값):
  - **0** 트랜잭션 성공
  - **1** 트랜잭션 성공
- **데이터베이스: SQL 액세스 ID**: **HANDLE**에 대한 Q 파라미터 정의(트랜잭션 식별용)
- **데이터베이스: SQL 결과에 대한 인덱스**: **결과 집합**에 유지되는 행
  - 행 번호를 직접 프로그래밍
  - 인덱스를 포함한 Q 파라미터 프로그래밍

SQL ROLLBACK 명령 예제:

회색 화살표 및 연결된 구문은 **SQL ROLLBACK** 명령에 직접 속하지 않습니다.
검정색 화살표 및 연결된 구문은 **SQL ROLLBACK**의 내부 프로세스를 나타냅니다.

SQL SELECT

SQL SELECT는 테이블에서 단일 값을 읽고 결과를 정의된 Q 파라미터에 저장합니다.

> SQL 명령 **SQL EXECUTE** 및 **SELECT** 명령어를 사용하여 여러 값 또는 열을 선택할 수 있습니다.
> **추가 정보:** "SQL EXECUTE", 페이지 286

SQL SELECT를 사용하는 경우 테이블 열과 Q 파라미터 사이에 트랜잭션도 없고 바인딩도 없습니다. 지정된 열에 대한 기존 바인딩은 고려되지 않으며, 읽은 값만 결과에 대해 지정된 파라미터에 복사됩니다.

예: 값 읽기 및 저장

```
20 SQL SELECT Q5 "SELECT Mess_X FROM Tab_Example WHERE
   MESS_NR==3"
```

- **결과의 파라미터 번호**: 값을 저장할 Q 파라미터
- **데이터베이스: SQL 명령 텍스트**: SQL 명령어 프로그래밍
  - 전송할 테이블 값의 테이블 열을 포함한 **SELECT**
  - 테이블의 동의어 또는 경로(경로를 작은 따옴표로 묶음)를 포함한 **FROM**
  - 열 명칭, 조건 및 비교 값(**:** 뒤의 Q 파라미터를 작은 따옴표로 묶음)을 포함한 **WHERE**

NC 프로그램의 결과는 앞서 나온 애플리케이션 예와 같습니다.
추가 정보: "예", 페이지 283

예

0 BEGIN PGM SQL MM	
1 SQL SELECT QS1800 "SELECT WMAT FROM my_table WHERE NR==3"	값 읽기 및 저장
2 END PGM SQL MM	

SQL SELECT 명령 예제:

검정색 화살표 및 연결된 구문은 **SQL SELECT**의 내부 프로세스를 나타냅니다.

9.10 직접 수식 입력

수식 입력

소프트 키를 사용하여 여러 계산 작업이 포함된 수학 공식을 NC 프로그램에 직접 입력할 수 있습니다.

Q

- Q 파라미터 기능 선택

형식

- **형식** 소프트 키를 누릅니다.
- **Q**, **QL** 또는 **QR**을 선택합니다.

그러면 여러 소프트 키 행에 다음 소프트 키가 표시됩니다.

소프트 키	연결 기능
+	**덧셈** 예, **Q10 = Q1 + Q5**
-	**뺄셈** 예, **Q25 = Q7 – Q108**
*	**곱셈** 예, **Q12 = 5 * Q5**
/	**나눗셈** 예, **Q25 = Q1 / Q2**
(	**여는 괄호** 예, **Q12 = Q1 * (Q2 + Q3)**
)	**닫는 괄호** 예, **Q12 = Q1 * (Q2 + Q3)**
SQ	**값을 제곱** , 예, **Q15 = SQ 5**
SQRT	**제곱근 계산** 예: **Q22 = SQRT 25**
SIN	**각도의 사인** 예, **Q44 = SIN 45**
COS	**각도의 코사인** 예, **Q45 = COS 45**
TAN	**각도의 탄젠트** 예, **Q46 = TAN 45**
ASIN	**아크사인** 사인의 역함수, 빗변에 대한 대변의 비에서 각도를 결정 예, **Q10 = ASIN 0.75**
ACOS	**아크 코사인** 코사인의 역함수, 빗변과 인접변의 비율로 각도 결정 예, **Q11 = ACOS Q40**
ATAN	**아크 탄젠트** 탄젠트의 역함수, 인접변과 대변의 비율로 각도 결정 예, **Q12 = ATAN Q50**

소프트 키	연결 기능
^	**값의 거듭제곱** 예, **Q15 = 3^3**
PI	**상수 PI(3.14159)** 예, **Q15 = PI**
LN	**숫자의 자연 대수 계산** 밑 2.7183 예: **Q15 = LN Q11**
LOG	**Logarithm of a number, Base 10** 예, **Q33 = LOG Q22**
EXP	**지수 함수, n의 거듭제곱에 대해 2.7183** 예, **Q1 = EXP Q12**
NEG	**음수화(-1 곱하기)** 예: **Q2 = NEG Q1**
INT	**소수점 뒷자리 자르기** 정수 만들기 예: **Q3 = INT Q42**
ABS	**특정 숫자의 절대값** 예, **Q4 = ABS Q22**
FRAC	**소수점 앞자리 자르기** 분수 만들기 예: **Q5 = FRAC Q23**
SGN	**특정 숫자의 대수 기호 확인** 예, **Q12 = SGN Q50** 반환 값 Q12 = 0이면 Q50 = 0 반환값 Q12 = 1이면 Q50 > 0 반환값 Q12 = -1이면 Q50 < 0
%	**모듈로 값 계산(나눗셈 나머지)** 예, **Q12 = 400 % 360** 결과: Q12 = 40

INT 함수는 반올림하지 않으며—단순히 소수 자리를 버립니다.

추가 정보: "예: 값 반올림", 페이지 323

수식 규칙

수식은 다음 규칙에 따라 프로그래밍됩니다.

보다 수준이 높은 연산이 먼저 수행됨

예

```
12  Q1 = 5 * 3 + 2 * 10 = 35
```

1 계산 5 * 3 = 15
2 계산 2 * 10 = 20
3 계산 15 + 20 = 35

또는

예

```
13 Q2 = SQ 10 - 3^3 = 73
```

1 계산 단계 10 제곱 = 100
2 계산 단계 3 세제곱 = 27
3 계산 100 - 27 = 73

분배 법칙

괄호 계산 시 분배 법칙
a * (b + c) = a * b + a * c

입력 예

대변(Q12) 및 인접변(Q13)으로 역 탄젠트 각도를 계산하여 Q25에 저장합니다.

Q

▶ 공식 입력 기능 선택: **Q** 키와 **형식** 소프트 키를 누르거나 단축키를 사용합니다.

형식

Q

▶ 영숫자 키보드에서 **Q** 키를 누릅니다.

결과에 대한 파라미터 번호?

ENT

▶ **25**(파라미터 번호)를 입력하고 **ENT** 키를 누릅니다.

▷

▶ 소프트 키 행으로 전환하여 아크 탄젠트 기능을 선택합니다.

ATAN

◁

▶ 소프트 키 메뉴를 통해 전진하고 **소괄호 열기** 소프트 키를 누릅니다.

(

Q

▶ **12**(파라미터 번호)를 입력합니다.

/

▶ 나누기를 선택합니다.

Q

▶ **13**(파라미터 번호)를 입력합니다.

)

END

▶ 괄호를 닫고 수식 입력을 완료합니다.

예

```
37 Q25 = ATAN (Q12/Q13)
```

9.11 문자열 파라미터

문자열 처리 기능

QS 파라미터를 사용하여 변수 문자열을 작성할 수 있습니다. 이러한 문자열을 **FN 16:F-PRINT** 등의 기능을 통해 출력하여 변수 로그를 작성할 수 있습니다.

문자열 파라미터에는 최대 255자의 선형 문자 시퀀스(문자, 숫자, 특수 문자 및 공백)를 지정할 수 있습니다. 또한 아래에서 설명하는 기능을 사용하여 지정했거나 불러온 값을 확인 및 처리할 수 있습니다. Q 파라미터 프로그래밍과 마찬가지로 총 2000개의 QS 파라미터를 사용할 수 있습니다.

추가 정보: "기능의 원리 및 개요", 페이지 250

문자열 수식 및 **형식** Q 파라미터 기능에는 문자열 파라미터 처리를 위한 다양한 기능이 포함되어 있습니다.

소프트 키	문자열 수식의 기능	페이지
STRING	문자열 파라미터 지정	305
CFGREAD	기계 파라미터 읽기	314
	문자열 파라미터 체인 연결	305
TOCHAR	숫자 값을 문자열 파라미터로 변환	307
SUBSTR	문자열 파라미터에서 서브 문자열 복사	308
SYSSTR	시스템 데이터 읽기	309

소프트 키	수식 문자열 기능	페이지
TONUMB	문자열 파라미터를 숫자값으로 변환	310
INSTR	문자열 파라미터 확인	311
STRLEN	문자열 파라미터 길이 확인	312
STRCOMP	사전순 우선 순위 비교	313

문자열 수식 기능을 사용하는 경우 연산 작업의 결과는 항상 문자열입니다. **형식** 기능을 사용하는 경우 연산 작업의 결과는 항상 숫자값입니다.

문자열 파라미터 대입

문자열 변수를 사용하기 전에 먼저 변수를 할당해야 합니다. 이렇게 하려면 **DECLARE STRING** 명령을 사용합니다.

SPEC FCT

- **SPEC FCT** 키를 누릅니다.

프로그램 기능

- **프로그램 기능** 소프트 키를 누릅니다.

문자열 기능

- **문자열 기능** 소프트 키를 누릅니다.

DECLARE STRING

- **DECLARE STRING[문자열 선언]** 소프트 키를 누릅니다.

예

```
37 DECLARE STRING QS10 = "Workpiece"
```

문자열 파라미터 연쇄-연결

연결 연산자(문자열 파라미터 **||**)를 사용하면 둘 이상의 문자열 파라미터를 연속적으로 연결할 수 있습니다.

SPEC FCT

- **SPEC FCT** 키를 누릅니다.

프로그램 기능

- **프로그램 기능** 소프트 키를 누릅니다.

문자열 기능

- **문자열 기능** 소프트 키를 누릅니다.

문자열 공식

ENT

- **문자열 수식** 소프트 키를 누릅니다.
- 컨트롤러에서 연결된 문자열을 저장할 문자열 파라미터의 번호를 입력합니다. **ENT** 키를 눌러 승인합니다.
- **첫 번째** 서브 문자열이 저장될 문자열 파라미터의 번호를 입력합니다. **ENT** 키를 눌러 승인합니다.
> 컨트롤러에서 연결 기호 **||** an을 표시합니다.
- **ENT** 키를 누릅니다.
- **두 번째** 서브 문자열이 저장될 문자열 파라미터의 번호를 입력합니다. **ENT** 키를 눌러 승인합니다.
- 필요한 부속 문자열을 모두 선택할 때까지 프로세스를 반복합니다. **END** 키를 눌러 완료합니다.

예: QS10에 QS12, QS13, QS14의 전체 텍스트 추가

```
37 QS10 =   QS12 || QS13 || QS14
```

파라미터 내용:

- **QS12**: **공작물**
- **QS13**: **상태**
- **QS14**: **분할**
- **QS10**: **공작물 가공상태: 분할**

숫자 값을 문자열 파라미터로 변환

TOCHAR 기능을 사용하면 숫자값이 문자열 파라미터로 변환됩니다. 그러면 숫자값과 문자열 변수를 연속적으로 연결할 수 있습니다.

SPEC FCT

- 특수 기능이 지정된 소프트 키 행 표시

프로그램 기능

- 기능 메뉴 열기

문자열 기능

- 문자열 기능 소프트 키를 누릅니다.

문자열 공식

- **문자열 수식** 소프트 키를 누릅니다.

TOCHAR

- 숫자값을 문자열 파라미터로 변환하는 기능을 선택합니다.
- 컨트롤에서 변환할 Q 파라미터의 번호를 입력하고 **ENT** 키를 눌러 승인합니다.
- 원하는 경우 컨트롤에서 변환해야 할 소수 자릿수를 입력한 다음 **ENT** 키를 눌러 승인합니다.
- **ENT** 키를 눌러 괄호 수식을 닫고 **END** 키로 입력을 승인합니다.

예: 소수 자리수를 3자리로 지정하여 파라미터 Q50을 문자열 파라미터 QS11로 변환

```
37 QS11 = TOCHAR ( DAT+Q50 DECIMALS3 )
```

문자열 파라미터에서 서브 문자열 복사

SUBSTR 기능을 사용하면 문자열 파라미터에서 정의 가능한 범위를 복사합니다.

SPEC FCT

- 특수 기능이 지정된 소프트 키 행 표시

프로그램 기능

- 기능 메뉴 열기

문자열 기능

- 문자열 기능 소프트 키를 누릅니다.

문자열 공식

- **문자열 수식** 소프트 키를 누릅니다.
- 컨트롤에서 문자 문자열을 저장할 문자열 파라미터의 번호를 입력합니다. **ENT** 키를 눌러 승인합니다.

SUBSTR

- 서브 문자열을 자르는 기능을 선택합니다.
- 복사할 서브 문자열이 포함된 QS?파라미터의 번호를 입력합니다. **ENT** 키를 눌러 승인합니다.
- 복사할 서브 문자열의 시작 위치 번호를 입력하고 **ENT** 키를 눌러 승인합니다.
- 복사할 문자 수를 입력하고 **ENT** 키를 눌러 승인합니다.
- **ENT** 키를 눌러 괄호 수식을 닫고 **END** 키로 입력을 승인합니다.

> 텍스트 문자열의 첫 문자는 내부적으로 0 위치에서 시작합니다.

예: 4글자로 된 서브 문자열(LEN4)을 세 번째 문자로 시작되는 문자열 파라미터 QS10(BEG2)에서 읽기

```
37 QS13 = SUBSTR ( SRC_QS10 BEG2 LEN4 )
```

시스템 데이터 읽기

SYSSTR 기능을 사용하여 시스템 데이터를 읽어 문자열 파라미터에 저장할 수 있습니다. 그룹 번호(ID) 및 번호를 통해 시스템 데이터를 선택합니다.

IDX 및 DAT는 입력하지 않아도 됩니다.

그룹 이름, ID 번호	번호	의미
프로그램 정보, 10010	1	현재 기본 프로그램 또는 팔레트 프로그램의 경로
	2	블록 표시에 표시된 NC 프로그램의 경로
	3	**CYCL DEF 12 PGM CALL**를 사용하여 선택한 사이클의 경로
	10	**SEL PGM**을 사용하여 선택한 NC 프로그램의 경로
채널 데이터, 10025	1	채널 이름
공구 호출에 프로그래밍한 값, 10060	1	공구 이름
현재 시스템 시간, 10321	1~ 16	■ 1: DD.MM.YYYY hh:mm:ss ■ 2 및 16: DD.MM.YYYY hh:mm ■ 3: DD.MM.YY hh:mm ■ 4: YYYY-MM-DD hh:mm:ss ■ 5 및 6: YYYY-MM-DD hh:mm ■ 7: YY-MM-DD hh:mm ■ 8 및 9: DD.MM.YYYY ■ 10: DD.MM.YY ■ 11: YYYY-MM-DD ■ 12: YY-MM-DD ■ 13 및 14: hh:mm:ss ■ 15: hh:mm
터치 프로브 데이터, 10350	50	활성 터치 프로브 TS의 프로브 유형
	70	활성 터치 프로브 TT의 프로브 유형
	73	**activeTT**에서 활성 터치 프로브 TT의 키 이름 MP
팔레트 가공에 대한 데이터, 10510	1	팔레트 이름
	2	선택된 팔레트 테이블의 경로
NC 소프트웨어 버전, 10630	10	NC 소프트웨어 버전의 버전 ID
공구 데이터, 10950	1	공구 이름
	2	공구의 DOC 항목
	4	공구 캐리어 역학

문자열 파라미터를 숫자 값으로 변환

TONUMB 기능은 문자열 파라미터를 숫자값으로 변환합니다. 숫자값만 변환할 수 있습니다.

> 변환할 QS 파라미터에는 하나의 숫자값만 포함되어야 하며, 그렇지 않으면 컨트롤에 오류 메시지가 출력됩니다.

Q

- Q 파라미터 기능 선택

형식

- **형식** 소프트 키를 누릅니다.
- 컨트롤에서 숫자값을 저장할 문자열 파라미터의 번호를 입력합니다. **ENT** 키를 눌러 승인합니다.

◁

- 소프트 키 행을 전환합니다.

TONUMB

- 문자열 파라미터를 숫자값으로 변환하는 기능을 선택합니다.
- 컨트롤에서 변환할 QS 파라미터의 번호를 입력하고 **ENT** 키를 눌러 승인합니다.
- **ENT** 키를 눌러 괄호 수식을 닫고 **END** 키로 입력을 승인합니다.

예: 문자열 파라미터 QS11을 숫자 파라미터 Q82로 변환

```
37 Q82 = TONUMB ( SRC_QS11 )
```

문자열 파라미터 시험

INSTR 기능은 문자열 파라미터가 다른 문자열 파라미터에 포함되어 있는지 여부를 확인합니다.

Q

- Q 파라미터 기능 선택

형식

- **형식** 소프트 키를 누릅니다.
- 결과 Q 파라미터의 번호를 입력하고 **ENT** 키를 눌러 승인합니다.
- > 검색할 텍스트가 시작하는 위치가 저장됩니다. 이 위치는 파라미터에 저장됩니다.

◁

- 소프트 키 행을 전환합니다.

INSTR

- 문자열 파라미터를 확인하는 기능을 선택합니다.
- 검색 텍스트가 저장되는 QS 파라미터의 번호를 입력합니다. **ENT** 키를 눌러 승인합니다.
- 컨트롤에서 검색할 QS 파라미터의 번호를 입력하고 **ENT** 키를 눌러 승인합니다.
- 컨트롤에서 부속 문자열 검색을 시작하는 위치의 번호를 입력하고 **ENT** 키를 눌러 확인합니다.
- **ENT** 키를 눌러 괄호 수식을 닫고 **END** 키로 입력을 승인합니다.

> 텍스트 문자열의 첫 문자는 내부적으로 0 위치에서 시작합니다.
>
> 컨트롤은 필요한 부속 문자열을 찾지 못할 경우 검색할 문자열의 총 길이(1부터 계산 시작)를 결과 파라미터에 저장합니다.
>
> 검색할 부속 문자열이 여러 위치에서 발견되면 컨트롤에서는 부속 문자열을 찾은 첫 번째 위치를 반환합니다.

예: QS10을 통해 파라미터 QS13에 저장된 텍스트를 검색합니다. 세 번째 위치에서 검색을 시작합니다.

```
37 Q50 = INSTR ( SRC_QS10 SEA_QS13 BEG2 )
```

문자열 파라미터의 길이 알아내기

STRLEN 기능은 선택 가능한 문자열 파라미터에 저장된 텍스트의 길이를 반환합니다.

Q

- Q 파라미터 기능을 선택합니다.

형식

- **형식** 소프트 키를 누릅니다.
- 컨트롤에서 확인된 문자열 길이를 저장할 Q 파라미터의 번호를 입력합니다. **ENT** 키를 눌러 승인합니다.

◁

- 소프트 키 행을 전환합니다.

STRLEN

- 문자열 파라미터의 텍스트 길이를 찾을 기능을 선택합니다.
- 컨트롤이 길이를 확인할 QS 파라미터의 번호를 입력하고 **ENT** 키를 눌러 확인합니다.
- **ENT** 키를 눌러 괄호 수식을 닫고 **END** 키로 입력을 승인합니다.

예: QS15의 길이 확인

```
37 Q52 = STRLEN ( SRC_QS15 )
```

> 선택된 문자열 파라미터가 정의되지 않은 경우 컨트롤이 결과 **-1**을 반환합니다.

사전순 우선 순위 비교

STRCOMP 기능은 문자열 파라미터의 우선 순위를 사전순으로 비교합니다.

Q

- Q 파라미터 기능을 선택합니다.

형식

- **형식** 소프트 키를 누릅니다.
- 컨트롤에서 비교 결과를 저장할 Q 파라미터의 번호를 입력하고 **ENT** 키를 눌러 승인합니다.

◁

- 소프트 키 행을 전환합니다.

STRCOMP

- 문자열 파라미터를 비교할 기능을 선택합니다.
- 컨트롤이 비교할 첫 번째 QS 파라미터의 번호를 입력하고 **ENT** 키를 눌러 승인합니다.
- 컨트롤이 비교할 두 번째 QS 파라미터의 번호를 입력하고 **ENT** 키를 눌러 승인합니다.
- **ENT** 키를 눌러 괄호 수식을 닫고 **END** 키로 입력을 승인합니다.

다음 결과가 반환됩니다.

- **0**: 비교한 두 QS 파라미터가 동일합니다.
- **-1**: 첫 번째 QS 파라미터가 사전순으로 두 번째 QS 파라미터의 **앞에** 옵니다.
- **+1:** 첫 번째 QS 파라미터가 사전순으로 두 번째 QS 파라미터의 **뒤에** 옵니다.

예: QS12와 QS14의 사전순 우선 순위를 비교합니다.

```
37 Q52 = STRCOMP ( SRC_QS12 SEA_QS14 )
```

기계 파라미터 읽기

CFGREAD 기능을 사용하면 컨트롤의 기계 파라미터를 숫자 값 또는 문자열로 출력할 수 있습니다. 읽은 값은 언제나 미터법 측정 단위로 출력됩니다.

기계 파라미터를 읽으려면 컨트롤의 구성 편집기를 사용하여 파라미터 이름, 파라미터 객체 및 (지정된 경우) 그룹 이름과 인덱스를 결정해야 합니다.

아이콘	유형	의미	예
	키	기계 파라미터의 그룹 이름(사용 가능한 경우)	CH_NC
	엔티티	파라미터 개체(이름이 **Cfg**...로 시작됨)	**CfgGeoCycle**
	특성	기계 파라미터의 이름	**displaySpindleErr**
	인덱스	기계 파라미터의 목록 인덱스(사용 가능한 경우)	[0]

> 사용자 파라미터 구성 편집기에서 기존 파라미터의 표시를 변경할 수 있습니다. 기본 설정인 경우 파라미터가 짧은 설명 텍스트와 함께 표시됩니다.
>
> **추가 정보:** NC 프로그램 설정, 테스트 및 실행 사용 설명서:

CFGREAD 기능을 사용하여 기계 파라미터를 검토할 때마다 먼저 특성, 엔티티, 키를 사용하여 QS 파라미터를 정의해야 합니다.

CFGREAD 기능의 대화 상자에서 다음과 같은 파라미터를 읽습니다.

- **KEY_QS**: 기계 파라미터의 그룹 이름(키)
- **TAG_QS**: 기계 파라미터의 객체 이름(엔티티)
- **ATR_QS**: 기계 파라미터의 이름(특성)
- **IDX**: 기계 파라미터의 인덱스

기계 파라미터의 문자열 읽기

기계 파라미터 내용을 QS 파라미터의 문자열로 저장하려면 다음을 수행합니다.

- **Q** 키를 누릅니다.

- **문자열 수식** 소프트 키를 누릅니다.
- 컨트롤에서 기계 파라미터를 저장할 문자열 파라미터의 번호를 입력합니다.
- **ENT** 키를 누릅니다.
- **CFGREAD** 기능 선택
- 키, 엔터티 및 특성에 대한 문자열 파라미터 번호를 입력합니다.
- **ENT** 키를 누릅니다.
- 인덱스의 번호를 입력하거나 N**NO ENT**를 사용하여 대화 상자를 건너뜁니다(해당하는 경우).
- **ENT** 키를 눌러 소괄호로 묶은 식을 닫습니다.
- **END** 키를 눌러 입력을 종료합니다.

예: 네 번째 축의 축 지정을 문자열로 읽기

구성 편집기의 파라미터 설정

DisplaySettings

CfgDisplayData

axisDisplayOrder

[0]~[5]

예

14 QS11 = ""	키의 문자열 파라미터 지정
15 QS12 = "CfgDisplaydata"	엔티티의 문자열 파라미터 지정
16 QS13 = "axisDisplay"	파라미터 이름의 문자열 파라미터 지정
17 QS1 = CFGREAD(KEY_QS11 TAG_QS12 ATR_QS13 IDX3)	기계 파라미터 읽기

기계 파라미터의 숫자값 읽기

기계 파라미터 값을 Q 파라미터의 숫자값으로 저장합니다.

Q

- Q 파라미터 기능을 선택합니다.

형식

- **형식** 소프트 키를 누릅니다.
- 컨트롤에서 기계 파라미터를 저장할 Q 파라미터의 번호를 입력합니다.
- **ENT** 키를 누릅니다.
- **CFGREAD** 기능 선택
- 키, 엔터티 및 특성에 대한 문자열 파라미터 번호를 입력합니다.
- **ENT** 키를 누릅니다.
- 인덱스의 번호를 입력하거나 N**NO ENT**를 사용하여 대화 상자를 건너뜁니다(해당하는 경우).
- **ENT** 키를 눌러 소괄호로 묶은 식을 닫습니다.
- **END** 키를 눌러 입력을 종료합니다.

예: 중첩 계수를 Q 파라미터로 읽기

구성 편집기의 파라미터 설정

ChannelSettings
CH_NC
CfgGeoCycle
pocketOverlap

예

14 QS11 = "CH_NC"	키의 문자열 파라미터 지정
15 QS12 = "CfgGeoCycle"	엔티티의 문자열 파라미터 지정
16 QS13 = "pocketOverlap"	파라미터 이름의 문자열 파라미터 지정
17 Q50 = CFGREAD(KEY_QS11 TAG_QS12 ATR_QS13)	기계 파라미터 읽기

9.12 사전 할당된 Q 파라미터

컨트롤에서는 Q 파라미터 Q100에서 Q199의 값을 할당합니다. 다음 유형의 정보가 Q 파라미터에 지정됩니다.

- PLC의 값
- 공구 및 스핀들 데이터
- 작동 상태 관련 데이터
- 터치 프로브 사이클 등의 측정 결과

컨트롤러는 사전 할당된 Q 파라미터 Q108, Q114 및 Q115 - Q117을 활성 NC 프로그램에 사용되는 측정 단위로 저장합니다.

알림

충돌 주의!

하이덴하인 사이클, 제작업체 사이클 및 제3자 기능은 Q 파라미터를 사용합니다. Q 파라미터를 NC 프로그램 내에서 프로그래밍할 수도 있습니다. Q 파라미터를 사용할 때 권장 Q 파라미터 범위가 배타적으로 사용되지 않으면 중첩(왕복 효과)이 발생하여 원하지 않는 동작을 초래할 수 있습니다. 가공 중 충돌 위험!

- ▶ 그러므로 하이덴하인이 권장하는 Q 파라미터 범위만 사용하십시오.
- ▶ 하이덴하인, 기계 제작업체 및 공급자의 설명서를 준수하십시오.
- ▶ 그래픽 시뮬레이션을 사용하여 가공 순서를 확인합니다.

NC 프로그램의 계산 파라미터로 **Q100**과 **Q199**(**QS100**과 **QS199**) 사이의 미리 지정된 Q 파라미터(QS 파라미터)는 사용하지 마십시오.

PLC의 값: Q100~Q107

컨트롤이 PLC의 값을 NC 프로그램의 파라미터 Q100 ~ Q107에 할당합니다.

활성 공구 반경: Q108

공구 반경의 활성값이 Q108에 지정됩니다. Q108은 다음을 통해 계산됩니다.

- 공구 반경 R(공구 테이블 또는 **TOOL DEF** 블록)
- 공구 테이블의 보정값 DR
- **TOOL CALL** 블록의 보정값 DR

전원 공급이 중단되더라도 현재 공구 반경이 저장됩니다.

공구축: Q109

Q109 값은 현재 공구축에 따라 달라집니다.

공구축	파라미터값
공구축이 정의되어 있지 않음	Q109 = -1
X축	Q109 = 0
Y축	Q109 = 1
Z축	Q109 = 2
U축	Q109 = 6
V축	Q109 = 7
W축	Q109 = 8

스핀들 상태: Q110

Q110 파라미터값은 스핀들에 대해 마지막으로 프로그래밍한 M 기능에 따라 달라집니다.

M 기능	파라미터값
스핀들 상태가 정의되어 있지 않음	Q110 = -1
M3: 스핀들 설정, 시계 방향	Q110 = 0
M4: 스핀들 설정, 반시계 방향	Q110 = 1
M3 후 M5	Q110 = 2
M4 후 M5	Q110 = 3

절삭유 설정/해제: Q111

M 기능	파라미터값
M8: 절삭유 설정	Q111 = 1
M9: 절삭유 해제	Q111 = 0

중첩 계수: Q112

컨트롤이 Q112를 포켓 밀링용 중첩 요소(overlap factor)에 할당합니다.

NC 프로그램의 크기 측정 단위: Q113

PGM CALL을 중첩하는 동안 Q113 파라미터값은 다른 NC 프로그램을 호출하는 NC 프로그램의 치수 데이터에 따라 달라집니다.

주 프로그램의 치수 데이터	파라미터값
미터법(mm)	Q113 = 0
인치법(inch)	Q113 = 1

공구 길이: Q114

공구 길이의 현재값이 Q114에 지정됩니다.

> 전원 공급이 중단되더라도 현재 공구 길이가 저장됩니다.

프로그램 실행 중 프로빙 후의 좌표

파라미터 Q115에서 Q119까지는 3D 터치 프로브를 사용하여 프로그래밍된 측정을 수행하는 동안 접촉 시의 스핀들 위치 좌표를 포함합니다. 이러한 좌표는 **수동 운전 모드** 모드에서 활성 상태인 데이텀 점을 참조합니다.

스타일러스의 길이와 볼 팁의 반경은 이러한 좌표에서 보정되지 않습니다.

좌표축	파라미터값
X축	Q115
Y축	Q116
Z축	Q117
4번째 축 기계 의존형	Q118
5번째 축 기계 의존형	Q119

예를 들어 TT 160을 사용한 자동 공구 측정 시 실제값과 공칭값 간의 편차

실제값과 공칭값의 편차	파라미터값
공구 길이	Q115
공구 반경	Q116

스핀들 헤드 각도 대신 공간(공작물) 각도를 통한 작업평면 틸팅: 컨트롤에서 계산한 회전축의 좌표입니다.

좌표	파라미터값
A축	Q120
B축	Q121
C축	Q122

터치 프로브 사이클의 측정 결과

추가 정보: 사이클 프로그래밍 사용 설명서

파라미터	측정된 실제값
Q150	직선의 각도
Q151	기준축의 중심
Q152	보조축의 중심
Q153	직경
Q154	포켓 길이
Q155	포켓 폭
Q156	사이클에서 선택한 축의 길이
Q157	중심선의 위치
Q158	A축의 각도
Q159	B축의 각도
Q160	사이클에서 선택한 축의 좌표

파라미터	측정된 편차
Q161	기준축의 중심
Q162	보조축의 중심
Q163	직경
Q164	포켓 길이
Q165	포켓 폭
Q166	측정된 길이
Q167	중심선의 위치

파라미터	결정된 공간 각도
Q170	A축 중심 회전
Q171	B축 중심 회전
Q172	C축 중심 회전

파라미터	공작물 상태
Q180	양호
Q181	재작업
Q182	스크랩

파라미터	BLUM 레이저를 통한 공구 측정
Q190	예약됨
Q191	예약됨
Q192	예약됨
Q193	예약됨

파라미터	내부용으로 예약됨
Q195	사이클 표시기
Q196	사이클 표시기
Q197	사이클 표시기(가공 패턴)
Q198	마지막 활성 측정 사이클 번호

파라미터값	TT를 통한 공구 측정의 상태
Q199 = 0.0	공구가 공차 이내에 있습니다.
Q199 = 1.0	공구가 마모됨(LTOL/RTOL 초과)
Q199 = 2.0	공구가 파손됨(LBREAK/RBREAK 초과)

터치 프로브 사이클 14xx의 측정 결과

파라미터	측정된 실제값
Q950	기준축의 첫 번째 위치
Q951	보조축의 첫 번째 위치
Q952	공구축의 첫 번째 위치
Q953	기준축의 두 번째 위치
Q954	보조축의 두 번째 위치
Q955	공구축의 두 번째 위치
Q956	기준축의 세 번째 위치
Q957	보조축의 세 번째 위치
Q958	공구축의 세 번째 위치
Q961	WPL-CS의 공간 각도 SPA
Q962	WPL-CS의 공간 각도 SPB
Q963	WPL-CS의 공간 각도 SPC
Q964	I-CS의 회전 각도
Q965	로터리 테이블 좌표계의 회전 각도
Q966	첫 번째 직경
Q967	두 번째 직경

파라미터	측정된 편차
Q980	기준축의 첫 번째 위치
Q981	보조축의 첫 번째 위치
Q982	공구축의 첫 번째 위치
Q983	기준축의 두 번째 위치
Q984	보조축의 두 번째 위치
Q985	공구축의 두 번째 위치
Q986	기준축의 세 번째 위치
Q987	보조축의 세 번째 위치
Q988	공구축의 세 번째 위치
Q994	I-CS의 각도
Q995	로터리 테이블 좌표계의 각도
Q996	첫 번째 직경
Q997	두 번째 직경

파라미터값	공작물 상태
Q183 = -1	정의되지 않음
Q183 = 0	합격
Q183 = 1	재작업
Q183 = 2	스크랩

9.13 프로그래밍 예

예: 값 반올림

INT 기능은 소수 자리를 잘라냅니다.

컨트롤러가 단순히 소수 자리를 잘라내지 않고 정확하게 반올림하려면 양수에 값 0.5를 더합니다. 음수 번호에 대해서는 0.5를 빼야 합니다.

컨트롤러는 **SGN** 기능을 사용하여 숫자가 양수인지 또는 음수인지를 탐지합니다.

0 BEGIN PGM ROUND MM	
1 FN 0: Q1 = +34.789	반올림할 첫 번째 숫자
2 FN 0: Q2 = +34.345	반올림할 두 번째 숫자
3 FN 0: Q3 = -34.432	반올림할 세 번째 숫자
4 ;	
5 Q11 = INT (Q1 + 0.5 * SGN Q1)	Q1에 값 0.5를 더한 다음, 소수 자리를 버림
6 Q12 = INT (Q2 + 0.5 * SGN Q2)	Q2에 값 0.5를 더한 다음, 소수 자리를 버림
7 Q13 = INT (Q3 + 0.5 * SGN Q3)	Q3에서 값 0.5를 뺀 다음, 소수 자리를 버림
8 END PGM ROUND MM	

예: 타원

프로그램 실행

- 타원의 윤곽이 Q7에 정의되어 있는 여러 개의 짧은 선을 통해 대략적으로 지정됩니다. 선에 대해 많은 계산 단계를 정의할수록 곡선이 더 부드러워집니다.
- 밀링 방향은 평면의 시작각 및 끝각을 통해 결정됩니다.
  가공 방향은 시계 방향입니다.
  시작각 > 끝각
  가공 방향은 시계 반대 방향입니다.
  시작각 < 끝각
- 공구 반경은 계산에 넣지 않습니다.

0 BEGIN PGM ELLIPSE MM	
1 FN 0: Q1 = +50	X축의 중심
2 FN 0: Q2 = +50	Y축의 중심
3 FN 0: Q3 = +50	X의 반축
4 FN 0: Q4 = +30	Y의 반축
5 FN 0: Q5 = +0	평면의 시작각
6 FN 0: Q6 = +360	평면의 끝각
7 FN 0: Q7 = +40	계산 단계 수
8 FN 0: Q8 = +0	타원의 회전 위치
9 FN 0: Q9 = +5	밀링 깊이
10 FN 0: Q10 = +100	절입 이송 속도
11 FN 0: Q11 = +350	밀링 이송 속도
12 FN 0: Q12 = +2	사전 위치결정 안전 거리
13 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	공작물 영역 정의
14 BLK FORM 0.2 X+100 Y100 Z+0	
15 TOOL CALL 1 Z S4000	공구 호출
16 L Z+250 R0 FMAX	공구 후퇴
17 CALL LBL 10	가공 방법 호출
18 L Z+100 R0 FMAX M2	공구 후퇴, 프로그램 종료
19 LBL 10	서브프로그램 10: 가공 방법
20 CYCL DEF 7.0 DATUM SHIFT	타원 중심으로 데이텀 전환
21 CYCL DEF 7.1 X+Q1	
22 CYCL DEF 7.2 Y+Q2	
23 CYCL DEF 10.0 ROTATION	평면의 회전 위치 고려
24 CYCL DEF 10.1 ROT+Q8	
25 Q35 = (Q6 -Q5) / Q7	각도 증분 계산
26 Q36 = Q5	시작각 복사
27 Q37 = 0	카운터 설정

28 Q21 = Q3 *COS Q36	시작점의 X 좌표 계산
29 Q22 = Q4 *SIN Q36	시작점의 Y 좌표 계산
30 L X+Q21 Y+Q22 R0 FMAX M3	평면의 시작점으로 이동
31 L Z+Q12 R0 FMAX	스핀들축을 안전 거리로 사전 위치결정
32 L Z-Q9 R0 FQ10	가공 깊이로 이동
33 LBL1	
34 Q36 = Q36 +Q35	각도 업데이트
35 Q37 = Q37 +1	카운터 업데이트
36 Q21 = Q3 *COS Q36	현재 X 좌표 계산
37 Q22 = Q4 *SIN Q36	현재 Y 좌표 계산
38 L X+Q21 Y+Q22 R0 FQ11	다음 점으로 이동
39 FN 12: IF +Q37 LT +Q7 GOTO LBL 1	완료되지 않았습니까? 완료되지 않은 경우 LBL 1로 돌아갑니다.
40 CYCL DEF 10.0 ROTATION	회전 재설정
41 CYCL DEF 10.1 ROT+0	
42 CYCL DEF 7.0 데이터 이동	데이텀 전환 재설정
43 CYCL DEF 7.1 X+0	
44 CYCL DEF 7.2 Y+0	
45 L Z+Q12 R0 FMAX	안전 거리로 이동
46 LBL 0	서브프로그램의 끝
47 END PGM ELLIPSE MM	

예: 볼-노즈 커터로 가공된 원통에 오목면 작성

프로그램 실행

- 이 NC프로그램은 볼-노즈 커터에서만 작동합니다. 공구 길이는 구체 중심을 기준으로 합니다.
- 원통의 윤곽이 Q13에 정의된 여러 개의 단선 세그먼트를 통해 대략적으로 지정됩니다. 직선 세그먼트를 많이 정의할수록 곡선이 더 부드러워집니다.
- 원통은 세로 컷(여기서는 Y축에 평행)으로 밀링됩니다.
- 밀링 방향은 공간의 시작각 및 끝각을 통해 결정됩니다.
  가공 방향은 시계 방향입니다.
  시작각 > 끝각
  가공 방향은 시계 반대 방향입니다.
  시작각 < 끝각
- 공구 반경은 자동으로 보정됩니다.

0BEGIN PGMCYLINMM	
1 FN 0: Q1 = +50	X축의 중심
2 FN 0: Q2 = +0	Y축의 중심
3 FN 0: Q3 = +0	Z축의 중심
4 FN 0: Q4 = +90	공간의 시작각(Z/X 평면)
5 FN 0: Q5 = +270	공간의 끝각(Z/X 평면)
6 FN 0: Q6 = +40	원통 반경
7 FN 0: Q7 = +100	원통 길이
8 FN 0: Q8 = +0	X/Y 평면의 회전 위치
9 FN 0: Q10 = +5	원통 반경의 정삭 여유량
10 FN 0: Q11 = +250	절입 이송 속도
11 FN 0: Q12 = +400	밀링 이송 속도
12 FN 0: Q13 = +90	가공 횟수
13 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-50	공작물 영역 정의
14 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
15 TOOL CALL 1 Z S4000	공구 호출
16 L Z+250 R0 FMAX	공구 후퇴
17 CALL LBL 10	가공 방법 호출
18 FN 0: Q10 = +0	여유량 재설정
19 CALL LBL 10	가공 방법 호출
20 L Z+100 R0 FMAX M2	공구 후퇴, 프로그램 종료

21 LBL 10	서브프로그램 10: 가공 방법
22 Q16 = Q6 -Q10 - Q108	원통 반경을 기준으로 정삭 여유량 및 공구 고려
23 FN 0: Q20 = +1	카운터 설정
24 FN 0: Q24 = +Q4	공간의 시작각 복사(Z/X 평면)
25 Q25 = (Q5 -Q4) / Q13	각도 증분 계산
26 CYCL DEF 7.0 데이터 이동	원통 중심으로 데이텀 전환(X축)
27 CYCL DEF 7.1 X+Q1	
28 CYCL DEF 7.2 Y+Q2	
29 CYCL DEF 7.3 Z+Q3	
30 CYCL DEF 10.0 ROTATION	평면의 회전 위치 고려
31 CYCL DEF 10.1 ROT+Q8	
32 L X+0 Y+0 R0 FMAX	평면에서 원통 중심으로 사전 위치결정
33 L Z+5 R0 F1000 M3	스핀들축에서 사전 위치결정
34 LBL 1	
35 CC Z+0 X+0	Z/X 평면에 극 설정
36 LP PR+Q16 PA+Q24 FQ11	원통의 시작 위치로 이동(소재를 비스듬하게 절입 절삭)
37 L Y+Q7 R0 FQ12	Y+ 방향으로 세로 절삭
38 FN 1: Q20 = +Q20 + +1	카운터 업데이트
39 FN 1: Q24 = +Q24 + +Q25	입체각 업데이트
40 FN 11: IF +Q20 GT +Q13 GOTO LBL 99	완료되었습니까? 완료된 경우 종료로 이동합니다.
41 LP PR+Q16 PA+Q24 FQ11	다음 세로 절삭에 대해 대략적으로 지정된 호로 이동
42 L Y+0 R0 FQ12	Y– 방향으로 세로 절삭
43 FN 1: Q20 = +Q20 + +1	카운터 업데이트
44 FN 1: Q24 = +Q24 + +Q25	입체각 업데이트
45 FN 12: IF +Q20 LT +Q13 GOTO LBL 1	완료되지 않았습니까? 완료되지 않은 경우 LBL 1로 돌아갑니다.
46 LBL 99	
47 CYCL DEF 10.0 ROTATION	회전 재설정
48 CYCL DEF 10.1 ROT+0	
49 CYCL DEF 7.0 데이터 이동	데이텀 전환 재설정
50 CYCL DEF 7.1 X+0	
51 CYCL DEF 7.2 Y+0	
52 CYCL DEF 7.3 Z+0	
53 LBL 0	서브프로그램의 끝
54 END PGM CYLIN	

예: 엔드밀로 가공된 구체에 볼록면 작성

프로그램 실행

- NC 프로그램에는 엔드밀이 필요합니다.
- 구체의 윤곽이 Q14에 정의되어 있는 Z/X 평면 내의 여러 단선을 통해 대략적으로 지정됩니다. 각도 증분을 적게 정의할수록 곡선이 더 부드러워집니다.
- Q18에 정의되어 있는 평면의 각도 증분을 통해 윤곽 컷 수를 결정할 수 있습니다.
- 공구는 3D 컷에서 위쪽으로 이동합니다.
- 공구 반경은 자동으로 보정됩니다.

0 BEGIN PGM SPHERE MM	
1 FN 0: Q1 = +50	X축의 중심
2 FN 0: Q2 = +50	Y축의 중심
3 FN 0: Q4 = +90	공간의 시작각(Z/X 평면)
4 FN 0: Q5 = +0	공간의 끝각(Z/X 평면)
5 FN 0: Q14 = +5	공간의 각도 증분
6 FN 0: Q6 = +45	구체 반경
7 FN 0: Q8 = +0	X/Y 평면의 회전 위치 시작각
8 FN 0: Q9 = +360	X/Y 평면의 회전 위치 끝각
9 FN 0: Q18 = +10	황삭을 위한 X/Y 평면의 각도 증분
10 FN 0: Q10 = +5	구체 반경의 황삭 여유량
11 FN 0: Q11 = +2	스핀들 축의 사전 위치결정 안전 높이
12 FN 0: Q12 = +350	밀링 이송 속도
13 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-50	공작물 영역 정의
14 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
15 TOOL CALL 1 Z S4000	공구 호출
16 L Z+250 R0 FMAX	공구 후퇴
17 CALL LBL 10	가공 방법 호출
18 FN 0: Q10 = +0	여유량 재설정
19 FN 0: Q18 = +5	정삭을 위한 X/Y 평면의 각도 증분
20 CALL LBL 10	가공 방법 호출
21 L Z+100 R0 FMAX M2	공구 후퇴, 프로그램 종료
22 LBL 10	서브프로그램 10: 가공 방법
23 FN 1: Q23 = +q11 + +q6	사전 위치결정을 위한 Z 좌표 계산
24 FN 0: Q24 = +Q4	공간의 시작각 복사(Z/X 평면)
25 FN 1: Q26 = +Q6 + +Q108	사전 위치결정을 위한 구체 반경 보정
26 FN 0: Q28 = +Q8	평면의 회전 위치 복사
27 FN 1: Q16 = +Q6 + -Q10	구체 반경의 여유량 고려
28 CYCL DEF 7.0 DATUM SHIFT	구체 중심으로 데이텀 전환
29 CYCL DEF 7.1 X+Q1	
30 CYCL DEF 7.2 Y+Q2	
31 CYCL DEF 7.3 Z-Q16	

32 CYCL DEF 10.0 ROTATION	평면의 회전 위치 시작각 고려
33 CYCL DEF 10.1 ROT+Q8	
34 LBL 1	스핀들축에서 사전 위치결정
35 CC X+0 Y+0	사전 위치결정을 위해 X/Y 평면에 극 설정
36 LP PR+Q26 PA+Q8 R0 FQ12	평면에서 사전 위치결정
37 CC Z+0 X+Q108	Z/X 평면에 극 설정(공구 반경 만큼의 보정량)
38 L Y+0 Z+0 FQ12	가공 깊이로 이동
39 LBL 2	
40 LP PR+Q6 PA+Q24 FQ12	대략적으로 지정된 호에서 위쪽으로 이동
41 FN 2: Q24 = +Q24 - +Q14	입체각 업데이트
42 FN 11: IF +Q24 GT +Q5 GOTO LBL 2	호 완료 여부를 확인합니다. 완료되지 않은 경우 LBL 2로 돌아감
43 LP PR+Q6 PA+Q5	공간의 끝각으로 이동
44 L Z+Q23 R0 F1000	스핀들축에서 후퇴
45 L X+Q26 R0 FMAX	다음 호에 대해 사전 위치결정
46 FN 1: Q28 = +Q28 + +Q18	평면의 회전 위치 업데이트
47 FN 0: Q24 = +Q4	입체각 재설정
48 CYCL DEF 10.0 ROTATION	새 회전 위치 활성화
49 CYCL DEF 10.0 ROT+Q28	
50 FN 12: IF +Q28 LT +Q9 GOTO LBL 1	
51 FN 9: IF +Q28 EQU +Q9 GOTO LBL 1	완료되지 않았습니까? 완료되지 않은 경우 LBL 1로 돌아갑니다.
52 CYCL DEF 10.0 ROTATION	회전 재설정
53 CYCL DEF 10.1 ROT+0	
54 CYCL DEF 7.0 데이터 이동	데이텀 전환 재설정
55 CYCL DEF 7.1 X+0	
56 CYCL DEF 7.2 Y+0	
57 CYCL DEF 7.3 Z+0	
58 LBL 0	서브프로그램의 끝
59 END PGM SPHERE MM	

10

특수 기능

10.1 특수 기능 개요

컨트롤에서 광범위한 응용 분야를 대상으로 제공하는 강력한 특수 기능은 다음과 같습니다.

기능	설명
ACC(액티브 채터 제어) (옵션 145)	NC 프로그램 설정, 테스트 및 실행 사용 설명서 참조
텍스트 파일 사용	페이지 349
자유 정의 테이블 사용	페이지 353

컨트롤의 다양한 특수 기능에 액세스하려면 **SPEC FCT** 키와 그에 해당하는 소프트 키를 누르십시오. 다음 표는 어떤 기능이 사용가능한지 대략적으로 보여줍니다.

SPEC FCT 특수 기능의 기본 메뉴

SPEC FCT

▶ **SPEC FCT** 키를 눌러 특수 기능을 선택

소프트 키	기능	설명
프로그램 기본값	프로그램 기본값 정의	페이지 333
윤곽 + 점 가공	윤곽 및 점 가공에 대한 기능	페이지 333
기울기 가공 평면	**PLANE** 기능 정의	페이지 370
프로그램 기능	다른 대화식 기능 정의	페이지 334
프로그램- MING AIDS	프로그래밍 보조 기능	페이지 177

> **SPEC FCT** 키를 누른 후에는 **GOTO** 키로 **smartSelect** 선택 창을 열 수 있습니다. 그러면 사용할 수 있는 모든 기능을 보여 주는 구조 개요가 표시됩니다. 트리 다이어그램에서 커서나 마우스로 신속하게 탐색하고 기능을 선택할 수 있습니다. 오른쪽 창에 특정 기능에 대한 온라인 도움말이 표시됩니다.

프로그램 기본값 메뉴

프로그램 기본값

▶ 프로그램 기본값 소프트 키를 누릅니다.

소프트 키	기능	설명
BLK FORM	공작물 영역 정의	페이지 82
기준범 목록	데이텀 테이블 선택	사이클프로그래밍 사용 설명서 참조
GLOBAL DEF	전역 사이클 파라미터 정의	사이클프로그래밍 사용 설명서 참조

윤곽 및 점 가공 메뉴에 대한 기능

윤곽 + 점 가공

▶ 윤곽 및 점 가공을 위한 기능에 대한 소프트 키를 누릅니다.

소프트 키	기능	설명
DECLARE CONTOUR	윤곽 설명 지정	사이클프로그래밍 사용 설명서 참조
CONTOUR DEF	간단한 윤곽 수식 정의	사이클프로그래밍 사용 설명서 참조
SEL CONTOUR	윤곽 정의 선택	사이클프로그래밍 사용 설명서 참조
형상 형식	복잡한 윤곽 수식 정의	사이클프로그래밍 사용 설명서 참조
PATTERN DEF	일반적인 가공 패턴 정의	사이클프로그래밍 사용 설명서 참조
SEL PATTERN	가공 위치가 나와 있는 점 파일 선택	사이클프로그래밍 사용 설명서 참조

다양한 대화 기능을 정의하기 위한 메뉴

프로그램 기능

▶ **프로그램 기능** 소프트 키를 누릅니다.

소프트 키	기능	설명
FUNCTION TCPM	로타리축의 위치결정 동작 정의	페이지 406
FUNCTION FILE	파일 기능 정의	페이지 343
FUNCTION PARAX	병렬 축 U, V, W에 대한 위치결정 동작 정의	페이지 335
TRANSFORM / CORRDATA	좌표 변환 정의	페이지 344
FUNCTION COUNT	카운터 정의	페이지 347
문자열 기능	문자열 기능 정의	페이지 304
FUNCTION SPINDLE	펄스 스핀들 속도 정의	페이지 358
FUNCTION FEED	순환 정지 시간 정의	페이지 360
FUNCTION DWELL	정지 시간(초) 또는 회전수 정의:	페이지 362
FUNCTION LIFTOFF	NC 정지 시 공구 리프트 오프	페이지 363
설명 삽입	설명 추가	페이지 181
FUNCTION PROG PATH	경로 해석 선택	페이지 420

10.2 병렬 축 U, V 및 W

개요

기계 설명서를 참조하십시오.
병렬 축 기능을 사용하려면 기계 제작업체에서 해당 기능을 사용할 수 있도록 기계를 구성해야 합니다.
프로그래밍 가능한 축의 번호, 명칭 및 할당은 기계에 따라 달라집니다.

기본축 X, Y 및 Z 외에 평행축 U, V 및 W도 사용할 수 있습니다.
기본축과 평행축 관계는 일반적으로 다음과 같이 서로에게 지정됩니다.

기본축	병렬 축	로타리축
X	U	A
Y	V	B
Z	W	C

컨트롤은 평행축 U, V 및 W를 사용하여 가공할 수 있도록 다음과 같은 기능을 제공합니다.

소프트 키	기능	의미	페이지
FUNCTION PARAXCOMP	**PARAXCOMP**	평행축 위치결정 시 컨트롤의 동작 정의	338
FUNCTION PARAXMODE	**PARAXMODE**	컨트롤의 가공에 사용되는 축 정의	339

기계 키네마틱을 전환하려면 먼저 병렬 축 기능을 비활성화해야 합니다.
기계 파라미터 **noParaxMode**(no. 105413)를 사용하여 병렬축의 프로그램을 비활성화할 수 있습니다.

평행축의 자동 계산

기계 파라미터 **parAxComp** (no. 300205)에서 기계 제작업체는 평행축 기능이 기본적으로 활성화되는지 여부를 지정합니다.
컨트롤러가 시작된 후 기계 제작업체가 정의한 구성이 적용됩니다.

기계 제작업체가 구성에서 평행축을 이미 활성화한 경우, **PARAXCOMP**를 프로그래밍할 필요 없이 컨트롤러가 계산에서 이 축을 고려합니다.
즉, 컨트롤러가 계산에서 영구적으로 평행축을 고려하며, 따라서 예를 들어 W축의 위치를 사용하여 공작물을 프로빙할 수도 있습니다.

PARAXCOMP OFF는 이 경우 평행축을 비활성화하지 않으며, 이 컨트롤러는 표준 구성을 다시 활성화합니다.
컨트롤러는 NC 블록에 축을 포함한 경우에만 자동 계산을 비활성화합니다. 예: **PARAXCOMP OFF W**

FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY

예

```
13 FUNCTION PARAXCOMP  DISPLAY W
```

PARAXCOMP DISPLAY 기능을 사용하여 평행축의 표시 기능을 활성화합니다. 그러면 컨트롤러가 평행축과 연결된 기본축의 위치를 표시할 때 평행축의 이송 이동을 포함합니다(합계 표시). 따라서 기본축이나 보조축의 이동에 관계없이 기본축의 위치 표시가 항상 공구에서 공작물까지의 상대 거리를 표시하게 됩니다.

다음을 수행하여 정의하십시오.

SPEC FCT

- 특수 기능이 지정된 소프트 키 행 표시

프로그램 기능

- **프로그램 기능** 소프트 키를 누릅니다.

FUNCTION PARAX

- **FUNCTION PARAX** 소프트 키를 누릅니다.

FUNCTION PARAXCOMP

- **FUNCTION PARAXCOMP** 소프트 키를 누릅니다.

FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY

- **FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY** 기능을 선택합니다.
- 연결된 기본축의 위치 표시에서 이동을 고려할 평행축을 정의합니다.

FUNCTION PARAXCOMP MOVE

예

```
13 FUNCTION PARAXCOMP  MOVE W
```

> **PARAXCOMP MOVE** 기능은 직선 블록(**L**)과 연결된 경우에만 사용할 수 있습니다.

컨트롤러는 **PARAXCOMP MOVE** 기능을 사용하여 연결된 기본축에서 보정 이동을 수행함으로써 평행축의 이동을 보정합니다.

예를 들어, 평행축이 음의 W축 방향으로 이동하면 기본축 Z가 같은 값만큼 양의 방향으로 동시에 이동합니다. 공구에서 공작물까지의 상대 거리는 동일하게 유지됩니다. 갠트리형 밀링 기계의 애플리케이션: 스핀들 슬리브를 후퇴시켜 동시에 크로스 빔을 아래쪽으로 이동합니다.

다음을 수행하여 정의하십시오.

SPEC FCT
- ▶ 특수 기능이 지정된 소프트 키 행 표시

프로그램 기능
- ▶ **프로그램 기능** 소프트 키를 누릅니다.

FUNCTION PARAX
- ▶ **FUNCTION PARAX** 소프트 키를 누릅니다.

FUNCTION PARAXCOMP
- ▶ **FUNCTION PARAXCOMP** 소프트 키를 누릅니다.

FUNCTION PARAXCOMP MOVE
- ▶ **FUNCTION PARAXCOMP MOVE** 기능을 선택합니다.
- ▶ 병렬 축 정의

> 고려해야 할 수 있는 오프셋 값(프리셋 테이블의 U_OFFS, V_OFFS 및 W_OFFS)은 기계 제작업체가 **presetToAlignAxis** 기계 파라미터(No. 300203)에서 지정합니다.

PARAXCOMP 기능 비활성화

컨트롤러가 시작된 후 기계 제작업체가 정의한 구성이 적용됩니다.

PARAXCOMP 평행축 기능은 컨트롤러에서 다음 기능을 통해 자동으로 초기화됩니다.

- NC 프로그램 선택
- **PARAXCOMP OFF**

기계 키네마틱을 전환하려면 먼저 병렬 축 기능을 비활성화해야 합니다.

예

```
13 FUNCTION PARAXCOMP  OFF
13 FUNCTION PARAXCOMP OFF W
```

PARAXCOMP OFF 기능을 사용하여 **PARAXCOMP DISPLAY** 및 **PARAXCOMP MOVE** 평행축 기능을 끕니다. 다음을 수행하여 정의하십시오.

SPEC FCT
- ▶ 특수 기능이 지정된 소프트 키 행 표시

프로그램 기능
- ▶ **프로그램 기능** 소프트 키를 누릅니다.

FUNCTION PARAX
- ▶ **FUNCTION PARAX** 소프트 키를 누릅니다.

FUNCTION PARAXCOMP
- ▶ **FUNCTION PARAXCOMP** 소프트 키를 누릅니다.

FUNCTION PARAXCOMP OFF
- ▶ **FUNCTION PARAXCOMP OFF** 선택
- ▶ 필요한 경우 축을 입력

기계 제작업체는 기계 파라미터를 사용하여 **PARAXCOMP** 기능을 영구적으로 활성화할 수 있습니다.

기능을 끄려면 NC 블록에 평행축을 나타내야 합니다.
예: **FUNCTION PARAXCOMP OFF W**

추가 정보: "평행축의 자동 계산", 페이지 335

FUNCTION PARAXMODE

예

```
13 FUNCTION PARAXMODE  X Y W
```

> **PARAXMODE** 기능을 활성화하려면 항상 세 개의 축을 정의해야 합니다.
>
> 기계 제작업체가 아직 **PARAXCOMP** 기능을 기본값으로 활성화하지 않은 경우, 먼저 **PARAXCOMP**를 활성화해야 **PARAXMODE**로 작업할 수 있습니다.
>
> 컨트롤러가 **PARAXMODE**로 선택 취소한 기본축을 보정하게 하려면 이 축에 대해 **PARAXCOMP** 기능을 켭니다.

PARAXMODE 기능을 사용하여 컨트롤러가 가공에 사용할 축을 정의합니다. 기계 종류와 관계없이 기본축 X, Y 및 Z에서 모든 이송 이동과 윤곽 설명을 프로그래밍합니다.

PARAXMODE 기능에서 프로그래밍된 이송 이동에 대해 컨트롤러가 사용할 3개 축(예: **FUNCTION PARAXMODE X Y W**)을 정의합니다.

다음을 수행하여 정의하십시오.

SPEC FCT
- ▶ 특수 기능이 지정된 소프트 키 행 표시

프로그램 기능
- ▶ **프로그램 기능** 소프트 키를 누릅니다.

FUNCTION PARAX
- ▶ **FUNCTION PARAX** 소프트 키를 누릅니다.

FUNCTION PARAXMODE
- ▶ **FUNCTION PARAXMODE** 소프트 키를 누릅니다.

FUNCTION PARAXMODE
- ▶ **FUNCTION PARAXMODE** 선택
- ▶ 가공할 축 정의

기본축과 평행축 이동

예

```
13 FUNCTION PARAXMODE  X Y W
14 L  Z+100 &Z+150 R0 FMAX
```

PARAXMODE 기능이 활성화된 경우 컨트롤러는 기능에 정의된 축을 사용하여 프로그래밍된 이송 이동을 실행합니다. 컨트롤러가 **PARAXMODE**에 의해 선택 취소된 기본축을 이동하게 하려면 문자 **&**를 추가로 입력하여 이 축을 식별할 수 있습니다. **&** 문자는 기본축을 가리킵니다.

다음을 수행하십시오.

- ▶ **L** 키를 누릅니다.
- > 컨트롤러가 새 선형 블록을 엽니다.
- ▶ 좌표 정의
- ▶ 반경 보정 정의
- ▶ 왼쪽 화살표 키를 누릅니다.
- > 컨트롤러가 **&Z** 문자를 표시합니다.
- ▶ 해당하는 경우 축 방향 키를 사용하여 축을 선택합니다.
- ▶ 좌표 정의
- ▶ **ENT** 키를 누릅니다.

> 구문 요소 **&**는 L 블록에서만 사용할 수 있습니다.
>
> REF 시스템에서 **&** 명령을 사용하여 기본축을 추가로 위치결정합니다. 위치 표시를 실제(ACTUAL) 값을 표시하도록 설정한 경우 이 동작은 표시되지 않습니다. 필요한 경우 위치 표시를 기준(REF) 값으로 전환합니다.
>
> 기계 제작업체는 **presetToAlignAxis** 기계 파라미터(No. 300203)의 **&** 연산자로 위치결정한 축에 대해 사용할 수 있는 오프셋 값(프리셋 테이블의 X_OFFS, Y_OFFS and Z_OFFS)의 계산을 정의합니다.

PARAXMODE 기능 비활성화

컨트롤러가 시작된 후 기계 제작업체가 정의한 구성이 적용됩니다.

컨트롤러는 다음 기능을 통해 **PARAXMODE OFF** 평행 축 기능을 자동으로 초기화합니다.

- NC 프로그램 선택
- 프로그램 종료
- **M2** 및 **M30**
- **PARAXMODE OFF**

기계 키네마틱을 전환하려면 먼저 병렬 축 기능을 비활성화해야 합니다.

예

```
13 FUNCTION PARAXMODE  OFF
```

PARAXCOMP OFF 기능을 사용하여 평행축 기능을 끕니다. 그러면 컨트롤러는 기계 제작업체에서 정의한 기본축을 사용합니다. 다음을 수행하여 정의하십시오.

SPEC FCT

▶ 특수 기능이 지정된 소프트 키 행 표시

프로그램 기능

▶ **프로그램 기능** 소프트 키를 누릅니다.

FUNCTION PARAX

▶ **FUNCTION PARAX** 소프트 키를 누릅니다.

FUNCTION PARAXMODE

▶ **FUNCTION PARAXMODE** 소프트 키를 누릅니다.

FUNCTION PARAXMODE OFF

▶ **FUNCTION PARAXMODE OFF** 선택

예: W축으로 드릴링

0 BEGIN PGM PAR MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 5 Z S2222	스핀들축 Z에서 공구 호출
4 L Z+100 R0 FMAX M3	기본축 위치결정
5 CYCL DEF 200 DRILLING	
Q200=+2 ;SET-UP CLEARANCE	
Q201=-20 ;DEPTH	
Q206=+150 ;FEED RATE FOR PLNGNG	
Q202=+5 ;PLUNGING DEPTH	
Q210=+0 ;DWELL TIME AT TOP	
Q203=+0 ;SURFACE COORDINATE	
Q204=+50 ;2ND SET-UP CLEARANCE	
Q211=+0 ;DWELL TIME AT DEPTH	
Q395=+0 ;DEPTH REFERENCE	
6 FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY Z	표시 보정 활성화
7 FUNCTION PARAXMODE X Y W	양의 축 선택
8 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99	진입에서 보조축 W 실행
9 FUNCTION PARAXMODE OFF	표준 구성을 복원합니다.
10 L M30	
11 END PGM PAR MM	

10.3 파일 기능

응용

FILE FUNCTION 기능을 사용하여 NC 프로그램 내에서 파일을 복사, 이동 및 삭제 등 파일 작업을 수행합니다.

> 이전에 **CALL PGM** 또는 **CYCL DEF 12 PGM CALL** 등의 기능과 함께 언급된 NC 프로그램 또는 파일에 **FILE** 기능을 사용해서는 안 됩니다.

파일 기능 정의

SPEC FCT
- ▶ 특수 기능 키를 누릅니다.

프로그램 기능
- ▶ 프로그램 기능을 선택합니다.

FUNCTION FILE
- ▶ 파일 작업을 선택합니다.
- > 컨트롤에서 제공되는 기능이 표시됩니다.

소프트 키	기능	의미
FILE COPY	**FILE COPY**	파일 복사: 복사할 파일의 이름과 경로뿐 아니라 대상 경로도 입력합니다.
FILE MOVE	**FILE MOVE**	파일 이동: 이동할 파일의 이름과 경로뿐 아니라 대상 경로도 입력합니다.
FILE DELETE	**FILE DELETE**	파일 삭제: 삭제할 파일의 경로와 이름을 입력합니다.

존재하지 않는 파일의 복사를 시도하면 컨트롤에서 오류 메시지가 표시됩니다.

FILE DELETE는 존재하지 않는 파일의 삭제를 시도해도 오류 메시지를 표시하지 않습니다.

10.4 데이텀 전환 정의

개요

좌표 변환 사이클 7 **데이텀 전환**에 대한 대안으로, **데이텀 변환** 대화식 기능을 사용할 수 있습니다. 사이클 7에서와 마찬가지로, **데이텀 변환**을 사용하여 이동값을 직접 프로그래밍하거나 선택 가능한 데이텀 테이블에서 행을 활성화할 수 있습니다. 또한 데이텀 전환을 재설정하기 위해 손쉽게 사용할 수 있는 **데이텀 변환 재설정** 기능도 있습니다.

> 옵션 기계 파라미터 **CfgDisplayCoordSys**(no. 127501)에서 상태 표시가 활성 데이텀 전환을 나타내는 좌표계를 지정할 수 있습니다.

TRANS DATUM AXIS[데이텀 변환 축]

예

```
13 TRANS DATUM AXIS X+10 Y+25 Z+42
```

데이텀 변환축 기능으로 각 축에 값을 입력하여 데이텀 전환을 정의할 수 있습니다. NC 블록 한 개에 최대 9개 좌표를 정의할 수 있고, 증분 입력이 가능합니다. 다음을 수행하여 정의하십시오.

SPEC FCT
- ▶ 특수 기능이 지정된 소프트 키 행 표시

프로그램 기능
- ▶ **프로그램 기능** 소프트 키를 누릅니다.

TRANSFORM / CORRDATA
- ▶ 변환 선택

TRANS DATUM
- ▶ **TRANS DATUM** 데이텀 전환 선택

값 XYZ
- ▶ 값 입력 소프트 키 선택
- ▶ 영향을 받는 축에 데이텀 이동을 입력하고 매번 **ENT** 키로 확인

> 절대값으로 입력된 값은 공작물 프리셋을 가리키며, 이는 프리셋에 의해 또는 프리셋 테이블에서 프리셋을 선택하여 지정됩니다.
>
> 증분값은 항상 마지막으로 유효한 상태였던 데이텀을 참조합니다(이미 이동된 데이텀일 수 있음).

TRANS DATUM TABLE[데이텀 테이블 전환]

예

```
13 TRANS DATUM TABLE TABLINE25
```

TRANS DATUM TABLE 기능을 사용해 데이텀 테이블에서 데이텀 번호를 선택하여 데이텀 이동을 정의할 수 있습니다. 다음을 수행하여 정의하십시오.

- 특수 기능이 지정된 소프트 키 행 표시

- **프로그램 기능** 소프트 키를 누릅니다.

- 변환 선택

- **TRANS DATUM** 데이텀 전환 선택

- **TRANS DATUM TABLE** 데이텀 전환 선택
- 컨트롤에서 활성화할 라인 번호를 입력하고 **ENT** 키를 눌러 승인합니다.
- 원하는 경우 데이텀 번호를 활성화할 데이텀 테이블 이름을 입력하고 **ENT** 키를 눌러 확인합니다. 데이텀 테이블을 정의하지 않으려면 **NO ENT** 키를 눌러 확인합니다.

> **TRANS DATUM TABLE** 블록에서 데이텀 테이블을 정의하지 않은 경우, 컨트롤러에서는 **테이블 선택**으로 이전에 선택된 데이텀 테이블이나 **반 자동 프로그램 실행** 또는 **자동 프로그램 실행** 모드에서 활성화된 데이텀 테이블(상태 **M**)을 사용합니다.

데이텀 변환 재설정

예

```
13 TRANS DATUM  RESET
```

TRANS DATUM RESET 기능을 사용하여 데이텀 이동을 취소합니다. 이전에 데이텀을 정의한 방법은 무관합니다. 다음을 수행하여 정의하십시오.

SPEC FCT

▶ 특수 기능이 지정된 소프트 키 행 표시

프로그램 기능

▶ **프로그램 기능** 소프트 키를 누릅니다.

TRANSFORM / CORRDATA

▶ 변환 선택

TRANS DATUM

▶ **TRANS DATUM** 데이텀 전환 선택

데이텀 전환 재설정

▶ **데이텀 전환 재설정** 소프트 키를 누릅니다.

10.5 카운터 정의

응용

기계 설명서를 참조하십시오.
기계 제작업체가 이 기능을 사용할 수 있습니다.

FUNCTION COUNT 기능을 사용하여 NC 프로그램 내에서 간단한 카운터를 제어할 수 있습니다. 예를 들어 이 기능을 사용하여 제작된 공작물 수를 카운트할 수 있습니다.

다음을 수행하여 정의하십시오.

SPEC FCT

- 특수 기능이 포함된 소프트 키 행 표시

프로그램 기능

- **프로그램 기능** 소프트 키를 누릅니다.

FUNCTION COUNT

- **기능 카운트** 소프트 키를 누릅니다.

알림

주의: 데이터가 손실될 수 있습니다!

컨트롤에서 카운터 한 개만 관리할 수 있습니다. 카운터를 재설정하는 NC 프로그램을 실행하면 다른 NC 프로그램의 카운터 진행률이 삭제됩니다.

- 가공하기 전에 카운터가 활성 상태인지 확인하십시오.
- 필요한 경우 카운터 값을 메모해 두었다가 실행 후 MOD 메뉴를 통해 다시 입력하십시오.

사이클 225를 사용하여 공작물에 현재 카운터 값을 조각할 수 있습니다.
추가 정보: 사이클 프로그래밍 사용 설명서

테스트 실행 작동 모드에서 유효함

테스트 실행 작동 모드에서 카운터를 시뮬레이션할 수 있습니다. NC 프로그램에서 직접 정의한 카운트만 유효합니다. MOD 메뉴의 카운트는 영향을 받지 않고 유지됩니다.

프로그램 실행 반 자동 및 자동 프로그램실행 작동 모드에서 유효함

MOD 메뉴의 카운트는 **프로그램 실행 반 자동** 및 **자동 프로그램실행** 작동 모드에서만 유효합니다.
카운트는 컨트롤러가 재시작된 후에도 보존됩니다.

기능 카운트 정의

기능 카운트 기능은 다음과 같은 가능성을 제공합니다.

소프트 키	의미
FUNCTION COUNT INC	카운트를 1만큼 증가
FUNCTION COUNT RESET	카운터 재설정
FUNCTION COUNT TARGET	공칭 카운트(대상 값)를 원하는 값으로 설정합니다. 입력값: 0-9999
FUNCTION COUNT SET	카운터를 원하는 값으로 설정합니다. 입력값: 0-9999
FUNCTION COUNT ADD	카운터를 원하는 값만큼 증가합니다. 입력값: 0-9999
FUNCTION COUNT REPEAT	더 많은 부품을 가공해야 하는 경우 NC 프로그램을 이 레이블부터 시작하여 반복합니다.

예

5 FUNCTION COUNT RESET	카운터 값을 재설정합니다.
6 FUNCTION COUNT TARGET10	가공할 목표 부품 수를 입력합니다.
7 LBL 11	점프 레이블을 입력합니다.
8 L ...	가공
51 FUNCTION COUNT INC	카운터 값을 증가합니다.
52 FUNCTION COUNT REPEAT LBL 11	더 많은 부품을 가공해야 하는 경우 가공 작업을 반복합니다.
53 M30	
54 END PGM	

10.6 텍스트 파일 작성

응용

컨트롤의 텍스트 편집기를 사용하여 텍스트를 작성하고 편집할 수 있습니다. 일반 응용:

- 테스트 결과 기록
- 작업 절차 문서화
- 수식 집합 생성

텍스트 파일에는 .A(ASCII 파일용) 확장자가 있습니다. 다른 형식의 파일을 편집하려면 해당 파일을 먼저 .A 형식 파일로 변환해야 합니다.

텍스트 파일 열기 및 종료

- 작동 모드: **프로그래밍** 키를 누릅니다.
- 파일 관리자를 호출하려면 **PGM MGT** 키를 누릅니다.
- .A 형식 파일 표시: **선택 형식** 소프트 키와 **모든것을 표시** 소프트 키를 차례로 누릅니다.
- 파일을 선택한 다음 **선택** 소프트 키 또는 **ENT** 키를 눌러 열거나 새 파일 이름을 입력하고 **ENT** 키를 눌러 입력을 승인하는 방법으로 새 파일을 생성합니다.

텍스트 편집기를 끝내려면 파일 관리자를 호출하고 다른 형식(예: NC 프로그램)의 파일을 선택합니다.

소프트 키	커서 이동
	커서를 한 단어만큼 오른쪽으로 이동
	커서를 한 단어만큼 왼쪽으로 이동
	다음 화면 페이지로 이동
	이전 화면 페이지로 이동
	파일 시작 부분의 커서
	파일 끝 부분의 커서

텍스트 편집

텍스트 편집기의 첫 번째 라인 위에는 파일 이름, 위치, 라인 정보를 보여 주는 정보 필드가 있습니다.

파일: 텍스트 파일의 이름
라인: 현재 커서가 있는 라인
열: 현재 커서가 있는 열

커서 위치에서 텍스트를 삽입하거나 덮어씁니다. 화살표 키를 눌러 텍스트 파일에서 원하는 위치로 커서를 이동할 수 있습니다.

RETURN 키나 **ENT** 키를 사용하여 줄 바꿈을 삽입할 수 있습니다.

문자, 단어, 라인 삭제 및 재삽입

텍스트 편집기를 사용하면 단어 및 라인을 삭제하고 텍스트에서 원하는 다른 위치에 삽입할 수 있습니다.

- 텍스트에서 삭제하고 다른 위치에 삽입할 단어나 라인으로 커서를 이동합니다.
- **삭제 단어** 또는 **삭제 선** 소프트 키를 누릅니다. 텍스트가 삭제되고 일시적으로 저장됩니다.
- 텍스트를 삽입할 위치로 커서를 이동한 다음 **삽입 선 / 단어** 소프트 키를 누릅니다.

소프트 키	기능
삭제 선	라인 삭제 및 임시 저장
삭제 단어	단어 삭제 및 임시 저장
삭제 문자	문자 삭제 및 임시 저장
삽입 선 / 단어	임시 저장소에서 라인 또는 문자 삽입

텍스트 블록 편집

크기에 상관없이 텍스트 블록을 복사하고 지운 다음 다른 위치에 삽입할 수 있습니다. 이러한 작업 전에 원하는 텍스트 블록을 선택해야 합니다.

- 텍스트 블록 선택 방법: 커서를 선택하려는 텍스트의 첫 번째 문자로 이동합니다.

선택 블록

- **선택 블록** 소프트 키를 누릅니다.
- 커서를 선택할 텍스트의 마지막 문자로 이동합니다. 화살표 키로 커서를 직접 위아래로 이동하여 전체 라인을 선택할 수 있습니다. 선택한 텍스트는 다른 색상으로 표시됩니다.

원하는 텍스트 블록을 선택한 후에는 다음 소프트 키를 사용하여 텍스트를 편집할 수 있습니다.

소프트 키	기능
블록 잘라 내기	선택한 블록 삭제 및 임시 저장
복사 블록	선택한 블록을 삭제하지 않고 임시 저장(복사)

이제 임시 저장된 블록을 다른 위치에 삽입할 수 있습니다.

- 임시 저장한 텍스트 블록을 삽입할 위치로 커서를 이동합니다.

삽입 블록

- **삽입 블록** 소프트 키를 누릅니다. 텍스트 블록이 삽입됩니다.

임시 저장한 텍스트 블록은 원하는 만큼 삽입할 수 있습니다.

선택한 블록을 다른 파일로 전송하기

- 앞에서 설명한 방법으로 텍스트 블록을 선택합니다.

파일에 첨부

- **파일에 추가** 소프트 키를 누릅니다.
> 컨트롤러에서 **목적 파일** = 대화 상자 메시지를 표시합니다.
- 대상 파일의 경로와 이름을 입력합니다.
> 그러면 선택한 텍스트 블록이 지정한 파일에 추가됩니다. 지정된 이름의 대상 파일이 없는 경우 선택한 텍스트로 새 파일이 작성됩니다.

커서 위치에 다른 파일 삽입

- 해당 파일을 삽입할 텍스트 위치로 커서를 이동합니다.

읽음 파일

- **읽음 파일** 소프트 키를 누릅니다.
> 컨트롤에 **파일 이름** = 대화 상자 메시지가 표시됩니다.
- 삽입할 파일의 경로와 이름을 입력합니다.

텍스트 섹션 찾기

텍스트 편집기를 사용하면 텍스트 내의 단어 또는 문자로 구성된 문자열을 검색할 수 있습니다. 컨트롤에는 다음 두 옵션이 제공됩니다.

현재 텍스트 찾기

검색 기능을 사용하여 현재 커서가 위치한 단어의 다음 항목을 찾습니다.

- 커서를 원하는 단어로 이동합니다.
- 검색 기능을 선택하려면 **찾기** 소프트 키를 누릅니다.
- **발견 현재의 단어** 소프트 키를 누릅니다.
- 단어를 찾으려면: **찾기** 소프트 키를 누릅니다.
- **종료** 소프트 키를 눌러 검색 기능을 종료합니다.

모든 텍스트 찾기

- 검색 기능을 선택하려면 **찾기** 소프트 키를 누릅니다. 컨트롤에 **찾으려는 문장 :** 대화 상자 프롬프트를 표시합니다.**찾으려는 문장 :**
- 찾을 텍스트를 입력합니다.
- 텍스트를 찾으려면: **찾기** 소프트 키를 누릅니다.
- **종료** 소프트 키를 눌러 검색 기능을 종료합니다.

10.7 자유 정의 테이블

기본 사항

자유 정의 테이블에서 NC 프로그램의 모든 정보를 저장하고 읽을 수 있습니다. 이 작업에는 Q 파라미터 기능 **FN 26** ~ **FN 28**을 사용할 수 있습니다.

구조 편집기를 사용하면 자유 정의 테이블의 형식, 즉 열과 해당 속성을 변경할 수 있습니다. 그러면 테이블을 애플리케이션에 맞게 정확히 조정할 수 있습니다.

또한 테이블 뷰(기본 설정)와 폼 뷰 사이를 전환할 수도 있습니다.

> 테이블 및 테이블 열의 이름은 문자로 시작해야 하며 산술 연산자(예: +)를 포함하지 않아야 합니다. SQL 명령 때문에 이러한 문자는 데이터를 입력하거나 읽을 때 문제를 일으킬 수 있습니다.

자유 정의 테이블 생성

다음을 수행하십시오.

PGM MGT
- ▶ **PGM MGT** 키를 누릅니다.
- ▶ 확장자가 .TAB인 원하는 파일명을 입력합니다.

ENT
- ▶ **ENT** 키를 눌러 승인합니다.
- > 그러면 팝업 창에 영구 저장된 테이블 형식이 표시됩니다.
- ▶ 화살표 키를 사용하여 테이블 템플릿 (예: **example.tab**)을 선택합니다.

ENT
- ▶ **ENT** 키를 눌러 승인합니다.
- > 사전 정의된 형식으로 새 테이블이 열립니다.
- ▶ 테이블을 요구 사항에 맞게 조정하려면 테이블 형식을 편집해야 합니다.
  추가 정보: "테이블 형식 편집", 페이지 354

> 기계 설명서를 참조하십시오.
>
> 기계 제작업체에서 고유한 테이블 템플릿을 정의하고 컨트롤에 저장할 수도 있습니다. 새 테이블을 작성할 때 사용 가능한 모든 테이블 템플릿을 표시하는 팝업 창이 열립니다.

> 또한 TNC에 고유한 테이블 템플릿을 저장할 수도 있습니다. 이렇게 하려면 새 테이블을 작성하고 테이블 형식을 변경한 후 **TNC: \ system \ proto** 디렉터리에 테이블을 저장합니다. 그런 다음, 새 테이블을 생성하면 컨트롤러가 테이블 템플릿의 선택 창에 사용자의 템플릿을 제공합니다.

테이블 형식 편집

다음을 수행하십시오.

- ▶ **수정 형식** 소프트 키를 누릅니다.
- > 그러면 테이블 구조를 표시하는 팝업 창이 열립니다.
- ▶ 형식 수정

컨트롤러에는 다음 옵션이 제공됩니다.

구조 명령	의미
사용 가능한 열:	테이블에 포함된 모든 열의 목록
앞으로 이동:	**사용 가능한 열**에서 강조 표시된 항목은 이 열 앞으로 이동합니다.
이름	열 이름: 헤더에 표시됩니다.
열 형식	**TEXT**: 텍스트 항목 **SIGN**: + 또는 - 신호 **BIN**: 바이너리 번호 **DEC**: 소수점, 양수, 정수(기수) **HEX**: 16진수 **INT**: 정수 **LENGTH**: 길이(인치 프로그램으로 변환됨) **FEED**: 이송 속도(mm/min 또는 0.1 inch/min) **IFEED**: 이송 속도(mm/min 또는 inch/min) **FLOAT**: 부동 소수점수 **BOOL**: 논리 값 **INDEX**: 인덱스 **TSTAMP**: 날짜 및 시간 형식 고정 **UPTEXT**: 대문자 텍스트 입력 **PATHNAME**: 경로 이름
기본값	이 열에 있는 필드의 기본값
폭	열의 폭(문자 수)
기본 키	첫 번째 테이블 열
언어 인식 열 이름	언어 인식 대화 상자

> ℹ 문자가 허용되는 열 유형(예: **TEXT**)의 열은 셀의 내용이 숫자이더라도 QS 파라미터를 통해서만 출력 또는 기록할 수 있습니다.

연결된 마우스나 탐색 키를 사용하여 폼에서 이동할 수 있습니다.

다음을 수행하십시오.

- ▶ 탐색 키를 사용하여 입력 필드로 점프합니다.
- ▶ **GOTO** 키를 눌러 확장 가능 메뉴를 엽니다.
- ▶ 화살표 키를 사용하여 입력 필드에서 탐색합니다.

> 라인이 이미 포함된 테이블에서는 테이블 속성 **Name[이름]** 및 **Column type[열 형식]**을 변경할 수 없습니다. 모든 라인을 삭제하면 이 속성을 변경할 수 있습니다. 필요한 경우 미리 테이블의 백업 사본을 작성합니다.
>
> **CE** 및 **ENT** 키 조합으로 열 유형이 **TSTAMP**인 필드의 유효하지 않은 값을 재설정할 수 있습니다.

구조 편집기 닫기

다음을 수행하십시오.

- ▶ **확인** 소프트 키를 누릅니다.
- > 편집 폼이 닫히고 변경 내용이 적용됩니다.
- ▶ 다른 방법: **취소** 소프트 키를 누릅니다.
- > 컨트롤러가 모든 입력된 변경 사항을 삭제합니다.

테이블 뷰와 폼 뷰 간에 전환

확장자가 **.TAB**인 모든 테이블은 목록 뷰 또는 폼 뷰에서 열 수 있습니다.

다음과 같이 뷰를 전환합니다.

- ▶ **화면 레이아웃** 키 누릅니다.
- ▶ 원하는 뷰에 해당하는 소프트 키를 누릅니다.

폼 뷰의 왼쪽에는 첫 번째 열의 내용과 함께 라인 번호가 나열됩니다.

폼 뷰에서 다음과 같이 데이터를 변경할 수 있습니다.

- ▶ **ENT** 키를 눌러 오른쪽의 다음 입력 필드로 전환합니다.

편집할 다른 행 선택:

- ▶ **다음 탭** 키를 누릅니다.
- > 커서가 왼쪽 창으로 점프합니다.
- ▶ 화살표 키로 원하는 행을 선택합니다.
- ▶ 다시 입력 창으로 전환하려면 **다음 탭** 키를 누릅니다.

FN 26: TABOPEN – 자유 정의 테이블 열기

FN 26: TABOPEN 기능을 사용하면 **FN 27**에 쓰거나 **FN 28**에서 읽을 자유 정의 테이블을 열 수 있습니다.

> NC 프로그램에서 한 번에 한 테이블만 열 수 있습니다. **FN 26:**를 사용하여 새 NC 블록 **TABOPEN**으로 새 블록을 열면 마지막으로 연 테이블이 자동으로 닫힙니다.
>
> 열려는 테이블의 확장자는 **.TAB**이어야 합니다.

예: TNC:\DIR1 디렉터리에 저장된 테이블 TAB1.TAB 열기

```
56 FN 26: TABOPEN TNC:\DIR1\TAB1.TAB
```

FN 27: TABWRITE – 자유 정의 테이블에 쓰기

FN 27: TABWRITE 기능을 사용하여 앞서 **FN 26: TABOPEN**으로 연 테이블에 기록합니다.

TABWRITE 블록에는 여러 개의 열 이름을 정의할 수 있습니다. 이때 열 이름은 따옴표 안에 넣고 쉼표로 구분해야 합니다. Q 파라미터에서 컨트롤이 각 열에 기록할 값을 정의합니다.

> **FN 27: TABWRITE** 기능은 기본적으로 **테스트 실행** 모드에서도 현재 열려 있는 테이블에 값을 기록합니다. **FN 18 ID992 NR16** 기능을 사용하면 NC 프로그램이 실행 중인 작동 모드를 검색할 수 있습니다. **FN 27** 기능이 **반자동 프로그램 실행** 및 **자동 프로그램 실행** 모드에서만 실행할 수 있는 경우 점프 명령어를 사용하여 해당 프로그램 섹션으로 건너뛸 수 있습니다.
>
> **추가 정보:** "Q 파라미터를 이용한 If-then 결정", 페이지 260
>
> NC 블록 한 개의 여러 열에 쓸 경우에는 연속된 Q 파라미터 숫자에 값을 저장해야 합니다.
>
> 잠기거나 존재하지 않는 테이블에 쓰기를 시도하면 컨트롤에 오류 메시지가 표시됩니다.

텍스트 필드에 쓰려면(예: 열 유형 **UPTEXT**)QS 파라미터를 사용합니다. 숫자 필드에 쓰려면 Q, QL 또는 QR 파라미터를 사용합니다.

예

현재 열려 있는 테이블의 5번 행에서 "Radius", "Depth" 및 "D" 열에 쓰려고 합니다. 테이블에 쓸 값은 Q 파라미터 **Q5**, **Q6** 및 **Q7**에 저장됩니다.

```
53 Q5 = 3.75
54 Q6 = -5
55 Q7 = 7.5
56 FN 27:  TABWRITE 5/"RADIUS,DEPTH,D" = Q5
```

FN 28: TABREAD – 자유 정의 테이블에서 읽기

FN 28: TABREAD 기능을 사용하여 앞서 **FN 26: TABOPEN**으로 연 테이블에 기록합니다.

TABREAD 블록에서는 여러 개의 열 이름을 정의하고 읽을 수 있습니다. 이때 열 이름은 따옴표 안에 넣고 쉼표로 구분해야 합니다. **FN 28** 블록에서 컨트롤이 처음으로 읽은 값을 쓸 Q 파라미터 번호를 정의할 수 있습니다.

> NC 블록 한 개의 여러 열에서 읽으려면 컨트롤러가 값을 **QL1**, **QL2** 및 **QL3** 등의 연속 Q 파라미터 아래에 저장합니다.

텍스트 필드를 읽으려면 QS 파라미터를 사용합니다. 숫자 필드에서 읽으려면 Q, QL 또는 QR 파라미터를 사용합니다.

예

현재 열려 있는 테이블의 6번 행에서 **X**, **Y** 및 **D** 열의 값을 읽으려고 합니다. Q 파라미터의 첫 번째 값을**Q10**에 저장합니다(두 번째 값은 **Q11**에, 세 번째 값은 **Q12**에 저장).

같은 행에서 **DOC** 열을 **QS1**에 저장합니다.

```
56 FN 28:  TABREAD Q10 = 6/"X,Y,D"
57 FN 28:  TABREAD QS1 = 6/"DOC"
```

테이블 형식 수정

알림

주의: 데이터가 손실될 수 있습니다!

적응 NC 프로그램 / 테이블 기능은 모든 테이블의 형식을 영구적으로 변경합니다. 기존 데이터는 형식 변경 프로세스를 실행하기 전에 컨트롤에 의해 자동으로 백업되지 않습니다. 파일은 더 이상 사용할 수 없도록 영구적으로 변경됩니다.

- 기계 제작업체와 상의해서만 이 기능을 사용하십시오.

소프트 키	기능
적응 NC 프로그램 / 테이블	컨트롤 소프트웨어 버전 변경 후 현재 테이블의 형식 적용

> 테이블 및 테이블 열의 이름은 문자로 시작해야 하며 산술 연산자(예: +)를 포함하지 않아야 합니다. SQL 명령 때문에 이러한 문자는 데이터를 입력하거나 읽을 때 문제를 일으킬 수 있습니다.

10.8 펄스 스핀들 속도 S-펄스 기능

펄스 스핀들 속도 프로그래밍

응용 분야

> 기계 설명서를 참조하십시오.
> 기계 제작업체의 기능 설명을 읽고 메모해 두십시오.
> 안전 예방조치를 따르십시오.

S-펄스 기능을 사용하면 펄스 스핀들 속도를 프로그래밍할 수 있습니다 .

P-TIME 입력 값을 사용하여 진동의 기간(주기 길이)을 정의하거나 SCALE 입력 값을 사용하여 속도 변경(%)을 정의할 수 있습니다. 스핀들 속도는 대상 값 주위에서 사인파 형태로 변동됩니다.

절차

예

```
13 FUNCTION S-PULSE P-TIME10 SCALE5
```

다음을 수행하여 정의하십시오.

SPEC FCT
- ▶ 특수 기능이 지정된 소프트 키 행 표시

프로그램 기능
- ▶ **프로그램 기능** 소프트 키를 누릅니다.

FUNCTION SPINDLE
- ▶ **FUNCTION SPINDLE[기능 스핀들]** 소프트 키를 누릅니다.

SPINDLE-PULSE
- ▶ **SPINDLE-PULSE[스핀들-펄스]**소프트 키를 누릅니다.
- ▶ 주기 길이 P-TIME을 정의합니다.
- ▶ 속도 변경 SCALE을 정의합니다.

> 컨트롤은 프로그래밍된 속도 한계를 초과하지 않습니다. 스핀들 속도는 **S-펄스 기능**의 사인 곡선이 최대 속도 이하로 한 번 더 떨어질 때까지 유지됩니다.

기호

상태 표시줄의 기호가 펄스 샤프트 속도의 상태를 나타냅니다.

아이콘	기능
S % ∿	펄스 스핀들 속도가 활성화됨

펄스 스핀들 속도 재설정

예

18 FUNCTION S-PULSE RESET

S-펄스 재설정 기능을 사용하여 펄스 스핀들 속도를 재설정합니다. 다음을 수행하여 정의하십시오.

SPEC FCT

- 특수 기능이 지정된 소프트 키 행 표시

프로그램 기능

- **프로그램 기능** 소프트 키를 누릅니다.

FUNCTION SPINDLE

- **FUNCTION SPINDLE[기능 스핀들]** 소프트 키를 누릅니다.

RESET SPINDLE-PULSE

- **RESET SPINDLE-PULSE[스핀들-펄스 재설정]** 소프트 키를 누릅니다.

10.9 정지 시간 FUNCTION FEED[기능 이송]

정지 시간 프로그래밍

응용 분야

기계 설명서를 참조하십시오.
기계 제작업체의 기능 설명을 읽고 메모해 두십시오.
안전 예방조치를 따르십시오.

기능 이송 정지 기능을 사용하여 강제로 칩 제거와 같은 반복 정지 시간(초)을 프로그래밍할 수 있습니다. 칩 제거를 사용하여 실행하려는 가공 전에 즉시 **기능 이송 정지**를 프로그래밍합니다.

FUNCTION FEED DWELL[기능 이송 정지] 기능은 급속 이송 이동 및 프로빙 동작에는 적용되지 않습니다.

알림

주의: 공구와 공작물에 대한 위험!

기능 이송 정지 기능이 활성 상태인 경우 이송 이동이 반복적으로 중단됩니다. 이송 이동이 중단되면 스핀들이 계속 회전하는 동안 공구는 현재 위치에 남아 있습니다. 이 동작 때문에 나사산을 절삭한 경우 공작물을 폐기해야 합니다. 또한 실행 중에 공구 파손의 위험이 있습니다!

- 나사산을 절삭하기 전에 **기능 이송 정지** 기능을 비활성화하십시오.

절차

예

```
13 FUNCTION FEED DWELL D-TIME0.5 F-TIME5
```

다음을 수행하여 정의하십시오.

SPEC FCT
- 특수 기능이 지정된 소프트 키 행 표시

프로그램 기능
- **프로그램 기능** 소프트 키를 누릅니다.

FUNCTION FEED
- **FUNCTION FEED[기능 이송]** 소프트 키를 누릅니다.

FEED DWELL
- **FEED DWELL[이송 정지]** 소프트 키를 누릅니다.
- 정지 D-TIME에 대한 간격 지속 시간을 정의합니다.
- 절삭 F-TIME에 대한 간격 지속 시간을 정의합니다.

정지 시간 재설정

칩 제거를 사용하여 가공한 직후 정지 시간을 재설정합니다.

예

18 FUNCTION FEED DWELL RESET

기능 이송 정지 재설정을 사용하여 반복 정지 시간을 재설정합니다.

다음을 수행하여 정의하십시오.

SPEC FCT

- 특수 기능이 지정된 소프트 키 행 표시

프로그램 기능

- **프로그램 기능** 소프트 키를 누릅니다.

FUNCTION FEED

- **FUNCTION FEED[기능 이송]** 소프트 키를 누릅니다.

RESET FEED DWELL

- **RESET FEED DWELL[이송 정지 재설정]** 소프트 키를 누릅니다.

또한 D-TIME 0을 입력하여 정지 시간을 재설정할 수도 있습니다.

컨트롤은 프로그램이 끝날 때 **기능 이송 정지** 기능을 자동으로 재설정합니다.

10.10 정지 시간 FUNCTION FEED[기능 이송]

정지 시간 프로그래밍

응용 분야

FUNCTION DWELL[기능 정지] 기능을 사용하여 정지 시간을 초 단위로 프로그래밍하거나 정지할 스핀들 회전 수를 정의할 수 있습니다.

절차

예

```
13 FUNCTION DWELL TIME10
```

예

```
23 FUNCTION DWELL REV5.8
```

다음을 수행하여 정의하십시오.

SPEC FCT
- 특수 기능이 지정된 소프트 키 행 표시

프로그램 기능
- **프로그램 기능** 소프트 키를 누릅니다.

FUNCTION DWELL
- **FUNCTION DWELL[기능 정지]** 소프트 키

DWELL TIME
- **DWELL TIME[정지 시간]** 소프트 키를 누릅니다.
- 기간(초)을 정의합니다.

DWELL REVOLUTIONS
- 또는 **DWELL REVOLUTIONS[정지 회전수]** 소프트 키를 누릅니다.
- 스핀들 회전수를 정의합니다.

10.11 NC 정지 시 공구 리프트 오프: FUNCTION LIFTOFF

FUNCTION LIFTOFF 로 공구 리프트 오프 프로그래밍

요구사항

> 기계 설명서를 참조하십시오.
> 이 기능은 기계 제작 업체에서 구성 및 활성화해야 합니다. **CfgLiftOff** (No. 201400) 기계 파라미터에서 기계 제작업체가 **LIFTOFF** 명령에 대해 컨트롤이 이송할 경로를 정의합니다. 또한 **CfgLiftOff** 기계 파라미터를 사용하여 이 기능을 비활성화할 수도 있습니다.

공구 테이블의 **LIFTOFF** 열에서 활성 공구에 대한 **Y** 파라미터를 설정합니다.

추가 정보: NC 프로그램 설정, 테스트 및 실행 사용 설명서:

응용

LIFTOFF 기능은 다음 상황에서 유효합니다.

- 사용자가 NC 정지를 트리거링한 경우
- 소프트웨어를 통해 NC 정지가 트리거링된 경우(예: 드라이브 시스템에 오류가 발생한 경우).
- 정전이 발생한 경우

공구는 윤곽에서 최대 2mm 후퇴합니다. 컨트롤이 **FUNCTION LIFTOFF** 블록의 입력을 기반으로 리프트 오프 방향을 계산합니다.

다음과 같은 방법으로 **LIFTOFF** 기능을 프로그래밍할 수 있습니다.

- **FUNCTION LIFTOFF TCS X Y Z**: 공구 좌표계로 정의된 벡터를 사용하여 리프트 오프
- **FUNCTION LIFTOFF ANGLE TCS SPB**: 공구 좌표계로 정의된 각도를 사용하여 리프트 오프
- **M148**을 사용하여 공구축 방향으로 리프트 오프

추가 정보: "NC 정지 시 윤곽에서 자동으로 공구 후퇴: M148", 페이지 228

정의된 벡터를 사용하여 공구 리프트 오프 프로그래밍

예

```
18 FUNCTION LIFTOFF TCS X+0 Y+0.5 Z+0.5
```

LIFTOFF TCS X Y Z를 사용하여 리프트 오프 방향을 공구 좌표계의 벡터로 정의합니다. 컨트롤이 기계 제작업체가 정의한 공구 경로를 기반으로 각 축의 리프트 오프 높이를 계산합니다.

다음을 수행하여 정의하십시오.

SPEC FCT
- ▶ 특수 기능이 지정된 소프트 키 행 표시

프로그램 기능
- ▶ **프로그램 기능** 소프트 키를 누릅니다.

FUNCTION LIFTOFF
- ▶ **FUNCTION LIFTOFF** 소프트 키를 누릅니다.

LIFTOFF TCS
- ▶ **LIFTOFF TCS** 소프트 키를 누릅니다.
- ▶ X, Y 및 Z 벡터 구성 요소를 입력합니다.

정의된 각도를 사용하여 공구 리프트 오프 프로그래밍

예

```
18 FUNCTION LIFTOFF ANGLE TCS SPB+20
```

LIFTOFF ANGLE TCS SPB를 사용하여 리프트 오프 방향을 공구 좌표계의 공간 각도로 정의합니다.

사용자가 입력하는 SPB 각도는 Z와 X 간의 각도를 기술합니다. 0°를 입력하면 공구가 Z축 방향으로 리프트오프됩니다.

다음을 수행하여 정의하십시오.

SPEC FCT
- 특수 기능이 지정된 소프트 키 행 표시

프로그램 기능
- **프로그램 기능** 소프트 키를 누릅니다.

FUNCTION LIFTOFF
- **FUNCTION LIFTOFF** 소프트 키를 누릅니다.

LIFTOFF ANGLE TCS
- **LIFTOFF ANGLE TCS** 소프트 키를 누릅니다.
- SPB 각도를 입력합니다.

리프트 오프 기능 재설정

예

```
18 FUNCTION LIFTOFF RESET
```

FUNCTION LIFTOFF RESET 기능을 사용하여 리프트 오프 기능을 재설정합니다.

다음을 수행하여 정의하십시오.

SPEC FCT
- 특수 기능이 지정된 소프트 키 행 표시

프로그램 기능
- **프로그램 기능** 소프트 키를 누릅니다.

FUNCTION LIFTOFF
- **FUNCTION LIFTOFF** 소프트 키를 누릅니다.

LIFTOFF RESET
- **LIFTOFF RESET** 소프트 키를 누릅니다.

> 또한 M149로 리프트 오프를 재설정할 수도 있습니다.
> 컨트롤은 프로그램이 끝날 때 **FUNCTION LIFTOFF** 기능을 자동으로 재설정합니다.

11

다축가공

11.1 다축 가공을 위한 기능

이 장에서는 다축 가공을 위한 제어 기능을 요약합니다.

제어 기능	설명	페이지
PLANE	기울어진 작업면에서 가공 정의	367
M116	로타리축의 이송 속도	398
PLANE/M128	기울어진 공구 가공	396
FUNCTION TCPM	회전축을 위치결정할 때 컨트롤의 동작 정의(M128 기능의 개선)	406
M126	로타리축의 최단 경로 이송	399
M94	로타리축의 표시값 줄임	400
M128	회전축을 위치결정할 때 컨트롤의 동작 정의	401
M138	틸팅축 선택	404
M144	기계 역학 계산	405
LN 블록	3D 공구 보정	412

11.2 PLANE 기능: 작업면 기울이기 (소프트웨어 옵션 8)

소개

기계 설명서를 참조하십시오.

기계 제작업체가 작업면 기울이기에 필요한 기능을 활성화해야 합니다!

회전축(테이블축, 헤드축 또는 조합된 축)이 최소 2개인 기계에서는 전체적으로 **PLANE** 기능만 사용할 수 있습니다. **PLANE AXIAL** 기능은 예외입니다. 프로그래밍된 회전축이 한 개뿐인 기계에서도 **PLANE AXIAL**을 사용할 수 있습니다.

PLANE 기능은 다양한 방식으로 기울어진 작업평면을 정의하는 강력한 옵션을 제공합니다.

PLANE 기능의 파라미터 정의는 다음과 같은 두 부분으로 나뉩니다.

- 사용 가능한 각 **PLANE** 기능에 따라 평면의 지오메트리를 정의합니다.
- **PLANE** 기능의 위치결정 동작은 평면 정의와는 독립적이며 모든 **PLANE** 기능에서 동일합니다(
  추가 정보: "평면 기능의 위치결정 동작 지정", 페이지 385).

알림

충돌 주의!

기계가 켜지면 컨트롤러가 틸팅된 평면 꺼짐 상태의 복원을 시도합니다. 이 동작은 특정 상황에서 금지됩니다. 예를 들어 공간 각도를 사용하여 기계를 구성했을 때 축 각도를 사용한 경우 또는 역학을 변경한 경우에 이 동작이 적용됩니다.

- ▶ 가능하면 기계를 끄기 전에 틸팅된 상태를 초기화하십시오.
- ▶ 기계를 다시 켤 때 틸팅된 상태를 확인하십시오.

알림

충돌 주의!

사이클 **8 MIRROR IMAGE**는 **경사진 작업평면** 기능과 함께 서로 다른 효과를 가질 수 있습니다. 그 효과는 주로 프로그래밍 순서, 대칭 복사된 축 및 사용한 틸팅 기능에 따라 달라집니다. 틸팅 작업 중 및 이후 가공 중에 충돌 위험이 있습니다!

- ▶ 그래픽 시뮬레이션을 사용하여 순서 및 위치를 확인합니다.
- ▶ **반 자동 프로그램 실행**에서 NC 프로그램 또는 프로그램 섹션을 주의 깊게 테스트하십시오.

예

1 회전축 없이 틸팅 기능에 앞서 프로그래밍한 사이클 **8 MIRROR IMAGE**:
   - 사용한 **PLANE** 기능의 틸트(**PLANE AXIAL** 제외)가 대칭 복사됩니다.
   - 대칭 복사는 **PLANE AXIAL** 또는 사이클 **19**를 이용한 틸팅 후에 적용됩니다.

2 회전축을 포함한 틸팅 기능에 앞서 프로그래밍한 사이클 **8 MIRROR IMAGE**:
   - 대칭 복사된 회전축은 회전축의 이동만 대칭 복사되기 때문에 사용한 **PLANE** 기능에 지정된 틸트에 영향을 주지 않습니다.

작동 및 프로그래밍 참고사항:

- 기울어진 활성 작업면에 대해서는 실제 위치 캡처 기능을 사용할 수 없습니다.
- **M120**이 활성 상태일 때 **PLANE** 기능을 사용하는 경우 컨트롤에서는 자동으로 반경 보정을 표시하지 않으므로 **M120** 기능도 표시되지 않습니다.
- 항상 **PLANE RESET**을 사용하여 **PLANE** 기능을 취소하십시오. 모든 **PLANE** 파라미터(예: 세 공간 각도 모두)에 0을 입력하면 각도가 배타적으로 재설정되지만 기능은 재설정되지 않습니다.
- **M138** 기능을 사용하여 틸팅축 수를 제한하면 기계가 제한된 틸팅 항목만 제공합니다. 기계 제작업체는 컨트롤이 선택 해제된 축의 각도를 고려하는지 아니면 이 각도를 0으로 설정하는지 결정합니다.
- 컨트롤에서는 스핀들 축 Z에서 작업평면 틸팅만 지원합니다.

개요

대부분의 **PLANE** 기능(**PLANE AXIAL** 제외)을 사용하여 기계에서 사용할 수 있는 회전축과 상관없이 원하는 작업평면을 기술할 수 있습니다. 다음과 같은 기능을 사용할 수 있습니다.

소프트 키	기능	필수 파라미터	페이지
	SPATIAL	3개의 공간 각도: **SPA**, **SPB** 및 **SPC**	372
	PROJECTED	2개의 투사 각도: **PROPR** 및 **PROMIN** 그리고 하나의 회전 각도 **ROT**	374
	EULER	3개의 오일러 각도: 세차운동**(EULPR)**, 장동**(EULNU)** 및 회전**(EULROT)**	376
	벡터	평면 정의용 법선 벡터 및 기울어진 X축 방향 정의용 기본 벡터	378
	POINTS	틸팅을 적용할 평면에 있는 세 점의 좌표	380
	상대	증분 적용되는 단일 공간 각도	382
	축	최대 3개의 절대축 또는 상대축 각도 **A,B,C**	383
	재설정	평면 기능 재설정	371

애니메이션 실행

각 **PLANE** 기능의 다양한 정의 가능성을 숙지하기 위해 소프트 키를 통해 애니메이션 순서를 시작할 수 있습니다. 이렇게 하려면 먼저 애니메이션 모드로 전환한 다음 원하는 **PLANE** 기능을 선택합니다. 애니메이션이 재생되는 동안 선택한 **PLANE** 기능의 소프트 키가 파란색으로 강조 표시됩니다.

소프트 키	기능
	애니메이션 모드를 설정합니다.
	원하는 애니메이션(파란색으로 강조 표시됨)을 선택합니다.

PLANE 기능 정의

SPEC FCT

- ▶ 특수 기능이 지정된 소프트 키 행 표시

기울기 가공 평면

- ▶ **기울기 가공 평면** 소프트 키를 누릅니다.
- > 소프트 키 행에 사용 가능한 **PLANE** 기능이 표시됩니다.
- ▶ **PLANE** 기능을 선택합니다.

기능 선택

- ▶ 원하는 기능에 연결된 소프트 키를 누릅니다.
- > 그러면 컨트롤에서 대화 상자를 계속하고 필요한 파라미터에 대한 메시지를 표시합니다.

애니메이션이 활성화된 상태에서 기능 선택

- ▶ 원하는 기능에 연결된 소프트 키를 누릅니다.
- > 컨트롤에서 애니메이션이 재생됩니다.
- ▶ 현재 활성 기능을 적용하려면 해당 기능의 소프트 키를 다시 누르거나 **ENT** 키를 누릅니다.

위치 표시

PLANE 기능(**PLANE AXIAL** 제외)이 활성화되어 있는 경우 컨트롤에서는 추가 상태 표시에 계산된 공간 각도를 표시합니다.

이동 거리 표시(**ACTDST** 및 **REFDST**)에서 컨트롤러는 회전축의 틸팅 중에(**MOVE** 또는 **TURN** 모드) 회전축의 계산된 최종 위치로 이동하는 거리를 표시합니다.

PLANE 기능 재설정

예

```
25 PLANE RESET MOVE DIST50 F1000
```

- 특수 기능이 지정된 소프트 키 행 표시

- **기울기 가공 평면** 소프트 키를 누릅니다.
- > 소프트 키 행에 사용 가능한 **PLANE** 기능이 표시됩니다.

- 재설정 기능을 선택합니다.

- 컨트롤에서 틸팅축을 홈 위치로 자동 이동하도록 할지(**MOVE** 또는 **TURN**) 아니면 이동하지 않도록 할지(**STAY**)를 지정합니다.
  추가 정보: "자동 위치결정: MOVE/TURN/STAY(입력이 의무임)", 페이지 386

- **END** 키를 누릅니다.

> **PLANE RESET** 기능은 활성 틸트 및 각도를 재설정합니다(**PLANE** 기능 또는 사이클 **19**) (각도 = 0 및 기능 비활성). 이 기능을 여러 번 정의할 필요는 없습니다.
>
> 3D ROT 메뉴의 **수동 운전 모드**에서 기울이기를 비활성화합니다.
>
> **추가 정보:** NC 프로그램 설정, 테스트 및 실행 사용 설명서:

공간 각도로 작업평면 정의: 평면 공간

응용

공간 각도는 틸팅되지 않은 공작물 좌표계의 최대 3회전을 통해 작업평면을 정의합니다(**틸팅 시퀀스 A-B-C**).

대부분의 사용자는 3연속 회전을 역순(**틸팅 시퀀스 C-B-A**)으로 가정합니다.

그 결과는 다음 비교에 나타나듯이 두 시퀀스 모두 같습니다.

예

PLANE SPATIAL SPA+45 SPB+0 SPC+90 ...

A-B-C	C-B-A
홈 위치 A0° B0° C0°	홈 위치 A0° B0° C0°
A+45°	C+90°
B+0°	B+0°
C+90°	A+45°

틸팅 시퀀스 비교:

- **틸팅 시퀀스 A-B-C:**
  1 공작물 좌표계의 틸팅되지 않은 X축에 대해 틸팅
  2 공작물 좌표계의 틸팅되지 않은 Y축에 대해 틸팅
  3 공작물 좌표계의 틸팅되지 않은 Z축에 대해 틸팅
- **틸팅 시퀀스 C-B-A:**
  1 공작물 좌표계의 틸팅되지 않은 Z축에 대해 틸팅
  2 틸팅된 Y축에 대해 틸트
  3 틸팅된 X축에 대해 틸트

프로그래밍 유의 사항:

- 각도 중 하나 또는 둘이 0인 경우에도 항상 3개의 공간 각도, 즉 **SPA**, **SPB** 및 **SPC**를 모두 정의해야 합니다.
- 기계에 따라 사이클 **19**에서 공간 각도 또는 축 각도를 입력해야 합니다. 구성(기계 파라미터 설정)에서 공간 각도의 입력을 허용하는 경우 사이클 **19** 및 **PLANE SPATIAL** 기능의 각도 정의는 같습니다.
- 원하는 위치결정 동작을 선택할 수 있습니다. **추가 정보:** "평면 기능의 위치결정 동작 지정", 페이지 385

입력 파라미터

예

```
5 PLANE  SPATIAL SPA+27  SPB+0 SPC+45  .....
```

- **공간 각도 A?**: (틸팅되지 않은) X축에 대한 회전 각도 **SPA**입니다. 입력 범위 -359.9999 ~ +359.9999
- **공간 각도 B?**: (틸팅되지 않은) Y축에 대한 회전 각도 **SPB**입니다. 입력 범위 -359.9999 ~ +359.9999
- **공간 각도 C?**: (틸팅되지 않은) Z축에 대한 회전 각도 **SPC**입니다. 입력 범위 -359.9999 ~ +359.9999
- 계속해서 위치결정 속성 입력
  추가 정보: "평면 기능의 위치결정 동작 지정", 페이지 385

사용 약어

약어	의미
SPATIAL	공간 내의 항목
SPA	**Sp**atial **A**: (틸팅되지 않은) X축에 대해 회전
SPB	**Sp**atial **B**: (틸팅되지 않은) Y축에 대해 회전
SPC	**Sp**atial **C**: (틸팅되지 않은) Z축에 대해 회전

투영 각도에서 작업면 정의: PLANE SPATIAL

응용

투사 각도는 첫 번째 좌표 평면(공구축 Z의 Z/X) 및 두 번째 좌표 평면(공구축 Z의 Y/Z)을 정의할 작업 레벨에 투사하여 통신할 수 있는 두 각을 지정하여 작업평면을 정의합니다.

프로그래밍 유의 사항:

- 투사 각도는 직사각형 좌표계의 평면에 대한 각도 투사에 해당합니다. 공작물이 직사각형인 경우 공작물 외면만의 각도는 투사 각도와 같습니다. 그러므로 직사각형이 아닌 공작물의 경우 공학 도면의 각도 사양이 실제 투사 각도와 다른 경우가 있습니다.
- 원하는 위치결정 동작을 선택할 수 있습니다. **추가 정보:** "평면 기능의 위치결정 동작 지정", 페이지 385

입력 파라미터

- **첫 번째 좌표 평면에서의 투사 각도?**: 기울이지 않은 좌표계의 첫 번째 좌표 평면에 있는 기울어진 가공 평면의 투사 각도(공구축 Z의 경우 Z/X). 입력 범위: -89.9999° ~ +89.9999°. 0°축은 활성 작업면의 기본축(공구축 Z의 경우 X, 양의 방향) 입니다.
- **두 번째 좌표 평면에서의 투사 각도?**: 기울이지 않은 좌표계의 두 번째 좌표 평면에 있는 투사 각도(공구축 Z의 경우 Y/Z)입니다. 입력 범위: -89.9999° ~ +89.9999°. 0°축은 활성 가공 평면의 보조축입니다(공구축 Z이 경우 Y).
- **경사면의 ROT 각도?**: 기울어진 공구축을 중심으로 하는 기울어진 좌표계의 회전입니다(사이클 10 회전을 사용한 회전에 해당). 회전 각도는 단순히 작업면의 기본축 방향(공구축 Z의 경우 X, 공구축 Y의 경우 Z)을 지정하는 데 사용됩니다. 입력 범위: –360° ~ +360°
- 계속해서 위치결정 속성 입력
  추가 정보: "평면 기능의 위치결정 동작 지정", 페이지 385

예

```
5 PLANE  PROJECTED PROPR+24  PROMIN+24 ROT+30  .....
```

사용 약어:

PROJECTED	투사됨
PROPR	주 평면
PROMIN	보조 평면
ROT	회전

오일러 각도에서 작업면 정의: PLANE EULER

응용

오일러 각도는 **기울기가 개별적으로 적용된 좌표계를 중심으로 하는 최대 3회의 회전**을 통해 가공 평면을 정의합니다. 오일러 각도는 스위스의 수학자인 레오나드 오일러가 정의한 각도입니다.

> 원하는 위치결정 동작을 선택할 수 있습니다.
> **추가 정보:** "평면 기능의 위치결정 동작 지정", 페이지 385

입력 파라미터

- **주 좌표 평면의 ROT 각도?:** Z 축을 중심으로 하는 로타리 각도 **EULPR**입니다. 다음을 참조하십시오:
  - 입력 범위: -180.0000° ~ 180.0000°
  - 0°축은 X축입니다.
- **틸팅각 공구축?**: 세차운동 각도만큼 이동한 X축 중심 좌표계의 틸팅각 **EULNUT**. 다음을 참조하십시오:
  - 입력 범위: 0° ~ 180.0000°
  - 0°축은 Z축입니다.
- **경사면의 ROT 각도?**: 기울어진 Z축을 중심으로 하는 기울어진 좌표계의 **EULROT** 회전입니다(사이클 10 회전을 사용한 회전에 해당). 회전 각도를 사용하여 기울어진 작업면에서 X 축의 방향만 정의합니다. 다음을 참조하십시오:
  - 입력 범위: 0° ~ 360.0000°
  - 0°축은 X축입니다.
- 계속해서 위치결정 속성 입력
  추가 정보: "평면 기능의 위치결정 동작 지정", 페이지 385

예

```
5 PLANE  EULER EULPR45  EULNU20 EULROT22  .....
```

사용 약어

약어	의미
EULER	오일러 각도를 정의한 스위스의 수학자
EULPR	**세**차운동 각도: Z축 중심 좌표계의 회전을 설명하는 각도
EULNU	**작동** 각도: 세차운동 각도만큼 이동한 X축 중심 좌표계의 회전을 설명하는 각도
EULROT	**회전** 각도: 기울어진 Z축 중심의 기울어진 가공 평면의 회전을 설명하는 각도

두 벡터로 작업면 정의: PLANE VECTOR

응용

CAD 시스템에서 기울어진 가공 평면의 기본 벡터 및 법선 벡터를 계산할 수 있는 경우 **2개의 벡터**를 통해 작업평면의 정의를 사용할 수 있습니다. 이때 법선 입력은 필요하지 않습니다. 컨트롤에서 내부적으로 법선을 계산하기 때문에 사용자는 -9.999999에서 +9.999999 사이의 값을 입력하면 됩니다.

가공 평면을 정의하는 데 필요한 기본 벡터는 **BX,BY** 및 **BZ** 구성 요소에 의해 정의됩니다. 법선 벡터는 **NX**, **NY** 및 **NZ** 구성 요소에 의해 정의됩니다.

프로그래밍 유의 사항:

- 컨트롤에서는 사용자가 입력하는 값을 사용하여 표준 벡터를 계산합니다.
- 보통의 벡터는 작업평면의 기울기 및 방향을 정의합니다. 기본 벡터는 정의된 작업평면의 기본축 X의 방향을 정의합니다. 작업평면에 대한 정의가 모호하지 않도록 서로 수직인 벡터를 프로그래밍해야 합니다. 기계 제작업체는 수직이 아닌 벡터에 대해 컨트롤이 동작하는 방법을 정의합니다.
- 프로그래밍된 법선 벡터는 너무 짧지 않아야 합니다. 예를 들어 모든 방향 구성 요소의 길이는 0 또는 0.0000001이어야 합니다. 너무 짧으면 컨트롤이 기울기를 결정할 수 없습니다. 따라서 가공이 중단되고 오류 메시지가 표시됩니다. 이 동작은 기계 파라미터의 구성과 독립적입니다.
- 원하는 위치결정 동작을 선택할 수 있습니다. **추가 정보:** "평면 기능의 위치결정 동작 지정", 페이지 385

기계 설명서를 참조하십시오.

기계 제작업체는 수직이 아닌 벡터에 대한 컨트롤의 동작을 구성합니다.

기본 오류 메시지 생성의 대안으로 수직이 아닌 기본 벡터를 컨트롤이 보정(또는 대체)할 수 있습니다. 이 보정(또는 대체)은 법선 벡터에 영향을 주지 않습니다.

기본 벡터가 수직이 아닌 경우 컨트롤의 기본 보정 동작:

- 기본 벡터는 작업평면(법선 벡터에 의해 정의된)의 법선 벡터를 따라 투사됩니다.

기본 벡터가 수직이 아니고 너무 짧거나 법선 벡터에 평행하거나 역평행한 경우 컨트롤의 보정 동작:

- 법선 벡터에 X 구성 요소가 없는 경우 기본 벡터는 원본 X축에 해당합니다.
- 법선 벡터에 Y 구성 요소가 없는 경우 기본 벡터는 원본 Y축에 해당합니다.

입력 파라미터

- **기본 벡터의 X 구성요소?**: 기본 벡터 B의 X 구성 요소 **BX**; 입력 범위: -9.9999999 ~ +9.9999999
- **기본 벡터의 Y 구성요소?**: 기본 벡터 B의 Y 구성 요소 **BY**; 입력 범위: -9.9999999 ~ +9.9999999
- **기본 벡터의 Z 구성요소?**: 기본 벡터 B의 Z 구성 요소 **BZ**; 입력 범위: -9.9999999 ~ +9.9999999
- **정상 벡터의 X 구성요소?**: 법선 벡터 N의 X 구성 요소 **NX**, 입력 범위: -9.9999999 ~ +9.9999999
- **정상 벡터의 Y 구성요소?**: 법선 벡터 N의 Y 구성 요소 **NY**, 입력 범위: -9.9999999 ~ +9.9999999
- **정상 벡터의 Z 구성요소**: 법선 벡터 N의 Z 구성 요소 **NZ**; 입력 범위: -9.9999999 ~ +9.9999999
- 계속해서 위치결정 속성 입력
  추가 정보: "평면 기능의 위치결정 동작 지정", 페이지 385

예

```
5 PLANE  VECTOR BX0.8  BY-0.4 BZ-0.42  NX0.2 NY0.2 NZ0.92 ..
```

사용 약어

약어	의미
벡터	벡터
BX, BY, BZ	기본 벡터: **X**, **Y**, 및 **Z** 구성 요소
NX, NY, NZ	법선 벡터: **X**, **Y**, 및 **Z** 구성 요소

3개의 점을 사용한 작업면 정의: PLANE POINTS

응용

작업면에 **임의의 3개 점을 P1에서 P3까지** 입력하면 해당 평면을 고유하게 정의할 수 있습니다. 이 작업은 **PLANE POINTS** 기능을 사용하여 수행할 수 있습니다.

프로그래밍 유의 사항:

- 이 세 점은 평면의 기울기 및 방향을 정의합니다. 활성 데이텀의 위치는 **평면 점**을 통해 변경되지 않습니다.
- 점 1 및 점 2는 기울어진 기본축 X(공구축 Z의 경우)의 방향을 결정합니다.
- 점 3은 기울어진 작업평면의 기울기를 정의합니다. 정의된 작업평면에서 Y축은 자동으로 기본축 X에 수직으로 방향이 지정됩니다. 그러므로 점 3의 위치는 공구축의 방향 및 따라서 작업평면의 방향도 결정합니다. 양수 공구축이 공작물 반대쪽을 가리키게 하려면 점 3을 점 1과 점 2 사이의 연결선 위에 배치해야 합니다(오른손 규칙).
- 원하는 위치결정 동작을 선택할 수 있습니다. **추가 정보:** "평면 기능의 위치결정 동작 지정", 페이지 385

입력 파라미터

- **첫 번째 평면 점의 X 좌표?**: 첫 번째 평면 점의 X 좌표 **P1X**
- **첫 번째 평면 점의 Y 좌표?**: 첫 번째 평면 포인트의 Y 좌표 **P1Y**
- **첫 번째 평면 점의 Z 좌표?**: 첫 번째 평면 점의 Z 좌표 **P1Z**
- **두 번째 평면 점의 X 좌표?**: 두 번째 평면 점의 X 좌표 **P2X**
- **두 번째 평면 점의 Y 좌표?**: 두 번째 평면 점의 Y 좌표 **P2Y**
- **두 번째 평면 점의 Z 좌표?**: 두 번째 평면 점의 Z 좌표 **P2Z**
- **세 번째 평면 점의 X 좌표?**: 세 번째 평면 점의 X 좌표 **P3X**
- **세 번째 평면 점의 Y 좌표?**: 세 번째 평면 점의 Y 좌표 **P3Y**
- **세 번째 평면 점의 Z 좌표?**: 세 번째 평면 점의 Z 좌표 **P3Z**
- 계속해서 위치결정 속성 입력
  추가 정보: "평면 기능의 위치결정 동작 지정", 페이지 385

예

```
5 PLANE  POINTS P1X+0  P1Y+0 P1Z+20  P2X+30 P2Y+31  P2Z
    +20 P3X+0 P3Y+41  P3Z+32.5 .....
```

사용 약어

약어	의미
POINTS	점

단일 증분 공간 각도를 통해 작업면 정의: PLANE RELATIV[평면 상대]

응용

이미 활성 상태인 기울어진 작업면을 **다른 각도**로 기울이려는 경우 상대 공간 각도를 사용합니다. 기울어진 평면에서 45° 모따기를 가공하는 경우를 예로 들 수 있습니다.

프로그래밍 유의 사항:

- 정의된 각도는 이전에 사용한 틸팅 기능과 상관없이 항상 활성 작업평면을 기준으로 적용됩니다.
- 하나의 행에서 원하는 수의 **PLANE RELATIV** 기능을 프로그래밍할 수 있습니다.
- 작업평면을 **PLANE RELATIV** 기능에 앞서 활성 상태이던 방향으로 되돌리려면 동일한 **PLANE RELATIV** 기능을 다시 정의하되 대수 기호가 반대인 값을 입력합니다.
- 이전의 틸팅 없이 **PLANE RELATIV**를 사용하는 경우 **PLANE RELATIV**는 공작물 좌표계로 직접 적용됩니다. 이 경우 정의된 공간 각도를 **PLANE RELATIV** 기능에 입력하여 원래 작업평면을 틸팅할 수 있습니다.
- 원하는 위치결정 동작을 선택할 수 있습니다. **추가 정보:** "평면 기능의 위치결정 동작 지정", 페이지 385

입력 파라미터

- **증분 각도?**: 활성 가공 평면을 추가로 회전할 공간 각도. 소프트 키를 사용하여 회전 중심으로 사용할 축을 선택합니다. 입력 범위: -359.9999° ~ +359.9999°
- 계속해서 위치결정 속성 입력
  추가 정보: "평면 기능의 위치결정 동작 지정", 페이지 385

예

```
5 PLANE  RELATIV SPB-45  .....
```

사용 약어

약어	의미
상대	상대적

축 각도로 작업면 기울이기: PLANE AXIAL

응용

PLANE AXIAL 기능은 작업평면의 기울기와 방향 및 회전축의 법선 좌표를 모두 정의합니다.

> 회전축이 한 개뿐인 기계에서도 **PLANE AXIAL**을 사용할 수 있습니다.
>
> 공칭 좌표의 입력(축 각도 입력)의 장점은 정의된 축 위치를 기반으로 모호하지 않게 정의된 틸팅 상황을 제공한다는 점입니다. 추가 정의 없이 입력한 공간 각도는 흔히 수학적으로 모호합니다. CAM 시스템을 사용하지 않고 축 각도를 입력하는 것은 대부분의 경우 회전축이 수직으로 위치해야만 적합합니다.

> 기계 설명서를 참조하십시오.
>
> 기계에서 공간 각도 정의를 사용할 수 있는 경우 **PLANE AXIAL** 후에 **PLANE RELATIV**로 프로그래밍을 계속할 수 있습니다.

> 프로그래밍 유의 사항:
>
> - 축 각도는 기계에 존재하는 축과 상응해야 합니다. 기계에 존재하지 않는 회전축에 대해 축 각도 프로그래밍을 시도하면 컨트롤에서 오류 메시지가 표시됩니다.
> - **PLANE RESET**을 사용하여 **PLANE AXIAL** 기능을 재설정합니다. 0을 입력하면 축 각도만 재설정되지만 틸팅 기능은 비활성화되지 않습니다.
> - **PLANE AXIAL** 기능의 축 각도는 모달 방식으로 적용됩니다. 증가 축 각도를 프로그래밍하는 경우 이 값은 현재 유효한 축 각도에 추가됩니다. 두 번의 연속 **PLANE AXIAL** 기능에서 서로 다른 두 회전축을 프로그래밍하는 경우 새 작업평면은 정의된 두 축 각도에서 파생됩니다.
> - **SYM**(**SEQ**), **TABLE ROT** 및 **COORD ROT**에는 **PLANE AXIAL**과 연관된 기능이 없습니다.
> - **PLANE AXIAL** 기능은 기본 회전을 고려하지 않습니다.

입력 파라미터

예

5 PLANE AXIAL B-45 .....

- **A축 각도?**: A축을 기울일 **방향의** 축 각도. 증분 값을 입력하는 경우 이 각도는 현재 위치에서 A축을 기울이는 각도 **크기**입니다. 입력 범위: –99,999.9999°~+99,999.9999°
- **B축 각?:** B축을 기울일 **방향의** 축 각도. 증분 값을 입력하는 경우 이 각도는 현재 위치에서 B축을 기울이는 각도 **크기**입니다. 입력 범위: -99,999.9999°~+99,999.9999°
- **C축 각?:** C축을 기울일 **방향의** 축 각도. 증분 값을 입력하는 경우 이 각도는 현재 위치에서 C축을 기울이는 각도 **크기**입니다. 입력 범위: -99,999.9999°~+99,999.9999°
- 계속해서 위치결정 속성 입력
  추가 정보: "평면 기능의 위치결정 동작 지정", 페이지 385

사용 약어

약어	의미
축	축 방향

평면 기능의 위치결정 동작 지정

개요

기울어진 가공 평면 정의에 사용하는 평면 기능에 관계없이 위치결정 동작에 대해서는 다음 기능을 항상 사용할 수 있습니다.

- 자동 위치결정
- 대체 틸팅 옵션 선택(**PLANE AXIAL**은 해당 없음)
- 변환 유형 선택(**PLANE AXIAL**은 해당 없음)

알림

충돌 주의!

사이클 **8 MIRROR IMAGE**는 **경사진 작업평면** 기능과 함께 서로 다른 효과를 가질 수 있습니다. 그 효과는 주로 프로그래밍 순서, 대칭 복사된 축 및 사용한 틸팅 기능에 따라 달라집니다. 틸팅 작업 중 및 이후 가공 중에 충돌 위험이 있습니다!

- ▶ 그래픽 시뮬레이션을 사용하여 순서 및 위치를 확인합니다.
- ▶ **반 자동 프로그램 실행**에서 NC 프로그램 또는 프로그램 섹션을 주의 깊게 테스트하십시오.

예

1 회전축 없이 틸팅 기능에 앞서 프로그래밍한 사이클 **8 MIRROR IMAGE**:
   - 사용한 **PLANE** 기능의 틸트(**PLANE AXIAL** 제외)가 대칭 복사됩니다.
   - 대칭 복사는 **PLANE AXIAL** 또는 사이클 **19**를 이용한 틸팅 후에 적용됩니다.

2 회전축을 포함한 틸팅 기능에 앞서 프로그래밍한 사이클 **8 MIRROR IMAGE**:
   - 대칭 복사된 회전축은 회전축의 이동만 대칭 복사되기 때문에 사용한 **PLANE** 기능에 지정된 틸트에 영향을 주지 않습니다.

자동 위치결정: MOVE/TURN/STAY(입력이 의무임)

평면 정의에 필요한 파라미터를 모두 입력한 후에는 계산된 축 값에 대해 로타리축을 배치하는 방법을 지정해야 합니다.

MOVE

- ▶ 평면 기능이 회전축을 계산된 위치값으로 자동 배치합니다. 공작물에 비례적인 공구의 위치는 동일하게 유지됩니다.
- > 컨트롤은 선형축에서 보정 이동을 수행합니다.

TURN

- ▶ 평면 기능에서 회전축을 계산된 위치값으로 자동 배치하지만 회전축만 배치됩니다.
- > 즉, 선형축에서의 보정 이동은 수행되지 **않습니다**.

STAY

- ▶ 로타리축을 나중에 별도의 위치결정 블록에 배치합니다.

이동 옵션(**평면** 기능이 축을 자동으로 배치)를 선택한 경우에도 여전히 2개의 파라미터를 정의해야 합니다. **Dist. tool tip – center of rot.[공구 끝 거리 - 회전 중심]** 및 **Feed rate?[이송 속도?] F=**)를 정의해야 합니다.

회전 옵션(**평면** 기능이 보정 이동 없이 축을 자동으로 배치)을 선택한 경우에도 여전히 다음 파라미터를 정의해야 합니다. **이송 속도? F=**)를 정의해야 합니다.

숫자값을 입력하여 이송 속도 **F**를 직접 정의하는 대신 **FMAX**(급속 이송) 또는 **FAUTO**(**TOOL CALL** 블록의 이송 속도)를 사용하여 축을 위치결정할 수도 있습니다.

> **PLANE**을 **STAY** 옵션과 함께 사용하는 경우에는 **PLANE** 기능 다음에 오는 별도의 블록에 로타리축을 위치결정해야 합니다.

- ▶ **Dist. tool tip – center of rot.** (증분): **DIST** 파라미터는 현재 공구 끝 위치에 비례하여 이동의 회전 중심을 이동합니다.
  - ■ 위치결정을 수행하기 전에 공구가 이미 공작물에서 일정 거리만큼 떨어져 있는 경우 해당 공구는 위치결정 이후에도 상대적으로 같은 위치에 있게 됩니다(오른쪽 가운데 그림 참조, 1 = DIST).
  - ■ 위치결정을 수행하기 전에 공구가 이미 공작물에서 일정 거리만큼 떨어져 있지 않은 경우 해당 공구는 위치결정 이후에 상대적으로 원래 위치에서 보정됩니다(오른쪽 아래 그림 참조, 1 = DIST).
- > 컨트롤에서 공구 끝에 비례하여 공구 또는 테이블에 틸팅을 적용합니다.

- **이송 속도? F=**: 위치결정을 위해 공구에 사용할 윤곽 속도
- **공구축의 후퇴 길이?**: 후퇴 경로 **MB** 는 **기울이기 전에** 컨트롤이 접근하는 활성 공구축 방향으로 현재 공구 위치에서 증분식으로 적용됩니다. **MB MAX**는 공구를 소프트웨어 리미트 스위치 바로 앞에 위치시킵니다.

별도의 NC 블록에 회전축 위치결정

회전축을 별도의 위치결정 블록에 배치하려면(**STAY** 옵션이 선택됨) 다음을 수행하십시오.

알림

충돌 주의!

컨트롤은 공구와 공작물 간에 충돌이 일어날 수 있는지 여부를 자동으로 확인하지 않습니다. 공구를 위치까지 기울이기 전에 사전 위치결정이 틀리거나 없으면 틸팅 이동 중에 충돌의 위험이 있습니다!

- 틸팅 이동 전에 공구의 안전한 위치를 프로그래밍하십시오.
- **반 자동 프로그램 실행**에서 NC 프로그램 또는 프로그램 섹션을 주의 깊게 테스트하십시오.

- 원하는 **PLANE** 기능을 선택하고 **STAY** 옵션을 사용하여 자동 틸팅을 정의합니다. 프로그램 실행 중에 컨트롤에서는 기계에 있는 회전축의 위치값을 계산한 다음 시스템 파라미터 Q120(A축), Q121(B축) 및 Q122(C축)에 저장합니다.
- 컨트롤에서 계산한 각도 값을 사용하여 포지셔닝 블록을 정의합니다.

예: 로타리 테이블 C 및 틸팅 테이블 A를 사용하여 기계를 B+45의 공간 각도로 기울입니다.

...	
12 L Z+250 R0 FMAX	안전 높이에 위치결정
13 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+45 SPC+0 STAY	PLANE 기능 정의 및 활성화
14 L A+Q120 C+Q122 F2000	컨트롤에서 계산한 값으로 회전축 위치결정
...	기울어진 작업면에서 가공 정의

대체 틸팅 항목 선택 SYM (SEQ) +/–(선택적 항목)

컨트롤에서는 사용자가 작업평면에 대해 정의한 방향을 사용하여 기계에 있는 회전축의 적절한 위치를 계산합니다. 일반적으로 두 가지 솔루션이 제공됩니다.

컨트롤에 가능한 솔루션 중 하나를 선택하기 위한 두 가지 변형(**SYM** 및 **SEQ**)이 제공됩니다. 소프트 키를 사용하여 변형을 선택합니다. **SYM**이 표준 변형입니다.

SEQ는 마스터축이 홈 위치(0°)에 있다고 가정합니다. 마스터축은 기계 구성에 따라 공구의 첫 번째 회전축이거나 테이블의 마지막 회전축입니다. 두 사용 가능 솔루션 모두 양수 또는 음수 범위에 있는 경우, 컨트롤러는 자동으로 더 가까운 솔루션(더 짧은 경로)을 사용합니다. 두 번째 사용 가능 솔루션이 필요한 경우 작업 평면을 기울이기 전에 마스터축(두 번째 가능성의 영역)을 사전 위치 결정하거나 **SYM**로 작업해야 합니다.

SEQ와 반대로 **SYM**은 마스터축의 대칭점을 기준으로 사용합니다. 모든 마스터축에는 서로 180° 떨어진 대칭 위치 두 개가 있습니다(경우에 따라 대칭 축 한 개가 이송 범위 이내에 있음).

다음과 같은 방법으로 대칭점을 결정합니다.

- 공간 각도 및 **SYM+**를 사용하여 **PLANE SPATIAL**을 수행합니다.
- 마스터축의 축 각도를 Q 파라미터에 저장합니다(예: -100).
- **SYM–**를 사용하여 **PLANE SPATIAL** 기능을 반복합니다.
- 마스터축의 축 각도를 Q 파라미터에 저장합니다(예: -80).
- 평균값에서, 예: -90

평균값은 대칭점에 해당합니다.

SEQ 기준	SYM 기준

SYM 기능을 사용하는 경우 마스터축의 대칭점을 기준으로 사용 가능 솔루션을 선택합니다.

- **SYM+**는 마스터축을 대칭점에서 볼 때 양수 절반 공간에 배치합니다.
- **SYM-**는 마스터축을 대칭점에서 볼 때 음수 절반 공간에 배치합니다.

SEQ 기능을 사용하는 경우 마스터축의 홈 위치를 기준으로 사용 가능 솔루션을 선택합니다.

- **SEQ+**는 마스터축을 홈 위치에서 볼 때 양수 틸팅 범위에 배치합니다.
- **SEQ-**는 마스터축을 홈 위치에서 볼 때 음수 틸팅 범위에 배치합니다.

SYM(**SEQ**)을 사용하여 선택한 솔루션이 기계의 이송 범위 내에 있지 않으면 컨트롤에 **입력한 각도는 허용되지 않음** 오류 메시지가 표시됩니다.

> **PLANE AXIAL** 기능을 사용하는 경우**SYM**(**SEQ**) 기능은 아무 효과도 없습니다.

SYM (**SEQ**)을 정의하지 않으면 컨트롤러에서 다음과 같이 솔루션을 결정합니다.

1 두 사용 가능 솔루션이 모두 회전축의 이송 범위 내에 있는지 여부를 확인합니다.
2 두 사용 가능 솔루션: 회전축의 현재 위치를 기반으로 가장 짧은 경로의 사용 가능 솔루션을 선택합니다.
3 한 가지 사용 가능 솔루션: 솔루션만 선택합니다.
4 사용 가능 솔루션 없음: **입력한 각도가 허용되지 않음** 오류 메시지를 표시합니다.

회전 테이블 C와 틸팅 테이블 A를 사용한 가공 예. 프로그래밍된 기능: PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+45 SPC+0

리미트 스위치	시작점	SYM = SEQ	결과축 위치
None	A+0, C+0	프로그래밍되지 않음	A+45, C+90
None	A+0, C+0	+	A+45, C+90
None	A+0, C+0	–	A–45, C–90
None	A+0, C-105	프로그래밍되지 않음	A–45, C–90
None	A+0, C-105	+	A+45, C+90
None	A+0, C-105	–	A–45, C–90
–90 < A < +10	A+0, C+0	프로그래밍되지 않음	A–45, C–90
–90 < A < +10	A+0, C+0	+	오류 메시지
–90 < A < +10	A+0, C+0	-	A–45, C–90

로타리 테이블 B와 틸팅 테이블 A를 사용한 가공 예(A에 대한 리미트 스위치: +180 및 -100) 프로그래밍된 기능: PLANE SPATIAL SPA-45 SPB+0 SPC+0

SYM	SEQ	결과축 위치	키네마틱 뷰
+		A-45, B+0	
-		오류 메시지	**제한된 범위에 솔루션이 없음**
	+	오류 메시지	**제한된 범위에 솔루션이 없음**
	-	A-45, B+0	

대칭점의 위치는 역학에 따라 달라집니다. 역학을 변경하면(헤드 전환 등) 대칭점의 위치도 변경됩니다.

역학에 따라 **SYM**의 양수 회전 방향이 **SEQ**의 양수 회전 방향과 일치하지 않을 수 있습니다. 그러므로 프로그래밍하기 전에 각 기계에서 대칭점의 위치 및 **SYM**의 회전 방향을 확인하십시오.

변환 유형 선택(옵션 입력)

COORD ROT 및 **TABLE ROT** 변환 유형은 이른바 자유 회전축의 축 위치를 통해 작업 평면 좌표계의 방향에 영향을 미칩니다.

로타리축은 다음과 같은 위치들을 가진 자유 로타리축이 됩니다.

- 회전축은 회전축과 공구축이 틸팅 상황에서 평행하기 때문에 공구 입사각에 영향을 미치지 않습니다.
- 회전축은 공작물에서 시작하는 역학 체인의 첫 번째 회전축입니다.

따라서 **COORD ROT** 및 **TABLE ROT** 변환 유형의 효과는 프로그래밍한 공간 각도와 기계 역학에 따라 달라집니다.

프로그래밍 유의 사항:

- 틸팅 상황에서 자유 로타리축이 생성되지 않은 경우, **COORD ROT** 및 **TABLE ROT** 변환 유형은 효과가 없습니다.
- **PLANE AXIAL** 기능을 사용하면 **COORD ROT** 및 **TABLE ROT** 변환 유형은 효과가 없습니다.

자유 로타리축의 효과

프로그래밍 유의 사항

- **COORD ROT** 및 **TABLE ROT** 변환 유형을 이용한 위치결정 동작의 경우, 자유 회전축이 테이블 또는 헤드 축에 있는지 여부는 상관이 없습니다.
- 그 결과로 얻어지는 자유 로타리축의 축 위치는 특히 활성 기본 회전에 따라 달라집니다.
- 또한 작업평면 좌표계의 방향은 프로그래밍한 회전(예: Cycle 10 **ROTATION**)에 따라 달라집니다.**ROTATION**

소프트 키	적용
	COORD ROT: > 컨트롤은 자유 로타리축을 0으로 위치결정합니다. > 컨트롤은 프로그래밍한 공간 각도에 따라 작업면 좌표계를 정렬합니다.
	다음 상태의 **TABLE ROT**: ■ **SPA** 및 **SPB**가 0 ■ SPC **0과 같거나 0과 같지 않음** > 컨트롤은 프로그래밍한 공간 각도에 따라 자유 로타리축을 정렬합니다. > 컨트롤은 기본 좌표계에 따라 작업면 좌표계를 정렬합니다. 다음 상태의 **TABLE ROT**: ■ **적어도SPA** 또는 **SPB**가 0이 아님 ■ SPC **0과 같거나 0과 같지 않음** > 컨트롤러는 자유 회전축을 위치결정하지 않습니다. 작업 평면을 틸팅하기 전의 위치가 유지됩니다. > 작업 평면이 위치결정되지 않았으므로, 컨트롤러는 프로그래밍한 공간 각도에 따라 작업 평면을 정렬합니다.

변환 유형을 지정하지 않은 경우, 컨트롤은 **PLANE** 기능에 대해 **COORD ROT** 변환 유형을 사용합니다.

예

아래 예는 자유 로타리축과 함께 **TABLE ROT** 변환 유형의 영향을 표시합니다.

...	
6 L B+45 R0 FMAX	위치결정 전의 로타리축
7 PLANE SPATIAL SPA-90 SPB+20 SPC+0 TURN F5000 TABLE ROT	작업면 틸팅
...	

원점	**A = 0, B = 45**	**A = -90, B = 45**

- 컨트롤은 B축을 축 각도 B+45로 위치결정합니다.
- SPA-90을 이용한 프로그래밍된 틸팅 상황에서 B축은 자유 로타리축이 된다.
- 컨트롤은 자유 로타리축을 위치결정하지 않습니다. 작업면을 틸팅하기 전의 B축 위치가 유지됩니다.
- 작업 평면이 위치결정되지 않았으므로, 컨트롤러는 프로그래밍한 공간 각도 SPB+20에 따라 작업 평면을 정렬합니다.

회전축 없이 작업평면 틸팅

기계 설명서를 참조하십시오.
이 기능은 공작 공작기계 제작업체에서 활성화 및 조정해야 합니다.
기계 제작업체는 예를 들어, 장착된 앵귤러 헤드의 정확한 각도를 역학 설명에 고려해야 합니다.

또한 회전축을 정의하지 않고 공구에 수직을 이루도록 프로그래밍된 작업평면을 방향 지정할 수도 있습니다(예: 장착된 앵귤러 헤드에 대해 작업평면 조정).

PLANE SPATIAL 기능 및 **STAY** 위치결정 동작을 사용해서 기계 제작 업체에서 지정한 각도로 작업면을 회전합니다.

영구 공구 방향 Y와 장착된 앵귤러 헤드의 예:

예

```
TOOL CALL 5 Z S4500
PLANE SPATIAL SPA+0 SPB-90 SPC+0 STAY
```

틸트 각도를 공구 각도에 정확하게 조정하지 않으면 오류 메시지가 표시됩니다.

11.3 경사면에서 기울어진 공구 가공(옵션 9)

기능

이제 **M128** 및 새로운 **PLANE** 기능과 더불어 기울어진 가공 평면에서 **기울어진 공구 가공** 기능을 사용할 수 있습니다. 다음과 같은 두 가지 방법으로 정의를 수행할 수 있습니다.

- 로타리축의 증분 이송을 통해 기울어진 공구 가공
- 법선 벡터를 통해 기울어진 공구 가공

> 기울어진 가공 평면에서 기울어진 공구를 가공하는 기능은 구형 커터를 사용할 때만 작동합니다. 45° 스위블 헤드 및 틸팅 테이블을 사용하면 기울기 각도를 공간 각도로 정의할 수도 있습니다. 이 목적을 위해 **FUNCTION TCPM**을 사용합니다.
>
> **추가 정보:** "TCPM 기능(옵션 9)", 페이지 406

로타리축의 증분 이송을 통해 기울어진 공구 가공

- 공구 후퇴
- PLANE 기능 정의(위치결정 동작 고려)
- M128 활성화
- 직선 블록을 통해 해당하는 축에서 원하는 기울기 각도로 증분 이송

예

...	
12 L Z+50 R0 FMAX	안전 높이에 위치결정
13 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB-45 SPC+0 MOVE DIST50 F1000	PLANE 기능 정의 및 활성화
14 M128	M128 활성화
15 L IB-17 F1000	기울기 각도 설정
...	기울어진 작업면에서 가공 정의

법선 벡터를 통해 기울어진 공구 가공

> **LN** 블록에서는 하나의 방향 벡터만 정의할 수 있습니다. 이 벡터는 기울기 각도(법선 벡터 **NX**, **NY**, **NZ** 또는 공구 방향 벡터 **TX**, **TY**, **TZ**)를 정의합니다.

- 공구 후퇴
- 평면 기능 정의(위치결정 동작 고려)
- M128 활성화
- 공구 방향이 벡터에 의해 정의되는 LN 블록을 사용하여 NC 프로그램을 실행합니다.

예

...	
12 L Z+50 R0 FMAX	안전 높이에 위치결정
13 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+45 SPC+0 MOVE DIST50 F1000	PLANE 기능 정의 및 활성화
14 M128	M128 활성화
15 LN X+31.737 Y+21.954 Z+33.165 NX+0.3 NY+0 NZ+0.9539 F1000 M3	법선 벡터를 사용하여 기울기 각도 설정
...	기울어진 작업면에서 가공 정의

11.4 로터리축을 위한 기타 기능

로타리축 A, B, C에서 이송 속도(mm/min): M116(옵션 8)

표준 동작

컨트롤에서 프로그래밍된 회전축의 이송 속도를 분당 각도로 해석합니다(mm 단위 및 inch 단위 프로그램에 해당). 따라서 이송 속도는 공구 중심에서 로타리 축 중심까지의 거리에 따라 달라집니다.

이 거리가 길수록 윤곽 이송 속도도 높아집니다.

M116을 사용한 로타리축 이송 속도(mm/min)

기계 설명서를 참조하십시오.

기계 제작업체에서 역학 설명에 기계 지오메트리를 지정해야 합니다.

프로그래밍 유의 사항:

- **M116** 기능은 테이블 축 및 헤드축과 함께 사용할 수 있습니다.
- **경사진 작업평면** 기능이 활성화된 경우 **M116** 기능도 유효합니다.
- **M128** 또는 **TCPM** 기능을 **M116**과 조합할 수 없습니다. **M128** 또는 **TCPM** 기능이 활성화되어 있는 동안 축에 대해 **M116**을 활성화하려면 **M138**을 사용하여 간접적으로 이 축에 대해 보정 이동을 비활성화해야 합니다. 여기서 간접적이라고 말한 이유는 **M138**의 경우 **M128** 또는 **TCPM** 기능이 적용되는 축을 지정하기 때문입니다. 그러므로 **M116**은 자동으로 **M138**로 선택하지 않은 바로 그 축에 영향을 줍니다. **추가 정보:** "틸팅축 선택: M138", 페이지 404
- **M128** 또는 **TCPM** 기능이 없으면 **M116**은 두 회전축에 동시에 적용될 수 있습니다.

컨트롤러에서 회전축의 프로그래밍된 이송 속도를 분당 밀리미터 단위(또는 분당 1/10인치)로 해석합니다. 이 경우 각 NC 블록의 시작 부분에서 블록의 이송 속도가 계산됩니다. 공구가 회전축의 중심을 향해 이동하더라도 이 NC 블록이 실행되는 동안 회전축의 이송 속도는 변하지 않습니다.

적용

M116이 작업평면에 적용됩니다. **M117**을 사용하여 **M116**을 재설정하십시오. 프로그램 끝에서 **M116**이 자동으로 취소됩니다.

M116은 블록의 시작 부분에 적용됩니다.

로타리축의 단축 경로 이송: M126

표준 동작

기계 설명서를 참조하십시오.
회전축의 위치결정 동작은 기계에 따라 달라집니다.

표시가 360° 미만으로 줄어든 회전축을 위치결정하는 도중 컨트롤의 기본 동작은 **shortestDistance** 기계 파라미터(No. 300401)에 따라 다릅니다. 이 기계 파라미터는 컨트롤에서 공칭 위치와 실제 위치 간의 차이를 고려해야 할지, 아니면 항상 프로그래밍된 위치까지의 최단 경로를 선택해야 할지(M126이 없더라도)를 정의합니다. 예:

실제 위치	공칭 위치	이송
350°	10°	-340°
10°	340°	+330°

M126을 사용한 동작

M126을 사용하면 컨트롤이 회전축을 이동하며, 그 표시는 최단 이송 경로에서 360°보다 작은 값으로 축소됩니다. 예:

실제 위치	공칭 위치	이송
350°	10°	+20°
10°	340°	-30°

적용

M126은 블록의 시작 부분에 적용됩니다.

M126을 취소하려면 **M127**을 입력합니다. 프로그램 끝에서 **M126**이 자동으로 취소됩니다.

360° 미만의 값으로 로타리축 표시 줄임: M94

표준 동작

컨트롤에서 공구를 현재 각도값에서 프로그래밍된 각도값으로 이동합니다.

예:

현재 각도값:	538°
프로그래밍된 각도값:	180°
실제 이송 거리:	-358°

M94를 사용한 동작

컨트롤은 블록의 시작 부분에서 현재 각도값을 360° 미만으로 줄인 후 공구를 프로그래밍된 값으로 이동합니다. 여러 개의 회전축이 활성화되어 있는 경우 **M94**를 사용하면 모든 회전축의 표시가 줄어듭니다. 또는 **M94** 뒤에 회전축을 지정할 수 있습니다. 이 축의 표시만 축소됩니다.

이송 한계를 입력했거나 소프트웨어 리미트 스위치가 활성화된 경우 **M94**는 해당 축에 적용됩니다.

예: 모든 활성 회전축의 표시 축소:

```
L M94
```

예: C축의 표시 축소:

```
L M94 C
```

예: 모든 활성 회전축의 표시를 축소한 후 C축의 공구를 프로그래밍된 값으로 이동

```
L C+180  FMAX M94
```

적용

M94는 해당 기능이 프로그래밍된 NC 블록에만 적용됩니다.

M94는 블록의 시작 부분에 적용됩니다.

틸팅된 축을 위치결정 작업 시 공구 끝 위치 유지(TCPM) M128(옵션 9)

표준 동작

공구의 기울기 각도가 변경된 경우 법선 위치와 비교한 공구 팁의 보정량이 발생합니다. 컨트롤러는 이 보정량을 보정하지 않습니다. 운영자가 NC 프로그램에 대해 이 편차를 고려하지 않으면 보정량을 이용한 가공이 이루어집니다.

M128을 사용한 동작 (TCPM = Tool Center Point Management, 공구 중심점 관리)

NC 프로그램에서 제어형 틸팅축의 위치가 변경되더라도 공작물에 대한 공구 끝 위치는 동일하게 유지됩니다.

알림

충돌 주의!

히르트 커플링을 포함한 회전축은 틸팅을 활성화하기 위해 커플링 밖으로 이동해야 합니다. 축이 커플링에서 밖으로 이동하는 동안 및 틸팅 작업 중에 충돌의 위험이 있습니다.

- 틸팅축의 위치를 변경하기 전에 공구를 후퇴합니다.

M128을 실행한 후에는 이송 속도를 프로그래밍할 수 있으며, 컨트롤에서는 이 속도로 선형축에서 보정 이동을 수행하게 됩니다.

핸드휠을 사용하여 프로그램 실행 도중 틸팅축의 위치를 변경하려는 경우 **M128**을 **M118**과 함께 사용하십시오. 핸드휠 위치결정 중첩은 **수동 운전 모드** 의 3D-ROT 메뉴에서의 설정에 따라 활성 좌표계 또는 틸팅되지 않은 좌표계에서 활성 **M128**을 사용하여 구현됩니다.

프로그래밍 유의 사항:

- **M91** 또는 **M92**를 사용한 위치결정 전에, 그리고 **TOOL CALL** 이전에 **M128** 기능을 재설정합니다.
- 윤곽 손상을 피하려면 **M128**을 통해 구형 커터만 사용해야 합니다.
- 공구 길이는 볼-노즈 커터의 구 중심을 참조해야 합니다.
- **M128**이 활성화되어 있으면 상태 표시에 **TCPM** 기호가 표시됩니다.

틸팅 테이블의 M128

M128이 활성화된 상태에서 틸팅 테이블 이동을 프로그래밍하면 좌표계도 그에 따라 회전하게 됩니다. 예를 들어, 위치결정 명령이나 데이텀 전환을 통해 C 축을 90° 회전한 후 X 축에서의 이동을 프로그래밍하는 경우 컨트롤에서는 기계 Y축에서 이동을 실행합니다.

또한 컨트롤에서는 회전축의 이동을 통해 전환된 프리셋을 변환합니다.

M128(3D 공구 보정 포함)

활성 **M128** 및 활성 반경 보정 **RL/RR**을 사용하여 3D 공구 보정을 수행하면 컨트롤러는 특정 기계 지오메트리에 대한 회전축을 자동으로 위치결정합니다(측면 밀링).

추가 정보: "3차원 공구 보정(옵션 9)", 페이지 412

적용

M128은 블록의 시작에 적용되며, **M129**는 블록의 끝에 적용됩니다. **M128**은 수동 작동 모드에서도 적용되어 모드가 변경된 후에도 활성화된 상태를 유지합니다. 보정 이동의 이송 속도는 새 이송 속도를 프로그래밍하거나 **M129**를 사용하여 **M128**을 취소할 때까지 유지됩니다.

M128을 취소하려면 **M129**를 입력합니다. 프로그램 실행 모드에서 새 NC 프로그램을 선택해도 **M128**이 취소됩니다.

예: 이송 속도 1000mm/min인 보정 이동

```
L X+0  Y+38.5 IB-15 RL  F125 M128  F1000
```

비제어형 회전축을 사용한 틸팅된 가공

기계에 제어되지 않는 회전축(이른바 카운터축)이 있는 경우 **M128**과 조합하여 이러한 축을 사용하여 기울어진 가공 작업을 수행할 수도 있습니다.

다음을 수행합니다.

1 회전축을 원하는 위치로 수동 이송합니다. **M128**은 이 작업 중에 활성화되지 않아야 합니다.
2 **M128** 활성화: 컨트롤에서 모든 기존 회전축의 실제 값을 읽고 공구 중심점의 이 값에서 공구 중심점의 새 위치를 계산한 후 위치 표시를 업데이트합니다.
3 컨트롤은 다음 위치결정 블록에서 필요한 보정 이동을 수행합니다.
4 가공 작업을 수행합니다.
5 프로그램이 종료되면 **M129**를 사용하여 **M128**을 취소하고 회전축을 초기 위치로 되돌립니다.

M128이 활성화되어 있으면 컨트롤에서는 비제어형 회전축의 실제 위치를 모니터링합니다. 실제 위치와 공칭 위치의 편차가 기계 제작업체에서 정의한 값보다 큰 경우 컨트롤에서는 오류 메시지를 출력하고 프로그램 실행을 중단합니다.

틸팅축 선택: M138

표준 동작

컨트롤러는 기계 제작업체가 기계 파라미터에 지정한 축에 대해서만 **M128**, **TCPM** 및 **경사진 작업평면**을 수행합니다.

M138을 사용한 동작

컨트롤에서는 **M138**을 사용하여 정의한 틸팅축에서만 위의 기능을 수행합니다.

> 기계 설명서를 참조하십시오.
>
> **M138** 기능을 사용하여 틸팅축 수를 제한하면 기계가 제한된 틸팅 항목만 제공합니다. 기계 제작업체는 컨트롤이 선택 해제된 축의 각도를 고려하는지 아니면 이 각도를 0으로 설정하는지 결정합니다.

적용

M138은 블록의 시작 부분에 적용됩니다.

축을 지정하지 않고 다시 프로그래밍하면 **M138**을 취소할 수 있습니다.

예

틸팅축 C에서만 위의 기능을 수행합니다.

```
L Z+100 R0 FMAX M138 C
```

블록 끝에서 실제/공칭 위치에 대해 기계의 역학 보정: M144 (옵션 9)

표준 동작

예를 들어 어댑터 스핀들을 삽입하거나 기울기 각도를 입력하여 역학이 변경된 경우, 컨트롤러는 이 수정을 보정하지 않습니다. 운영자가 NC 프로그램에 대해 이 역학 수정을 고려하지 않으면 보정량을 이용한 가공이 이루어집니다.

M144를 사용한 동작

기계 설명서를 참조하십시오.

기계 제작업체에서 역학 설명에 기계 지오메트리를 지정해야 합니다.

M144 기능을 통해 컨트롤은 위치 표시에서 기계 역학에 대한 수정을 고려하고 공작물을 기준으로 공구 팁의 보정량을 보정합니다.

프로그래밍 및 작동 참고사항:

- **M91** 또는 **M92**를 사용한 위치결정 블록은 **M144**가 활성화되어 있는 동안에만 허용됩니다.
- **자동 프로그램실행** 및 **프로그램 실행 반 자동** 모드의 위치 표시는 틸팅축이 최종 위치에 도달할 때까지 변하지 않습니다.

적용

M144가 블록의 시작 부분에 적용됩니다. **M144**는 **M128** 또는 기울어진 작업평면 기능과 함께 작동하지 않습니다.

M145를 프로그래밍하면 **M144**를 취소할 수 있습니다.

11.5 TCPM 기능(옵션 9)

기능

> 기계 설명서를 참조하십시오.
> 기계 제작업체에서 역학 설명에 기계 지오메트리를 지정해야 합니다.

FUNCTION TCPM은 **M128** 기능이 개선된 것으로, 회전축을 위치결정할 때 컨트롤의 동작을 정의하는 데 사용할 수 있습니다. **M128**과 달리 **FUNCTION TCPM**을 사용하면 다양한 기능의 영향을 자신이 정의할 수 있습니다.

- 프로그래밍된 이송 속도의 영향: **F TCP** / **F CONT**
- NC 프로그램에서 프로그래밍된 회전축 좌표의 해석: **AXIS POS** / **AXIS SPAT**
- 시작 및 대상 위치 간의 보간 유형 **PATHCTRL AXIS** / **PATHCTRL VECTOR**
- 공구 프리셋 및 회전 중심의 선택적 선택: **REFPNT TIP-TIP** / **REFPNT TIP-CENTER** / **REFPNT CENTER-CENTER**

FUNCTION TCPM이 활성화되어 있으면 컨트롤이 위치 표시에 **TCPM** 기호를 표시합니다.

알림

충돌 주의!

히르트 커플링을 포함한 회전축은 틸팅을 활성화하기 위해 커플링 밖으로 이동해야 합니다. 축이 커플링에서 밖으로 이동하는 동안 및 틸팅 작업 중에 충돌의 위험이 있습니다.

▶ 틸팅축의 위치를 변경하기 전에 공구를 후퇴합니다.

> 프로그래밍 유의 사항:
> - **M91** 또는 **M92**를 사용하여 축을 위치결정하기 전 및 **TOOL CALL** 블록 전에 **FUNCTION TCPM**을 취소합니다.
> - 윤곽 손상을 피하기 위해 볼-노즈 커터는 평면 밀링 작업에만 사용합니다. 다른 공구 형상과 조합하는 경우 그래픽 시뮬레이션을 사용하여 예상 윤곽 손상에 대비하여 NC 프로그램을 테스트해야 합니다.

FUNCTION TCPM 정의

SPEC FCT

- 특수 기능을 선택합니다.

프로그램 기능

- 프로그래밍 보조 기능을 선택합니다.

FUNCTION TCPM

- **FUNCTION TCPM**을 선택합니다.

프로그래밍된 이송 속도의 작업 모드

컨트롤에서는 프로그래밍된 이송 속도의 작동 모드를 정의하는 두 가지 기능을 제공합니다.

F TCP

- **F TCP**는 프로그래밍된 이송 속도가 공구 팁(공구 중심점, **t**ool **c**enter **p**oint)과 공작물 사이의 실제 상대 속도로 해석되도록 지정합니다.

F CONTOUR

- **F CONT**: 프로그래밍된 이송 속도가 개별 NC 블록에서 프로그래밍한 축의 윤곽 이송 속도로 해석되도록 지정합니다.

예

...	
13 FUNCTION TCPM F TCP ...	이송 속도가 공구 끝 참조
14 FUNCTION TCPM F CONT ...	이송 속도가 윤곽을 따라 이동하는 공구 속도로 해석됨
...	

프로그래밍된 회전축 좌표 해석

지금까지는 45° 스위블 헤드 또는 45° 틸팅 테이블 기반 기계에서 현재 활성화되어 있는 좌표계(공간 각도)에 대해 기울기 각도나 공구 방향을 쉽게 설정할 수 없었습니다. 이 기능은 표면 법선 벡터(LN 블록)를 사용하여 외부에서 작성한 NC 프로그램에서만 사용할 수 있었습니다.

컨트롤에 다음과 같은 기능이 제공됩니다.

AXIS POSITION

- **AXIS POS**는 컨트롤에서 프로그래밍된 회전축의 좌표를 개별 축의 법선 위치로 해석하도록 지정합니다.

AXIS SPATIAL

- **AXIS SPAT**는 컨트롤에서 회전축의 프로그래밍된 좌표를 공간 각도로 해석하도록 지정합니다.

프로그래밍 유의 사항:

- **AXIS POS**는 직교 회전축과 관련하여 특히 적합합니다. 프로그래밍된 축 좌표가 작업평면을 정확히(예: CAM 시스템을 사용하여 프로그래밍) 정의한 경우에만 다른 기계 개념(예: 45° 스위블 헤드)과 함께 **AXIS POS**를 사용할 수도 있습니다.
- **AXIS SPAT** 기능은 활성 좌표계(기울어져 있을 수 있는)에 관하여 지정된 공간 각도를 정의하는 데 사용됩니다. 정의된 각도는 증분 공간 각도의 효과를 가지고 있습니다. 항상 **AXIS SPAT** 기능 뒤의 첫 번째 위치결정 블록의 공간 각도 세 개를 모두 프로그래밍해야 합니다(0°이더라도).

예

...	
13 FUNCTION TCPM F TCP AXIS POS ...	회전축 좌표가 축 각도임
...	
18 FUNCTION TCPM F TCP AXIS SPAT ...	회전축 좌표가 공간 각도임
20 L A+0 B+45 C+0 F MAX	공구 방향을 B+45(공간 각도)로 설정 공간 각도 A 및 C를 0으로 정의
...	

시작 및 종료 위치 간의 보간 유형

컨트롤에서는 두 가지 기능을 통해 시작 위치와 종료 위치 간의 보간 유형을 정의합니다.

PATH CONTROL AXIS

- **PATHCTRL AXIS**는 공구 끝이 각 NC 블록의 시작과 끝 위치 사이의 직선상에서 움직인다고 결정합니다(**정면 밀링**). 시작 위치와 종료 위치에서의 공구축 방향은 프로그래밍된 개별 값에 해당하지만, 공구 둘레가 시작 위치와 종료 위치 사이에 정의된 경로를 나타내지는 않습니다. 공구 둘레 밀링을 통해 생성되는 표면(**측면 밀링**)은 기계 지오메트리에 따라 달라집니다.

PATH CONTROL VECTOR

- **PATHCTRL VECTOR**는 가공의 결과로 평면이 형성되도록 공구 끝이 각 NC 블록의 시작과 끝 위치 사이의 직선상에서 움직이고 공구축의 방향이 시작과 끝 위치 사이에서 보간된다고 결정합니다(**측면 밀링**)

> 가능한 한 가장 연속적인 다중 축 이동을 얻으려면 **회전축의 공차**를 사용하여 사이클 32를 정의합니다.
>
> 회전축의 공차와 경로 편차의 크기는 동일해야 합니다. 회전축에 대해 정의하는 공차가 클수록 측면 밀링 과정에 발생하는 윤곽 편차도 커집니다.
>
> **추가 정보:** 사이클 프로그래밍 사용 설명서

예

...	
13 FUNCTION TCPM F TCP AXIS SPAT PATHCTRL AXIS	공구 끝이 직선을 따라 이동
14 FUNCTION TCPM F TCP AXIS POS PATHCTRL VECTOR	공구 끝과 공구 방향 벡터가 하나의 평면에서 이동
...	

공구 기준점 및 회전 중심의 선택:

컨트롤은 공구 기준점 및 회전 중심을 정의하기 위해 다음 기능을 제공합니다.

REF POINT TIP-TIP

- **REFPNT TIP-TIP**은 (이론상) 공구 끝을 기준으로 위치를 결정합니다. 또한 회전의 중심은 공구 끝에 있습니다.

REF POINT TIP-CNT

- **REFPNT TIP-CENTER**는 공구 끝을 기준으로 위치를 결정합니다. 회전의 중심은 절삭 날 반경의 중심에 있습니다.

REF POINT CNT-CNT

- **REFPNT CENTER-CENTER**는 절삭 날 반경의 중심을 기준으로 위치를 결정합니다. 또한 회전의 중심은 절삭 날 반경의 중심에 있습니다.

기준점은 선택적입니다. 아무 것도 입력하지 않으면 컨트롤은 **REFPNT TIP-TIP**을 사용합니다.

REFPNT TIP-TIP

REFPNT TIP-TIP 변형은 **FUNCTION TCPM**의 기본 동작에 해당합니다. 이전에 허용된 사이클 및 기능을 모두 사용할 수 있습니다.

REFPNT TIP-CENTER

REFPNT TIP-CENTER 변형은 주로 선삭 공구와 함께 사용하기 위한 것입니다. 이 경우 회전 중심 및 위치결정 지점은 일치하지 않습니다. NC 블록에서 회전의 중심(절삭 날 반경의 중심)은 정위치에 유지되지만 블록의 끝에서는 공구 끝이 더 이상 초기 위치에 있지 않습니다.

이 기준점을 선택하는 주 목적은 선삭 모드에서 활성 반경 보정과 동시에 기울어진 틸팅축을 사용하여 복잡한 윤곽을 가공할 수 있도록 하는 것입니다(동시 선삭). 이 기능의 사용은 선삭 모드에서 제어하는 경우에만 적합합니다(옵션 50). 현재 이 소프트웨어 옵션은 TNC 640에서만 지원됩니다.

REFPNT CENTER-CENTER

REFPNT CENTER-CENTER 변형을 사용하면 경로가 공구 끝 대신에 절삭 날 반경의 중심을 기준으로 하는 CAD/CAM 소프트웨어에서 생성된 NC 프로그램을 실행할 때 그 끝이 기준점으로 사용되는 공구를 사용하여 부품을 가공할 수 있습니다.

이전에는 **DL**로 공구를 단축해야만 이 기능을 달성할 수 있었습니다. **REFPNT CENTER-CENTER** 변형은 컨트롤이 순수 공구 길이 으로 그것을 보호할 수 있다는 장점이 있습니다.

REFPNT CENTER-CENTER를 사용하여 포켓 밀링 사이클을 프로그래밍하면 컨트롤에서 오류 메시지가 표시됩니다.

예

...	
13 FUNCTION TCPM F TCP AXIS SPAT PATHCTRL AXIS REFPNT TIP-TIP	공구 기준점과 회전의 중심이 모두 공구 끝에 있습니다.
14 FUNCTION TCPM F TCP AXIS POS PATHCTRL AXIS REFPNT CENTER-CENTER	공구 기준점과 회전의 중심이 모두 절삭 날 반경의 중심에 있습니다.
...	

FUNCTION TCPM 재설정

- NC 프로그램. 내에서 의도적으로 기능을 취소하려는 경우 **FUNCTION RESET TCPM**을 사용합니다.

> **반 자동 프로그램 실행** 또는 **자동 프로그램 실행** 모드에서 새 NC 프로그램을 선택하면 **TCPM** 기능이 자동으로 취소됩니다.

예

...	
25 FUNCTION RESET TCPM	FUNCTION TCPM 재설정
...	

11.6 3차원 공구 보정(옵션 9)

소개

컨트롤러에서는 직선 블록에 대해 3차원 공구 보정(3D 보정)을 수행할 수 있습니다. 이러한 NC 블록에는 직선 끝점의 X, Y 및 Z축 외에도 표면 법선 벡터의 NX, NY 및 NZ 구성 요소도 포함되어야 합니다.

(**추가 정보:** "법선 벡터 정의", 페이지 414 참조).

공구 방향 조정을 수행하려는 경우에는 이러한 NC 블록에 공구 방향 조정을 결정하는 TX, TY 및 TZ 구성 요소가 포함된 법선 벡터도 필요합니다.

(**추가 정보:** "법선 벡터 정의", 페이지 414 참조).

직선 끝점과 표면 법선 벡터 및 공구 방향 구성 요소는 CAM 시스템에서 계산해야 합니다.

가능한 응용

- CAM 시스템에서 계산된 크기와 일치하지 않는 크기가 지정된 공구 사용(공구 방향 정의를 포함하지 않는 3D 보정)
- 평면 밀링: 표면 법선 벡터 방향으로 커터 지오메트리 보정(공구 방향 정의를 포함하거나 포함하지 않는 3D 보정). 일반적으로 공구의 끝면을 절삭합니다.
- 측면 밀링: 이동 방향 및 공구 방향에 수직으로 커터 반경 보정(공구 방향 정의를 포함하는 3D 반경 보정). 일반적으로 공구의 측면을 절삭합니다.

양의 공구 보정량으로 오류 메시지 억제: M107

표준 동작

양수 공구 보정을 사용하면 프로그래밍된 윤곽이 손상될 수 있습니다. 표면 법선 블록을 포함하는 NC 프로그램의 경우, 컨트롤러는 중요 보정량이 공구 보정의 결과인지 여부를 확인하고 그러한 경우이면 오류 메시지를 표시합니다.

측면 밀링을 수행하는 경우 컨트롤은 다음과 같은 경우 오류 메시지를 트리거합니다.

- $DR_{Tab} + DR_{Prog} > 0$

정면 밀링을 수행하는 경우 컨트롤은 다음과 같은 경우 오류 메시지를 트리거합니다.

- $DR_{Tab} + DR_{Prog} > 0$
- $R2 + DR2_{Tab} + DR2_{Prog} > R + DR_{Tab} + DR_{Prog}$
- $R2 + DR2_{Tab} + DR2_{Prog} < 0$
- $DR2_{Tab} + DR2_{Prog} > 0$

M107을 사용한 동작

M107을 사용하는 경우 컨트롤러는 오류 메시지를 표시하지 않습니다.

적용

M107은 블록의 끝부분에 적용됩니다.

M108을 사용하여 **M107**을 취소할 수 있습니다.

> **M108** 기능을 사용하면 3차원 공구 보정이 활성화되지 않은 경우에도 교체 공구의 반경을 확인하게 할 수도 있습니다.

법선 벡터 정의

법선 벡터는 값 1과 임의의 방향을 포함하는 수학적 값입니다. 컨트롤러에는 LN 블록에 대해 법선 벡터 최대 2개, 표면 법선 벡터 방향을 결정하기 위한 법선 벡터 1개, 그리고 공구 방향을 결정하기 위한 법선 또 다른 벡터 1개(옵션)가 필요합니다. 표면 법선 벡터의 방향은 NX, NY 및 NZ 구성 요소에 의해 결정됩니다. 엔드밀 및 볼-노즈 커터를 사용하는 경우 이 방향은 공구 기준점 PT로 가공할 공작물 표면에 수직이며 PT′ 또는 PT를 통한 환상면 커터와 수직입니다(그림 참조). 공구 방향은 TX, TY 및 TZ 구성 요소에 의해 결정됩니다.

프로그래밍 유의 사항:

- NC 구분에서 순서는 반드시 위치의 경우 X,Y, Z, 벡터의 경우 NX, NY, NZ 및 TX, TY, TZ이어야 합니다.
- LN 블록의 NC 구문은 값이 이전 NC 블록에서 변경되지 않은 경우에도 언제나 모든 좌표 및 모든 표면 법선 벡터를 나타내야 합니다.
- 가공 중에 대폭적인 이송 속도 감소를 피하기 위해 법선 벡터를 가능하면 정확히 계산하고 충분한 소수 자릿수(최소 7자리 권장)를 지정합니다. LN 블록은 옵션 23의 설정과 상관없이 항상 높은 정확도로 계산됩니다.
- 표면 법선 벡터를 사용한 3D 공구 보정은 기본축 X, Y, Z에 대해 지정된 좌표 데이터에만 적용됩니다.
- 오버사이즈(양수 보정 값)가 적용된 공구를 로드하면 컨트롤 오류 메시지가 표시됩니다. **M107**을 사용하면 이 오류 메시지를 표시하지 않을 수 있습니다.
- 공구 오버사이즈로 인해 윤곽 손상의 위험이 있더라도 컨트롤에서 경고하지 않습니다.

허용되는 공구 형태

공구 반경 **R** 및 **R2**를 통해 공구 테이블에서 허용 가능한 공구 형태를 설명할 수 있습니다.

- 공구 반경 **R**: 공구 중심에서 공구 둘레까지의 거리
- 공구 반경 2 **R2**: 공구 끝과 공구 둘레 사이의 곡률 반경

R2의 값은 일반적으로 공구의 형상을 결정합니다.

- **R2** = 0: 엔드밀
- **R2** > 0: 환상면 커터(**R2** = **R**: 볼-노즈 커터)

이러한 데이터는 공구 데이텀 **PT**의 좌표도 지정합니다.

다른 공구 사용: 보정값

원래 프로그래밍한 크기와 다른 크기가 지정된 공구를 사용하는 경우에는 공구 테이블이나 **TOOL CALL**에 공구 길이와 반경 간의 차이를 보정값으로 입력할 수 있습니다.

- 양수 보정값 **DL, DR**: 공구가 원래 공구보다 큽니다(보정량).
- 음수 보정값 **DL, DR**: 공구가 원래 공구보다 작습니다(언더사이즈).

그러면 컨트롤에서는 공구 테이블과 공구 호출의 보정 값을 합하여 공구 위치를 보정합니다.

DR 2를 사용하여 공구의 라운딩 반경 및 따라서 공구 형상도 수정합니다.

DR 2를 사용하는 경우 다음 사항이 적용됩니다.

- $R2 + DR2_{Tab} + DR2_{Prog}$ = 엔드 밀
- $0 < R2 + DR2_{Tab} + DR2_{Prog} < R$: 환상면 커터
- $R2 + DR2_{Tab} + DR2_{Prog} = R$: 볼-노즈 커터

TCPM을 사용하지 않는 3D 보정

NC 프로그램이 표면 법선 벡터를 포함하는 경우 컨트롤은 3축 가공에 대해 3D 보정을 수행합니다. 이 경우 **RL/RR** 반경 보정 및 **TCPM** 또는 **M128**이 비활성이어야 합니다. 컨트롤에서는 공구를 보정 값(공구 테이블 및 **TOOL CALL**의)의 합계만큼 표면 법선 벡터 방향으로 이동합니다.

> 컨트롤은 일반적으로 3D 공구 보정에 대해 정의된 **보정 값**을 사용합니다. 전체 공구 반경 **R** + **DR**)은 **FUNCTION PROG PATH IS CONTOUR** 기능을 활성화한 경우에만 고려됩니다.
>
> **추가 정보:** "프로그래밍된 경로 해석", 페이지 420

예: 표면 법선 벡터를 포함하는 블록 형식

```
1 LN  X+31.737 Y+21.954  Z+33.165NX+0.2637581 NY+0.0078922
   NZ-0.8764339 F1000  M3
```

LN:	3D 보정이 적용된 직선
X, **Y**, **Z**:	직선 끝점의 보정된 좌표
NX, **NY**, **NZ**:	표면 법선 벡터의 구성 요소
F:	이송 속도
M:	보조 기능

정면 밀링: TCPM을 사용한 3D 보정

평면 밀링은 공구의 정면에 수행하는 가공 작업입니다. NC 프로그램에 표면 법선 벡터가 포함되어 있고 **TCPM** 또는 **M128**이 활성 상태인 경우 3D 보정은 5축 가공에서 수행됩니다. 이 경우 반경 보정 RL/RR은 활성화되지 않아야 합니다. 컨트롤에서는 공구를 보정 값(공구 테이블 및 **TOOL CALL**의)의 합계만큼 표면 법선 벡터 방향으로 이동합니다.

> 컨트롤은 일반적으로 3D 공구 보정에 대해 정의된 **보정 값**을 사용합니다. 전체 공구 반경 **R** + **DR**)은 **FUNCTION PROG PATH IS CONTOUR** 기능을 활성화한 경우에만 고려됩니다.
>
> **추가 정보:** "프로그래밍된 경로 해석", 페이지 420

공구 방향이 **LN** 블록에 정의되지 않고 **TCPM**이 활성화된 경우 공구는 공작물 윤곽에 수직으로 유지됩니다.

추가 정보: " 틸팅된 축을 위치결정 작업 시 공구 끝 위치 유지 (TCPM) M128(옵션 9)", 페이지 401

공구 방향 **T**가 **LN** 블록에 정의되었고 M128(또는 **FUNCTION TCPM**)이 동시에 활성화된 경우 회전축의 위치는 자동으로 공구가 지정된 공구 방향에 도달할 수 있는 방법으로 결정됩니다. **M128**(또는 **TCPM FUNCTION**)을 활성화하지 않은 경우 방향 벡터 **T**는 **LN** 블록에 정의되어 있더라도 무시됩니다.

> 기계 설명서를 참조하십시오.
>
> 컨트롤에서 모든 기계에 대해 자동으로 회전축을 배치할 수 없습니다.

알림

충돌 주의!

기계의 회전축은 이송 범위가 제한될 수 있습니다(예를 들어 B 헤드 축의 경우 -90°에서 +10° 사이). 틸팅 각도를 +10°보다 큰 값으로 변경하면 테이블 축이 180° 회전할 수 있습니다. 틸팅 이동 중에 충돌 위험이 있습니다!

- 필요한 경우 틸팅 이동 전에 안전한 공구 위치를 프로그래밍하십시오.
- **반 자동 프로그램 실행**에서 NC 프로그램 또는 프로그램 섹션을 주의 깊게 테스트하십시오.

예: 공구 방향이 지정되지 않은 표면 법선 벡터를 포함하는 블록 형식

```
LN  X+31.737 Y+21.954 Z+33.165 NX+0.2637581 NY+0.0078922
    NZ–0.8764339 F1000 M128
```

예: 표면 법선 벡터와 공구 방향을 포함하는 블록 형식

```
LN  X+31.737 Y+21.954 Z+33.165  NX+0.2637581 NY+0.0078922
    NZ–0.8764339 TX+0.0078922 TY–0.8764339 TZ+0.2590319
    F1000 M128
```

LN:	3D 보정이 적용된 직선
X, **Y**, **Z**:	직선 끝점의 보정된 좌표
NX, **NY**, **NZ**:	표면 법선 벡터의 구성 요소
TX, **TY**, **TZ**:	공작물 방향 조정을 위한 법선 벡터 구성 요소
F:	이송 속도
M:	보조 기능

측면 밀링: TCPM 및 반경 보정(RL/RR)을 사용한 3D 반경 보정

컨트롤러에서는 공구를 **DR** 보정 값(공구 테이블 및 **TOOL CALL**)의 합만큼 이동 방향에 수직 및 공구 방향에 수직으로 이동합니다. 보정 방향은 반경 보정 **RL/RR**을 사용하여 결정합니다(그림 참조, 이송 방향 Y+). 컨트롤러에서 설정된 공구 방향에 도달하려면 **M128** 또는 **TCPM** 기능을 활성화해야 합니다.

추가 정보: " 틸팅된 축을 위치결정 작업 시 공구 끝 위치 유지 (TCPM) M128(옵션 9)", 페이지 401

그러면 컨트롤에서 자동으로 회전축을 배치하여 공구가 활성 보정을 통해 정의된 방향에 도달할 수 있도록 합니다.

기계 설명서를 참조하십시오.

이 기능은 공간 각도와 함께만 사용할 수 있습니다. 기계 제작업체에서 이들을 입력할 수 있는 방법을 정의합니다.

컨트롤에서 모든 기계에 대해 자동으로 회전축을 배치할 수 없습니다.

컨트롤은 일반적으로 3D 공구 보정에 대해 정의된 **보정 값**을 사용합니다. 전체 공구 반경 **R** + **DR**)은 **FUNCTION PROG PATH IS CONTOUR** 기능을 활성화한 경우에만 고려됩니다.

추가 정보: "프로그래밍된 경로 해석", 페이지 420

알림

충돌 주의!

기계의 회전축은 이송 범위가 제한될 수 있습니다(예를 들어 B 헤드 축의 경우 -90°에서 +10° 사이). 틸팅 각도를 +10°보다 큰 값으로 변경하면 테이블 축이 180° 회전할 수 있습니다. 틸팅 이동 중에 충돌 위험이 있습니다!

- ▶ 필요한 경우 틸팅 이동 전에 안전한 공구 위치를 프로그래밍하십시오.
- ▶ **반 자동 프로그램 실행**에서 NC 프로그램 또는 프로그램 섹션을 주의 깊게 테스트하십시오.

공구 방향은 두 가지 방법으로 정의할 수 있습니다.

- TX, TY 및 TZ 구성 요소를 사용하여 LN 블록에서 정의
- 로타리축의 좌표를 지정하여 L 블록에서 정의

예: 공구 방향이 적용된 블록 형식

```
1 LN X+31.737 Y+21.954 Z+33.165 TX+0.0078922 TY–0.8764339
  TZ+0.2590319 RR F1000 M128
```

LN:	3D 보정이 적용된 직선
X, **Y**, **Z**:	직선 끝점의 보정된 좌표
TX, **TY**, **TZ**:	공작물 방향 조정을 위한 법선 벡터 구성 요소
RR:	공구 반경 보정
F:	이송 속도
M:	보조 기능

예: 로타리축이 포함된 블록 형식

```
1 L X+31.737 Y+21.954 Z+33.165 B+12.357 C+5.896 RL F1000
  M128
```

L:	직선
X, **Y**, **Z**:	직선 끝점의 보정된 좌표
B, **C**:	공구 방향에 대한 로타리축 좌표
RL:	반경 보정
F:	이송 속도
M:	보조 기능

프로그래밍된 경로 해석

FUNCTION PROG PATH 기능을 사용하는 경우 컨트롤이 이전과 같이 이전과 같이 보정 값에만 적용할지 아니면 전체 공구 반경에 적용할지를 사용자가 결정합니다. **FUNCTION PROG PATH**를 활성화하면 프로그래밍된 좌표는 윤곽 좌표와 정확히 일치합니다. **FUNCTION PROG PATH OFF**를 사용하는 경우 이 특수 해석이 무시됩니다.

절차

다음을 수행하여 정의하십시오.

SPEC FCT

- 특수 기능이 포함된 소프트 키 행 표시

프로그램 기능

- **프로그램 기능** 소프트 키를 누릅니다.

FUNCTION PROG PATH

- **FUNCTION PROG PATH** 소프트 키를 누릅니다.

다음과 같은 가능성이 있습니다.

소프트 키	기능
IS CONTOUR	프로그래밍된 경로를 윤곽으로 해석 활성화 컨트롤러는 3-D 반경 보정에 전체 공구 반경 **R + DR** 및 전체 모서리 반경 **R2 + DR2**를 고려합니다.
OFF	프로그래밍된 경로의 특수 해석 비활성화 컨트롤러는 3-D 반경 보정에 대해 보정 값 **DR** 및 **DR2** 값만 사용합니다.

FUNCTION PROG PATH를 활성화한 경우 프로그래밍된 경로를 윤곽으로 해석은 해당 기능을 비활성화할 때까지 3D 보정 이동에 적용됩니다.

11.7 CAM 프로그램 실행

CAM 시스템을 사용하여 NC 프로그램을 외부에서 생성하는 경우, 아래에 자세히 설명한 권고에 주의를 기울여야 합니다. 그래야만 컨트롤이 제공하는 강력한 동작 제어를 최적으로 사용할 수 있으며 일반적으로 더 짧은 가공 시간에 더 나은 공작물 표면을 생성할 수 있습니다. 높은 가공 속도에도 불구하고 컨트롤은 여전히 아주 높은 윤곽 정확도를 달성합니다. 이는 실시간 운영 체제 HeROS 5와 TNC 620의 **ADP**(고급 동적 예측) 기능 덕분입니다. 또한 이 기능을 통해 컨트롤은 점 밀도가 높은 NC 프로그램을 효율적으로 처리할 수 있습니다.

3-D 모델에서 NC 프로그램까지

다음은 CAD 모델에서 NC 프로그램을 만들기 위한 프로세스에 대한 간략한 설명입니다.

- **CAD: 모델 생성**
  건축 부서는 가공할 공작물의 3-D 모델을 준비합니다. 3D 모델을 공차의 중심에 대해 설계하는 것이 이상적입니다.
- **CAM: 경로 생성, 공구 보정**
  CAM 프로그래머는 가공할 공작물의 영역에 대한 가공 전략을 지정합니다. CAM 시스템은 CAD 모델의 표면을 사용하여 공구 이동의 경로를 계산합니다. 이 공구 경로는 현 오차와 공차를 고려하면서도 가공할 각 표면이 가능하면 가깝게 근사화되도록 CAM 시스템에 의해 계산된 개별 점으로 구성됩니다. 이 방법으로 CLDATA 파일(커터 위치 데이터)이라는 기계 중립적인 NC 프로그램이 생성됩니다. 포스트프로세서는 CNC 제어에서 처리할 수 있는 기계별 및 컨트롤러별 NC 프로그램을 생성합니다. 포스트프로세서는 기계 및 컨트롤러에 따라 조정됩니다. 포스트프로세서는 CAM 시스템과 CNC 제어 사이의 링크입니다.
- **컨트롤: 동작 제어, 공차 모니터링, 속력 프로필**
  컨트롤은 NC 프로그램에 정의된 점을 사용하여 각 기계 축의 이동 및 필요한 속력 프로필을 계산합니다. 그런 다음 강력한 필터 기능이 윤곽을 가공하고 매끄럽게 하여 컨트롤이 최대 허용 경로 편차를 초과하지 않도록 합니다.
- **메카트로닉스: 이송 제어, 구동 기술, 공작 기계**
  컨트롤에서 계산된 동작 및 속력 프로필은 기계의 구동 시스템에 의해 공구의 실제 이동으로 실현됩니다.

포스트프로세서 구성 고려

포스트프로세서 구성에서 다음 사항을 고려합니다.

- 언제나 축 위치에 대한 데이터 출력을 적어도 소수 네 자리로 설정하십시오. 이렇게 하면 NC 데이터의 품질이 개선되고 공작물 표면에 맨눈으로도 볼 수 있는 결함을 초래할 수 있는 반올림 오차가 방지됩니다. 소수점 5자리까지의 출력(옵션 23)은 광학 구성품뿐만 아니라 반경이 아주 큰(즉, 곡률이 작은) 구성품(예: 자동차 산업용 몰드)에 대해서도 향상된 표면 품질을 달성할 수 있습니다.
- LN 블록은 옵션 23의 설정과 상관없이 항상 정확한 정확도를 사용하여 계산되므로, 언제나 표면 법선 벡터의 가공(LN 블록, Klartext 대화식 프로그래밍만)에 대한 데이터 출력을 소수점 일곱 자리로 설정하십시오.
- 계속 증가하는 NC 블록은 개별 NC 블록의 허용 공차가 출력에서 더해질 수 있기 때문에 사용하지 않아야 합니다.
- 사이클 의 공차를 표준 동작에서 CAM 시스템에 정의된 현 오차의 최소 2배가 되도록 설정하십시오. 또한 사이클 에 대한 기능 설명을 참조하십시오.
- CAM 프로그램에서 선택한 현 오차가 너무 크면 윤곽의 해당 곡률에 따라 NC 블록 간의 큰 거리 때문에 각각의 방향 변화가 커질 수 있습니다. 가공 중에 이러한 문제는 블록 전환 시 이송 속도를 떨어뜨립니다. 이기종 NC 프로그램의 이송 속도 저하로 야기된 순환 및 동일 가속도(즉, 힘 여기[force excitation]) 때문에 기계 구조물에 바람직스럽지 못한 진동 여기를 초래할 수 있습니다.
- 또한 선형 블록 대신에 원호 블록을 사용하여 CAM 시스템에서 계산되는 경로 점에 연결할 수 있습니다. 컨트롤은 내부적으로 입력 형식을 통해 정의할 수 있는 것보다 더 정확하게 원을 계산합니다.
- 정확히 직선상에 있는 중간점을 출력하지 마십시오. 정확히 직선상에 있지 않은 중간점은 공작물 표면에 맨눈으로 볼 수 있는 결함을 초래할 수 있습니다.
- 곡률 전환부 (코너)에는 NC 데이터 점이 정확히 한 개가 있어야 합니다.
- 많은 짧은 블록 경로의 순서를 피하십시오. 블록 간의 짧은 경로는 매우 작은 현 오차가 유효한 상태에서 큰 곡률 전환부가 있을 때 CAM 시스템에서 생성됩니다. 정확한 직선에 그러한 짧은 블록 경로가 필요한 것은 아니며, 짧은 블록 경로는 흔히 CAM 시스템에서 점의 연속 출력에 의해 발생합니다.
- 일정한 곡률의 표면에 대해 점을 아주 균일하게 배포하지 마십시오. 그렇게 하면 공작물 표면에 패턴이 형성됩니다.
- 5축 동시 프로그램의 경우: 공구의 기울기 각도만 서로 다르면 위치가 중복 출력되지 않습니다.
- 모든 NC 블록에 이송 속도를 출력하지 마십시오. 이는 컨트롤의 속력 프로필에 부정적 영향을 미칩니다.

기계 작업자에게 유용한 구성:

- 큰 NC 프로그램의 구조를 개선하려면 컨트롤러의 구조 설정 기능을 사용합니다.
  추가 정보: "NC 프로그램 구조 설정", 페이지 185
- NC 프로그램을 문서화하려면 컨트롤러의 주석 기능을 사용합니다.
  추가 정보: "주석 추가", 페이지 181
- 홀 및 단순한 포켓 형상을 가공하는 경우 컨트롤러에서 사용할 수 있는 포괄적 사이클을 사용합니다.
  추가 정보: 사이클 프로그래밍 사용 설명서
- 맞춤의 경우, **RL/RR** 공구 반경 보정을 적용하여 윤곽을 출력합니다. 이렇게 하면 기계 작업자가 필요한 보정을 수행하기 쉽습니다.
  추가 정보: "공구 보정", 페이지 121
- 프리포지셔닝, 가공 및 다운피드에 대한 이송 속도를 서로 다르게 지정하고 프로그램을 시작할 때 Q 파라미터를 통해 이들을 정의합니다.

예: 가변 이송 속도 정의

```
1 Q50 = 7500 ; 위치 이송 속도
2 Q51 = 750 ; 절입 이송 속도
3Q52 = 1350 ; 밀링 이송 속도
...
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
...
```

CAM 프로그래밍에 대한 참고사항

현 오차 조정

프로그래밍 유의 사항:

- 정삭 작업의 경우 CAM 시스템의 현 오차를 5µm보다 큰 값으로 설정하지 마십시오. 사이클 32에서 적절한 공차 계수 **T**(1.3 ~ 3)를 사용합니다.
- 황삭 작업의 경우 현 오차와 공차 **T**의 합계는 정의된 가공 오버사이즈보다 작아야 합니다. 이렇게 하면 윤곽 손상을 피할 수 있습니다.
- 구체적인 값은 기계의 역학에 따라 달라집니다.

가공에 따라 CAM 프로그램에서 현 오차를 조정합니다.

- **속도 기본 설정으로 황삭:**
  현 오차에 더 높은 값을 사용하고 사이클 32에서 적절한 공차 값을 사용합니다. 두 값 모두 윤곽에 필요한 보정량에 따라 달라집니다. 기계에서 특별 사이클을 사용할 수 있는 경우 황삭 모드를 사용합니다. 황삭 모드에서 기계는 일반적으로 높은 떨림 값과 높은 가속도를 사용하여 이동합니다.
  - 사이클 32의 일반 공차: 0.05 mm ~ 0.3 mm
  - CAM 시스템의 일반 현 오차: 0.004mm ~ 0.030mm
- **높은 정확도에 대한 기본 설정으로 정삭:**
  현 오차에 더 작은 값을 사용하고 사이클 32에서 적절히 낮은 공차를 사용합니다. 데이터 밀도는 컨트롤이 전환 및 코너를 정확히 감지할 만큼 충분히 높아야 합니다. 기계에서 특별 사이클을 사용할 수 있는 경우 정삭 모드를 사용합니다. 정삭 모드에서 기계는 일반적으로 낮은 떨림 값과 낮은 가속도를 사용하여 이동합니다.
  - 사이클 32의 일반 공차: 0.002 mm ~ 0.006 mm
  - CAM 시스템의 일반 현 오차: 0.001 mm ~ 0.004 mm
- **높은 표면 품질에 대한 기본 설정으로 정삭:**
  현 오차에 작은 값을 사용하고 사이클 32에서 적절히 더 큰 공차를 사용합니다. 그러면 컨트롤이 윤곽을 더 정확히 부드럽게 할 수 있습니다. 기계에서 특별 사이클을 사용할 수 있는 경우 정삭 모드를 사용합니다. 정삭 모드에서 기계는 일반적으로 낮은 떨림 값과 낮은 가속도를 사용하여 이동합니다.
  - 사이클 32의 일반 공차: 0.010 mm ~ 0.020 mm
  - CAM 시스템의 일반적인 코드 오류: 약 0.005 mm

추가 조정

CAM 프로그래밍에서 다음 사항을 고려합니다.

- 느린 가공 이송 속도 또는 반경이 큰 윤곽의 경우, 사이클 32에서 현 오차를 공차 **T**의 3분의 1에서 5분의 1로만 정의합니다. 또한 최대 허용 점 간격을 0.25mm ~ 0.5mm로 정의합니다. 지오메트리 오차 또는 모델 오차도 아주 작게(최대 1µm) 지정해야 합니다.
- 더 높은 가공 이송 속도에서도 곡선 윤곽 영역에 2.5mm보다 큰 점 간격은 바람직하지 않습니다.
- 직선 윤곽 요소의 경우, 선을 시작하는 부분에 NC 점 한 개와 끝에 NC 점 한 개로 충분합니다. 중간 위치를 출력하지 마십시오.
- 축 5개가 동시에 움직이는 프로그램에서 선형 및 회전 블록의 경로 길이 비율에 큰 변화를 주지 마십시오. 공구 기준점(TCP)에서 이송 속도가 크게 감소할 수 있습니다.
- 이동 보정(예: **M128 F...**를 통한)에 대한 이송 속도 제한은 예외적인 경우에만 사용해야 합니다. 이동 보정에 대한 이송 속도를 제한하면 공구 기준점(TCP)에서 이송 속도가 크게 감소할 수 있습니다.
- 구형 커터를 이용한 5축 동시 가공에 대한 NC 프로그램은 구의 중심에 대해 출력하는 것이 바람직합니다. 그러면 일반적으로 NC 데이터의 일관성이 개선됩니다. 또한 사이클 32에서 회전축 공차 **TA**를 더 높게(예: 1°에서 3° 사이) 설정하면 공구 기준점(TCP)에서 훨씬 더 일정한 이송 속도 곡선을 얻을 수 있습니다.
- 구의 남쪽 극에 대해 NC 출력을 하는 원환체 커터 또는 반경 커터를 이용한 5축 동시 가공용 NC 프로그램의 경우 더 낮은 로타리축 공차를 선택합니다. 0.1°가 전형적인 값입니다. 그러나 최대 허용 윤곽 손상은 로타리축 공차의 결정적인 요인입니다. 이 윤곽 손상은 가능한 공구 틸팅, 공구 반경 및 공구의 접촉 깊이에 따라 달라집니다.
  엔드 밀을 이용한 5축 호빙의 경우 커터 접촉 길이 L과 허용 윤곽 공차 TA에서 직접 예상 최대 윤곽 손상 T를 계산할 수 있습니다.
  T ~ K x L x TA K = 0.0175 [1/°]
  예제: L = 10 mm, TA = 0.1°: T = 0.0175 mm

컨트롤에 대한 개입 가능성

사이클 32 **TOLERANCE**는 CAM 프로그램의 동작이 컨트롤러에 직접 영향을 미치는 경우에 사용할 수 있습니다. 사이클 32의 기능 설명을 참조하십시오. 또한 CAM 시스템에 정의된 코드 오차와의 상호 작용에도 주목하십시오.

추가 정보: 사이클 프로그래밍 사용 설명서

기계 설명서를 참조하십시오.

일부 기계 제작업체는 기계 동작을 Cycle 332 선삭과 같은 해당 가공 작업에 적응시키기 위한 추가 사이클을 제공합니다. 사이클 332를 사용하여 필터 설정, 가속도 설정 및 떨림 설정을 수정할 수 있습니다.

예

```
34 CYCL DEF 32.0 TOLERANCE
35 CYCL DEF 32.1 T0.05
36 CYCL DEF 32.2 HSC MODE:1 TA3
```

ADP 동작 제어

이 기능은 공작 공작기계 제작업체에서 활성화 및 조정해야 합니다.

CAM 시스템에서 생성한 NC 프로그램의 데이터 품질이 떨어지면 밀링한 공작물의 표면 품질이 떨어지는 경우가 많습니다.**ADP**(고급 동적 예측) 기능은 허용 최대 이송 속도 프로필의 기존 선행 연산을 확장하며 밀링 중에 이송축의 동작 제어를 최적화합니다. 이를 통해 인접 공구 경로의 점 분포가 크게 변동해도 짧은 가공 시간에 깔끔한 표면을 절삭할 수 있습니다. 이렇게 하면 재가공 복잡도가 크게 감소하거나 없어집니다.

이러한 특징은 ADP의 가장 중요한 장점입니다.

- 양방향 밀링에서 전방 및 후방 경로에 대한 대칭 이송 속도 동작
- 인접 커터 경로와의 균일한 이송 속도 곡선
- CAM 시스템에서 생성된 NC 프로그램의 부정적 효과(예를 들어 짧고 깔쭉깔쭉한 단, 큰 현 공차, 크게 라운딩된 블록 끝점 좌표)에 대한 향상된 조치
- 어려운 조건에서도 동적 특성을 정확히 준수

12

CAD 파일에서 데이터 전송

12.1 CAD 뷰어의 화면 레이아웃

CAD 뷰어의 기본 사항

화면 표시

CAD-Viewer를 열면 다음과 같은 화면 레이아웃이 표시됩니다.

1 메뉴 표시줄
2 그래픽 창
3 목록 뷰 창
4 창 요소 정보
5 상태 표시줄

파일 형식

CAD-Viewer를 사용하면 표준화된 CAD 데이터 형식을 컨트롤에서 직접 열 수 있습니다.

컨트롤에서는 다음과 같은 파일 형식이 표시됩니다.

파일	형식	형식
단계	.STP 및 .STEP	■ AP 203 ■ AP 214
IGES	.IGS 및 .IGES	■ 버전 5.3
DXF	.DXF	■ R10 ~ 2015

12.2 CAD-Viewer(옵션 42)

응용

윤곽과 윤곽에서의 가공 위치를 추출하기 위해 컨트롤러에서 직접 CAD 파일을 열 수 있습니다. 그런 다음, 이들을 Klartext 프로그램 또는 점 파일로 저장할 수 있습니다. 또한 이러한 윤곽 프로그램에는 **L** 및 **CC/C** 블록만이 포함되기 때문에 이 방식으로 얻은 Klartext 프로그램은 이전의 하이덴하인 컨트롤러로도 실행할 수 있습니다.

파일을 **프로그래밍** 모드에서 처리하는 경우 파일 확장자가 **.H**인 윤곽 프로그램과 확장자가 **.PNT**인 점 파일이 기본적으로 생성됩니다. 저장 대화 상자에서 파일 형식을 선택할 수 있습니다. 선택한 윤곽 또는 선택한 가공 위치를 직접 NC 프로그램에 삽입하려면 컨트롤러의의 클립보드를 사용합니다.

작동 참고사항:

- 컨트롤로 파일을 불러오기 전에 파일의 이름에 허용되는 문자만 포함되었는지 확인하십시오. **추가 정보:** "파일 이름", 페이지 96
- 컨트롤은 이진 DXF 형식을 지원하지 않습니다. ASCII 형식의 DXF 파일은 CAD 또는 드로잉 프로그램에서 저장합니다.

CAD 뷰어 사용

> 터치스크린 없이 **CAD-Viewer**를 사용하려면 마우스 또는 터치패드가 필요합니다. 모든 작동 모드 및 기능, 그리고 윤곽 및 가공 위치는 마우스 또는 터치 패드로만 선택할 수 있습니다.

CAD-Viewer는 컨트롤의 세 번째 데스크톱에서 별도의 애플리케이션으로 실행됩니다. 그러므로 스크린 전환 키를 사용하여 필요에 따라 기계 작동 모드, 프로그래밍 모드와 **CAD-Viewer** 사이를 전환할 수 있습니다. 이 기능은 클립보드 복사를 사용하여 복사해서 붙여넣기에 의해 윤곽 또는 가공 위치를 Klartext 프로그램에 추가하려는 경우 특히 유용합니다.

> 터치 컨트롤과 함께 TNC 620을(를) 사용하는 경우, 몇몇 키 입력을 손으로 화면 접촉으로 바꿀 수 있습니다.
>
> **추가 정보:** "터치스크린 작동", 페이지 469

CAD 파일 열기

- ▶ **프로그래밍** 키를 누릅니다.
- ▶ 파일 관리자를 호출하려면 **PGM MGT** 키를 누릅니다.
- ▶ 표시할 파일 형식을 선택하기 위해 소프트 키 메뉴를 표시하려면 **선택 형식** 소프트 키를 누릅니다.
- ▶ 모든 CAD 파일을 표시하려면 **CAD 표시** 또는 **모두 표시** 소프트 키를 누릅니다.
- ▶ CAD 파일이 저장되어 있는 디렉터리를 선택합니다.
- ▶ 원하는 CAD 파일을 선택합니다.
- ▶ **ENT** 키를 누릅니다.
- > **CAD-Viewer**가 시작되고 파일 내용이 화면에 표시됩니다. 목록 뷰 창에 레이어가 표시되고 그래픽 창에 도면이 표시됩니다.

기본 설정

아래의 기본 설정은 도구 모음의 아이콘을 사용하여 선택합니다.

아이콘	설정
	창 목록 뷰를 표시하거나 숨겨 그래픽 창을 확대합니다.
	다양한 레이어를 표시합니다.
	프리셋 설정, 평면 선택(옵션)
	데이텀 설정, 평면 선택(옵션)
	윤곽을 선택합니다.
	구멍 위치를 선택합니다.
	줌을 전체 그래픽의 최대 뷰로 설정합니다.
	배경색을 전환합니다(검정색 또는 흰색).
	2D 모드와 3D 모드 사이를 전환합니다. 활성 모드가 색상으로 강조 표시됩니다.
mm inch	파일의 측정 단위(**밀리미터** 또는 **인치**)를 설정합니다. 그러면 컨트롤이 이 측정 단위로 윤곽 프로그램과 가공 위치를 출력합니다. 활성 측정 단위는 빨간색으로 강조 표시됩니다.
0,01 ... 0,001	해상도 설정: 해상도는 컨트롤러와러가 윤곽 프로그램 생성 시 사용하는 소수점 자릿수를 지정합니다. 기본 설정: 측정 단위 **mm의**의 경우 소수점 이하 4자리 및 **인치**의 경우 소수점 이하 5자리
	모델의 다양한 뷰 간에 전환합니다. 예: **상단**
	선택 및 선택 해제 활성화된 + 기호는 **Shift** 키를 누른 것과 같으며, 활성화된 – 기호는 **CTRL** 키를 누른 것과 같습니다. 활성화된 **커서** 기호는 마우스와 같습니다.

다음과 같은 아이콘은 컨트롤에서 특정 모드에서만 표시됩니다.

아이콘	설정
	최근 단계가 실행 취소됩니다.
	윤곽 지정 모드: 허용 공차는 인접한 윤곽 요소가 서로 얼마나 떨어져 있는지를 지정합니다. 허용 공차를 사용하면 드로잉을 할 때 발생한 오차를 보정할 수 있습니다. 기본 설정은 0.001mm입니다.
C CR	호 모드: 호 모드에서는 NC 프로그램에서 원호가 C 형식으로 출력되는지 아니면 CR 형식으로 출력되는지 정의합니다(예: 원통형 표면 보간용).
	점 지정 모드: 가공 위치를 선택하는 동안 컨트롤에서 공구 경로를 파선으로 표시할지 여부를 지정합니다.
	경로 최적화 모드: 컨트롤은 공구 이송 동작을 최적화하여 가공 위치 간에 최단의 이송 동작을 수행합니다. 최적화는 반복 작동으로 재설정됩니다.
	홀 포지션 모드: 컨트롤러에서 크기별로 보어 홀(완전한 원)을 필터링할 수 있는 팝업 창이 열립니다.

작동 참고사항:

- CAD 파일에는 이와 같은 정보가 포함되지 않기 때문에 측정 단위를 정확하게 설정하십시오.
- 이전 컨트롤 모델에 대해 NC 프로그램을 생성하려는 경우에는 분해능을 소수 자릿수 3자리로 제한해야 합니다. 또한 **CAD-Viewer**에서 윤곽 프로그램으로 삽입하는 주석을 제거해야 합니다.
- 컨트롤이 화면의 상태 표시줄에 활성 기본 설정을 표시합니다.

레이어 설정

CAD 파일은 일반적으로 여러 레이어를 포함하고 있습니다. 이러한 레이어를 사용하면 설계자가 여러 유형의 요소(실제 공작물 윤곽, 크기, 보조선 및 설계선, 음영처리 및 텍스트) 그룹을 생성할 수 있습니다.

불필요한 레이어를 숨기면 그래픽을 더 읽기 쉬우며 필수 정보를 원활하게 추출할 수 있습니다.

작동 참고사항:

- 처리할 CAD 파일에는 최소 하나의 레이어가 포함되어야 합니다. 컨트롤은 레이어에 할당되지 않은 요소를 자동으로 익명 레이어로 옮깁니다.
- 설계자가 다른 레이어에 라인을 저장한 경우에도 윤곽을 선택할 수 있습니다.

▶ 레이어 설정을 위한 모드를 선택합니다.

> 컨트롤이 활성 CAD 파일에 포함된 모든 레이어를 목록 뷰 창에 표시합니다.

▶ 레이어 숨기기: 레이어를 숨기려면 왼쪽 마우스 버튼으로 레이어를 선택하고 확인란을 클릭합니다.

▶ 또는, 스페이스 키를 사용합니다.

▶ 레이어 표시: 레이어를 표시하려면 왼쪽 마우스 버튼으로 레이어를 선택하고 확인란을 클릭합니다.

▶ 또는, 스페이스 키를 사용합니다.

프리셋 정의

경우에 따라 CAD 파일의 도면 데이텀은 공작물의 프리셋으로 직접 사용할 수 없는 위치에 있을 수 있습니다. 따라서 컨트롤에는 요소를 클릭하여 적절한 위치로 공작물 프리셋을 이동할 수 있는 기능이 있습니다. 좌표계의 방향도 변경할 수 있습니다.

다음 위치에서 프리셋을 정의할 수 있습니다.

- 숫자값을 목록 뷰 창에 직접 입력
- 직선의 시작, 끝 또는 중심
- 원호의 시작, 중심 또는 끝
- 4분원 사이의 교차점이나 완전한 원의 중심
- 다음 두 요소 간의 교점:
  - 직선과 직선(실제로 직선 중 하나의 연장선에 교점이 있는 경우 포함)
  - 직선 – 원호
  - 직선 – 완전한 원
  - 원 - 원(원호인지 완전한 원인지는 관계없음)

> 작동 참고사항:
> - 윤곽을 선택한 후에도 프리셋을 변경할 수 있습니다. 컨트롤은 선택한 윤곽을 윤곽 프로그램에 저장할 때까지 실제 윤곽 데이터를 계산하지 않습니다.

NC 구문

프리셋과 옵션 방향은 **원점**으로 시작하는 주석으로 NC 프로그램에 삽입됩니다.

```
4 ;orgin = X... Y... Z...
5 ;orgin_plane_spatial = SPA... SPB... SPC...
```

단일 요소에서 프리셋 선택

- ▶ 프리셋을 지정하기 위한 모드를 선택합니다.
- ▶ 마우스로 원하는 요소를 클릭합니다.
- > 선택한 요소에서 프리셋의 가능한 위치가 별표로 표시됩니다.
- ▶ 프리셋으로 선택할 별표를 클릭합니다.
- ▶ 선택한 요소가 너무 작은 경우 확대/축소 기능을 사용하십시오.
- > 컨트롤은 선택된 위치에 프리셋 기호를 설정합니다.
- > 필요한 경우 좌표계의 방향을 조정할 수 있습니다.
  추가 정보: "좌표계의 방향 조정", 페이지 437

두 요소의 교점에서 프리셋 선택

- ▶ 프리셋을 지정하기 위한 모드를 선택합니다.
- ▶ 왼쪽 마우스 버튼으로 첫 번째 요소(직선, 원 또는 원호)를 클릭합니다.
- > 요소가 색상으로 강조 표시됩니다.
- ▶ 왼쪽 마우스 버튼으로 두 번째 요소(직선, 원 또는 원호)를 클릭합니다.
- > 컨트롤이 교점에 프리셋 기호를 설정합니다.
- > 필요한 경우 좌표계의 방향을 조정할 수 있습니다.
  추가 정보: "좌표계의 방향 조정", 페이지 437

> 작동 참고사항:
> - 가능한 교점이 여러 개 있는 경우 두 번째 요소를 마우스로 클릭하면 가장 가까운 교점이 선택됩니다.
> - 두 요소가 직접 교차하지 않는 경우 컨트롤이 두 요소의 확장의 교점을 자동으로 계산합니다.
> - 컨트롤이 교점을 계산할 수 없는 경우 이전에 선택된 요소를 선택 해제합니다.

프리셋이 설정되면 "프리셋 설정" 아이콘의 색상이 변경됩니다.

아이콘을 눌러 프리셋을 삭제할 수 있습니다.

좌표계의 방향 조정

좌표계의 위치는 축의 방향에 의해 정의됩니다.

- ▶ 프리셋이 이미 설정되었습니다
- ▶ 위치 X 방향에 있는 요소를 왼쪽 마우스 버튼으로 클릭합니다.
- > 컨트롤러가 X축을 정렬하고 C의 각도를 변경합니다.
- > 정의된 각도가 0이 아닌 경우 컨트롤러가 목록 뷰를 주황색으로 적용합니다.
- ▶ 대략적으로 위치 Y 방향에 있는 요소를 왼쪽 마우스 버튼으로 클릭합니다.
- > 컨트롤러가 Y축 및 Z축을 정렬하고 A 및 C의 각도를 변경합니다.
- > 정의된 값이 0이 아닌 경우 컨트롤러가 목록 뷰를 주황색으로 적용합니다.

요소 정보

요소 정보 창에서 컨트롤이 선택한 프리셋이 도면 데이텀에서 얼마만큼 떨어진 위치에 있는지 그리고 이 기준 시스템이 도면을 기준으로 어떤 방향에 있는지 표시합니다.

데이텀 정의

경우에 따라 공작물 프리셋은 전체 파트를 가공할 수 없는 위치에 있을 수 있습니다. 따라서 컨트롤러에는에는 새 데이텀 및 틸팅 작업을 정의할 수 있는 기능이 있습니다.

좌표계의 방향이 포함된 데이텀은 프리셋과 같은 위치에 정의할 수 있습니다.

추가 정보: "프리셋 정의", 페이지 436

NC 구문

데이텀의 경우 **TRANS DATUM AXIS** 기능 및 방향의 경우 **PLANE SPATIAL** 기능을 사용하여 데이텀 및 데이텀의 옵션 방향을 NC 프로그램에 NC 블록 또는 주석으로 삽입할 수 있습니다.

데이텀과 해당 방향을 한 개만 지정하면 컨트롤러는 이 기능을 NC 프로그램에 NC 블록으로 삽입합니다.

```
4 TRANS DATUM AXIS X... Y... Z...
5 PLANE SPATIAL SPA... SPB... SPC... TURN MB MAX FMAX
```

윤곽 또는 점을 추가로 선택하면 컨트롤러는 이 기능을 NC 프로그램에 주석으로 삽입합니다.

```
4 ;TRANS DATUM AXIS X... Y... Z...
5 ;PLANE SPATIAL SPA... SPB... SPC... TURN MB MAX FMAX
```

단일 요소에서 데이텀 선택

- ▶ 데이텀을 지정하기 위한 모드를 선택합니다.
- ▶ 마우스로 원하는 요소를 클릭합니다.
- > 선택한 요소에서 데이텀의 가능한 위치가 별표로 표시됩니다.
- ▶ 데이텀으로 선택할 별표를 클릭합니다.
- ▶ 선택한 요소가 너무 작은 경우 확대/축소 기능을 사용하십시오.
- > 컨트롤은 선택된 위치에 프리셋 기호를 설정합니다.
- > 필요한 경우 좌표계의 방향을 조정할 수 있습니다.
  추가 정보: "좌표계의 방향 조정", 페이지 439

두 요소의 교점에서 데이텀 선택

- ▶ 데이텀을 지정하기 위한 모드를 선택합니다.
- ▶ 왼쪽 마우스 버튼으로 첫 번째 요소(직선, 원 또는 원호)를 클릭합니다.
- > 요소가 색상으로 강조 표시됩니다.
- ▶ 왼쪽 마우스 버튼으로 두 번째 요소(직선, 원 또는 원호)를 클릭합니다.
- > 컨트롤이 교점에 프리셋 기호를 설정합니다.
- > 필요한 경우 좌표계의 방향을 조정할 수 있습니다.
  추가 정보: "좌표계의 방향 조정", 페이지 439

> 작동 참고사항:
> - 가능한 교점이 여러 개 있는 경우 두 번째 요소를 마우스로 클릭하면 가장 가까운 교점이 선택됩니다.
> - 두 요소가 직접 교차하지 않는 경우 컨트롤이 두 요소의 확장의 교점을 자동으로 계산합니다.
> - 컨트롤이 교점을 계산할 수 없는 경우 이전에 선택된 요소를 선택 해제합니다.

데이텀이 설정된 경우 데이텀 설정 아이콘의 색상이 변경됩니다.

✖ 아이콘을 눌러 데이텀을 삭제할 수 있습니다.

좌표계의 방향 조정

좌표계의 위치는 축의 방향에 의해 정의됩니다.

- ▶ 데이텀이 이미 설정되었습니다
- ▶ 위치 X 방향에 있는 요소를 왼쪽 마우스 버튼으로 클릭합니다.
- > 컨트롤러가 X축을 정렬하고 C의 각도를 변경합니다.
- > 정의된 각도가 0이 아닌 경우 컨트롤러가 목록 뷰를 주황색으로 적용합니다.
- ▶ 대략적으로 위치 Y 방향에 있는 요소를 왼쪽 마우스 버튼으로 클릭합니다.
- > 컨트롤러가 Y축 및 Z축을 정렬하고 A 및 C의 각도를 변경합니다.
- > 정의된 값이 0이 아닌 경우 컨트롤러가 목록 뷰를 주황색으로 적용합니다.

좌표계의 방향 조정 좌표계의 위치는 축의 방향에 의해 정의됩니다. 프리셋이 이미 설정되었습니다 위치 X 방향에 있는 요소를 왼쪽 마우스 버튼으로 클릭합니다. 컨트롤러가 X축을 정렬하고 C의 각도를 변경합니다. 정의된 각도가 0이 아닌 경우 컨트롤러가 목록 뷰를 주황색으로 적용합니다. 대략적으로 위치 Y 방향에 있는 요소를 왼쪽 마우스 버튼으로 클릭합니다. 컨트롤러가 Y축 및 Z축을 정렬하고 A 및 C의 각도를 변경합니다. 정의된 값이 0이 아닌 경우 컨트롤러가 목록 뷰를 주황색으로 적용합니다.

요소 정보

요소 정보 창에 사용자가 선택한 데이텀이 공작물 프리셋에서 얼마나 멀리 떨어져 있는지 표시됩니다.

윤곽 선택 및 저장

작동 참고사항:
- 옵션 번호 42가 활성화되지 않은 경우 이 기능을 사용할 수 없습니다.
- 윤곽 선택 시 원하는 가공 방향과 일치하도록 회전 방향을 지정합니다.
- 충돌 없이 접근 가능한 첫 번째 윤곽 요소를 선택합니다.
- 윤곽 요소가 너무 인접해 있는 경우 줌 기능을 사용하십시오.

다음과 같은 요소를 윤곽으로 선택할 수 있습니다.
- 직선 세그먼트
- 원
- 원호
- 폴리라인

스플라인 또는 타원 같은 곡선형 요소에서 끝점 및 중심점을 선택할 수 있습니다. 또한 곡선형 요소를 내보내는 중에 윤곽의 일부로 선택하고 폴리라인으로 변환할 수 있습니다.

요소 정보

요소 정보 창에 목록 뷰 창 또는 그래픽 창에서 선택한 마지막 윤곽 요소에 관한 정보의 범위가 표시됩니다.
- **레이어**: 현재 설정된 레이어를 나타냅니다.
- **형식**: 현재 요소 유형을 나타냅니다(예: 선).
- **좌표**: 해당되는 경우 요소의 시작점과 끝점, 그리고 원 중심과 반경을 표시합니다.

- ▶ 윤곽 선택 모드를 선택합니다.
- > 윤곽을 선택할 수 있는 그래픽 창이 활성화됩니다.
- ▶ 윤곽 요소를 선택하려면 마우스로 요소를 클릭합니다.
- > 컨트롤에서 가공 순서를 파선으로 표시합니다.
- ▶ 가공 순서를 수정하려면 마우스를 요소 중심점의 반대편에 놓습니다.
- ▶ 왼쪽 마우스 버튼으로 요소를 선택합니다.
- > 선택한 윤곽 요소가 파란색으로 바뀝니다.
- > 선택한 가공 순서에 따라 윤곽 요소를 추가로 선택할 수 있는 경우 해당 요소가 녹색으로 강조 표시됩니다. 접합점에서는 방향 편차가 가장 적은 요소가 선택됩니다.
- ▶ 마지막 녹색 요소를 클릭하여 모든 요소를 윤곽 프로그램에 추가합니다.
- > 선택한 모든 윤곽 요소가 목록 뷰 창에 표시됩니다. 여전히 녹색인 요소는 **NC** 열에 확인 표시 없이 표시됩니다. 윤곽 프로그램에 이러한 요소가 저장되지 않습니다.
- ▶ 목록 뷰 창에서 선택된 요소를 클릭하여 윤곽 프로그램에 추가할 수도 있습니다.
- ▶ 필요한 경우 **CTRL** 키를 누른 상태에서 그래픽 창의 요소를 다시 클릭하여 이미 선택한 요소의 선택을 해제할 수도 있습니다.

- ▶ 다른 방법: 모든 선택된 요소를 선택 해제하려면 아이콘을 클릭합니다.

- ▶ 선택한 윤곽 요소를 컨트롤의 클립보드에 저장합니다. 그러면 Klartext 프로그램에 윤곽을 삽입할 수 있습니다.

- ▶ 다른 방법: 선택된 윤곽 요소를 Klartext 프로그램으로 저장합니다.
- > 대상 디렉터리, 파일 이름 및 파일 형식을 선택할 수 있는 팝업 창이 표시됩니다.

- ▶ 입력 승인
- > 윤곽 프로그램이 선택된 디렉터리에 저장됩니다.

- ▶ 윤곽을 추가로 선택하려면 선택 요소 취소 소프트 키를 누르고 위에서 설명한 것처럼 다음 윤곽을 선택합니다.

작동 참고사항:

- 또한 컨트롤에서 2개의 공작물 영역 정의(**BLK 폼**)를 윤곽 프로그램으로 전달합니다. 첫 번째 정의에는 전체 CAD 파일의 크기가 포함됩니다. 활성 상태인 두 번째 정의에는 선택한 윤곽 요소만 포함되므로 공작물 영역의 크기가 최적화됩니다.
- 컨트롤에서는 선택된 요소(파란색 요소)만을 저장합니다. 즉, 목록 뷰 창에서 이러한 요소에는 확인 표시가 나타납니다.

윤곽 요소 분할, 확장 및 축소

윤곽 요소를 수정하려면 다음을 수행하십시오.

- ▶ 윤곽을 선택할 수 있는 그래픽 창이 활성화됩니다.
- ▶ 시작점을 선택하려면 요소 또는 두 요소 간의 교점을 선택합니다(+ 아이콘).
- ▶ 다음 윤곽 요소를 마우스로 클릭하여 선택합니다.
- > 컨트롤에서 가공 순서를 파선으로 표시합니다.
- ▶ 요소가 선택되면 컨트롤에서 파란색으로 표시됩니다.
- > 요소가 연결될 수 없는 경우 선택된 요소는 회색으로 표시됩니다.
- > 선택한 가공 순서에 따라 윤곽 요소를 추가로 선택할 수 있는 경우 해당 요소가 녹색으로 강조 표시됩니다. 접합점에서는 방향 편차가 가장 적은 요소가 선택됩니다.
- ▶ 마지막 녹색 요소를 클릭하여 모든 요소를 윤곽 프로그램에 추가합니다.

작동 참고사항:

- 첫 번째 윤곽 요소의 윤곽 가공 순서를 선택합니다.
- 확장하거나 축소할 윤곽 요소가 직선인 경우 컨트롤이 동일한 선을 따라 윤곽 요소를 확장/축소합니다. 확장하거나 축소할 윤곽 요소가 원호인 경우 컨트롤이 동일한 원호를 따라 윤곽 요소를 확장/축소합니다.

가공 위치 선택 및 저장

작동 참고사항:
- 옵션 번호 42가 활성화되지 않은 경우 이 기능을 사용할 수 없습니다.
- 윤곽 요소가 너무 인접해 있는 경우 줌 기능을 사용하십시오.
- 필요할 경우, 컨트롤에서 공구 경로가 표시되도록 기본 설정을 구성하십시오. **추가 정보:** "기본 설정", 페이지 433

패턴 생성기에서 다음 세 가지 방법으로 가공 위치를 정의할 수 있습니다.
- 개별 선택: 개별 마우스 클릭으로 원하는 가공 위치를 선택합니다.
  추가 정보: "단일 선택", 페이지 445
- 마우스 영역으로 구멍 위치를 빠르게 선택: 마우스를 드래그하여 영역을 정의하고, 이 영역 내에서 모든 홀 위치를 선택합니다.
  추가 정보: "마우스 영역으로 홀 위치를 빠르게 선택", 페이지 446
- 아이콘을 통해 홀 위치를 빠르게 선택 아이콘을 클릭하면 컨트롤러가 기존의 모든 홀 직경을 표시합니다.
  추가 정보: "아이콘을 통해 홀 위치를 빠르게 선택", 페이지 447

파일 형식 선택

다음과 같은 파일 형식이 있습니다.
- 포인트 테이블(**.PNT**)
- Klartext 대화식 언어 프로그램(**.H**)

가공 위치를 Klartext 프로그램으로 저장할 경우 컨트롤러가 모든 가공 위치에 대해 별도의 사이클 호출을 포함한 선형 블록을 생성합니다(**L X... Y... Z... F MAX M99**). 이 NC 프로그램을 이전의 하이덴하인 컨트롤러로 전송하고 거기서 실행할 수도 있습니다.

TNC640의 점 테이블(.PTN)은 iTNC530과 호환되지 않습니다. 각각의 경우에 다른 컨트롤 유형에서 전송하고 처리하는 것은 문제를 일으킬 수 있으며 예상치 못한 성능 문제가 나타날 수 있습니다.

단일 선택

- ▶ 가공 위치를 선택하기 위한 모드를 선택합니다.
- > 위치를 선택할 수 있는 그래픽 창이 활성화됩니다.
- ▶ 가공 위치를 선택하려면 마우스로 요소를 클릭합니다.
- > 요소가 주황색으로 표시됩니다.
- > Shift 키를 동시에 누르면 요소에서 가능한 가공 위치가 별표로 표시됩니다.
- ▶ 원을 클릭하면 원 중심이 가공 위치로 인식됩니다.
- > Shift 키를 동시에 누르면 가능한 가공 위치가 별표로 표시됩니다.
- > 컨트롤이 선택된 위치를 목록 뷰 창으로 불러옵니다(점 기호로 표시).
- ▶ 필요한 경우 CTRL 키를 누른 상태에서 그래픽 창의 요소를 다시 클릭하여 이미 선택한 요소의 선택을 해제할 수도 있습니다.
- ▶ 다른 방법: 목록 뷰 창에서 요소를 선택하고 **DEL** 키를 누릅니다.
- ▶ 다른 방법: 모든 선택된 요소를 선택 해제하려면 아이콘을 클릭합니다.
- ▶ 선택한 가공 위치를 TNC의 클립보드에 저장합니다. 그러면 Klartext 프로그램에 사이클 호출을 포함한 위치결정 블록으로 가공 위치를 삽입할 수 있습니다.
- ▶ 다른 방법: 선택된 가공 위치를 점 파일에 저장합니다.
- > 대상 디렉터리, 파일 이름 및 파일 형식을 선택할 수 있는 팝업 창이 표시됩니다.
- ▶ 입력 승인
- > 윤곽 프로그램이 선택된 디렉터리에 저장됩니다.
- ▶ 추가 가공 위치를 선택하려면 선택한 요소 취소 아이콘을 누르고 위의 설명에 따라 선택합니다.

마우스 영역으로 홀 위치를 빠르게 선택

- ▶ 가공 위치를 선택하기 위한 모드를 선택합니다.
- > 위치를 선택할 수 있는 그래픽 창이 활성화됩니다.
- ▶ 가공 위치를 선택하려면 Shift 키를 누르고 왼쪽 마우스 버튼으로 영역을 정의합니다.
- > 영역 내에서 완전히 밀폐된 모든 완전한 원이 컨트롤에 의해 홀 위치로 인식됩니다.
- > 컨트롤에서 크기별로 홀을 정의할 수 있는 팝업 창이 열립니다.
- ▶ 필터 설정을 구성하고 **확인** 버튼을 눌러 승인합니다.
  추가 정보: "필터 설정", 페이지 448
- > 컨트롤이 선택된 위치를 목록 뷰 창으로 불러옵니다(점 기호로 표시).
- ▶ 필요한 경우 CTRL 키를 누른 상태에서 그래픽 창의 요소를 다시 클릭하여 이미 선택한 요소의 선택을 해제할 수도 있습니다.
- ▶ 다른 방법: 목록 뷰 창에서 요소를 선택하고 **DEL** 키를 누릅니다.
- ▶ 다른 방법: 열린 영역을 다시 끌어서 모든 요소를 선택 취소하되, 이번에는 CTRL 키를 누른 상태에서 실행합니다.
- ▶ 선택한 가공 위치를 TNC의 클립보드에 저장합니다. 그러면 Klartext 프로그램에 사이클 호출을 포함한 위치결정 블록으로 가공 위치를 삽입할 수 있습니다.
- ▶ 다른 방법: 선택된 가공 위치를 점 파일에 저장합니다.
- > 대상 디렉터리, 파일 이름 및 파일 형식을 선택할 수 있는 팝업 창이 표시됩니다.
- ▶ 입력 승인
- > 윤곽 프로그램이 선택된 디렉터리에 저장됩니다.
- ▶ 추가 가공 위치를 선택하려면 선택한 요소 취소 아이콘을 누르고 위의 설명에 따라 선택합니다.

아이콘을 통해 홀 위치를 빠르게 선택

- ▶ 가공 위치를 선택하기 위한 모드를 선택합니다.
- > 위치를 선택할 수 있는 그래픽 창이 활성화됩니다.
- ▶ 아이콘 선택
- > 컨트롤러에서 크기별로 보어 홀(완전한 원)을 필터링할 수 있는 팝업 창이 열립니다.
- ▶ 필요한 경우 필터 설정을 구성하고 **확인** 버튼을 클릭하여 승인합니다.
  추가 정보: "필터 설정", 페이지 448
- > 컨트롤이 선택된 위치를 목록 뷰 창으로 불러옵니다(점 기호로 표시).
- ▶ 필요한 경우 CTRL 키를 누른 상태에서 그래픽 창의 요소를 다시 클릭하여 이미 선택한 요소의 선택을 해제할 수도 있습니다.
- ▶ 다른 방법: 목록 뷰 창에서 요소를 선택하고 **DEL** 키를 누릅니다.
- ▶ 다른 방법: 모든 선택된 요소를 선택 해제하려면 아이콘을 클릭합니다.
- ▶ 선택한 가공 위치를 TNC의 클립보드에 저장합니다. 그러면 Klartext 프로그램에 사이클 호출을 포함한 위치결정 블록으로 가공 위치를 삽입할 수 있습니다.
- ▶ 다른 방법: 선택된 가공 위치를 점 파일에 저장합니다.
- > 대상 디렉터리, 파일 이름 및 파일 형식을 선택할 수 있는 팝업 창이 표시됩니다.
- ▶ 입력 승인
- > 윤곽 프로그램이 선택된 디렉터리에 저장됩니다.
- ▶ 추가 가공 위치를 선택하려면 선택한 요소 취소 아이콘을 누르고 위의 설명에 따라 선택합니다.

필터 설정

구멍 위치 표시에 빠른 선택 기능을 사용하면, 검색한 가장 작은 직경은 왼쪽에, 가장 큰 직경은 오른쪽에 있는 팝업 창이 나타납니다. 직경 표시 바로 아래 있는 버튼으로 직경을 조정하여 원하는 구멍 직경을 로드할 수 있습니다.

다음 버튼을 사용할 수 있습니다.

아이콘	가장 작은 직경의 필터 설정
|<<	검색된 가장 작은 직경 표시(기본 설정)
<	검색된, 다음으로 작은 직경 표시
>	검색된, 다음으로 큰 직경 표시
>>	검색된 가장 큰 직경 표시. 가장 작은 직경에 대한 필터가 가장 큰 직경의 설정 값으로 설정됩니다.

아이콘	가장 큰 직경의 필터 설정
<<	검색된 가장 작은 직경 표시. 가장 큰 직경에 대한 필터가 가장 작은 직경의 설정 값으로 설정됩니다.
<	검색된, 다음으로 작은 직경 표시
>	검색된, 다음으로 큰 직경 표시
>>|	검색된 가장 큰 직경 표시(기본 설정)

공구 경로 표시 아이콘을 클릭해 공구 경로를 표시할 수 있습니다.

추가 정보: "기본 설정", 페이지 433

요소 정보

요소 정보 창에 목록 뷰 창 또는 그래픽 창에서 마우스를 클릭하여 마지막으로 선택한 가공 위치의 좌표가 표시됩니다.

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

- ▶ 3D로 표시된 모델을 회전하려면 마우스 오른쪽 버튼을 누른 상태로 마우스를 이동합니다.
- ▶ 표시된 모델을 옮기려면 가운데 마우스 버튼이나 휠 버튼을 누른 상태로 마우스를 이동합니다.
- ▶ 특정 영역을 확대하려면 왼쪽 마우스 버튼을 계속 누른 상태로 확대할 영역을 표시합니다.
- > 왼쪽 마우스 버튼을 놓으면 정의된 영역이 확대됩니다.
- ▶ 영역을 빠르게 확대하거나 축소하려면 마우스 휠을 앞쪽이나 뒤쪽으로 돌립니다.
- ▶ 표준 디스플레이로 돌아가려면 Shift 키를 누르고 동시에 오른쪽 마우스 버튼으로 두 번 클릭합니다. 오른쪽 마우스 버튼만 두 번 클릭하면 회전 각도가 유지됩니다.

13

팔레트

13.1 팔레트 관리(옵션 번호 22)

적용

> 기계 설명서를 참조하십시오.
> 팔레트 테이블 관리는 기계 의존형 기능입니다. 표준 기능 범위는 아래에 설명되어 있습니다.

팔레트 테이블(**.P**)은 팔레트 변경기와 함께 가공 센터에 주로 사용됩니다. 팔레트 테이블은 다양한 팔레트(PAL), 선택적으로 픽스처(FIX) 및 연결된 NC 프로그램(PGM)을 호출합니다. 팔레트 테이블은 모든 정의된 프리셋 및 데이텀 테이블을 활성화합니다.

팔레트 변경기 없이 **NC 시작** 키를 한 번만 누르면 팔레트 테이블을 사용하여 순차적으로 다른 프리셋으로 NC 프로그램을 처리할 수 있습니다.

> 팔레트 테이블의 파일 이름은 언제나 문자로 시작해야 합니다.

팔레트 테이블의 열

기계 제작업체는 팔레트 테이블을 생성할 때 자동으로 열리는 팔레트 테이블 원형을 정의합니다.

원형은 다음 열을 포함할 수 있습니다.

열	의미	필드 유형
NR	컨트롤러에서 항목을 자동으로 생성합니다. **라인 번호**필드의 정보 입력은 **블럭 스캔** 기능을 위해 필요합니다.	의무 필드
TYPE	컨트롤러는 다음 항목 간에 서로 다릅니다. ■ **PAL** 팔레트 ■ **FIX** 픽스처 ■ **PGM** NC 프로그램 **ENT** 키 및 화살표 키 또는 소프트 키를 사용하여 항목을 선택합니다.	의무 필드
NAME	파일 이름 기계 제작업체는 팔레트와 픽스처에 대한 이름을 지정하며(해당하는 경우) 사용자는 프로그램 이름을 정의합니다. NC 프로그램이 팔레트 테이블의 디렉터리에 저장되지 않은 경우 전체 경로를 지정해야 합니다.	의무 필드
항목	데이텀 데이텀 테이블이 팔레트 테이블의 디렉터리에 저장되지 않은 경우 전체 경로를 지정해야 합니다. 사이클 7을 사용하여 NC 프로그램의 데이텀 테이블에서 데이텀을 활성화합니다.	선택 필드 이 항목은 데이텀 테이블을 사용하는 경우에만 필수입니다.
비활성화	공작물 프리셋 공작물의 프리셋 번호를 입력합니다.	선택 필드
LOCATION	팔레트의 위치 항목 **MA**는 기계의 작업 공간에 팔레트 또는 픽스처가 있고 가공될 수 있음을 나타냅니다. **ENT** 키를 눌러 **MA**를 입력합니다. 항목을 제거하고 따라서 가공을 금지하려면 **NO ENT** 키를 누릅니다.	선택 필드 열이 존재하는 경우 항목은 필수입니다.

열	의미	필드 유형
LOCK	라인 잠김 별표 *를 사용하면 팔레트 테이블의 행을 처리에서 제외할 수 있습니다. **ENT** 키를 눌러 *가 입력된 행을 식별합니다. 잠금을 취소하려면 **NO ENT** 키를 누르십시오. 개별 NC 프로그램, 픽스처 및 전체 팔레트의 실행을 잠글 수 있습니다. 잠긴 팔레트의 잠기지 않은 라인(예: PGM)도 실행되지 않습니다.	선택 필드
PALPRES	팔레트 프리셋의 번호	선택 필드 이 항목은 팔레트 프리셋을 사용하는 경우에만 필수입니다.
W-STATUS	실행 상태	선택 필드 이 항목은 공구 중심 가공의 경우에만 필수입니다.
METHOD	가공 방법	선택 필드 이 항목은 공구 중심 가공의 경우에만 필수입니다.
CTID	미드 프로그램 시작을 위한 ID	선택 필드 이 항목은 공구 중심 가공의 경우에만 필수입니다.
SP-X, SP-Y, SP-Z	선형축 X, Y 및 Z의 안전 높이	선택 필드
SP-A, SP-B, SP-C	회전축 A, B 및 C의 안전 높이	선택 필드
SP-U, SP-V, SP-W	평행축 U, V 및 W의 안전 높이	선택 필드
DOC	주석	선택 필드

컨트롤러가 모든 선을 가공해야 하는 팔레트 테이블만 사용하는 경우 **LOCATION** 열을 제거할 수 있습니다.

추가 정보: "열 삽입 또는 삭제", 페이지 455

팔레트 테이블 편집

새 팔레트 테이블을 생성하는 경우 해당 테이블은 처음에 비어 있습니다. 소프트 키를 사용하여 행을 삽입 및 편집할 수 있습니다.

소프트 키	편집 기능
시작	테이블 시작 선택
종료	테이블 끝 선택
페이지	테이블에서 이전 페이지 선택
페이지	테이블에서 다음 페이지 선택
삽입 선	테이블의 마지막 라인으로 삽입
삭제 선	테이블에서 마지막 라인 삭제
마지막열에 N 라인 추가	테이블의 끝에 몇 줄 추가
복사 영역	현재 값 복사
붙여넣기 영역	복사된 값 삽입
라인 시작	라인 시작 부분 선택
라인 종료	라인 끝부분 선택
찾기	텍스트 또는 값 찾기
숨기기/ 정렬/ 열	테이블 열을 정렬하거나 숨기기
편집 현재 필드	현재 필드 편집
분류	열 내용 기준 정렬
더 많은 기능	기타 기능(예: 저장)
선택	파일 경로 선택용 대화 상자 열기

팔레트 테이블 선택

팔레트 테이블을 선택하거나 새 팔레트 테이블을 선택하려면 다음을 수행하십시오.

- ▶ **프로그래밍** 모드 또는 프로그램 실행 모드로 전환합니다.
- ▶ **PGM MGT** 키를 누릅니다.

표시된 팔레트 테이블이 없는 경우:

- ▶ **선택 형식** 소프트 키를 누릅니다.
- ▶ **모든것을 표시** 소프트 키를 누릅니다.
- ▶ 화살표 키를 사용하여 팔레트 테이블을 선택하거나 새 팔레트 테이블의 이름(**.p**)을 입력합니다.
- ▶ **ENT** 키를 누릅니다.

> **화면 레이아웃** 키를 사용하여 목록 뷰 또는 폼 뷰를 선택할 수 있습니다.

열 삽입 또는 삭제

> 이 기능은 코드 번호 **555343**이 입력될 때까지 활성화되지 않습니다.

구성에 따라 새로 생성된 팔레트 테이블에 일부 열이 포함되지 않을 수 있습니다. 예를 들어 공구 중심 가공의 경우 삽입해야 할 열을 먼저 선택해야 합니다.

빈 팔레트 테이블에 열을 삽입하려면 다음을 수행하십시오.

- ▶ 팔레트 테이블을 엽니다.
- ▶ **더 많은 기능** 소프트 키를 누릅니다.
- ▶ **수정 형식** 소프트 키를 누릅니다.
- > 그러면 사용할 수 있는 열을 표시하는 팝업 창이 열립니다.
- ▶ 화살표 키를 사용하여 원하는 열을 선택합니다.
- ▶ **삽입 컬럼** 소프트 키를 누릅니다.
- ▶ **ENT** 키를 누릅니다.

삭제 컬럼 소프트 키로 열을 제거할 수 있습니다.

공구 중심 가공의 기본 사항

응용

기계 설명서를 참조하십시오.
공구 중심 가공은 기계에 의존형 기능입니다. 표준 기능 범위는 아래에 설명되어 있습니다.

공구 중심 가공을 사용하여 팔레트 변경기가 없는 기계에서도 여러 공작물을 함께 가공할 수 있어 공구 변경 시간을 줄일 수 있습니다.

제한

알림

충돌 주의!

모든 팔레트 테이블 및 NC 프로그램이 공구 중심 가공에 적합한 것은 아닙니다. 공구 중심 가공의 경우 컨트롤은 더 이상 NC 프로그램을 연속해서 실행하지 않고 공구 호출 시에 분할합니다. NC 프로그램을 분할하면 재설정되지 않은 기능이 프로그램 전체에 적용되도록 할 수 있습니다(기계 상태). 이렇게 하면 가공 중에 충돌 위험이 있습니다!

- 명시된 제한 고려
- 팔레트 테이블 및 NC 프로그램을 공구 중심 가공에 맞게 수정
  - 모든 NC 프로그램에서 각 공구 이후에 프로그램 정보를 재프로그래밍합니다(예: **M3** 또는 **M4**).
  - 모든 NC 프로그램에서 각 공구 이전에 특수 기능 및 보조 기능을 재설정합니다(예: **Tilt the working plane** 또는 **M138**).
- **반 자동 프로그램 실행** 작동 모드에서 팔레트 테이블 및 연결된 NC 프로그램 주의 깊게 테스트하십시오.

다음 기능은 사용할 수 없습니다.

- FUNCTION TCPM, M128
- M144
- M101
- M118
- 팔레트 프리셋 변경

다음 기능에서는 특히 미드 프로그램 시작에 대해 각별히 주의를 기울여야 합니다.

- 보조 기능을 사용하여 기계 상태 변경(예: M13)
- 구성에 기록(예: WRITE KINEMATICS)
- 이송 범위 전환
- 사이클 32 공차:
- 작업평면 틸팅

공구 중심 가공을 위한 팔레트 테이블 열

기계 제작업체가 다른 구성을 만들지 않은 한, 공구 중심 가공을 위해 다음과 같은 추가 열이 필요합니다.

열	의미
W-STATUS	가공 상태를 통해 가공 진행을 정의합니다. 가공되지 않은(원시) 공작물에 대해서는 BLANK 를 입력합니다. 컨트롤에서 가공 중에 이 항목을 자동으로 변경합니다. 컨트롤은 다음 항목 간에 서로 다릅니다. ■ BLANK: 공작물 영역, 가공 필요 ■ INCOMPLETE: 부분 가공, 추가 가공 필요 ■ ENDED: 가공 완료, 추가 가공 필요 없음 ■ EMPTY: 빈 영역, 가공 필요 없음 ■ SKIP: 가공 건너뛰기
METHOD	가공 방법 표시 팔레트 픽스처 조합에도 공구 중심 가공을 사용할 수 있지만 여러 팔레트에는 사용할 수 없습니다. 컨트롤은 다음 항목 간에 서로 다릅니다. ■ WPO: 공작물 중심(표준) ■ TO: 공구 중심(최초 가공) ■ CTO: 공구 중심(추가 가공)
CTID	컨트롤이 블록 스캔을 사용하여 미드 프로그램 시작에 대한 ID 번호를 자동으로 생성합니다. 항목을 삭제 또는 변경하면 미드 프로그램 시작이 더 이상 가능하지 않습니다.
SP-X, SP-Y, SP-Z, SP-A, SP-B, SP-C, SP-U, SP-V, SP-W	기존 축의 안전 높이에 대한 항목은 옵션입니다. 축에 대한 안전 위치를 입력할 수 있습니다. 기계 제작업체가 NC 매크로에서 이 위치를 처리하는 경우 컨트롤은 해당 위치에만 접근합니다.

13.2 배치 프로세스 관리자(옵션 154)

애플리케이션

> 기계 설명서를 참조하십시오.
> 기계 제작업체는 **배치 프로세스 관리자** 기능을 구성 및 활성화합니다.

배치 프로세스 관리자를 사용하여 공작 기계에 대한 생산 주문을 계획할 수 있습니다.

계획된 NC 프로그램을 작업 목록에 저장합니다. **배치 프로세스 관리자**를 사용하여 작업 목록을 엽니다.

다음과 같은 정보가 표시됩니다.

- NC 프로그램에 오류가 없는지 여부
- NC 프로그램 실행 시간
- 공구 가용성
- 기계에 수동 개입이 필요한 시간

> 모든 정보를 확실히 얻으려면 공구 사용 시험 기능을 활성화하고 켜야 합니다!
> **추가 정보:** NC 프로그램 설정, 테스트 및 실행 사용 설명서:

기본 사항

배치 프로세스 관리자는 다음 작동 모드에서 사용할 수 있습니다.

- **프로그래밍**
- **반 자동 프로그램 실행**
- **자동 프로그램 실행**

프로그래밍 작동 모드에서 작업 목록을 생성 및 편집할 수 있습니다.

작업 목록은 **반 자동 프로그램 실행** 및 **자동 프로그램 실행** 작동 모드에서 실행됩니다. 변경은 제한된 범위까지만 가능합니다.

화면 표시

배치 프로세스 관리자 의 다음 화면 레이아웃이 **프로그래밍** 작동 모드에서 표시됩니다.

1 모든 필요한 수동 개입을 표시
2 다음 수동 개입을 표시
3 사용 가능한 경우 기계 제작업체에서 제공한 현재 소프트 키를 표시
4 파란색으로 강조 표시된 행의 편집 가능 항목을 표시
5 현재 소프트 키를 표시
6 작업 목록을 표시

작업 목록의 열

열	의미
열 이름 없음	**Pallet**, **Fixture** 또는 **프로그램**의 상태**Program**
Program	**Pallet**, **Fixture** 또는 **프로그램**의 이름 또는 경로**Program**
Duration	실행 정지 시간(초) 이 열은 기계에 19인치 화면이 있는 경우에만 표시됩니다.
End Time	실행 시간 종료 ■ **프로그래밍** 작동 모드의 시간 ■ **반 자동 프로그램 실행** 및 **자동 프로그램 실행** 작동 모드의 실제 시간
Preset	공작물 리셋의 상태
T	삽입된 공구의 상태
프로그램	NC 프로그램의 상태
Sts	기계 상태

Pallet, **Fixture** 및 **Program**의 상태가 첫 번째 열에 아이콘으로 표시됩니다.

각 아이콘의 의미는 다음과 같습니다.

아이콘	의미
	Pallet, **Fixture** 또는 **Program**이 잠김
	Pallet 또는 **Fixture**가 가공을 위해 활성화되지 않음
	이 행은 현재 **반 자동 프로그램 실행** 또는 **자동 프로그램 실행**에서 처리 중이며 편집할 수 없음
	프로그램이 이 행에서 수동으로 중단됨

Program 열에 가공 방법이 아이콘으로 표시됩니다.
각 아이콘의 의미는 다음과 같습니다.

아이콘	의미
아이콘 없음	공작물 중심 가공
	공구 위치 결정 가공 ■ 시작 ■ 끝

상태는 **프리셋**, **T** 및 **Pgm** 열에 아이콘으로 표시됩니다.
각 아이콘의 의미는 다음과 같습니다.

아이콘	의미
	테스트 완료
	테스트 실패, 예: 만료된 공구 사용 시간 때문
	테스트가 아직 완료되지 않음
	잘못된 프로그램 구조, 예: 팔레트가 종속 프로그램을 포함하지 않음
	공작물 프리셋이 정의됨
	입력 확인 공작물 프리셋을 팔레트 또는 모든 종속 NC 프로그램에 할당할 수 있습니다.

작동 참고사항:
- **프로그래밍** 작동 모드에서 **T** 열은 항상 비어 있으며, 그 이유는 컨트롤러가 **반 자동 프로그램 실행** 및 **자동 프로그램 실행** 작동 모드에서 먼저 상태를 확인하기 때문입니다.
- 공구 사용 테스트 기능이 기계에서 활성화되거나 켜지지 않은 경우 **Pgm** 열에 아이콘이 표시되지 않습니다.

  추가 정보: NC 프로그램 설정, 테스트 및 실행 사용 설명서:

Sts 열에 가공 상태가 아이콘으로 표시됩니다.
각 아이콘의 의미는 다음과 같습니다.

아이콘	의미
	공작물 영역, 가공 필요
	부분 가공, 추가 가공 필요
	가공 완료, 추가 가공 필요 없음
	가공 건너뛰기

작동 참고사항:
- 가공 상태는 가공 중에 자동으로 조정됩니다.
- **Sts** 열의 **배치 프로세스 관리자** 표시는**W STATUS** 열이 포함 된 경우에만 표시됩니다

추가 정보: NC 프로그램 설정, 테스트 및 실행 사용 설명서:

배치 프로세스 관리자 열기

기계 설명서를 참조하십시오.
기계 파라미터 **standardEditor**(no. 102902)에서 기계 제작업체는 컨트롤러에 사용되는 표준 편집기를 지정합니다.

프로그래밍 작동 모드

컨트롤러가 배치 프로세스 매니저에서 팔레트 테이블(.p)을 작업 목록으로 열지 않은 경우, 다음을 수행하십시오.

▶ 원하는 작업 목록을 선택합니다.

▷ ▶ 소프트 키 행 전환

더 많은 기능 ▶ **더 많은 기능** 소프트 키를 누릅니다.

선택 수정창 ▶ **선택 수정창** 소프트 키를 누릅니다.

> 컨트롤러에 **편집기 선택** 팝업 창이 열립니다.

↓ ▶ **BPM-EDITOR**를 선택합니다.

ENT ▶ **ENT** 키로 입력을 확인합니다.

OK ▶ 다른 방법: **확인** 소프트 키를 누릅니다.

> 컨트롤러의 **배치 프로세스 관리자**에 작업 목록이 열립니다.

반 자동 프로그램 실행 및 자동 프로그램 실행 작동 모드

컨트롤러가 배치 프로세스 매니저에서 팔레트 테이블(.p)을 작업 목록으로 열지 않은 경우, 다음을 수행하십시오.

▶ **화면 레이아웃** 키 누릅니다.

BPM ▶ **BPM** 키를 누릅니다.

> 컨트롤러의 **배치 프로세스 관리자**에 작업 목록이 열립니다.

소프트 키

다음과 같은 소프트 키를 사용할 수 있습니다.

> 기계 설명서를 참조하십시오.
> 기계 제작업체는 자체의 소프트 키를 구성할 수 있습니다.

소프트 키	기능
세부정보 해제 설정	트리 구조 축소 또는 확장
편집 해제 설정	열린 작업 목록 편집
삽입 제거	소프트 키 **앞에 삽입**, **뒤에 삽입** 및 **제거** 표시**제거**
이동	행 이동
꼬리표	행 선택
표시 취소	표시 취소
앞에 삽입	커서 위치 앞에 새 **Pallet**, **Fixture** 또는 **Program** 삽입
뒤에 삽입	커서 위치 뒤에 새 **Pallet**, **Fixture** 또는 **Program** 삽입
제거	행 또는 블록 삭제
	활성 창 전환
선택	팝업 창에서 가능한 입력 항목을 선택합니다.
상태 재설정	가공 상태를 공작물 영역으로 재설정합니다.
가공 방법	공작물 중심 또는 공구 중심 가공을 선택합니다.
공구 관리	확장된 공구 관리를 엽니다.확장된 공구 관리
내부적인 정지	가공 중단

작동 참고사항:

- **공구 관리** 및 **내부적인 정지** 소프트 키는 **반 자동 프로그램 실행** 및 **자동 프로그램 실행** 작동 모드에서만 사용할 수 있습니다.
- 팔레트 테이블에 **W 상태** 열이 포함되어 있으면 **상태 재설정** 소프트 키를 사용할 수 있습니다.
- 팔레트 테이블에 **W 상태**, **방법** 및 **CTID** 열이 포함된 경우 **가공 방법** 소프트 키를 사용할 수 있습니다.

추가 정보: NC 프로그램 설정, 테스트 및 실행 사용 설명서:

작업 목록 생성

새 작업 목록은 파일 관리자에서만 생성할 수 있습니다.

> 작업 목록의 파일 이름은 언제나 문자로 시작해야 합니다.

- ▶ **프로그래밍** 키를 누릅니다.
- ▶ **PGM MGT** 키를 누릅니다.
- > 파일 관리자가 열립니다.
- ▶ **새로운 파일** 소프트 키를 누릅니다.
- ▶ 파일 이름을 확장자(.**p**)와 함께 입력합니다.
- ▶ **ENT** 키를 눌러 승인합니다.
- > 컨트롤러의 **배치 프로세스 관리자**에 빈 작업 목록이 열립니다.
- ▶ **삽입 제거** 소프트 키를 누릅니다.
- ▶ **뒤에 삽입** 소프트 키를 누릅니다.
- > 컨트롤러의 오른쪽에 여러 유형이 표시됩니다.
- ▶ 원하는 유형을 선택합니다.
  - **Pallet**
  - **Fixture**
  - **Program**
- > 컨트롤러의 작업 목록에 빈 행이 삽입됩니다.
- > 컨트롤러의 오른쪽에 선택된 유형이 표시됩니다.
- ▶ 항목 정의
  - **이름**: 팝업 창을 통해 직접 이름을 입력하거나 이름을 선택합니다(있는 경우)..
  - **데이텀 테이블**: 해당하는 경우 데이텀을 직접 입력하거나 팝업 창을 통해 데이텀을 선택합니다
  - **기준점**: 해당하는 경우 공작물 프리셋을 직접 입력합니다.
  - **잠김**: 선택한 행이 가공에서 제외됩니다.
  - **기계적인**: 선택한 행이 가공을 위해 활성화됩니다.
- ▶ **ENT** 키를 눌러 입력을 승인합니다.
- ▶ 필요한 경우 단계를 반복합니다.
- ▶ **편집** 소프트 키를 누릅니다.

작업 목록 편집

프로그래밍, **반 자동 프로그램 실행** 및 **자동 프로그램 실행** 작동 모드에서 작업 목록을 편집할 수 있습니다.

> 작동 참고사항:
> - **반 자동 프로그램 실행** 또는 **자동 프로그램 실행** 작동 모드에서 작업 목록을 선택한 경우 **프로그래밍** 작동 모드에서 작업 목록을 편집할 수 없습니다.
> - 컨트롤러가 보호된 영역을 정의하므로, 가공 중에 작업 목록 변경의 가능성이 제한됩니다.
> - 보호된 영역의 NC 프로그램은 연한 회색으로 표시됩니다.

배치 프로세스 관리자에서 작업 목록의 행을 편집하려면 다음을 수행하십시오.

▶ 원하는 작업 목록을 엽니다.

▶ **편집** 소프트 키를 누릅니다.

▶ 커서를 원하는 행(예: **팔레트**)에 배치합니다.**Pallet**

> 선택된 행이 파란색으로 표시됩니다.

> 컨트롤러의 오른쪽에 편집 가능 항목이 표시됩니다.

▶ 필요한 경우 **창 변경** 소프트 키를 누릅니다.

> 컨트롤러가 활성 창을 전환합니다.

▶ 다음 항목을 변경할 수 있습니다.
- **이름**
- **데이텀 테이블**
- **기준점**
- **잠김**
- **기계적인**

▶ **ENT** 키를 눌러 편집된 항목을 승인합니다.

> 컨트롤러에서 변경내용을 채택합니다.

▶ **편집** 소프트 키를 누릅니다.

배치 프로세스 관리자에서 작업 목록의 행을 이동하려면 다음을 수행하십시오.

▶ 원하는 작업 목록을 엽니다.

▶ **편집** 소프트 키를 누릅니다.

▶ 커서를 원하는 행(예: **프로그램**)에 배치합니다.**Program**

> 선택된 행이 파란색으로 표시됩니다.

▶ **이동** 소프트 키를 누릅니다.

▶ **꼬리표** 소프트 키를 누릅니다.

> 커서가 배치된 행이 강조 표시됩니다.

▶ 커서를 원하는 위치에 배치합니다.

> 커서가 적합한 위치에 배치된 경우 컨트롤러에 **앞에 삽입** 및 **뒤에 삽입** 소프트 키가 표시됩니다.

▶ **앞에 삽입** 소프트 키를 누릅니다.

> 새 위치에 행이 삽입됩니다.

▶ **돌아가기** 소프트 키를 누릅니다.

▶ **편집** 소프트 키를 누릅니다.

14

터치스크린 작동

14.1 디스플레이 장치 및 작동

터치스크린

> 기계 설명서를 참조하십시오.
> 이 기능은 공작 공작기계 제작업체에서 활성화 및 조정해야 합니다.

터치스크린은 검정색 프레임으로 구별되며 소프트 키 선택 키는 없습니다.

TNC 620은(는) 19″ 화면에 작동 패널이 통합되어 있습니다.

1 헤더
컨트롤러가 켜질 때 헤더의 선택된 작동 모드가 화면에 표시됩니다.

2 기계 제작업체용 소프트 키 행

3 소프트 키 행
소프트 키 행에 추가 기능이 표시됩니다. 활성 소프트 키 행은 파란색 바로 표시됩니다.

4 통합형 작동 패널

작동 패널

통합형 작동 패널

작동 패널은 화면에 통합되어 있습니다. 작동 패널의 내용은 현재 작동 모드에 따라 변합니다.

1 다음을 보여 주는 영역:
   - 알파벳 키보드
   - HeROS 메뉴
   - 시뮬레이션 속도용 분압기(**테스트 실행** 작동 모드)

2 기계 작동 모드

3 프로그래밍 모드

   컨트롤러에 화면이 전환되는 활성 작동 모드가 녹색 배경과 함께 표시됩니다.

   컨트롤러의 배경에 작은 흰색 삼각형을 통해 작동 모드가 표시됩니다.

4
   - 파일 관리
   - 계산기
   - MOD 기능
   - 도움말 기능
   - 오류 메시지 표시

5 빠른 액세스 메뉴

   작동 모드에 따라 여기서 중요한 기능을 한 눈에 확인할 수 있습니다.

6 프로그래밍 대화 상자 열기(**프로그래밍** and **수동 입력에 의한 운전(MDI)** 작동 모드에서만)

7 숫자 입력 및 축 선택

8 탐색

9 화살표 및 점프 문 **GOTO**

10 작업 표시줄

   추가 정보: NC 프로그램 설정, 테스트 및 실행 사용 설명서:

시험 주행 모드의 작동 패널

수동 운전 모드의 작동 패널

또한 기계 제작업체가 기계 작동 패널을 공급합니다.

> 기계 설명서를 참조하십시오.
> 외부 키(예: **NC 시작** 또는 **NC 정지**)에 대한 설명은 기계 설명서에 나와 있습니다.

기본 작동

예를 들어 다음 키는 손 제스처로 쉽게 대체할 수 있습니다.

키	기능	제스처
	작동 모드를 전환합니다.	헤더에서 기계 작동 모드를 누릅니다.
	소프트 키 행 전환	소프트 키 행에서 가로로 살짝 밉니다.
	소프트 키 선택 키	터치스크린에서 기능을 누릅니다.

14.2 제스처제스처

가능한 제스처 개요

컨트롤의 화면은 다중 터치가 가능합니다. 즉, 한 번에 손가락 두 개 이상을 포함하여 여러 제스처를 구별할 수 있습니다.

기호	제스처	의미
	탭	화면을 한 손가락으로 가볍게 터치
	두 번 누르기	화면을 두 손가락으로 가볍게 터치
	길게 누르기	화면에 손가락 끝을 연속 접촉
	살짝 밀기	화면에 대한 흐름 동작
	끌기	길게 누르기와 살짝 밀기를 조합하여 시작점이 정의되었을 때 화면에 대해 손가락을 움직이는 동작입니다.

기호	제스처	의미
	두 손가락 끌기	길게 누르기와 살짝 밀기를 조합하여 시작점이 정의되었을 때 화면에 대해 두 손가락을 나란히 움직이는 동작입니다.
	펴기	두 손가락으로 길게 누르고 서로 멀리 떨어지게 움직이는 동작
	오므리기	두 손가락을 서로 가까워지게 움직이는 동작

테이블 및 NC 프로그램에서 탐색

NC 프로그램 또는 테이블에서 다음과 같이 탐색할 수 있습니다.

기호	제스처	기능
	탭	NC 블록 또는 테이블 라인 표시 스크롤 정지
	두 번 누르기	테이블 라인 활성화
	살짝 밀기	NC 프로그램 또는 테이블 스크롤

시뮬레이션 작동

컨트롤이 다음 그래픽과 함께 터치 동작을 제공합니다.

- **프로그래밍** 작동 모드에서 그래픽 프로그래밍
- **테스트 실행** 작동 모드의 3D 뷰
- **프로그램 실행 반 자동** 작동 모드의 3D 뷰
- **자동 프로그램실행** 작동 모드의 3D 뷰
- 키네마틱 뷰

그래픽을 회전, 확대/축소 또는 이동합니다.
컨트롤은 다음과 같은 제스처를 지원합니다.

기호	제스처	기능
	두 번 누르기	그래픽을 원래 크기로 설정
	끌기	그래픽 회전
	두 손가락 끌기	그래픽 이동
	펴기	그래픽 확대
	오므리기	그래픽 축소

그래픽 측정
테스트 실행 운전 모드에서 측정을 활성화한 경우 다음과 같은 추
가 기능이 있습니다.

기호	제스처	기능
	탭	측정점 선택

CAD 뷰어 작동

컨트롤은 **CAD-Viewer**로 작동하기 위한 터치 작동도 지원합니다. 작동 모드에 따라 여러 제스처를 사용할 수 있습니다.

먼저 아이콘을 사용하여 원하는 기능을 선택해야 모든 애플리케이션을 사용할 수 있습니다.

아이콘	기능
	기본 설정
	추가 **Shift** 키를 누른 것 같은 선택 모드로 작동합니다.
	제거 **CTRL** 키를 누른 것 같은 선택 모드로 작동합니다.

레이어 설정 모드 및 공작물 프리셋 지정

컨트롤은 다음과 같은 제스처를 지원합니다.

기호	제스처	기능
	요소를 누름	요소 정보 표시 공작물 프리셋 지정
	배경을 두 번 누르기	그래픽 또는 3D 모델을 원래 크기로 설정
	추가를 활성화하고 배경을 두 번 누름	그래픽 또는 3D 모델을 원래 크기 및 각도로 재설정
	끌기	그래픽 또는 3D 모델을 회전(레이어 설정 모드에서만)

기호	제스처	기능
	두 손가락 끌기	그래픽 또는 3D 모델 이동
	펴기	그래픽 또는 3D 모델 확대
	오므리기	그래픽 또는 3D 모델 축소

윤곽 선택
컨트롤은 다음과 같은 제스처를 지원합니다.

기호	제스처	기능
	요소를 누름	요소 선택
	목록 뷰 창에서 요소를 누름	요소를 선택 또는 선택 해제
	추가를 활성화하고 요소를 두 번 누름	일부, 짧게 또는 길게, 그리고 요소

기호	제스처	기능
	제거를 활성화하고 요소를 두 번 누름	요소를 선택 해제
	배경을 두 번 누르기	원래 크기로 그래픽 재설정
	요소를 살짝 밀기	선택한 요소의 미리보기 표시 요소 정보 표시
	두 손가락 끌기	그래픽 이동
	펴기	그래픽 확대
	오므리기	그래픽 축소

가공 위치 선택
컨트롤은 다음과 같은 제스처를 지원합니다.

기호	제스처	기능
	요소를 누름	요소 선택 교점 선택
	배경을 두 번 누르기	원래 크기로 그래픽 재설정
	요소를 살짝 밀기	선택한 요소의 미리보기 표시 요소 정보 표시
	추가를 활성화하고 끌기	고속 선택 영역 펼치기
	제거를 활성화하고 끌기	요소를 선택 해제하기 위해 영역 펼치기
	두 손가락 끌기	그래픽 이동

기호	제스처	기능
	펴기	그래픽 확대
	오므리기	그래픽 축소

요소를 저장하고 NC 프로그램으로 전환

해당 아이콘을 누르면 컨트롤이 선택된 요소를 저장합니다.

다음과 같은 방법으로 **프로그래밍** 작동 모드로 다시 전환할 수 있습니다.

- **프로그래밍** 키를 누릅니다.
  컨트롤러가 **프로그래밍** 작동 모드로 전환합니다.
- **CAD 뷰어**를 닫습니다.**CAD-Viewer**
  컨트롤러가 **프로그래밍** 작동 모드로 자동 전환됩니다.
- 작업 표시줄을 사용하여 세 번째 데스크톱에 열려 있는 **CAD-Viewer**를 종료합니다.
  세 번째 데스크톱은 백그라운드에서 활성화 상태를 유지합니다.

15

테이블 및 개요

15.1 시스템 데이터

FN 18 기능 목록

FN 18: SYSREAD 기능을 사용하면 시스템 데이터를 읽고 Q 파라미터에 저장할 수 있습니다. 시스템 데이텀 선택은 그룹 번호(ID 번호), 시스템 데이터 번호 및 필요한 경우 인덱스를 통해 이루어집니다.

> **FN 18: SYSREAD** 기능의 읽은 값은 컨트롤에서 NC 프로그램의 측정 단위와 상관없이 항상 **미터법** 단위로 출력됩니다.

다음은 **FN 18: SYSREAD** 기능의 전체 목록입니다. 컨트롤의 모델에 따라 일부 기능을 사용할 수 없다는 것에 주의하시기 바랍니다.

그룹 이름	그룹 번호 ID...	시스템 데이터 번호 NO...	인덱스 IDX...	설명
프로그램 정보				
	10	3	-	활성 가공 사이클의 번호
		6	-	현재 실행된 터치 프로브 사이클의 번호 –1 = 없음
		7	-	호출 NC 프로그램의 유형: –1 = 없음 0 = 가시적 NC 프로그램 1 = 사이클/매크로, 주 프로그램을 볼 수 있음 2 = 사이클/매크로, 볼 수 있는 주 프로그램 없음
		103	Q파라미터 번호	NC 사이클 내에서 의미가 있으며 IDX로 지정된 Q 파라미터가 연결된 CYCLE DEF에 명시적으로 언급되었는지 여부와 관련된 조회에 사용됩니다.
		110	QS 파라미터 번호	이름이 QS(IDX)인 파일입니까? 0 = 아니오, 1 = 예 이 기능은 상대 파일 경로를 제거합니다.
		111	QS 파라미터 번호	이름이 QS(IDX)인 디렉터리입니까? 0 = 아니오, 1 = 예 절대 디렉터리 경로만 사용할 수 있습니다.

그룹 이름	그룹 번호 ID...	시스템 데이터 번호 NO...	인덱스 IDX...	설명
시스템의 주소를 분기함				
	13	1	-	M2/M30 중에 현재 프로그램을 종료하는 대신 점프하는 라벨. 값 = 0: M2/M30은 정상적으로 적용됨
		2	-	FN14의 경우: NO CANCEL 반응과 함께 ERROR가 표시되는 경우 오류가 있는 프로그램을 중지하는 대신 점프하는 라벨. FN14 명령에서 프로그래밍한 오류 번호는 ID992 NR14로 읽을 수 있습니다. 값 = 0: FN14가 정상적으로 적용됩니다.
		3	-	내부 서버 오류가 있는 경우(SQL, PLC, CFG) 또는 잘못된 파일 조작(FUNCTION FILECOPY, FUNCTION FILEMOVE, or FUNCTION FILEDELETE)의 경우 오류 메시지를 표시하고 프로그램을 중단하는 대신 점프할 라벨. 값 = 0: 오류가 정상적으로 적용됩니다.
기계 상태				
	20	1	-	활성 공구 번호
		2	-	준비된 공구 번호
		3	-	활성 공구축 0 = X 6 = U 1 = Y 7 = V 2 = Z 8 = W
		4	-	프로그래밍된 스핀들 속도
		5	-	활성 스핀들 상태 -1 = 스핀들 상태 정의되지 않음 0 = M3 활성 1 = M4 활성 2 = M3 후 M5 활성 3 = M4 후 M5 활성
		7	-	활성 기어 범위
		8	-	활성 절삭유 상태 0 = 해제, 1 = 설정
		9	-	활성 이송 속도
		10	-	준비된 공구의 인덱스
		11	-	활성 공구의 인덱스
		14	-	활성 스핀들의 번호
		20	-	선삭 작업에 프로그래밍된 절삭 속도
		21	-	회전 모드의 스핀들 모드: 0 = 일정 속도 1 = 일정 절삭 속도
		22	-	절삭유 상태 M7: 0 = 비활성, 1 = 활성
		23	-	절삭유 상태 M8: 0 = 비활성, 1 = 활성

그룹 이름	그룹 번호 ID...	시스템 데이터 번호 NO...	인덱스 IDX...	설명
채널 데이터				
	25	1	-	채널 번호
사이클 파라미터				
	30	1	-	안전 거리
		2	-	홀 깊이 / 밀링 깊이
		3	-	진입 깊이
		4	-	절입 이송 속도
		5	-	포켓의 첫 번째 변 길이
		6	-	포켓의 두 번째 변 길이
		7	-	슬롯의 첫 번째 변 길이
		8	-	슬롯의 두 번째 변 길이
		9	-	원형 포켓의 반경
		10	-	가공 이송 속도
		11	-	밀링 경로의 회전 방향
		12	-	정지 시간
		13	-	사이클 17 및 18의 나사산 피치
		14	-	정삭 여유량
		15	-	황삭 각도
		21	-	프로빙 각도
		22	-	프로빙 경로
		23	-	프로빙 이송 속도
		49	-	HSC 모드(사이클 32 허용 공차)
		50	-	회전축의 허용 공차(사이클 32 허용 공차)
		52	Q파라미터 번호	사용자 사이클에 대한 전송 파라미터의 유형: –1: CYCL DEF에 프로그래밍되지 않은 사이클 파라미터 0: CYCL DEF(Q 파라미터)에 숫자로 프로그래밍된 사이클 파라미터 1: CYCL DEF에 문자열로 프로그래밍된 사이클 파라미터(Q 파라미터)
		60	-	안전 높이(터치 프로브 사이클 30 ~ 33)
		61	-	검사(터치 프로브 사이클 30 ~ 33)
		62	-	절삭날 측정(터치 프로브 사이클 30 ~ 33)
		63	-	결과에 대한 Q 파라미터 번호(터치 프로브 사이클 30 ~ 33)
		64	-	결과에 대한 Q 파라미터 유형(터치 프로브 사이클 30 ~ 33) 1 = Q, 2 = QL, 3 = QR
		70	-	이송 속도에 대한 곱수(사이클 17 및 18)

그룹 이름	그룹 번호 ID...	시스템 데이터 번호 NO...	인덱스 IDX...	설명
모달 상태				
	35	1	-	치수: 0 = 절대(G90) 1 = 상대(G91)
SQL 테이블의 데이터				
	40	1	-	마지막 SQL 명령의 결과 코드입니다. 마지막 결과 코드가 1(=오류)이면 오류 코드가 반환 코드로 전송됩니다.
공구 테이블의 데이터				
	50	1	공구 번호	공구 길이 L
		2	공구 번호	공구 반경 R
		3	공구 번호	공구 경 R2
		4	공구 번호	공구 길이 DL 오버사이즈(Oversize)
		5	공구 번호	공구 반경 보정량 DR
		6	공구 번호	공구 반경 보정량 DR2
		7	공구 번호	공구 잠김 TL 0 = 잠기지 않음, 1 = 잠김
		8	공구 번호	대체 공구 번호 RT
		9	공구 번호	최대 공구 수명 TIME1
		10	공구 번호	최대 공구 수명 TIME2
		11	공구 번호	현재 공구 수명 CUR.TIME
		12	공구 번호	PLC 상태
		13	공구 번호	최대 공구 길이 LCUTS
		14	공구 번호	최대 절입 각도 ANGLE
		15	공구 번호	TT: 잇날 수 CUT
		16	공구 번호	TT: 길이 마모 허용 공차 LTOL
		17	공구 번호	TT: 반경 마모 허용 공차 RTOL
		18	공구 번호	TT: 회전 방향 DIRECT 0 = 양의 방향, –1 = 음의 방향
		19	공구 번호	TT: 평면의 오프셋 R-OFFS R = 99999.9999
		20	공구 번호	TT: 길이 보정량 L-OFFS
		21	공구 번호	TT: 길이 파손 허용량 LBREAK
		22	공구 번호	TT: 반경 파손 허용량 RBREAK
		28	공구 번호	최대 속도 NMAX
		32	공구 번호	점 각도 TANGLE
		34	공구 번호	LIFTOFF 허용 (0= 아니오, 1= 예)
		35	공구 번호	반경 마모 허용 공차 R2TOL

그룹 이름	그룹 번호 ID...	시스템 데이터 번호 NO...	인덱스 IDX...	설명
		36	공구 번호	공구 유형 TYPE (밀링기 = 0, 연삭기 = 1, ... 터치 프로브 = 21)
		37	공구 번호	터치 프로브 테이블의 대응하는 라인
		38	공구 번호	최근 사용 시간 소인
		39	공구 번호	ACC
		40	공구 번호	나사산 피치 사이클
포켓 테이블의 데이터				
	51	1	포켓 번호	공구 번호
		2	포켓 번호	0 = 특수 공구 없음 1 = 특수 공구
		3	포켓 번호	0 = 고정된 포켓 없음 1 = 고정된 포켓
		4	포켓 번호	0 = 포켓 잠기지 않음 1 = 포켓 잠김
		5	포켓 번호	PLC 상태
공구 포켓 결정				
	52	1	공구 번호	포켓 번호
		2	공구 번호	공구 매거진 번호
T 및 S 스트로브에 대한 공구 데이터				
	57	1	T 코드	공구 번호 IDX0 = T0 스트로브(공구 보관), IDX1 = T1 스트로브(공구 로드), IDX2 = T2 스트로브(공구 준비)
		2	T 코드	공구 인덱스 IDX0 = T0 스트로브(공구 보관), IDX1 = T1 스트로브(공구 로드), IDX2 = T2 스트로브(공구 준비)
		5	-	스핀들 속도 IDX0 = T0 스트로브(공구 보관), IDX1 = T1 스트로브(공구 로드), IDX2 = T2 스트로브(공구 준비)
TOOL CALL에 프로그래밍된 값				
	60	1	-	공구 번호 T
		2	-	활성 공구축 0=X, 1=Y 2=Z, 6=U 7=V, 8=W
		3	-	스핀들 속도 S
		4	-	공구 길이 DL 오버사이즈(Oversize)
		5	-	공구 반경 오버사이즈(Oversize) DR
		6	-	자동 TOOL CALL 0 = 예, 1 = 아니오
		7	-	공구 반경 오버사이즈(Oversize) DR2

그룹 이름	그룹 번호 ID...	시스템 데이터 번호 NO...	인덱스 IDX...	설명
		8	-	공구 인덱스
		9	-	활성 이송 속도
		10	-	절삭 속도[mm/min]
TOOL DEF에 프로그래밍된 값				
	61	0	공구 번호	공구 변경 시퀀스의 번호 읽기: 0 = 공구가 스핀들에 이미 있음, 1 = 외부 공구 간의 변경, 2 = 내부 공구에서 외부 공구로 변경, 3 = 특수 공구에서 외부 공구로 변경, 4 = 외부 공구 로드, 5 = 외부 공구에서 내부 공구로 변경, 6 = 내부 공구에서 내부 공구로 변경, 7 = 특수 공구에서 내부 공구로 변경, 8 = 내부 공구 로드, 9 = 외부 공구에서 특수 공구로 변경, 10 = 공구 변경에서 내부 공구로 변경, 11 = 특수 공구에서 특수 공구로 변경, 12 = 특수 공구 로드, 13 = 외부 공구 언로드, 14 = 내부 공구 언로드, 15 = 특수 공구 언로드
		1	-	공구 번호 T
		2	-	길이
		3	-	반경
		4	-	목록
		5	-	TOOL DEF에 프로그래밍된 공구 데이터 1 = 예, 0 = 아니오

그룹 이름	그룹 번호 ID...	시스템 데이터 번호 NO...	인덱스 IDX...	설명
LAC 및 VSC에 대한 값				
	71	0	0	LAC 가중치 설정 실행이 수행될 예정이거나 마지막 수행된 NC 축의 인덱스(X ~ W = 1 ~ 9)
			2	LAC 가중치 설정 실행에 의해 결정된 총 관성([kgm²] 단위) (A/B/C 회전축 사용) 또는 총 질량([kg] 단위) (X/Y/Z 선형축 사용)
		1	0	사이클 957 나사산에서 후퇴
OEM 사이클에 자유롭게 사용 가능한 메모리 영역				
	72	0-39	0-30	OEM 사이클에 자유롭게 사용 가능한 메모리 영역 값은 컨트롤 재부팅(= 0) 중에 컨트롤에 의해서만 재설정됩니다. "Cancel[취소]"에서는 값이 평가 시간의 값으로 재설정되지 않습니다. 597110-11 이전: NR 0-9 및 IDX 0-9만 597110-12부터: NR 0-39 및 IDX 0-30
사용자 사이클에 자유롭게 사용 가능한 메모리 영역				
	73	0-39	0-30	사용자 사이클에 자유롭게 사용 가능한 메모리 영역 값은 컨트롤 재부팅(= 0) 중에 컨트롤에 의해서만 재설정됩니다. "Cancel[취소]"에서는 값이 평가 시간의 값으로 재설정되지 않습니다. 597110-11 이전: NR 0-9 및 IDX 0-9만 597110-12부터: NR 0-39 및 IDX 0-30
최소 스핀들 속도				
	90	1	스핀들 ID	최저 기어 범위의 최소 스핀들 속도입니다. 기어 범위가 구성되지 않은 경우, 스핀들 속도는 인덱스가 0으로 설정된 파라미터에서 가져옵니다. 인덱스 99 = 활성 스핀들
최소 및 최대 스핀들 속도 읽기				
	90	2	스핀들 ID	최고 기어 범위의 최대 스핀들 속도입니다. 구성된 기어 범위가 없는 경우, 스핀들의 첫 번째 파라미터 세트의 CfgFeedLimits/maxFeed를 평가합니다. 인덱스 99 = 활성 스핀들
공구 보정				
	200	1	1 = 보정량 적용 안 됨 2 = 보정량 적용 3 = 보정량 적용, 그리고 TOOL CALL[공구 호출]에서 보정량 적용	활성 반경
		2	1 = 보정량 적용 안 됨 2 = 보정량 적용 3 = 보정량	활성 길이

그룹 이름	그룹 번호 ID...	시스템 데이터 번호 NO...	인덱스 IDX...	설명
			적용, 그리고 TOOL CALL[공구 호출]에서 보정량 적용	
		3	1 = 보정량 적용 안 됨 2 = 보정량 적용 3 = 보정량 적용, 그리고 TOOL CALL[공구 호출]에서 보정량 적용	라운딩 반경 R2
		6	공구 번호	공구 길이 인덱스 0= 활성 공구
좌표 변환				
	210	1	-	기본 회전(수동)
		2	-	프로그래밍된 회전
		3	-	활성 좌우 대칭 축입니다. 비트 0 ~ 2 및 6 ~ 8: 축 X, Y, Z 및 U, V, W
		4	축	활성 배율 인덱스: 1 ~ 9(X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		5	회전축	3D-ROT 인덱스: 1 - 3(A, B, C)
		6	-	프로그램 실행 작동 모드에서 작업평면을 틸트 0 = 활성화되지 않음 –1 = 활성
		7	-	수동 운전 모드에서 작업평면을 틸트 0 = 활성화되지 않음 –1 = 활성
		8	QL 파라미터 번호	스핀들과 틸팅된 좌표계 간의 오정렬 각도입니다. QL 파라미터에 지정된 각도를 입력 좌표계에서 공구 좌표계로 투영합니다. IDX가 생략된 경우 투영을 위해 각도 0이 사용됩니다.

그룹 이름	그룹 번호 ID...	시스템 데이터 번호 NO...	인덱스 IDX...	설명
좌표계 활성화				
	211	–	-	1 = 입력 시스템(기본값) 2 = REF 시스템 3 = 공구 변경 시스템
선삭 모드의 특수 변환				
	215	1	-	선삭 모드에서 XY 평면의 입력 시스템의 세차에 대한 각도 변환을 재설정하려면 각도에 대해 값 0을 입력해야 합니다. 이 변환은 사이클 800(파라미터 Q497)과 연결하여 사용됩니다.
		3	1-3	Nr2로 쓴 공간 각도 읽기 인덱스: 1 - 3(redA, redB, redC)
현재 데이텀 전환				
	220	2	축	현재 데이텀 전환([mm] 단위) 인덱스: 1 ~ 9(X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		3	축	기준점과 프리셋 간의 차를 읽습니다. 인덱스: 1 ~ 9(X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		4	축	OEM 오프셋에 대한 값을 읽거나.. 인덱스: 1 - 9(X_OFFS, Y_OFFS, Z_OFFS,...)
이송 범위				
	230	2	축	음수 소프트웨어 한계 스위치 인덱스: 1 ~ 9(X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		3	축	양수 소프트웨어 한계 스위치 인덱스: 1 ~ 9(X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		5	-	소프트웨어 한계 스위치 켜짐 또는 꺼짐: 0 = 켜짐, 1 = 꺼짐 모듈로 축의 경우 상위 한계와 하위 한계를 둘 다 설정하거나 한계를 설정하지 않아야 합니다.
REF 시스템의 공칭 위치 읽기				
	240	1	축	REF 시스템의 현재 공칭 위치
보정량(핸드휠 등)을 포함하여 REF 시스템의 공칭 위치 읽기				
	241	1	축	REF 시스템의 현재 공칭 위치
활성 좌표계의 현재 위치 읽기				
	270	1	축	입력 시스템의 현재 공칭 위치
보정량(핸드휠 등)을 포함하여 활성 좌표계의 현재 위치 읽기				
	271	1	축	입력 시스템의 현재 공칭 위치
M128에 대한 정보 읽기				
	280	1	-	M128 활성: –1 = 예, 0 = 아니오
		3	-	Q 번호 뒤에 TCPM 상태: Q No. + 0: TCPM 활성, 0 = no, 1 = yes Q No. + 1: AXIS, 0 = POS, 1 = SPAT Q No. + 2: PATHCTRL, 0 = AXIS, 1 =

그룹 이름	그룹 번호 ID...	시스템 데이터 번호 NO...	인덱스 IDX...	설명
				VECTOR Q No. + 3: 이송 속도, 0 = F TCP, 1 = F CONT
기계 역학				
	290	5	-	0: 온도 보정 활성화되지 않음 1: 온도 보정 활성
		10	-	FUNCTION MODE MILL 또는 FUNCTION MODE TURN에 프로그래밍된 Channels/ChannelSettings/CfgKinList/kinCompositeModels에서 기계 역학의 인덱스 –1 = 프로그래밍되지 않음.
기계 역학 데이터 읽기				
	295	1	QS 파라미터 번호	활성 3축 역학의 축 이름을 읽습니다. 축 이름은 QS(IDX), QS(IDX+1) 및 QS(IDX+2)에 따라 기록됩니다. 0 = 조작 성공
		2	0	FACING HEAD POS 기능이 활성 상태입니까? 1 = 예, 0 = 아니오
		4	회전축	정의된 회전축이 역학 계산에 포함되는지 여부를 읽습니다. 1 = 예, 0 = 아니오 (M138을 사용하여 역학 계산에서 회전축을 제외할 수 있습니다.) 인덱스: 4, 5, 6(A, B, C)
		6	축	각도 헤드 각도 헤드를 통한 기본 좌표계 B-CS의 변위 벡터 인덱스: 1, 2, 3(X, Y, Z)
		7	축	앵글 헤드 기본 좌표계 B-CS의 공구의 방향 벡터 인덱스: 1, 2, 3(X, Y, Z)
		10	축	프로그래밍 가능 축을 결정합니다. 지정된 축 인덱스(CfgAxis/axisList에서 가져온 인덱스)와 연결된 축 ID를 결정합니다. 인덱스: 1 - 9(X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		11	축 ID	프로그래밍 가능 축을 결정합니다. 지정된 축 ID에 대한 축(X = 1, Y = 2, ...)의 인덱스 결정 인덱스: 축 ID(CfgAxis/axisList에서 가져온 인덱스)

그룹 이름	그룹 번호 ID...	시스템 데이터 번호 NO...	인덱스 IDX...	설명
지오메트리 동작 수정				
	310	20	축	직경 프로그래밍: –1 = 설정, 0 = 해제
현재 시스템 시간				
	320	1	0	1970년 1월 1일 00시 00분 00초(실제 시간) 이후 경과된 시스템 시간(초 단위)입니다.
			1	1970년 1월 1일 00시 00분 00초(선독 연산) 이후 경과된 시스템 시간(초 단위)입니다.
		3	-	현재 NC 프로그램의 처리 시간을 읽거나 .
시스템 시간의 형식 지정				
	321	0	0	다음의 형식 지정: 협정 세계시(UTC) 기준 1970년 1월 1일 00시 00분 00초(실시간) 이후 경과한 시스템 시간(초) 형식: DD.MM.YYYY hh:mm:ss
			1	다음의 형식 지정: 협정 세계시(UTC) 기준 1970년 1월 1일 00시 00분 00초(선독 연산) 이후 경과한 시스템 시간(초) 형식: DD.MM.YYYY hh:mm:ss
		1	0	다음의 형식 지정: 협정 세계시(UTC) 기준 1970년 1월 1일 00시 00분 00초(실시간) 이후 경과한 시스템 시간(초) 형식: D.MM.YYYY h:mm:ss
			1	다음의 형식 지정: 협정 세계시(UTC) 기준 1970년 1월 1일 00시 00분 00초(선독 연산) 이후 경과한 시스템 시간(초) 형식: D.MM.YYYY h:mm:ss
		2	0	다음의 형식 지정: 협정 세계시(UTC) 기준 1970년 1월 1일 00시 00분 00초(실시간) 이후 경과한 시스템 시간(초) 형식: D.MM.YYYY h:mm
			1	다음의 형식 지정: 협정 세계시(UTC) 기준 1970년 1월 1일 00시 00분 00초(선독 연산) 이후 경과한 시스템 시간(초) 형식: D.MM.YYYY h:mm
		3	0	다음의 형식 지정: 협정 세계시(UTC) 기준 1970년 1월 1일 00시 00분 00초(실시간) 이후 경과한 시스템 시간(초) 형식: D.MM.YY h:mm
			1	다음의 형식 지정: 협정 세계시(UTC) 기준 1970년 1월 1일 00시 00분 00초(선독 연산) 이후 경과한 시스템 시간(초) 형식: D.MM.YY h:mm
		4	0	다음의 형식 지정: 협정 세계시(UTC) 기준 1970년 1월 1일 00시 00분 00초(실시간) 이후 경과한 시스템 시간(초) 형식: YYYY-MM-DD hh:mm:ss

그룹 이름	그룹 번호 ID...	시스템 데이터 번호 NO...	인덱스 IDX...	설명
			1	다음의 형식 지정: 협정 세계시(UTC) 기준 1970년 1월 1일 00시 00분 00초(선독 연산) 이후 경과한 시스템 시간(초) 형식: YYYY-MM-DD hh:mm:ss
		5	0	다음의 형식 지정: 협정 세계시(UTC) 기준 1970년 1월 1일 00시 00분 00초(실시간) 이후 경과한 시스템 시간(초) 형식: YYYY-MM-DD hh:mm
			1	다음의 형식 지정: 협정 세계시(UTC) 기준 1970년 1월 1일 00시 00분 00초(선독 연산) 이후 경과한 시스템 시간(초) 형식: YYYY-MM-DD hh:mm
		6	0	다음의 형식 지정: 협정 세계시(UTC) 기준 1970년 1월 1일 00시 00분 00초(실시간) 이후 경과한 시스템 시간(초) 형식: YYYY-MM-DD h:mm
			1	다음의 형식 지정: 협정 세계시(UTC) 기준 1970년 1월 1일 00시 00분 00초(선독 연산) 이후 경과한 시스템 시간(초) 형식: YYYY-MM-DD h:mm
		7	0	다음의 형식 지정: 협정 세계시(UTC) 기준 1970년 1월 1일 00시 00분 00초(실시간) 이후 경과한 시스템 시간(초) 형식: YY-MM-DD h:mm
			1	다음의 형식 지정: 협정 세계시(UTC) 기준 1970년 1월 1일 00시 00분 00초(선독 연산) 이후 경과한 시스템 시간(초) 형식: YY-MM-DD h:mm
		8	0	다음의 형식 지정: 협정 세계시(UTC) 기준 1970년 1월 1일 00시 00분 00초(실시간) 이후 경과한 시스템 시간(초) 형식: DD.MM.YYYY
			1	다음의 형식 지정: 협정 세계시(UTC) 기준 1970년 1월 1일 00시 00분 00초(선독 연산) 이후 경과한 시스템 시간(초) 형식: DD.MM.YYYY
		9	0	다음의 형식 지정: 협정 세계시(UTC) 기준 1970년 1월 1일 00시 00분 00초(실시간) 이후 경과한 시스템 시간(초) 형식: D.MM.YYYY
			1	다음의 형식 지정: 협정 세계시(UTC) 기준 1970년 1월 1일 00시 00분 00초(선독 연산) 이후 경과한 시스템 시간(초) 형식: D.MM.YYYY
		10	0	다음의 형식 지정: 협정 세계시(UTC) 기준 1970년 1월 1일 00시 00분 00초(실시간) 이후 경과한 시스템 시간(초) 형식: D.MM.YY

그룹 이름	그룹 번호 ID...	시스템 데이터 번호 NO...	인덱스 IDX...	설명
			1	다음의 형식 지정: 협정 세계시(UTC) 기준 1970년 1월 1일 00시 00분 00초(선독 연산) 이후 경과한 시스템 시간(초) 형식: D.MM.YY
		11	0	다음의 형식 지정: 협정 세계시(UTC) 기준 1970년 1월 1일 00시 00분 00초(실시간) 이후 경과한 시스템 시간(초) 형식: YYYY-MM-DD
			1	다음의 형식 지정: 협정 세계시(UTC) 기준 1970년 1월 1일 00시 00분 00초(선독 연산) 이후 경과한 시스템 시간(초) 형식: YYYY-MM-DD
		12	0	다음의 형식 지정: 협정 세계시(UTC) 기준 1970년 1월 1일 00시 00분 00초(실시간) 이후 경과한 시스템 시간(초) 형식: YY-MM-DD
			1	다음의 형식 지정: 협정 세계시(UTC) 기준 1970년 1월 1일 00시 00분 00초(선독 연산) 이후 경과한 시스템 시간(초) 형식: YY-MM-DD
		13	0	다음의 형식 지정: 협정 세계시(UTC) 기준 1970년 1월 1일 00시 00분 00초(실시간) 이후 경과한 시스템 시간(초) 형식: hh:mm:ss
			1	다음의 형식 지정: 협정 세계시(UTC) 기준 1970년 1월 1일 00시 00분 00초(선독 연산) 이후 경과한 시스템 시간(초) 형식: hh:mm:ss
		14	0	다음의 형식 지정: 협정 세계시(UTC) 기준 1970년 1월 1일 00시 00분 00초(실시간) 이후 경과한 시스템 시간(초) 형식: h:mm:ss
			1	다음의 형식 지정: 협정 세계시(UTC) 기준 1970년 1월 1일 00시 00분 00초(선독 연산) 이후 경과한 시스템 시간(초) 형식: h:mm:ss
		15	0	다음의 형식 지정: 협정 세계시(UTC) 기준 1970년 1월 1일 00시 00분 00초(실시간) 이후 경과한 시스템 시간(초) 형식: h:mm
			1	다음의 형식 지정: 협정 세계시(UTC) 기준 1970년 1월 1일 00시 00분 00초(선독 연산) 이후 경과한 시스템 시간(초) 형식: h:mm

그룹 이름	그룹 번호 ID...	시스템 데이터 번호 NO...	인덱스 IDX...	설명
전역 프로그램 설정(GPS): 전역 활성화 상태				
	330	0	-	0 = 활성 GPS 설정 없음 1 = 활성 GPS 설정 있음
전역 프로그램 설정(GPS): 개별 활성화 상태				
	331	0	-	0 = 활성 GPS 설정 없음 1 = 활성 GPS 설정 있음
		1	-	GPS: 기본 회전 0 = 해제, 1 = 설정
		3	축	GPS: 대칭 복사 0 = 해제, 1 = 설정 인덱스: 1 - 6(X, Y, Z, A, B, C)
		4	-	GPS: 수정 공작물 좌표계에서 전환 0 = 해제, 1 = 설정
		5	-	GPS: 입력 좌표계에서 전환 0 = 해제, 1 = 설정
		6	-	GPS: 이송 속도 계수 0 = 해제, 1 = 설정
		8	-	GPS: 핸드휠 중첩 0 = 해제, 1 = 설정
		10	-	GPS: 가상 공구축 VT 0 = 해제, 1 = 설정
		15	-	GPS: 핸드휠 좌표계 선택항목 0 = 기계 좌표계 M-CS 1 = 공작물 좌표계 W-CS 2 = 수정 공작물 좌표계 mW-CS 3 = 작업평면 좌표계 WPL-CS
		16	-	GPS: 공작물 좌표계에서 전환 0 = 해제, 1 = 설정
		17	-	GPS: 축 오프셋 0 = 해제, 1 = 설정
전역 프로그램 설정(GPS)				
	332	1	-	GPS: 기본 회전 각도
		3	축	GPS: 대칭 복사 0 = 대칭 복사되지 않음, 1 = 대칭 복사됨 인덱스: 1 - 6(X, Y, Z, A, B, C)
		4	축	GPS: 수정 공작물 좌표계 mW-CS에서 전환 인덱스: 1 - 6(X, Y, Z, A, B, C)
		5	-	GPS: 입력 좌표계 I-CS에서 회전 각도
		6	-	GPS: 이송 속도 비율
		8	축	GPS: 핸드휠 중첩 최대값 인덱스: 1 - 10(X, Y, Z, A, B, C, U, V, W, VT)
		9	축	GPS: 핸드휠 중첩 값 색인: 1 - 10(X, Y, Z, A, B, C, U, V, W, VT)

그룹 이름	그룹 번호 ID...	시스템 데이터 번호 NO...	인덱스 IDX...	설명
		16	축	GPS: 공작물 좌표계 W-CS에서 전환 인덱스: 1 - 3(X, Y, Z)
		17	축	GPS: 축 오프셋 인덱스: 4 - 6(A, B, C)
TS 터치 트리거 프로브				
	350	50	1	터치 프로브 종류: 0: TS120, 1: TS220, 2: TS440, 3: TS630, 4: TS632, 5: TS640, 6: TS444, 7: TS740
			2	터치 프로브 테이블의 라인
		51	-	유효 길이
		52	1	스타일러스 끝의 유효 반경
			2	라운딩 반경
		53	1	중심 오프셋(기준축)
			2	중심 오프셋(보조축)
		54	-	도 단위의 스핀들 방향 조정 각도(중심 보정량)
		55	1	급속 이송
			2	이송 속도 측정
			3	사전 위치결정을 위한 이송 속도: FMAX_PROBE 또는 FMAX_MACHINE
		56	1	최대 측정 범위
			2	안전 거리
		57	1	스핀들 방향 조정 가능 0=아니오, 1=예
			2	도 단위의 스핀들 방향 조정 각도
공구 측정용 TT 공구 터치 프로브				
	350	70	1	TT: 터치 프로브 종류
			2	TT: 공구 터치 프로브 테이블의 라인
		71	1/2/3	TT: 터치 프로브 중심(REF 시스템)
		72	-	TT: 터치 프로브 반경
		75	1	TT: 급속 이송
			2	TT: 고정 스핀들로 이송 속도 측정
			3	TT: 회전 스핀들로 이송 속도 측정
		76	1	TT: 최대 프로빙 경로
			2	TT: 선형 측정의 안전 거리
			3	TT: 반경 측정용 안전 거리
			4	TT: 커터의 아래쪽 에지에서 스타일러스의 위쪽 에지까지 거리
		77	-	TT: 스핀들 속도
		78	-	TT: 프로빙 방향

그룹 이름	그룹 번호 ID...	시스템 데이터 번호 NO...	인덱스 IDX...	설명
		79	-	TT: 무선 전송 활성화
		80	-	TT: 스타일러스 굴절 시 프로빙 이동 정지
터치 프로브 사이클에서의 프리셋(프로빙 결과)				
	360	1	좌표	수동 터치 프로브 사이클의 마지막 프리셋 또는 사이클 0에서의 마지막 터치점입니다(입력 좌표계). 보정: 길이, 반경 및 중심 오프셋
		2	축	수동 터치 프로브 사이클의 마지막 프리셋 또는 사이클 0에서의 마지막 터치점입니다(기계 좌표계, 활성 3D 역학에서의 축만 인덱스로 허용됨). 보정:중심 오프셋만
		3	좌표	터치 프로브 사이클 0 및 1의 입력 시스템의 측정 결과입니다. 측정 결과는 좌표 형식으로 읽습니다. 보정: 중심 오프셋만
		4	좌표	수동 터치 프로브 사이클의 마지막 프리셋 또는 사이클 0에서의 마지막 터치점(공작물 좌표계) 측정 결과는 좌표 형식으로 읽습니다. 보정: 중심 오프셋만
		5	축	축 값, 보정되지 않음
		6	좌표 / 축	좌표 형식의 측정 결과 판독 / **Fn17을**을 통해 활성화된 :. 보정: 길이만
		10	-	방향 조정된 스핀들 정지
		11	-	프로빙의 오류 상태: 0: 프로빙 성공 –1: 터치점에 도달하지 않음 –2: 터치 프로브가 프로빙 프로세스의 시작 부분에서 이미 편향됨

그룹 이름	그룹 번호 ID...	시스템 데이터 번호 NO...	인덱스 IDX...	설명
활성 데이텀 테이블에서/에 값 읽기 또는 쓰기				
	500	Row number	열	값 읽기
프리셋 테이블에서/에 값 읽기 또는 쓰기(기본 변환)				
	507	Row number	1-6	값 읽기
프리셋 테이블에서/에 축 보정량 읽기 또는 쓰기				
	508	Row number	1-9	값 읽기
팔레트 가공에 대한 데이터				
	510	1	-	활성 행
		2	-	PAL/PGM 필드의 팔레트 번호
		3	-	팔레트 테이블의 활성 행입니다.
		4	-	현재 팔레트의 NC 프로그램 마지막 행입니다.
		5	축	공구 중심 편집: 안전 높이가 프로그래밍됨: 0 = 아니오, 1 = 예 인덱스: 1 - 9(X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		6	축	공구 중심 편집: 안전 높이 ID510 NR5가 해당 IDX 번호와 함께 값 0을 반환하면 값이 유효하지 않습니다. 인덱스: 1 - 9(X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		10	-	블록 스캔 중 검색할 팔레트 테이블의 최대 행 번호입니다.
		20	-	팔레트 편집 유형? 0 = 공작물 중심 1 = 공구 중심
		21	-	NC 오류 발생 후 자동 계속: 0 = 잠김 1 = 활성 10 = 계속 중단 11 = NC 오류 때문에 실행되지 않은 경우 다음에 실행한 팔레트 테이블의 행을 사용하여 계속 12 = NC 오류가 발생한 팔레트 테이블의 행을 사용하여 계속 13 = 다음 팔레트를 사용하여 계속

그룹 이름	그룹 번호 ID...	시스템 데이터 번호 NO...	인덱스 IDX...	설명
활성 점 테이블에서 데이터 읽기				
	520	Row number	10	활성 점 테이블에서 값을 읽습니다.
			11	활성 점 테이블에서 값을 읽습니다.
			1-3 X/Y/Z	활성 점 테이블에서 값을 읽습니다.
활성 프리셋 읽기 또는 쓰기				
	530	1	-	활성 프리셋 테이블의 활성 프리셋 번호입니다.
활성 팔레트 프리셋				
	540	1	-	활성 팔레트 프리셋 수. 활성 프리셋의 번호를 반환합니다. 활성화된 팔레트 프리셋이 없는 경우, 이 기능은 값 –1을 리턴합니다.
		2	-	활성 팔레트 프리셋 수. Nr1과 같습니다.
팔레트 프리셋의 기본 변환에 대한 값				
	547	row number	축	팔레트 프리셋 테이블에서/에 기본 변환의 값을 읽거나.. 인덱스: 1 - 6(X, Y, Z, SPA, SPB, SPC)
팔레트 프리셋 테이블의 축 오프셋				
	548	Row number	오프셋	팔레트 프리셋 테이블에서/에 축 오프셋의 값을 읽거나.. 인덱스: 1 - 9(X_OFFS, Y_OFFS, Z_OFFS,...)
OEM 오프셋				
	558	Row number	오프셋	OEM 오프셋에 대한 값을 읽거나.. 인덱스: 1 - 9(X_OFFS, Y_OFFS, Z_OFFS,...)
기계 상태 읽기 및 쓰기				
	590	2	1-30	자유롭게 사용 가능. 프로그램 선택 시 삭제되지 않음.
		3	1-30	자유롭게 사용 가능. 정전 시 삭제되지 않음(영구 저장소).
단일 축의 선행 파라미터 읽기/쓰기(기계 레벨에서)				
	610	1	-	최소 이송 속도(**MP_minPathFeed**) (mm/min 단위)
		2	-	모서리에서의 최소 이송 속도 (**MP_minCornerFeed**) (mm/min 단위)
		3	-	고속 시 이송 속도 한계(**MP_maxG1Feed**) (mm/min 단위)
		4	-	저속에서 최대 저크(**MP_maxPathJerk**) (m/s^3 단위)
		5	-	고속에서 최대 저크(**MP_maxPathJerkHi**) (m/s^3 단위)
		6	-	저속에서 허용 공차(**MP_pathTolerance**) (mm 단위)

그룹 이름	그룹 번호 ID...	시스템 데이터 번호 NO...	인덱스 IDX...	설명
		7	-	고속에서 허용 공차(**MP_pathToleranceHi**) (mm 단위)
		8	-	최대 저크 편차(**MP_maxPathYank**) (m/s^4 단위)
		9	-	곡선 가공에 대한 허용 공차 계수 (**MP_curveTolFactor**)
		10	-	곡률 변경 시 허용되는 최대 저크에 대한 계수(**MP_curveJerkFactor**)
		11	-	프로빙 이동에서 최대 저크 (**MP_pathMeasJerk**)
		12	-	가공 이속 속도에 대한 각도 허용 공차 (**MP_angleTolerance**)
		13	-	급속 이송에 대한 각도 허용 공차 (**MP_angleToleranceHi**)
		14	-	다각형에 대한 최대 모서리 각도 (**MP_maxPolyAngle**)
		18	-	가공 이송 속도에서의 반지름 방향 가속도 (**MP_maxTransAcc**)
		19	-	급속 이송에서의 반지름 방향 가속도 (**MP_maxTransAccHi**)
		20	물리적 축의 인덱스	최대 이송 속도(**MP_maxFeed**) (mm/min 단위)
		21	물리적 축의 인덱스	최대 가속도(**MP_maxAcceleration**) (m/s^2 단위)
		22	물리적 축의 인덱스	급속 이송에서 축의 최대 전환 저크 (**MP_axTransJerkHi**) (m/s^2 단위)
		23	물리적 축의 인덱스	가공 이송 속도 시 축의 최대 전환 저크 (**MP_axTransJerk**) (m/s^3 단위)
		24	물리적 축의 인덱스	가속 전진 이송 제어(**MP_compAcc**)
		25	물리적 축의 인덱스	저속에서 축별 저크(**MP_axPathJerk**) (m/s^3 단위)
		26	물리적 축의 인덱스	고속에서 축별 저크(**MP_axPathJerkHi**) (m/s^3 단위)
		27	물리적 축의 인덱스	모서리에서 더 정확인 허용 공차 검사 (**MP_reduceCornerFeed**) 0 = 비활성화됨, 1 = 활성화됨
		28	물리적 축의 인덱스	DCM: 선형축에 대한 최대 허용 공차(mm 단우) (**MP_maxLinearTolerance**)
		29	물리적 축의 인덱스	DCM: 최대 각도 허용 공차[°] (**MP_maxAngleTolerance**)
		30	물리적 축의 인덱스	연속 나사산에 대한 허용 공차 모니터링 (**MP_threadTolerance**)

그룹 이름	그룹 번호 ID...	시스템 데이터 번호 NO...	인덱스 IDX...	설명
		31	물리적 축의 인덱스	**axisCutterLoc** 필터의 폼(**MP_shape**) 0: 해제 1: 평균 2: 삼각형 3: HSC 4: 고급 HSC
		32	물리적 축의 인덱스	**axisCutterLoc** 필터의 주파수 (**MP_frequency**) (Hz 단위)
		33	물리적 축의 인덱스	**axisPosition** 필터의 폼(**MP_shape**) 0: 해제 1: 평균 2: 삼각형 3: HSC 4: 고급 HSC
		34	물리적 축의 인덱스	**axisPosition** 필터의 주파수(**MP_frequency**) (Hz 단위)
		35	물리적 축의 인덱스	**수동** 운전 모드에 대한 필터 순서 (**MP_manualFilterOrder**)
		36	물리적 축의 인덱스	**axisCutterLoc** 필터의 HSC 모드 (**MP_hscMode**)
		37	물리적 축의 인덱스	**axisPosition** 필터의 HSC 모드 (**MP_hscMode**)
		38	물리적 축의 인덱스	프로빙 이동에 대한 축별 저크 (**MP_axMeasJerk**)
		39	물리적 축의 인덱스	필터 편차 계산을 위한 필터 오차의 가중치 설정(**MP_axFilterErrWeight**)
		40	물리적 축의 인덱스	위치 필터의 최대 필터 길이 (**MP_maxHscOrder**)
		41	물리적 축의 인덱스	CLP 필터의 최대 필터 길이 (**MP_maxHscOrder**)
		42	-	가공 이송 속도에서 축의 최대 이송 속도 (**MP_maxWorkFeed**)
		43	-	가공 이송 속도에서 최대 경로 가속도 (**MP_maxPathAcc**)
		44	-	급속 이송에서 최대 경로 가속도 (**MP_maxPathAccHi**)
		51	물리적 축의 인덱스	저크 단계에서 다음 오차 보정 (**MP_IpcJerkFact**)
		52	물리적 축의 인덱스	위치 컨트롤러의 kv 계수(1/s 단위) (**MP_kvFactor**)

그룹 이름	그룹 번호 ID...	시스템 데이터 번호 NO...	인덱스 IDX...	설명
축의 최대 이용률 측정				
	621	0	물리적 축의 인덱스	동적 부하의 측정을 완료하고 결과를 지정된 Q 파라미터에 저장합니다.
SIK 내용 읽기				
	630	0	옵션 번호	**IDX** 아래에서 지정한 SIK 옵션이 설정되었는지 여부를 명시적으로 결정할 수 있습니다. 1 = 옵션이 활성화됨 0 = 옵션이 활성화되지 않음
		1	-	형상 내용 레벨(업그레이드 기능의 경우)이 설정되었는지 여부 및 설정된 형상을 결정할 수 있습니다. –1 = 설정된 FCL 없음 <번호> = 설정된 FCL
		2	-	SIK의 일련 번호 읽기 -1 = 시스템에 유효한 SIK 없음
		10	-	컨트롤 유형 정의: 0 = iTNC 530 1 = NCK 기반 컨트롤(TNC 640, TNC 620, TNC 320, TNC 128, PNC 610, ...)
공작물 카운터				
	920	1	-	계획된 공작물. **시험 주행** 운전 모드에서 카운터는 일반적으로 값 0을 생성합니다.
		2	-	이미 가공된 공작물. **시험 주행** 운전 모드에서 카운터는 일반적으로 값 0을 생성합니다.
		12	-	여전히 가공해야 할 공작물. **시험 주행** 운전 모드에서 카운터는 일반적으로 값 0을 생성합니다.
현재 공구의 데이터 읽기 및 쓰기				
	950	1	-	공구 길이 L
		2	-	공구 반경 R
		3	-	공구 경 R2
		4	-	공구 길이 DL 오버사이즈(Oversize)
		5	-	공구 반경 보정량 DR
		6	-	공구 반경 보정량 DR2
		7	-	공구 잠김 TL 0 = 잠기지 않음, 1 = 잠김
		8	-	대체 공구 번호 RT
		9	-	최대 공구 수명 TIME1
		10	-	TOOL CALL에서 최대 공구 수명 TIME2
		11	-	현재 공구 수명 CUR.TIME
		12	-	PLC 상태
		13	-	공구축 LCUTS의 공구 길이

그룹 이름	그룹 번호 ID...	시스템 데이터 번호 NO...	인덱스 IDX...	설명
		14	-	최대 절입 각도 ANGLE
		15	-	TT: 잇날 수 CUT
		16	-	TT: 길이 마모 허용 공차 LTOL
		17	-	TT: 반경 마모 허용 공차 RTOL
		18	-	TT: 회전 방향 DIRECT 0 = 양의 방향, –1 = 음의 방향
		19	-	TT: 평면의 오프셋 R-OFFS R = 99999.9999
		20	-	TT: 길이 보정량 L-OFFS
		21	-	TT: 길이 분리 공차 LBREAK
		22	-	TT: 반경 분리 공차 RBREAK
		28	-	최대 스핀들 속도[rpm] NMAX
		32	-	점 각도 TANGLE
		34	-	LIFTOFF 허용 (0= 아니오, 1= 예)
		35	-	반경 마모 허용 공차 R2TOL
		36	-	공구 유형 TYPE(밀링기 = 0, 연삭기 = 1, ... 터치 프로브 = 21)
		37	-	터치 프로브 테이블의 대응하는 라인
		38	-	최근 사용 시간 소인
		39	-	ACC
		40	-	나사산 피치 사이클
		44	-	공구 사용 시간 초과
공구 관리에 자유롭게 사용 가능한 메모리 영역				
	956	0-9	-	공구 관리에 자유롭게 사용 가능한 데이터 영역 이 데이터는 프로그램이 중단될 때 재설정되지 않습니다.
일반 공구에 대한 변환 데이터				
	960	1	-	명시적으로 정의된 공구 시스템 내의 위치:
		2	-	방향에 의해 정의된 위치:
		3	-	X에서 전환
		4	-	Y에서 전환
		5	-	Z에서 전환
		6	-	Z 방향의 X 구성요소
		7	-	Z 방향의 Y 구성요소
		8	-	Z 방향의 Z 구성요소
		9	-	X 방향의 X 구성요소
		10	-	X 방향의 Y 구성요소
		11	-	X 방향의 Z 구성요소
		12	-	각도 정의의 유형:

그룹 이름	그룹 번호 ID...	시스템 데이터 번호 NO...	인덱스 IDX...	설명
		13	-	각도 1
		14	-	각도 2
		15	-	각도 3
공구 사용 및 툴링				
	975	1	-	현재 프로그램에 대한 공구 사용 테스트: 결과 –2: 테스트 불가능, 구성에서 기능이 비활성화됨 결과 –1: 테스트 사용 불가, 공구 사용 파일 누락 결과 0: 테스트 정상, 모든 공구 사용 가능 결과 1: 테스트 비정상
		2	라인	현재 팔레트 테이블의 IDX에서 팔레트에 필요한 공구의 가용성을 확인합니다. –3 = 팔레트 없음은 행 IDX에 정의되거나 기능이 팔레트 편집 이외의 경우에 호출됩니다. –2 / –1 / 0 / 1 NR1 참조
NC 정지 시 공구 리프트 오프				
	980	3	-	(이 기능은 사용하지 않게 됨 - 하이덴하인은 이 기능을 더 이상 사용하지 않을 것을 권장합니다. ID980 NR3 = 1은 ID980 NR1 = –1과 동일하고, ID980 NR3 = 0은 ID980 NR1 = 0과 같은 영향을 줍니다. 다른 값은 허용되지 않습니다.) CfgLiftOff에 정의된 값으로 리프트 오프 활성화: 0 = 리프트 오프 기능 잠금 1 = 리프트 오프 기능 활성화
터치 프로브 사이클 및 좌표 변환				
	990	1	-	접근 동작: 0 = 표준 동작 1 = 유효 반경 보정이 없는 접근 프로빙 위치, 안전 거리는 0임
		2	16	자동 / 수동 기계 운전 모드
		4	-	0 = 스타일러스 굴절 안 됨 1 = 스타일러스 굴절됨
		6	-	TT 공구 터치 프로브가 활성 상태입니까? 1 = 예 0 = 아니오
		8	-	순간 스핀들 속도([°] 단위)
		10	QS 파라미터 번호	공구 이름에서 공구 번호를 결정합니다. 반환 값은 교체 공구의 검색을 위해 구성된 규칙에 따라 달라집니다. 같은 이름의 공구가 여러 개 있는 경우, 공구 테이블의 첫 번째 공구가 선택됩니다. 이 규칙에 의해 선택된 공구가 잠긴 경우 교체 공구가 반환됩니다. –1: 지정된 이름의 공구가 공구 테이블에 없거나 모든 적격의 공구가 잠겼습니다.

그룹 이름	그룹 번호 ID...	시스템 데이터 번호 NO...	인덱스 IDX...	설명
		16	0	0 = 채널 스핀들에 대한 제어권을 PLC로 넘김, 1 = 채널 스핀들에 대해 제어권을 가정
			1	0 = 공구 스핀들 제어권을 PLC에 전달, 1 = 공구 스핀들에 대한 제어권을 가져옴
		19	-	사이클의 터치 프로브 이동을 억제: 0 = 이동이 억제됨(CfgMachineSimul/ simMode 파라미터가 FullOperation과 같지 않거나 **시험 주행** 운전 모드가 활성화됨) 1 = 이동이 수행됨(CfgMachineSimul/ simMode parameter = FullOperation, 테스트 목적으로 프로그래밍 가능)
실행 상태				
	992	10	-	블록 스캔 활성 1 = 예, 0 = 아니오
		11	-	블록 스캔—블록 스캔에 관한 정보: 0 = 프로그램이 블록 스캔 없이 시작함 1 = Iniprog 시스템 사이클이 블록 스캔 전에 실행됨 2 = 블록 스캔 실행 중 3 = 기능 구현 중 –1 = Iniprog 사이클이 블록 스캔 전에 취소됨 –2 = 블록 스캔 중 취소 –3 = 검색 단계 후, 기능 업데이트 전 또는 도중에 블록 스캔 취소 –99 = 묵시적 취소
		12	-	OEM_CANCEL 매크로 내에서 질의에 대한 취소 유형: 0 = 취소 없음 1 = 오류 또는 비상 정지로 인한 취소 2 = 블록 중간에서 정지 후 내부 정지를 이용한 명시적 취소 3 = 블록 끝에서 정지 후 내부 정지를 이용한 명시적 취소
		14	-	마지막 FN14 오류 번호
		16	-	실제 실행 활성화? 1 = 실행, 0 = 시뮬레이션
		17	-	프로그래밍 도중 2-D 그래픽 활성? 1 = 예 0 = 아니오
		18	-	실시간 프로그래밍 그래픽(**자동 작도** 소프트키) 활성? 1 = 예 0 = 아니오

그룹 이름	그룹 번호 ID...	시스템 데이터 번호 NO...	인덱스 IDX...	설명
		20	-	밀링/선삭 결합 운전 모드에 관한 정보: 0 = 밀링(**FUNCTION MODE MILL** 후) 1 = 선삭(**FUNCTION MODE TURN** 후) 10 = 선삭 대 밀링 전환을 위한 조작 실행 11 = 밀링 대 선삭 전환을 위한 조작 실행
		30	-	다중 축의 보간이 허용됩니까? 0 = 아니오(예: 직선 절삭 제어) 1 = 예
		31	-	MDI 모드에서 R+/R–이 가능합니까/허용됩니까? 0 = 아니오 1 = 예
		32	0	사이클 호출이 가능합니까/허용됩니까? 0 = 아니오 1 = 예
			사이클 번호	단일 사이클 활성화됨: 0 = 아니오 1 = 예
		40	-	**시험 주행** 운전 모드에서 테이블을 복사합니까? 값 1은 프로그램이 선택된 경우 및 **RESET +START** 소프트 키를 누르면 설정됩니다. 그러면 **iniprog.h** 시스템 사이클이 테이블을 복사하고 시스템 데이텀을 재설정합니다. 0 = 아니오 1 = 예
		101	-	M101 활성(볼 수 있는 상태)? 0 = 아니오 1 = 예
		136	-	M136 활성? 0 = 아니오 1 = 예

그룹 이름	그룹 번호 ID...	시스템 데이터 번호 NO...	인덱스 IDX...	설명
기계 파라미터 subfile 활성화				
	1020	13	QS 파라미터 번호	QS 번호(IDX)에서 경로를 포함한 기계 파라미터 subfile이 로드되었습니까? 1 = 예 0 = 아니오
사이클에 대한 구성 설정				
	1030	1	-	**스핀들이 회전하지 않음** 오류 메시지를 표시합니까? **(CfgGeoCycle/displaySpindleErr)** 0 = no, 1 = yes
			-	**깊이 오류 메시지에 대한 대수 기호를 확인하십시오!** 표시됩니까? **(CfgGeoCycle/displayDepthErr)** 0 = no, 1 = yes
PLC 데이터를 실시간으로 동기화하여 쓰거나 읽음				
	2000	10	마커 번호	PLC 마커 NR10 ~ Nr80에 대한 일반 참고: 이 기능은 실시간으로 동기화되어 실행됩니다. 즉, 이 기능은 프로그램에서 해당 점에 도달할 때까지 실행되지 않습니다. 하이덴하인은 ID2000 대신에 **WRITE TO PLC** 또는 **READ FROM PLC** 명령을 사용하고 **Fn20을 사용하여 실행을 실시간으로 동기화할 것을 권장합니다. WAIT FOR SYNC**.
		20	입력 번호	PLC 입력
		30	출력 번호	PLC 출력
		40	카운터 번호	PLC 카운터
		50	타이머 번호	PLC 타이머
		60	바이트 번호	PLC 바이트
		70	워드 번호	PLC 워드
		80	더블 워드 번호	PLC 더블 워드

그룹 이름	그룹 번호 ID...	시스템 데이터 번호 NO...	인덱스 IDX...	설명
PLC 데이터를 실시간으로 동기화하여 쓰거나 읽지 않음				
	2001	10-80	ID 2000 참조	ID2000 NR10 ~ Nr80과 같지만, 실시간으로 동기화되지 않습니다. 기능은 선독 연산에서 실행됩니다. ID2001 대신에 **WRITE TO PLC** 및 **READ FROM PLC** 명령을 사용하는 것이 좋습니다.
비트 테스트				
	2300	Number	비트 번호	이 기능은 숫자에 비트가 설정되었는지 여부를 확인합니다. 확인할 숫자가 NR로 전송되고 검색할 비트가 IDX로 전송되며, IDX0은 최소 유의 비트를 지정합니다. 큰 수에 대해 이 기능을 호출하려면 NR을 Q 파라미터로 전송해야 합니다. 0 = 비트가 설정되지 않음 1 = 비트가 설정됨
프로그램 정보 읽기(시스템 문자열)				
	10010	1	-	팔레트 서브프로브램 경로, **CALL PGM**을 사용한 서브프로그램 호출 없음
		2	-	블록 표시에 표시된 NC 프로그램의 경로
		3	-	**SEL CYCLE** 또는 **CYCLE DEF 12 PGM CALL**, 또는 현재 활성 사이클의 경로로 선택한 사이클의 경로
		10	-	**SEL PGM "..."**으로 선택한 NC 프로그램의 경로입니다.
채널 데이터 읽기(시스템 문자열)				
	10025	1	-	가공 채널 이름(키)
SQL 테이블의 데이터 읽기(시스템 문자열)				
	10040	1	-	프리셋 테이블의 기호 이름.
		2	-	데이텀 테이블의 기호 이름.
		3	-	팔레트 프리셋 테이블의 기호 이름.
		10	-	공구 테이블의 기호 이름.
		11	-	포켓 테이블의 기호 이름.
		12	-	회전 공구 테이블의 기호 이름

그룹 이름	그룹 번호 ID...	시스템 데이터 번호 NO...	인덱스 IDX...	설명
공구 호출에 프로그래밍한 값(시스템 문자열)				
	10060	1	-	공구 이름
기계 역학 읽기				
	10290	10	-	**FUNCTION MODE MILL** 또는 **FUNCTION MODE TURN**에 프로그래밍된 Channels/ChannelSettings/CfgKinList/kinCompositeModels에서 가져온기계 역학의 기호 이름입니다.
이송 범위 전환(시스템 문자열)				
	10300	1	-	마지막 활성 이송 범위의 키 이름
현재 시스템 시간을 읽음(시스템 문자열)				
	10321	1 - 16	-	1: DD.MM.YYYY hh:mm:ss 2 및 16: DD.MM.YYYY hh:mm 3: DD.MM.YY hh:mm 4: YYYY-MM-DD hh:mm:ss 5 및 6: YYYY-MM-DD hh:mm 7: YY-MM-DD hh:mm 8 및 9: DD.MM.YYYY 10: DD.MM.YY 11: YYYY-MM-DD 12: YY-MM-DD 13 및 14: hh:mm:ss 15: hh:mm 다른 방법으로 **SYSSTR(...)**의 **DAT**를 사용하여 형식 설정에 사용할 시스템 시간(초)를 지정할 수 있습니다.
터치 프로브의 데이터 읽기(TS, TT) (시스템 문자열)				
	10350	50	-	터치 프로브 테이블의 TYPE 열에서 가져온 TS 프로브 유형(**tchprobe.tp**)
		70	-	CfgTT/type에서 가져온 TT 도구 터치 프로브의 유형입니다.
		73	-	**CfgProbes/activeTT**에서 가져온 활성 공구 터치 프로브 TT의 키 이름입니다.
터치 프로브(TS, TT)의 데이터 읽기 및 쓰기(시스템 문자열)				
	10350	74	-	**CfgProbes/activeTT**에서 가져온 활성 공구 터치 프로브 TT의 일련 번호.
팔레트 처리에 대한 데이터 읽기(시스템 문자열)				
	10510	1	-	팔레트 이름입니다.
		2	-	선택된 팔레트 테이블의 경로입니다.
NC 소프트웨어의 버전 ID 읽기(시스템 문자열)				
	10630	10	-	이 문자열은 표시된 버전 ID의 형식에 해당합니다. 예: **340590 07** 또는 **817601 04 SP1**.
불균형 사이클에 관한 정보 읽기9시스템 문자열)				
	10855	1	-	활성 역학에 속하는 불균형 교정 테이블의 경로

그룹 이름	그룹 번호 ID...	시스템 데이터 번호 NO...	인덱스 IDX...	설명
현재 공구 데이터 읽기(시스템 문자열)				
	10950	1	-	현재 공구 이름.
		2	-	활성 공구의 DOC 열의 항목
		3	-	AFC 제어 설정
		4	-	공구 캐리어 역학
		5	-	DR2TABLE 열의 항목 – 3D-ToolComp에 대한 보정 값 테이블의 파일 이름

비교: FN 18 기능

다음 표는 TNC 620에 이 방법으로 구현되지 않은 이전 컨트롤러의 FN18 기능을 나열한다.
대부분의 경우 이 기능은 다른 기능으로 대체되었다.

번호	IDX	목차	대체 기능
ID 10 프로그램 정보			
1	-	mm/inch 조건	Q113
2	-	포켓 밀링용 중첩 계수	CfgRead
4	-	활성 고정 사이클 수	ID 10 no. 3
ID 20 기계 상태			
15	로그 축	논리 축과 지오메트리 축 사이의 할당	
16	-	전환 호에 대한 이송 속도	
17	-	현재 선택된 이송 범위	SYSTRING 10300
19	-	현재 기어 단계 및 스핀들에 대한 최대 스핀들 속도	최대 기어 범위: ID 90 no. 2
ID 50 공구 테이블의 데이터			
23	공구 번호	PLC 값	1)
24	공구 번호	기준축의 프로브 중심 보정량(CAL-OF1)	ID 350 NR 53 IDX 1
25	공구 번호	보조축의 프로브 중심 보정량(CAL-OF-2)	ID 350 NR 53 IDX 2
26	공구 번호	교정 중 스핀들 각도(CAL-ANG)	ID 350 NR 54
27	공구 번호	포켓 테이블의 공구 종류(PTYP)	2)
29	공구 번호	위치 P1	1)
30	공구 번호	위치 P2	1)
31	공구 번호	위치 P3	1)
33	공구 번호	쓰레드 피치(Pitch)	ID 50 NR 40
ID 51 포켓 테이블의 데이터			
6	포켓 번호	공구 종류	2)
7	포켓 번호	P1	2)
8	포켓 번호	P2	2)
9	포켓 번호	P3	2)
10	포켓 번호	P4	2)

번호	IDX	목차	대체 기능
11	포켓 번호	P5	2)
12	포켓 번호	예약 포켓 0=No, 1=Yes	2)
13	포켓 번호	박스 매거진: 위에 점유된 포켓: 0=No, 1=Yes	2)
4	포켓 번호	박스 매거진: 아래에 점유된 포켓: 0=No, 1=Yes	2)
15	포켓 번호	박스 매거진: 왼쪽에 점유된 포켓: 0=No, 1=Yes	2)
16	포켓 번호	박스 매거진: 오른쪽에 점유된 포켓: 0=No, 1=Yes	2)
ID 56 파일 정보			
1	-	공구 테이블의 라인 수	
2	-	활성 데이텀 테이블의 라인 수	
3	Q parameters	활성 데이텀 테이블에서 프로그래밍된 활성축 수	
4	-	FN26으로 연 자유롭게 정의할 수 있는 테이블의 라인 수: TABOPEN	
ID 214 현재 윤곽 데이터			
1	-	윤곽 전환 모드	
2	-	최대 선형화 오류	
3	-	M112의 모드	
4	-	문자 모드	
5	-	M124의 모드	1)
6	-	윤곽 포켓 가공 사양	
7	-	컨트롤러 루프의 필터	
8	-	사이클 32 또는 MP 1096으로 프로그래밍된 공차	ID 30 no. 48
ID 240 기준계의 공칭 위치			
8	-	기준계의 실제 위치, 240	
ID 280 M128 정보			
2	-	M128으로 프로그래밍된 이송 속도	ID 280 NR 3
ID 290 역학 전환			
1	-	활성 역학 테이블의 라인 수	SYSSTRING 10290
2	비트 번호	MP7500의 비트 수 조회	Cfgread
3	-	충돌 모니터링(이전) 상태	NC 프로그램에서 활성화 및 비활성화 가능
4	-	충돌 모니터링(새) 상태	NC 프로그램에서 활성화 및 비활성화 가능
ID 310 지오메트리 동작 수정			
116	-	M116: –1 = On, 0 = Off	
126	-	M126: –1 = On, 0 = Off	

번호	IDX	목차	대체 기능
ID 350 터치 프로브 데이터			
10	-	TS: 터치 프로브 축	ID 20 NR 3
11	-	TS: 유효 볼 반경	ID 350 NR 52
12	-	TS: 유효 길이	ID 350 NR 51
13	-	TS: 링 게이지 반경	
4	1/2	TS: 기준/보조축의 중심 보정량	ID 350 NR 53
15	-	TS: 0° 위치 기준 중심 보정량 방향	ID 350 NR 54
20	1/2/3	TT: 중심점 X/Y/Z	ID 350 NR 71
21	-	TT: 플레이트 반경	ID 350 NR 72
22	1/2/3	TT: 첫 번째 프로빙 위치 X/Y/Z	Cfgread
23	1/2/3	TT: 두 번째 프로빙 위치 X/Y/Z	Cfgread
24	1/2/3	TT: 세 번째 프로빙 위치 X/Y/Z	Cfgread
25	1/2/3	TT: 네 번째 프로빙 위치 X/Y/Z	Cfgread
ID 370 터치 프로브 사이클 설정			
1	-	사이클 0.0 및 1.0에서 안전 거리로 이동하지 않음(ID990 NR1에서와 같이)	ID 990 NR 1
2	-	MP 6150 측정을 위한 급속 이송	ID 350 NR 55 IDX 1
3	-	MP 6151 측정을 위한 급속 이송으로 기계 급속 이송	ID 350 NR 55 IDX 3
4	-	MP 6120 측정을 위한 이송 속도	ID 350 NR 55 IDX 2
5	-	MP 6165 각도 추적 켜기/끄기	ID 350 NR 57
ID 501 데이텀 테이블(기준계)			
라인	열	데이텀 테이블 값	프리셋 테이블
ID 502 프리셋 테이블			
라인	열	활성 가공 시스템을 고려하여 프리셋 테이블에서 값 읽기	
ID 503 프리셋 테이블			
라인	열	프리셋 테이블에서 직접 값 읽기	ID 507
ID 504 프리셋 테이블			
라인	열	프리셋 테이블에 기본 회전 읽기	ID 507 IDX 4-6
ID 505 데이텀 테이블			
1	-	0 = 선택한 데이텀 테이블 없음 1 = 선택한 데이텀 테이블	
ID 510 팔레트 가공 데이터			
7	-	PAL 라인에서 픽스처 삽입 테스트	
ID 530 활성 프리셋			
2	라인	활성 프리셋 테이블에서 라인 쓰기 방지: 0=No, 1=Yes	FN 26/28 잠긴 열 읽기
ID 990 접근 동작			
2	10	0 = 블록 스캔에서 실행하지 않음	ID 992 NR 10 / NR 11

번호	IDX	목차	대체 기능
		1 = 블록 스캔에서 실행	
3	Q parameters	선택된 데이텀 테이블에서 프로그래밍된 축 수	
ID 1000 기계 파라미터			
MP 번호	MP 인덱스	기계 파라미터의 값	CfgRead
ID 1010 기계 파라미터가 정의됨			
MP 번호	MP 인덱스	0 = 기계 파라미터가 존재하지 않음 1 = 기계 파라미터가 존재함	CfgRead

1) 기능 또는 테이블 열이 더 이상 존재하지 않음
2) FN 26 / FN 28 또는 SQL을 사용하여 테이블 셀 읽기

15.2 개요 테이블

보조 기능

M	적용	블록에 적용	시작	끝	페이지
M0	프로그램 정지/스핀들 정지/절삭유 해제			■	212
M1	옵션 프로그램 실행 정지/스핀들 정지/절삭유 해제			■	212
M2	프로그램 정지/스핀들 정지/절삭유 해제/상태 표시 지우기(기계 파라미터에 따라 다름)/1번 블록으로 복귀			■	212
M3 M4 M5	스핀들 설정, 시계 방향 스핀들 설정, 반시계 방향 스핀들 정지		■ ■	 ■	212
M6	공구 변경/프로그램 실행 정지(기계 파라미터에 따라 다름)/스핀들 정지			■	212
M8 M9	절삭유 설정 절삭유 해제		■	 ■	212
M13 M14	스핀들 설정, 시계 방향/절삭유 설정 스핀들 설정, 반시계 방향/절삭유 설정		■ ■		212
M30	M2와 동일			■	212
M89	비어 있는 기타 기능 **또는** 사이클 호출, 모달 방식으로 적용(기계 파라미터에 따라 다름)		■	 ■	사이클 설명서
M91	위치결정 블록 내에서: 좌표가 기계 데이텀을 참조		■		213
M92	위치결정 블록 내에서: 좌표가 기계 제작 업체에서 정의한 위치 참조(예: 공구 변경 위치)		■		213
M94	360° 미만의 값으로 로타리축 표시 감소		■		400
M97	작은 윤곽 단계 가공			■	216
M98	개방형 윤곽을 완전하게 가공			■	217
M99	블록 단위 사이클 호출			■	사이클 설명서
M101 M102	최대 공구 사용시간이 만료된 경우 대체 공구로 자동 공구 변경 M101 재설정			■ ■	118
M107 M108	보정량으로 인한 대체 공구의 오류 메시지 숨김 M107 재설정			■ ■	413
M109 **M110** M111	절삭 날에서 일정한 윤곽 지정 속도(이송 속도 증가 및 감소) 절삭 날에서 일정한 윤곽 지정 속도(이송 속도 감소만) M109/M110 재설정		■ ■	 ■	219
M116 M117	로타리축 이송 속도(mm/min) M116 재설정		■	 ■	398
M118	프로그램 실행 중 핸드휠 위치결정 중첩		■		222
M120	반경 보정된 윤곽 사전 계산(선행 연산)		■		220
M126 M127	로타리축의 단축 경로 이송 M126 재설정		■	 ■	399
M128 M129	기울어진 축으로 위치결정 작업 시 공구 끝 위치 유지(TCPM) M128 재설정		■	 ■	401

M	적용	블록에 적용	시작	끝	페이지
M130	위치결정 블록 내에서: 기울어지지 않은 좌표계 기준의 점		■		215
M136	스핀들 회전당 밀리미터 단위의 이송 속도 F		■		219
M137	M136 재설정				
M138	틸팅축 선택		■		404
M140	공구축 방향으로 윤곽에서 후퇴		■		224
M143	기본 회전 삭제		■		227
M144	블록 끝에서 실제/공칭 위치에 대한 기계의 역학 구성 보정		■		405
M145	M144 재설정			■	
M141	터치 프로브 모니터링 사용 안 함		■		226
M148	NC 정지 시 윤곽에서 자동으로 공구 후퇴		■		228
M149	M148 재설정			■	

사용자 기능

사용자 기능	
간략한 설명	■ 기본 버전: 3축과 폐쇄형 루프 스핀들 □ 4축 및 폐쇄형 루프 스핀들에 대한 추가 축 □ 5축 및 폐쇄형 루프 스핀들에 대한 추가 축
프로그램 항목	하이덴하인 대화 형식 및 DIN/ISO
위치 항목	■ 직교 좌표 또는 극 좌표에서 선 및 호의 공칭 위치 ■ 상대 또는 절대 크기 ■ mm 또는 inch 단위로 표시 및 입력
공구 보정	■ 작업 평면 내 공구 반경 및 공구 길이 **x** 최대 99개 블록에 대한 반경이 보정된 윤곽 선행 연산(M120)
공구 테이블	원하는 수의 공구가 포함된 다공구 테이블
상수 윤곽 속도	■ 공구 중심의 경로 기준 ■ 절삭 날 기준
병렬 작동	다른 NC 프로그램이 실행 중인 상태에서 그래픽 지원을 통해 NC 프로그램 생성
절삭 데이터	스핀들 속도 자동 계산, 절삭 속도, 잇날당 이송 및 회전당 이송
3D 가공(고급 기능 설정 2)	**2** 저크를 최소화한 동작 제어 **2** 표면 법선 벡터를 통한 3D 공구 보정 **2** 프로그램 실행 중에 공구 중심점의 위치에 영향을 주지 않으면서 전자 핸드휠을 사용하여 스위블 헤드의 각도 변경(공구 끝 또는 구의 중심) (TCPM = **T**ool **C**enter **P**oint **M**anagement) **2** 공구를 윤곽에 수직으로 유지 **2** 이송 및 공구 방향에 수직으로 공구 반경 보정
로타리 테이블 가공(고급 기능 설정 1)	**1** 원통형 윤곽을 두 축에 있는 것처럼 프로그래밍 **1** 이송 속도(분당 거리)
윤곽 요소	■ 직선 ■ 모따기 ■ 원형 경로 ■ 원 중심 ■ 원 반경 ■ 접선으로 연결된 호 ■ 모서리 라운딩

사용자 기능		
윤곽 접근 및 후퇴	■	직선 사용: 접선 방향 또는 수직 방향
	■	원호 사용
자유 윤곽 프로그래밍(FK)	x	NC에 대해 치수가 정해지지 않은 공작물 드로잉 작업을 위해 그래픽 지원과 함께 하이덴하인 대화 형식으로 FK 자유 윤곽 프로그래밍
프로그램 이동	■	서브 프로그램
	■	프로그램 섹션 반복
	■	서브프로그램으로 실행할 NC 프로그램
가공 사이클	■	드릴링과 일반 및 리지드 탭핑용 사이클
	■	직사각형 및 원형 포켓의 황삭
	x	펙킹, 리밍, 보링 및 카운터 보링용 사이클
	x	내부 및 외부 나사산 밀링 사이클
	x	직사각형 및 원형 포켓의 정삭
	x	평행 밀링 및 경사면 사이클
	x	선형 및 원형 슬롯 밀링 사이클
	x	직교 및 극점 패턴
	x	윤곽 병렬 윤곽 포켓
	x	윤곽 트레인
	x	OEM 사이클(기계 제작 업체에서 개발한 특수 사이클)도 통합 가능
좌표 변환	■	데이텀 이동, 회전, 좌우 대칭
	■	배율(축별)
	1	작업면 기울이기(고급 기능 설정 1)
Q 파라미터 변수를 사용한 프로그래밍	■	수학 기능: =, +, –, *, /, 제곱근
	■	논리 연산(=, ≠, <, >)
	■	괄호 계산
	■	sin α, cos α, tan α , arc sin, arc cos, arc tan, a^n, e^n, ln, log, 절대값, 상수 π, 부정, 소수점 이하 또는 이상 숫자 자르기
	■	원 계산을 위한 기능
	■	문자열 파라미터

사용자 기능		
프로그래밍 보조 기능	■	계산기
	■	모든 현재 오류 메시지의 전체 목록
	■	오류 메시지에 대한 문맥 감지형 도움말 기능
	■	TNCguide: 통합 도움말 시스템.
	■	사이클 프로그래밍을 위한 그래픽 지원
	■	NC 프로그램의 설명 및 구조 블록
교시	■	실제 위치를 NC 프로그램으로 직접 전송 가능
시험 그래픽 표시 모드	x	다른 NC 프로그램이 실행 중인 경우에도 프로그램 실행 전에 그래픽 시뮬레이션 가능
	x	평면 뷰/3각법/3D 뷰/3D 라인 그래픽
	x	세부 확대
프로그래밍 그래픽	■	다른 NC 프로그램이 실행 중이라도 **프로그래밍** 모드에서 입력하는 NC 블록의 윤곽이 화면에 그려짐(2D 펜슬 그래픽)
프로그램 실행 그래픽 표시 모드	x	평면 뷰/3각법/3-D 뷰에서 실시간 가공 그래픽 시뮬레이션
가공 시간	■	**시험 주행** 작동 모드에서 가공 시간 계산
	■	**프로그램 실행, 싱글 블록** 및 **프로그램 실행, 풀 시퀀스**작동 모드에서 현재 가공 시간 표시
프리셋 관리	■	프리셋 저장용
윤곽으로 돌아가기	■	NC 프로그램 내 임의의 NC 블록에서 블록 스캔, 가공을 계속하기 위해 계산된 공칭 위치로 공구 되돌리기
	■	NC 프로그램 중단, 윤곽 이탈 및 복귀
데이텀 테이블	■	공작물별 데이텀을 저장하기 위한 다중 데이텀 테이블
터치 프로브 사이클	x	터치 프로브 교정
	x	오정렬된 공작물을 수동 또는 자동으로 보정
	x	프리셋, 수동 또는 자동
	x	자동 공작물 측정
	x	자동 공구 측정 가능

15.3 TNC 620와(과) iTNC 530 간의 차이점

비교: PC 소프트웨어

기능	TNC 620	iTNC 530
기계 파라미터 구성용 **ConfigDesign**	사용 가능	사용할 수 없음
서비스 파일 분석 및 평가용 **TNCanalyzer**	사용 가능	사용할 수 없음

비교: 사용자 기능

기능	TNC 620	iTNC 530
프로그램 항목		
■ smarT.NC	■ –	■ X
■ ASCII 편집기	■ X, 직접 편집 가능	■ X, 변환 후 편집 가능
위치 항목		
■ 마지막 공구 위치를 극으로 설정(빈 CC 블록)	■ X(극 전송이 모호한 경우 오류 메시지)	■ X
■ 스플라인 세트(**SPL**)	■ –	■ X(옵션 9 사용)
공구 테이블		
■ 공구 종류의 유연한 관리	■ X	■ –
■ 선택 가능한 공구의 필터링된 표시	■ X	■ –
■ 정렬 기능	■ X	■ –
■ 열 이름	■ 일부 경우 _ 사용	■ 일부 경우 - 사용
■ 폼 뷰	■ 화면 레이아웃 키를 통한 전환	■ 소프트 키를 통한 전환
■ TNC 620 및 iTNC 530 간의 공구 테이블 교환	■ X	■ 가능하지 않음
다양한 3D 터치 프로브 관리를 위한 터치 프로브 테이블	X	–
절삭 데이터 계산기: 스핀들 속도 및 이송 속도 자동 계산	■ 저장된 테이블 없는 단순한 절삭 데이터 계산기 ■ 저장된 기술 테이블 포함 절삭 데이터 계산기	저장된 기술 테이블 사용
테이블 정의	■ 자유 정의 테이블 (.TAB 파일) ■ FN 기능을 사용한 읽기 및 쓰기 ■ 구성 데이터를 통해 정의 가능 ■ 테이블 및 테이블 열의 이름은 문자로 시작해야 하며 산술 연산자는 허용되지 않습니다 ■ SQL 기능을 사용한 읽기 및 쓰기	■ 자유 정의 테이블 (.TAB 파일) ■ FN 기능을 사용한 읽기 및 쓰기

기능	TNC 620	iTNC 530
공구축 방향으로 이송		
■ 수동 운전(3D ROT 메뉴)	■ X	■ X, FCL2 기능
■ 핸드휠 중첩 사용	■ X	■ X, 옵션 44
이송 속도 항목:		
■ **FT**(경로의 초 단위 시간)	■ –	■ X
■ **FMAXT**(활성 급속 이송 분압기의 경우에만 해당: 경로의 초 단위 시간)	■ –	■ X
FK 자유 윤곽 프로그래밍		
■ NC 프로그래밍용으로 치수가 지정되지 않은 공작물 드로잉을 위한 프로그래밍	■ X(옵션 19)	■ X
■ FK 프로그램을 Klartext대화식 언어로 변환	■ –	■ X
■ **M89**와 조합한 FK 블록	■ –	■ X
프로그램 점프:		
■ 최대 레이블 수	■ 65535	■ 1000
■ 서브 프로그램	■ X	■ X
■ 서브프로그램의 중첩 깊이	■ 20	■ 6
Q 파라미터 프로그래밍:		
■ FN 15: 프린트	■ –	■ X
■ FN 25: 비활성화	■ –	■ X
■ FN 29: PLC 목록	■ X	■ –
■ FN31: RANGE SELECT	■ –	■ X
■ FN32: PLC PRESET	■ –	■ X
■ FN37: 내보내기	■ X	■ –
■ **FN16**으로 LOG 파일에 기록	■ X	■ –
■ 추가 상태 표시에 파라미터 내용 표시	■ X	■ –
■ 테이블을 쓰고 읽는 **SQL** 기능	■ X	■ –
그래픽 지원		
■ 2D 프로그래밍 그래픽	■ X	■ X
■ REDRAW 기능(**REDRAW**)	■ –	■ X
■ 눈금선을 배경으로 표시	■ X	■ –
■ 프로그램 실행 그래픽(평면 뷰/3각법/3D 뷰)	■ X(옵션 20 사용)	■ X
■ 고해상도 뷰	■ X	■ X
■ 테스트 그래픽(평면 뷰/3각법/3D 뷰)	■ X(옵션 20 사용)	■ X
■ 공구 표시	■ X(옵션 20 사용)	■ X
■ 시뮬레이션 속도 조정	■ X(옵션 20 사용)	■ X
■ 3각법에 대한 선 교점의 좌표	■ –	■ X
■ 확장된 줌 기능(마우스 작업)	■ X(옵션 20 사용)	■ X
■ 공작물 영역의 프레임 표시	■ X(옵션 20 사용)	■ X
■ 마우스 오버 시 평면 뷰에 깊이 값 표시	■ X(옵션 20 사용)	■ X
■ 시험 주행을 고의로 정지(**STOP AT**)	■ X(옵션 20 사용)	■ X

기능	TNC 620	iTNC 530
■ 공구 변경 매크로 요소	■ X(실제 실행과 다름)	■ X
프리셋 테이블		
■ 프리셋 테이블의 라인 0을 수동으로 편집 가능	■ X	■ –
팔레트 관리		
■ 팔레트 파일 지원	■ X(옵션 22)	■ X
■ 공구 위치 결정 가공	■ X(옵션 22)	■ X
■ 테이블의 팔레트용 프리셋 관리	■ X(옵션 22)	■ X

기능	TNC 620	iTNC 530
프로그래밍 보조 기능:		
■ 구문 요소의 색상 강조 표시	■ X	■ –
■ 계산기	■ X(공학용)	■ X(표준)
■ NC 블록을 주석으로 변환	■ X	■ –
■ NC 프로그램의 구조 블록	■ X	■ X
■ 시험 주행의 구조 뷰	■ –	■ X
DCM(동적 충돌 모니터링):		
■ 자동 작동 시 충돌 모니터링	■ –	■ X, 옵션 40
■ 수동 운전 시 충돌 모니터링	■ –	■ X, 옵션 40
■ 정의된 충돌 객체의 그래픽 묘사	■ –	■ X, 옵션 40
■ 시험 주행에서 충돌 확인	■ –	■ X, 옵션 40
■ 픽스처 모니터링	■ –	■ X, 옵션 40
■ 공구 캐리어 관리	■ X	■ X, 옵션 40
CAM 지원:		
■ 단계 데이터 및 LGES 데이터에서 윤곽 로드	■ X, 옵션 42	■ –
■ 단계 데이터 및 LGES 데이터에서 가공 위치 로드	■ X, 옵션 42	■ –
■ CAM 파일용 오프라인 필터	■ –	■ X
■ 스트레치 필터	■ X	■ –
MOD 기능:		
■ 사용자 파라미터	■ 구성 데이터	■ 숫자 구조
■ 서비스 기능이 있는 OEM 도움말 파일	■ –	■ X
■ 데이터 미디어 검사	■ –	■ X
■ 서비스 팩 불러오기	■ –	■ X
■ 실제 위치 캡처를 위한 축 지정	■ –	■ X
■ 카운터 구성	■ X	■ –

기능	TNC 620	iTNC 530
특수 기능:		
■ 역방향 프로그램 생성	■ –	■ X
■ AFC(이송속도 적응 제어)	■ –	■ X, 옵션 45
■ **기능 카운트**로 카운터 정의	■ X	■ –
■ **기능 이송**으로 정지 시간 정의	■ X	■ –
■ **기능 정지**로 정지 시간 정의	■ X	■ –
■ **기능 프로그램 경로**로 프로그래밍된 좌표의 통합 결정	■ X	■ –
대형 금형 및 다이를 위한 기능:		
■ 전역 프로그램 설정(GS)	■ –	■ X, 옵션 44
상태 표시:		
■ 정의 가능한 숫자 범위인 Q 파라미터 내용 동적 표시	■ X	■ –
■ 남은 실행 시간의 그래픽 표시	■ –	■ X
사용자 인터페이스의 개별 색상 설정	–	X

비교: 보조 기능

M	적용	TNC 620	iTNC 530
M00	프로그램 정지/스핀들 정지/절삭유 해제	X	X
M01	옵션 프로그램 정지	X	X
M02	프로그램 정지/스핀들 정지/절삭유 해제/상태 표시 지우기(기계 파라미터에 따라 다름)/1번 블록으로 복귀	X	X
M03 M04 M05	스핀들 설정, 시계 방향 스핀들 설정, 반시계 방향 스핀들 정지	X	X
M06	공구 변경/프로그램 실행 정지(기계별 기능)/스핀들 정지	X	X
M08 M09	절삭유 설정 절삭유 해제	X	X
M13 M14	스핀들 설정, 시계 방향/절삭유 설정 스핀들 설정, 반시계 방향/절삭유 설정	X	X
M30	M02와 동일	X	X
M89	비어 있는 기타 기능 **또는** 사이클 호출, 모달 방식으로 적용(기계별 기능)	X	X
M90	모서리에서 일정한 윤곽 지정 속도(TNC 620에서는 필요하지 않음)	–	X
M91	위치결정 블록 내에서: 좌표가 기계 데이텀을 참조	X	X
M92	위치결정 블록 내에서: 좌표가 기계 제작업체에서 정의한 위치 참조(예: 공구 변경 위치)	X	X
M94	360° 미만의 값으로 로타리축 표시 감소	X	X
M97	작은 윤곽 단계 가공	X	X
M98	개방형 윤곽을 완전하게 가공	X	X
M99	블록 단위 사이클 호출	X	X
M101 M102	최대 공구 사용시간이 만료된 경우 대체 공구로 자동 공구 변경 M101 재설정	X	X
M103	진입 도중 이송 속도를 감속 비율 F(%)로 줄임	X	X
M104	가장 최근에 설정한 데이텀 재활성화	– (권장: 사이클 247)	X
M105 M106	두 번째 k_v 계수로 가공 첫 번째 k_v 계수로 가공	–	X
M107 M108	보정량으로 인한 대체 공구의 오류 메시지 숨김 M107 재설정	X	X
M109 **M110** M111	절삭 날에서 일정한 윤곽 지정 속도(이송 속도 증가 및 감소) 절삭 날에서 일정한 윤곽 지정 속도(이송 속도 감소만) M109/M110 재설정	X	X
M112 M113	두 윤곽 전환 간 윤곽 전환 입력 M112 재설정	– (권장: 사이클 32)	X
M114 M115	기울어진 축 작업 시 기계 윤곽 자동 보정 M114 재설정	– (권장: M128, TCPM)	X, 옵션 8
M116 M117	로타리 테이블의 이송 속도(mm/min) M116 재설정	X, 옵션 8	X, 옵션 8

M	적용	TNC 620	iTNC 530
M118	프로그램 실행 중 핸드휠 위치결정 중첩	X(옵션 21)	X
M120	반경 보정된 윤곽 사전 계산(선행 연산)	X(옵션 21)	X
M124	윤곽 필터	– (사용자 파라미터로 가능)	X
M126 M127	로타리축의 단축 경로 이송: M126 재설정	X	X
M128 M129	기울어진 축으로 위치결정 작업 시 공구 끝 위치 유지(TCPM) M128 재설정	X, 옵션 9	X, 옵션 9
M130	위치결정 블록 내: 기울어지지 않은 좌표계 기준의 점	X	X
M134 M135	로타리축으로 위치결정 시 비접선 윤곽 전환에서 정확한 정지 수행 M134 재설정	–	X
M136 M137	스핀들 회전당 밀리미터 단위의 이송 속도 F M136 재설정	X	X
M138	틸팅축 선택	X	X
M140	공구축 방향으로 윤곽에서 후퇴	X	X
M141	터치 프로브 모니터링 사용 안 함	X	X
M142	모달 프로그램 정보 삭제	–	X
M143	기본 회전 삭제	X	X
M144 M145	블록 끝에서 실제/공칭 위치에 대한 기계의 역학 구성 보정 M144 재설정	X, 옵션 9	X, 옵션 9
M148 M149	NC 정지 시 윤곽에서 자동으로 공구 후퇴 M148 재설정	X	X
M150	리미트 스위치 메시지 숨김	– (FN 17로 가능)	X
M197	모서리 라운딩	X	–
M200 - **M204**	레이저 절삭 기능	–	X

비교 연산자: 사이클

사이클	TNC 620	iTNC 530
1 **PECKING**(권장: 사이클 200, 203, 205)	–	X
2 **TAPPING**(권장: 사이클 206, 207, 208)	–	X
3 **SLOT MILLING**(권장: 사이클 253)	–	X
4 **POCKET MILLING**(권장: 사이클 251)	–	X
5 **CIRCULAR POCKET**(권장: 사이클 252)	–	X
6 **ROUGH-OUT** (SL I, 권장사항: SL II, 사이클 22)	–	X
7 **DATUM SHIFT**	X	X
8 **MIRROR IMAGE**	X	X
9 **DWELL TIME**	X	X
10 **ROTATION**	X	X
11 **SCALING**	X	X
12 **PGM CALL**	X	X
13 **ORIENTATION**	X	X
14 **CONTOUR GEOMETRY**	X	X
15 **PILOT DRILLING** (SL I, 권장사항: SL II, 사이클 21)	–	X
16 **CONTOUR MILLING**(SL I, 권장사항: SL II, 사이클 24)	–	X
17 **RIGID TAPPING**(권장: 사이클 207, 209)	–	X
18 **THREAD CUTTING**	X	X
19 **WORKING PLANE**	X, 옵션 8	X, 옵션 8
20 **CONTOUR DATA**	X(옵션 19)	X
21 **PILOT DRILLING**	X(옵션 19)	X
22 **ROUGH-OUT**	X(옵션 19)	X
23 **FLOOR FINISHING**	X(옵션 19)	X
24 **SIDE FINISHING**	X(옵션 19)	X
25 **CONTOUR TRAIN**	X(옵션 19)	X
26 **AXIS-SPEC. SCALING**	X	X
27 **CYLINDER SURFACE**	X, 옵션 8	X, 옵션 8
28 **CYLINDER SURFACE**	X, 옵션 8	X, 옵션 8
29 **CYL SURFACE RIDGE**	X, 옵션 8	X, 옵션 8
30 **RUN CAM DATA**	–	X
32 **TOLERANCE**	X	X
39 **CYL. SURFACE CONTOUR**	X, 옵션 8	X, 옵션 8
200 **DRILLING**	X	X
201 **REAMING**	X(옵션 19)	X
202 **BORING**	X(옵션 19)	X
203 **UNIVERSAL DRILLING**	X(옵션 19)	X
204 **BACK BORING**	X(옵션 19)	X

사이클	TNC 620	iTNC 530
205 **UNIVERSAL PECKING**	X(옵션 19)	X
206 **TAPPING**	X	X
207 **RIGID TAPPING**	X	X
208 **BORE MILLING**	X(옵션 19)	X
209 **TAPPING W/ CHIP BRKG**	X(옵션 19)	X
210 **SLOT RECIP. PLNG**(권장: 사이클 253, 옵션 19)	–	X
211 **CIRCULAR SLOT**(권장: 사이클 254, 옵션 19)	–	X
212 **POCKET FINISHING**(권장: 사이클 251, 옵션 19)	–	X
213 **STUD FINISHING**(권장: 사이클 256, 옵션 19)	–	X
214 **C. POCKET FINISHING**(권장: 사이클 252, 옵션 19)	–	X
215 **C. STUD FINISHING**(권장: 사이클 257, 옵션 19)	–	X
220 **POLAR PATTERN**	X(옵션 19)	X
221 **CARTESIAN PATTERN**	X(옵션 19)	X
225 **ENGRAVING**	X(옵션 19)	X
230 **MULTIPASS MILLING**(권장: 사이클 233, 옵션 19)	–	X
231 **RULED SURFACE**	–	X
232 **FACE MILLING**	X(옵션 19)	X
233 **FACE MILLING**	X(옵션 19)	–
240 **CENTERING**	X(옵션 19)	X
241 **SINGLE-LIP D.H.DRLNG**	X(옵션 19)	X
247 **DATUM SETTING**	X	X
251 **RECTANGULAR POCKET**	X(옵션 19)	X
252 **CIRCULAR POCKET**	X(옵션 19)	X
253 **SLOT MILLING**	X(옵션 19)	X
254 **CIRCULAR SLOT**	X(옵션 19)	X
256 **RECTANGULAR STUD**	X(옵션 19)	X
257 **CIRCULAR STUD**	X(옵션 19)	X
258 **DAGAKHYOUNG BOS**	X(옵션 19)	–
262 **THREAD MILLING**	X(옵션 19)	X
263 **THREAD MLLNG/CNTSNKG**	X(옵션 19)	X
264 **THREAD DRILLNG/MLLNG**	X(옵션 19)	X
265 **HEL. THREAD DRLG/MLG**	X(옵션 19)	X
267 **OUTSIDE THREAD MLLNG**	X(옵션 19)	X
270 사이클 25의 동작 정의를 위한 **CONTOUR TRAIN DATA**	X	X
275 **TROCHOIDAL SLOT**	X(옵션 19)	X
276 **THREE-D CONT. TRAIN**	X(옵션 19)	X
290 **INTERPOLATION TURNING**	–	X, 옵션 96

비교: 수동 운전 모드 및 전자 핸드휠 작동 모드핸드휠 모드의 터치 프로브 사이클핸드휠 모드

사이클	TNC 620	iTNC 530
3D 터치 프로브 관리를 위한 터치 프로브 테이블	X	–
유효 길이 교정	X(옵션 17)	X
유효 반경 교정	X(옵션 17)	X
라인을 사용하여 기본 회전 측정	X(옵션 17)	X
임의 축에서 프리셋 설정	X(옵션 17)	X
모서리를 프리셋으로 설정	X(옵션 17)	X
원 중심을 프리셋으로 설정	X(옵션 17)	X
중심선을 프리셋으로 설정	X(옵션 17)	X
홀/원통형 보스 두 개를 사용하여 기본 회전 측정	X(옵션 17)	X
4개의 홀/원통 스터드를 사용하여 프리셋 설정	X(옵션 17)	X
홀/원통형 보스 세 개를 사용하여 원 중심 설정	X(옵션 17)	X
평면 오정렬의 결정 및 보정	X(옵션 17)	–
현재 위치를 수동으로 캡처하여 기계식 터치 프로브 지원	소프트 키 또는 하드 키 사용	하드 키 사용
프리셋 테이블에 측정 값 기록	X(옵션 17)	X
데이텀 테이블에 측정 값 기록	X(옵션 17)	X

비교: 자동 공작물 제어용 프로빙 시스템 사이클

사이클	TNC 620	iTNC 530
0 **REF. PLANE**	X(옵션 17)	X
1 **POLAR DATUM**	X(옵션 17)	X
2 **CALIBRATE TS**	–	X
3 **MEASURING**	X(옵션 17)	X
4 **MEASURING IN 3-D**	X(옵션 17)	X
9 **CALIBRATE TS LENGTH**	–	X
30 **CALIBRATE TT**	X(옵션 17)	X
31 **CAL. TOOL LENGTH**	X(옵션 17)	X
32 **CAL. TOOL RADIUS**	X(옵션 17)	X
33 **MEASURE TOOL**	X(옵션 17)	X
400 **BASIC ROTATION**	X(옵션 17)	X
401 **ROT OF 2 HOLES**	X(옵션 17)	X
402 **ROT OF 2 STUDS**	X(옵션 17)	X
403 **ROT IN ROTARY AXIS**	X(옵션 17)	X
404 **SET BASIC ROTATION**	X(옵션 17)	X
405 **ROT IN C-AXIS**	X(옵션 17)	X
408 **SLOT CENTER REF PT**	X(옵션 17)	X
409 **RIDGE CENTER REF PT**	X(옵션 17)	X
410 **DATUM INSIDE RECTAN.**	X(옵션 17)	X
411 **DATUM OUTS. RECTAN.**	X(옵션 17)	X
412 **DATUM INSIDE CIRCLE**	X(옵션 17)	X
413 **DATUM OUTSIDE CIRCLE**	X(옵션 17)	X
414 **DATUM OUTSIDE CORNER**	X(옵션 17)	X
415 **DATUM INSIDE CORNER**	X(옵션 17)	X
416 **DATUM CIRCLE CENTER**	X(옵션 17)	X
417 **DATUM IN TS AXIS**	X(옵션 17)	X
418 **DATUM FROM 4 HOLES**	X(옵션 17)	X
419 **DATUM IN ONE AXIS**	X(옵션 17)	X
420 **MEASURE ANGLE**	X(옵션 17)	X
421 **MEASURE HOLE**	X(옵션 17)	X
422 **MEAS. CIRCLE OUTSIDE**	X(옵션 17)	X
423 **MEAS. RECTAN. INSIDE**	X(옵션 17)	X
424 **MEAS. RECTAN. OUTS.**	X(옵션 17)	X
425 **MEASURE INSIDE WIDTH**	X(옵션 17)	X
426 **MEASURE RIDGE WIDTH**	X(옵션 17)	X
427 **MEASURE COORDINATE**	X(옵션 17)	X
430 **MEAS. BOLT HOLE CIRC**	X(옵션 17)	X

사이클	TNC 620	iTNC 530
431 **MEASURE PLANE**	X(옵션 17)	X
440 **MEASURE AXIS SHIFT**	–	X
441 **FAST PROBING**	X(옵션 17)	X
450 **SAVE KINEMATICS**	X, 옵션 48	X, 옵션 48
451 **MEASURE KINEMATICS**	X, 옵션 48	X, 옵션 48
452 **PRESET COMPENSATION**	X, 옵션 48	X, 옵션 48
453 **KINEMATICS GRID**	X, 옵션 48, 옵션 52	–
460 **CALIBRATION OF TS ON A SPHERE**	X(옵션 17)	X
461 **TS CALIBRATION OF TOOL LENGTH**	X(옵션 17)	X
462 **CALIBRATION OF A TS IN A RING**	X(옵션 17)	X
463 **TS CALIBRATION ON STUD**	X(옵션 17)	X
480 **CALIBRATE TT**	X(옵션 17)	X
481 **CAL. TOOL LENGTH**	X(옵션 17)	X
482 **CAL. TOOL RADIUS**	X(옵션 17)	X
483 **MEASURE TOOL**	X(옵션 17)	X
484 **CALIBRATE IR TT**	X(옵션 17)	X
600 **GLOBAL WORKING SPACE**	X	–
601 **LOCAL WORKING SPACE**	X	–
1410 **PROBING ON EDGE**	X(옵션 17)	–
1411 **PROBING TWO CIRCLES**	X(옵션 17)	–
1420 **PROBING IN PLANE**	X(옵션 17)	–

비교: 프로그래밍의 차이점

기능	TNC 620	iTNC 530
파일 관리:		
■ 이름 입력	■ **파일 선택** 팝업 창 열기	■ 커서 동기화
■ 키 조합 지원	■ 사용할 수 없음	■ 사용 가능
■ 즐겨찾기 관리	■ 사용할 수 없음	■ 사용 가능
■ 열 구조 구성	■ 사용할 수 없음	■ 사용 가능
테이블에서 공구 선택	분할 화면 메뉴를 통한 선택	팝업 창에서 선택
SPEC FCT 키를 사용한 특수 기능 프로그래밍	키를 눌러 소프트 키 행을 하위 메뉴로 엽니다. 하위 메뉴를 종료하려면 **SPEC FCT** 키를 다시 누릅니다. 그러면 마지막 활성 소프트 키 행이 표시됩니다.	키를 누르면 소프트 키 행이 마지막 행으로 추가됩니다. 메뉴를 종료하려면 **SPEC FCT** 키를 다시 누릅니다. 그러면 마지막 활성 소프트 키 행이 표시됩니다.
APPR DEP 키로 접근 및 후진 동작 프로그래밍	키를 눌러 소프트 키 행을 하위 메뉴로 엽니다. 하위 메뉴를 종료하려면 **APPR DEP** 키를 다시 누릅니다. 그러면 마지막 활성 소프트 키 행이 표시됩니다.	키를 누르면 소프트 키 행이 마지막 행으로 추가됩니다. 메뉴를 종료하려면 **APPR DEP** 키를 다시 누릅니다. 그러면 마지막 활성 소프트 키 행이 표시됩니다.
CYCLE DEF 및 **TOUCH PROBE** 메뉴가 활성화된 상태에서 하드 키 **END** 누르기	편집 프로세스를 종료하고 파일 관리자를 호출합니다.	관련 메뉴를 종료합니다.
CYCLE DEF 및 **터치 프로브** 메뉴가 활성화되어 있는 동안 파일 관리자 호출	편집 프로세스를 종료하고 파일 관리자를 호출합니다. 파일 관리자가 종료될 때 관련 소프트 키 행은 선택된 상태로 유지됩니다.	**키를 잘못 눌렀습니다** 오류 메시지
CYCL CALL, **SPEC FCT**, **PGM CALL** 및 **APPR/DEP** 메뉴가 활성화되어 있는 동안 파일 관리자 호출	편집 프로세스를 종료하고 파일 관리자를 호출합니다. 파일 관리자가 종료될 때 관련 소프트 키 행은 선택된 상태로 유지됩니다.	편집 프로세스를 종료하고 파일 관리자를 호출합니다. 파일 관리자가 종료될 때 기본 소프트 키 행은 선택된 상태로 유지됩니다.

기능	TNC 620	iTNC 530
데이텀 테이블:		
■ 축 내에서 값 기준의 분류 기능	■ 사용 가능	■ 사용할 수 없음
■ 테이블 재설정	■ 사용 가능	■ 사용할 수 없음
■ 목록/폼 뷰 전환	■ 스크린 레이아웃 키를 통해 전환	■ 토글 소프트 키를 통한 전환
■ 개별 라인 삽입	■ 모든 위치에서 허용되며, 요청 이후 번호를 다시 지정할 수 있습니다. 빈 라인이 삽입되며, 여기에 0을 수동 입력해야 합니다.	■ 테이블 끝에서만 허용됩니다. 모든 열에 값이 0인 라인이 삽입됩니다.
■ 키를 사용하여 개별 축의 실제 위치 값을 데이텀 테이블로 전송	■ 사용할 수 없음	■ 사용 가능
■ 키를 사용하여 모든 활성 축의 실제 위치 값을 데이텀 테이블로 전송	■ 사용할 수 없음	■ 사용 가능
■ 키를 사용하여 TS로 측정된 마지막 위치를 포착	■ 사용할 수 없음	■ 사용 가능
FK 자유 윤곽 프로그래밍:		
■ 병렬 축 프로그래밍	■ X/Y 좌표 사용, 기계 유형에 독립적, **FUNCTION PARAXMODE**를 통한 전환	■ 기존 병렬 축 사용, 기계 의존형
■ 상대 참조의 자동 교정	■ 윤곽 서브프로그램의 상대 참조는 자동으로 교정되지 않음	■ 모든 상대 참조가 자동으로 보정됨
■ 프로그래밍 중에 작업 평면 지정	■ BLK 양식 ■ 작업 평면이 서로 다른 경우 **평면 XY ZX YZ**	■ BLK 양식
Q 파라미터 프로그래밍:		
■ SGN 포함 Q 파라미터 공식	Q12 = SGN Q50 ■ if Q 50 = 0 then Q12 = 0 ■ if Q50 > 0 then Q12 = 1 ■ if Q50 < 0 then Q12 = -1	Q12 = SGN Q50 ■ if Q50 >= 0 then Q12 = 1 ■ if Q50 < 0 then Q12 = -1
오류 메시지 처리:		
■ 오류 메시지 관련 도움말	■ **ERR** 키를 통해 호출	■ **도움말** 키를 통해 호출
■ 도움말 메뉴가 활성화되어 있는 동안 작동 모드 전환	■ 작동 모드를 전환하면 도움말 메뉴가 닫힘	■ 작동 모드 전환이 허용되지 않음(키를 잘못 누름)
■ 도움말 메뉴가 활성화되어 있는 동안 백그라운드 작동 모드 선택	■ F12를 사용하여 전환하면 도움말 메뉴가 닫힘	■ F12를 사용하여 전환하면 도움말 메뉴 유지됨
■ 동일한 오류 메시지	■ 목록에 수집됨	■ 한 번만 표시됨
■ 오류 메시지 확인	■ 모든 오류 메시지(여러 번 표시된 경우 포함)를 확인해야 함, **모두 삭제** 기능 사용 가능	■ 오류 메시지 한 번만 확인
■ 프로토콜 기능 액세스	■ 로그 및 강력한 필터 기능(오류, 키 입력) 사용 가능	■ 필터 기능 없이 전체 로그 사용 가능
■ 서비스 파일 저장	■ 사용 가능. 시스템 중단 시 서비스 파일이 생성되지 않음	■ 사용 가능. 시스템 중단 시 서비스 파일이 자동으로 생성됨

기능	TNC 620	iTNC 530
찾기 기능:		
■ 최근에 검색한 단어 목록	■ 사용할 수 없음	■ 사용 가능
■ 활성 블록의 요소 표시	■ 사용할 수 없음	■ 사용 가능
■ 사용 가능한 모든 NC 블록의 목록 표시	■ 사용할 수 없음	■ 사용 가능
강조 표시된 경우 위/아래 화살표 키를 사용하여 찾기 기능 시작	최대 50000 NC 블록에서 작동, 구성 데이텀을 통해 설정 가능	프로그램 길이와 관련된 제한 없음
프로그래밍 그래픽:		
■ 실제 배율 그리드 표시	■ 사용 가능	■ 사용할 수 없음
■ **자동 작도 설정** 상태의 SLII 사이클에서 윤곽 서브 프로그램 편집	■ 오류 메시지가 있는 경우 기본 프로그램에서 커서가 **CYCL CALL** NC 블록에 위치함	■ 오류 메시지가 있는 경우 커서가 오류를 발생시킨 윤곽 서브 프로그램의 NC 블록에 위치함
■ 줌 창 이동	■ 반복 기능을 사용할 수 없음	■ 반복 기능 사용 가능
보조축 프로그래밍:		
■ **FUNCTION PARAXCOMP** 구문: 표시 동작과 이송 경로 정의	■ 사용 가능	■ 사용할 수 없음
■ **FUNCTION PARAXMODE** 구문: 이송할 병렬 축 지정 정의	■ 사용 가능	■ 사용할 수 없음
OEM 사이클 프로그래밍		
■ 테이블 데이터 액세스	■ **SQL** 명령 및 **FN 17/FN 18** 또는 **TABREAD-TABWRITE** 기능을 통해	■ **FN 17/FN 18** 또는 **TABREAD-TABWRITE** 기능을 통해
■ 기계 파라미터 액세스	■ **CFGREAD** 기능 사용	■ **FN 18** 기능을 통해
■ **사이클 쿼리**로 대화형 사이클 작성(예: 수동 작동의 터치 프로브 사이클)	■ 사용 가능	■ 사용할 수 없음

비교: 시험 주행 기능의 차이점

기능	TNC 620	iTNC 530
GOTO 키를 사용하여 프로그램 시작	이 기능은 **시작 한블럭단위** 소프트 키를 누르지 않은 경우에만 가능함	이 기능은 **시작 한블록단위** 후에도 가능함**시작 한블럭단위**
가공 시간 계산	시작 소프트 키를 눌러 시뮬레이션을 반복할 때마다 총 가공 시간이 계산됨	시작 소프트 키를 눌러 시뮬레이션을 반복할 때마다 0부터 시간이 계산됨
싱글 블록	점 패턴 사이클 및 **CYCL CALL PAT**에서 컨트롤은 각 점 후에 중지함	점 패턴 사이클 및 **CYCL CALL PAT**은 컨트롤러에서 싱글 NC 블록으로 처리됨

비교: 시험 주행 작동의 차이점

기능	TNC 620	iTNC 530
줌 기능	개별 소프트 키를 사용해 각 단면을 선택할 수 있음	세 개의 토글 소프트 키를 통해 단면을 선택할 수 있음
기계별 보조 기능 M	PLC에 통합되지 않은 경우 오류 메시지 발생	시험 주행 중에 무시됨
공구 테이블 표시/편집	소프트 키를 통해 사용 가능한 기능	기능 사용 불가능
공구 표현	■ 옥색: 공구 길이 ■ 빨간색: 공구가 접촉합니다 ■ 파란색: 공구가 후퇴합니다	■ - ■ 빨간색: 공구가 접촉합니다 ■ 녹색: 공구가 후퇴합니다
3D 뷰의 뷰 옵션	사용 가능	기능 사용 불가능
조절 가능한 모델 품질	사용 가능	기능 사용 불가능

비교: 프로그래밍 스테이션의 차이점

기능	TNC 620	iTNC 530
데모 버전	100개 이상의 NC 블록을 포함하는 NC 프로그램을 선택할 수 없음, 오류 메시지가 표시됨	NC 프로그램 선택 가능, 최대 100개 NC 블록이 표시됨, 이후의 NC 블록은 표시에서 잘림
데모 버전	**PGM CALL**가 중첩되어 100개 이상의 NC 블록이 발생한 경우 테스트 그래픽이 표시되지 않고 오류 메시지가 발생하지 않음	중첩 NC 프로그램을 시뮬레이션할 수 있음
데모 버전	CAD 뷰어에서 NC 프로그램까지 최대 10개의 요소를 전송할 수 있습니다.	DXF 변환기에서 NC 프로그램까지 최대 31개의 라인을 전송할 수 있습니다.
NC 프로그램 복사	Windows 탐색기로 디렉터리 **TNC:** 복사 가능	프로그래밍 스테이션의 **TNCremo** 또는 파일 관리자를 복사에 사용해야 함
수평 소프트 키 행 전환	소프트 키 막대를 클릭하면 소프트 키 행이 왼쪽 또는 오른쪽으로 한 칸 이동함	소프트 키 막대를 클릭하면 관련 소프트 키 행이 활성화됨

색인

3

3D 보정 ... 412
공구 방향 ... 416
공구 형태 ... 415
법선 벡터 ... 414
보정값 ... 415
정면 밀링 ... 417
측면 밀링 ... 419

A

ADP ... 427
ASCII 파일 ... 349

C

CAD 데이터를 적용할 때 홀 위치에 대한 필터 ... 448
CAD 뷰어
공장 기본 설정 ... 433
레이어 설정 ... 435
윤곽 선택 ... 441
평면 정의 ... 438
프리셋 ... 436
홀 위치 선택
단일 선택 ... 445
마우스 영역 ... 446
아이콘 ... 447
홀 위치에 대한 필터 ... 448
CAD 뷰어(옵션 42) ... 431
CAM 프로그래밍 ... 412, 422

D

DNC
NC 프로그램에서 나온 정보 279
DXF 데이터 처리
가공 위치 선택 ... 444
DXF에서 위치 선택 ... 444

F

FCL(Feature Content Level) ... 36
FCL 기능 ... 36
FK 프로그래밍 ... 161
대화 상자 시작 ... 164
원형 경로 ... 166
입력 옵션
끝점 ... 167
보조점 ... 170
상대 위치 데이터 ... 171
원 데이터 ... 168
윤곽 요소의 방향과 길이. 167
폐쇄형 윤곽 ... 169
직선 ... 165
FK-프로그래밍
그래픽 ... 163
FK 프로그래밍 기본 사항 ... 161
FN14: ERROR: 오류 메시지 표시 ... 265, 265
FN 16: F-PRINT:텍스트의 서식 설정된 출력 ... 269
FN 18: SYSREAD:시스템 데이터 읽기 ... 275
FN19: PLC: PLC로 값 전송 ... 276
FN20: WAIT FOR: NC 및 PLC 동기화 ... 277
FN 23: CIRCLE DATA: 3 점에서 원을 계산 ... 259
FN 24: CIRCLE DATA: 4 점에서 원을 계산 ... 259
FN26: TABOPEN: 자유 정의 테이블 열기 ... 356
FN27: TABWRITE: 자유 정의 테이블에 작성 ... 356
FN28: TABREAD: 자유 정의 테이블에서 읽기 ... 357, 357
FN 29: PLC: PLC로 값 전송 ... 278
FN 37: EXPORT ... 279
FN38: SEND: 정보 전송 ... 279
FUNCTION COUNT[기능 카운트] ... 347

G

GOTO ... 178

I

iTNC 530 ... 60

K

Klartext ... 86

M

M91, M92 ... 213

N

NC 및 PLC 동기화 ... 277
NC 블록 ... 90
NC 오류 메시지 ... 198
NC 프로그램 ... 81
구조 ... 81
구조 설정 ... 185
편집 ... 89
NC 프로그램 구조 설정 ... 185
NC 프로그램 표시 ... 180

P

Paraxcomp ... 335
Paraxmode ... 335
PLANE[평면] 기능 ... **367**
PLANE 기능 ... 369
가능한 솔루션 선택 ... 389
개요 ... 369
공간 각도 정의 ... 372
기울어진 공구 가공 ... 396
벡터 정의 ... 378
자동 위치결정 ... 386
재설정 ... 371
증분 정의 ... 382
축 각도 정의 ... 383
PLC 및 NC 동기화 ... 277

Q

Q 파라미터 ... 250
PLC로 값 전송 ... 276, 278
내보내기 ... 279
로컬 파라미터 Q ... 250
문자열 파라미터 QS ... 304
사전 할당됨 ... 317
서식 설정된 출력 ... 269
잔여 파라미터 QR ... 250
프로그래밍 ... 250, 304
확인 ... 262
Q 파라미터 프로그래밍
If-then 결정 ... 260
삼각함수 ... 258
수학 기능 ... 255
원 계산 ... 259
추가 기능 ... 264
프로그래밍 유의 사항 ... 252

S

SPEC FCT ... 332
SQL 명령 ... 280

T

Table access[테이블 액세스] ... 356
TCPM ... 406
재설정 ... 411
TNCguide ... 203
TOOL CALL ... 116
TOOL DEF ... 115
TRANS DATUM[데이텀 변환] ... 344
T 벡터 ... 414

ㄱ

가상 공구축 ... 223
가져오기
iTNC 530의 테이블 ... 357
값 반올림 ... 323
개방형 윤곽 모서리 M98 ... 217
검색 기능 ... 93
경고 기능
기본 사항 ... 126
경로 ... 97
경로 기능
기본 사항
사전 위치결정 ... 130
원 및 원호 ... 129
경로 윤곽 ... 142
극 좌표계 ... 154
개요 ... 154
접선 방향으로 연결된 원형 경로 ... 156
직선 ... 155
직교 좌표 ... 142
개요 ... 142

경사면에서 기울어진 공구 가공 ... 396
계산기 ... 187
고정 반경의 원호 ... 148
공구 길이 ... 114
공구 날짜
교체 ... 104
공구 데이터 ... 114
보정값 ... 115
프로그램에 입력 ... 115
호출 ... 116
공구 반경 ... 114
공구 번호 ... 114
공구 변경 ... 118
공구 보정 ... 121
3차원 ... 412
길이 ... 121
반경 ... 122
공구 보정량
오류 숨김: M107 ... 413
공구 이름 ... 114
공구 중심 가공 ... 456
공구축 정렬 ... 395
공명 진동 ... 358
공작물 영역 정의 ... 84
괄호를 사용하는 계산 ... 300
교시 ... **88**, 143
그래픽
프로그래밍 사용 ... 194
세부 확대 ... 197
극 좌표
극 CC 둘레의 원형 경로 ... 156
극 좌표계
프로그래밍 ... 154
급송 이송 ... 112
기계 파라미터 읽기 ... 314
기능 비교 ... 519
기본 사항 ... 67
기본축 ... 78
기울어진 작업면으로 위치결정 **215**
기준계 ... 78
기준 시스템 ... 69
공구 ... 76
공작물 ... 73
기계 ... 70
기본 ... 72
입력 ... 75
작업면 ... 74
기타 기능 ... 210
스핀들 및 절삭유용 ... 212
프로그램 실행 검사용 ... 212

ㄴ

나선 ... 157
나선 보간 ... 157

ㄷ

다축 가공 ... **366**, 406
대화 상자 ... 86
데이텀
선택 ... 80
데이텀 전환
데이텀 테이블을 통한 ... 345
재설정 ... 346
좌표 입력 ... 344
도움말 시스템 ... 203
도움말 파일 다운로드 ... 208
동작 제어 ... 427
디렉터리 ... **97**, 102
만들기 ... 102
복사 ... 105
삭제 ... 106

ㄹ

라운딩된 모서리 ... 145
로그에 쓰기 ... 279
로컬 Q 파라미터 정의 ... 253
로타리축
단축 경로 이송: M126 ... 399
표시 줄임 M94 ... 400
로터리축 ... 398
로터리축을 위한 추가 축 ... 398
리프트 오프 ... **363**

ㅁ

메시지, 인쇄 ... 275
메시지, 화면에 출력 ... 274
모따기 ... 144
모서리 라운딩 M197 ... 229
문맥 감지형 도움말 ... 203
문자열 파라미터 ... 304
길이 알아내기 ... 312
대입 ... 305
변환 ... 310
서브 문자열 복사 ... 308
시스템 데이터 읽기 ... 309
시험 ... 311
연쇄-연결 ... 306

ㅂ

반경 보정 ... 122
외부 모서리, 내부 모서리 ... 124
입력 ... 123
배치 프로세스 관리자 ... 458
기본 사항 ... 458
애플리케이션 ... 458
열기 ... 461
작업 목록 생성 ... 465
배치 프로세스 매니저
작업 목록 ... 459
작업 목록 편집 ... 466
벡터 ... 378
변동 스핀들 속도 ... 358
병렬 축 ... 335
보조 기능
경로 동작 관련 ... 216
입력 ... 210
본 설명서 정보 ... 30
블록 ... 90
삭제 ... 90
삽입 및 수정 ... 90
비휘발성 Q 파라미터 정의 ... 253

ㅅ

삼각법 ... 258
삼각함수 ... 258
서버에 데이터 출력 ... 275
서브프로그램 ... 233
실행할 NC 프로그램 ... 237
서비스 파일 저장 ... 202
선행 연산 ... 220
스핀들 속도
입력 ... 116
스핀들 회전당 밀리미터 단위의 이송 속도 M136 ... 219
시스템 데이터
목록 ... 482
시스템 데이터 읽기 ... **275**, 309
실제 위치 캡처 ... 88

ㅇ

영점 전환 ... 344
오류 메시지 ... 198
도움말 ... 198
오류 메시지 포함 도움말 ... 198
완전한 원 ... 147
원 ... 156
원 계산 ... 259
원 중심 ... 146
원형 경로
극 둘레 ... 156
원호
원 중심 CC 둘레 ... 147
접선 방향으로 연결된 ... 150
위치결정
틸팅된 작업 평면에서 ... 405
윤곽
DXF 파일에서 선택 ... 441
도피 ... 132
접근 ... 132
윤곽에서 후퇴 ... 224
이송 속도
로타리축에서, M116 ... 398
입력 옵션 ... 87

ㅈ

자유롭게 정의 가능한 테이블
쓰기 ... 356
자유 정의 테이블
열기 ... 356
작동 모드 ... 64
작업면 틸트
프로그래밍된 ... 367
절입 이동 이송 속도 비율

M103 218
점프
GOTO로 178
정지 시간 **360**, 361, **362**
제어판 62
좌표계 79
좌표 변환 344
좌표 입력용 기타 기능 213
주석 추가 180, **181**
중첩 241
직교 좌표 78
기본 사항 78
원 중심 CC 둘레의 원호 147
접선 방향으로 연결된 원호 .. 150
지정된 반경의 원호 148
직선 143
직선 **143**, 155

ㅊ

추가 축 78
측정 단위 선택 84

ㅋ

카운터 347

ㅌ

터치스크린 470
터치 작동 패널 471
터치 제스처 472
터치 프로브 모니터링 226
테이블 액세스 280
텍스트 바꾸기 94
텍스트 변수 304
텍스트 파일 349
삭제 기능 350
생성 269
서식 설정된 출력 269
열기 및 종료 349
텍스트 섹션 찾기 351
텍스트 편집기 183
특수 기능 332
틸트
작업면 367
틸팅
작업면 369
재설정 371
틸팅축 401

ㅍ

파일
덮어쓰기 103
보호 109
복사 102
생성 102
정렬 108
태깅 107
파일 관리
외부 파일 형식 97
테이블 복사 104
파일 관리자
기능 개요 98
디렉터리 97
만들기 102
복사 105
파일 삭제 105
파일 선택 100
파일 이름 바꾸기 108
파일 형식 95
파일 관리자 호출 99
파일 기능 343
파일 상태 99
파트 집합 254
팔레트 테이블 452
공구 중심 456
선택 및 종료 455
열 452
열 삽입 455
적용 452
편집 454
펄스 스핀들 속도 358
평면 기능
오일러 각도 정의 376
위치결정 동작 385
점 정의 380
투영 각도 정의 374
포스트프로세서 423
폼 뷰 355
표면 법선 벡터. 378, 397, 412, **414**
표시 화면 61
프로그래밍 그래픽 163
프로그래밍 도구 이동 86
프로그램 81
구조 81
구조 설정 185
새 프로그램 열기 84
프로그램 기본값 333
프로그램 섹션 반복 235
프로그램 섹션 복사 92, 92
프로그램 호출
서브프로그램으로 실행할 NC
프로그램 237
프로세스 체인 422

ㅎ

하드 디스크 95
핸드휠 위치결정 M118 중첩 222
화면 레이아웃 62
CAD 뷰어 430
화면에 데이터 출력 274
화면 키패드 63, 63, 179, 179
회전축 없이 틸팅 395

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

하이덴하인 터치 프로브

비생산적인 시간을 절감하고 정삭된 공작물의 치수 정밀도를 향상시킵니다.

공작물 터치 프로브

TS 220	케이블을 통한 신호 전송
TS 440, TS 444	적외선 전송
TS 640, TS 740	적외선 전송

- 공작물 정렬
- 프리셋 설정
- 공작물 측정

공구 터치 프로브

TT 140	케이블을 통한 신호 전송
TT 449	적외선 전송
TL	비접촉 레이저 시스템

- 공구 측정
- 마모 모니터링
- 공구 파손 탐지

원본 문서
1096883-K5 · Ver05 · SW06 · 10/2018 · H · Printed in Germany