HEIDENHAIN

TNC 620

Instrukcja obsługi dla użytkownika Konfigurowanie, testowanie i odpracowywanie programów NC

NC-software
817600-08
817601-08
817605-08

Język polski (pl)
01/2021

Elementy obsługi sterowania

Klawisze

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

Dalsze informacje: "Obsługa ekranu dotykowego (touchscreen)", Strona 473

Elementy obsługi na ekranie

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

Tryby pracy maszyny

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

Tryby pracy programowania

Klawisz	Funkcja
	Programowanie
	Test programu

Zapis osi współrzędnych oraz cyfr i edycja

Klawisz	Funkcja
X . . . V	Wybór osi współrzędnych lub zapis do programu NC
0 . . . 9	Cyfry
. −/+	Rozdzielający punkt dziesiętny / odwrócenie znaku liczby
P I	Zapis współrzędnych biegunowych / wartości inkrementalne
Q	Programowanie parametrów Q / status parametrów Q
	Przejęcie rzeczywistej pozycji
NO ENT	Pominięcie pytania trybu dialogowego i skasowanie słów
ENT	Zakończenie wprowadzania danych i kontynuowanie dialogu
END	Zamknięcie bloku NC , zakończenie wprowadzenia
CE	Resetowanie wpisów lub kasowanie komunikatu o błędach
DEL	Przerwanie trybu dialogowego, usuwanie części programu

Dane o narzędziach

Klawisz	Funkcja
TOOL DEF	Definiowanie danych narzędzia w programie NC
TOOL CALL	Wywołanie danych narzędzia

Menedżer programów NC i plików, funkcje sterowania

Klawisz	Funkcja
PGM MGT	Wybór i kasowanie programów NC lub plików, zewnętrzne przesyłanie danych
PGM CALL	Definiowanie wywołania programu, wybór tabeli punktów zerowych i tabeli punktów
MOD	Wybór funkcji MOD
HELP	Wyświetlić teksty pomocnicze przy NC-komunikatach o błędach, wywołanie TNCguide
ERR	Wyświetlanie wszystkich aktualnych komunikatów o błędach
CALC	Wyświetlanie kalkulatora
SPEC FCT	Wyświetlenie funkcji specjalnych
	Aktualnie bez funkcji

Klawisze nawigacyjne

Klawisz	Funkcja
↑ ←	Pozycjonować kursor
GOTO	Bezpośredni wybór bloków NC, cykli i funkcji parametrów
HOME	Nawigacja do początku programu lub początku tabeli
END	Nawigacja do końca programu lub na koniec wiersza tabeli
PG UP	Nawigacja stronami w górę
PG DN	Nawigacja stronami w dół
	Wybór następnej zakładki w formularzu
	Pole dialogu lub przycisk przełączenia do przodu/do tyłu

Cykle, podprogramy oraz powtórzenia części programu

Klawisz	Funkcja
TOUCH PROBE	Definiowanie cykli sondy pomiarowej
CYCL DEF / CYCL CALL	Definiowanie i wywoływanie cykli
LBL SET / LBL CALL	Wprowadzanie i wywoływanie podprogramów i części programu
STOP	Wprowadzenie rozkazu zatrzymania programu do programu NC

Programowanie ruchu kształtowego

Klawisz	Funkcja
APPR DEP	Dosunięcie narzędzia do konturu/ odsunięcie
FK	Programowanie dowolnego konturu FK
L	Prosta
CC	Środek okręgu/biegun dla współrzędnych biegunowych
C	Tor kołowy wokół środka okręgu
CR	Tor kołowy z promieniem
CT	Tor kołowy z przejściem tangencjalnym
CHF / RND	Fazka/zaokrąglanie naroży

Potencjometr dla posuwu i prędkości obrotowej wrzeciona

Posuw	Prędkość obrotowa wrzeciona

Spis treści

1 Podstawy....25
2 Pierwsze kroki....47
3 Podstawy....61
4 Narzędzia....135
5 Ustawienie....175
6 Testowanie i odpracowywanie....255
7 Funkcje specjalne....319
8 Palety....325
9 MOD-funkcje....347
10 Funkcje HEROS....375
11 Obsługa ekranu dotykowego (touchscreen)....473
12 Tabele i przeglądy ważniejszych informacji....489

1 Podstawy....25

1.1 O niniejszej instrukcji.... 26

1.2 Typ sterowania, software i funkcje....28

Opcje software....30

Nowe funkcje 81760x-08....35

2 Pierwsze kroki ... 47

2.1 Przegląd ... 48

2.2 Włączenie obrabiarki ... 49

Pokwitowane przerwy w zasilaniu i najazd punktów referencyjnych ... 49

2.3 Testowanie graficzne obrabianego detalu (opcja #20) ... 50

Wybór trybu pracy Test programu ... 50
Wybór tablicy narzędzi ... 50
Wybórprogramu NC ... 51
Wybór układu ekranu i podglądu ... 51
Start testu programu ... 52

2.4 Nastawienie narzędzi ... 53

Tryb pracy Praca ręczna wybrać ... 53
Przygotowanie i pomiar narzędzi ... 53
Edycja tabeli narzędzi TOOL.T ... 54
Edycja tablicy miejsc narzędzi TOOL_P.TCH ... 55

2.5 Nastawienie przedmiotu ... 56

Wybór właściwego trybu pracy ... 56
Zamocować przedmiot ... 56
Określenie punktu odniesienia przy pomocy układu odniesienia 3D (opcja #17) ... 56

2.6 Obróbka detalu ... 59

Tryb pracy Wykonanie progr.,pojedyńczy blok lub Wykonanie programu, automatycz. wybrać ... 59
Wybórprogramu NC ... 59
Startprogramu NC ... 59

3 Podstawy....61

3.1 TNC 620....62

Dialogowy język programowania HEIDENHAIN oraz DIN/ISO....62
Kompatybilność....62
Bezpieczeństwo i ochrona danych....63

3.2 Ekran i pulpit sterowniczy....65

Ekran....65
Określenie układu ekranu....66
Pulpit sterowniczy....66
Klawiatura ekranowa....67

3.3 Tryby pracy....68

Sterowanie ręczne i El. kółko ręczne....68
Pozycjonowanie z ręcznym wprowadzeniem danych....68
Programowanie....69
Test programu....69
Przebieg programu sekwencją wierszy (automatycznie) lub przebieg programu pojedyńczymi wierszami (półautomatycznie)....70

3.4 Wskazania statusu....71

Ogólne wskazanie statusu....71
Dodatkowe odczyty statusu....75

3.5 Menedżer plików....86

Pliki....86
Wyświetlanie zewnętrznie utworzonych plików na sterowaniu....88
Katalogi....88
Scieżki....88
Wywołanie menedżera plików....89
Funkcje dodatkowe....90
Wybór napędów, folderów i plików....91
Wybrać jeden z ostatnio wybieranych plików....93
Urządzenia USB na sterowaniu....93
Transmisja danych do/od zewnętrznego nośnika danych....95
Sterowanie w sieci firmowej....96
Zabezpieczanie danych....97
Importowanie pliku iTNC 530....97
Dodatkowe narzędzia dla zarządzania zewnętrznymi typami plików....98

3.6 Komunikat o błędach i system pomocy....107

Komunikaty o błędach....107
Kontekstowy system pomocy TNCguide....114

3.7 Podstawy NC....120

Przetworniki położenia i znaczniki referencyjne....120

Programowalne osie.....120
Układy odniesienia.....121

3.8 Osprzęt: trójwymiarowe układy impulsowe i elektroniczne kółka ręczne firmy HEIDENHAIN... 132

Układów pomiarowych 3D (opcja #17).....132
Elektroniczne kółka ręczne typu HR.....133

4 Narzędzia....135

4.1 Dane narzędzia....136

Numer narzędzia, nazwa narzędzia....136
Długość narzędzia L....136
Promień narzędzia R....137
Podstawy o tablicy narzędzi....138
Utworzenie tabeli narzędzi w INCH i aktywowanie....142
Podawanie danych narzędzi w tabeli....143
Importowanie tabeli narzędzi....148
Nadpisywanie danych narzędzi z zewnętrznego PC....150
Tabela miejsca dla zmieniacza narzędzi....151
Zmiana narzędzia....154
Kontrola eksploatacji narzędzia....155

4.2 Menedżer narzędzi....159

Podstawy....159
Wywołanie menedżera narzędzi....160
Edycja menedżera narzędzi....161
Dostępne typy narzędzi....164
Dane narzędzia importować i eksportować....166

4.3 Menedżer systemu montażu narzędzi....169

Podstawy....169
Szablony uchwytów narzędziowych zachować w pamięci....170
Szablony uchwytów narzędziowych parametryzować....171
Przyporządkowanie uchwytu narzędziowego....174

5 Ustawienie....175

5.1 Włączenie, wyłączenie....176

Włączenie....176
Przejechanie punktów referencyjnych....178
Wyłączenie....180

5.2 Przemieszczenie osi maszyny....181

Wskazówka....181
Przemieszczenie osi zewnętrznymi klawiszami kierunkowymi....181
Stopniowe pozycjonowanie....182
Przemieszczenie elektronicznymi kółkami ręcznymi....183

5.3 Prędkość obrotowa wrzeciona S, posuw F oraz funkcja dodatkowa M....193

Zastosowanie....193
Wprowadzenie wartości....193
Zmiana obrotów wrzeciona i posuwu....194
Redukowanie posuwu F MAX....194

5.4 Zintegrowane Funkcjonalne Zabezpieczenie FS....195

Informacje ogólne....195
Funkcje bezpieczeństwa....196
Wskazania statusu Funkcjonalnego Zabezpieczenia FS....196
Sprawdzanie pozycji osi....199
Aktywowanie ograniczenia posuwu....200

5.5 Menedżer punktów odniesienia....201

Wskazówka....201
Utworzenie tabeli punktów odniesienia w INCH i aktywowanie....202
Zachowanie punktów odniesienia w tabeli....203
Zabezpieczenie punktu odniesienia od nadpisywania....207
Aktywować punkt odniesienia....209

5.6 Wyznaczanie punktów odniesienia bez układu impulsowego 3D....210

Wskazówka....210
Przygotowanie....210
Wyznaczanie punktu odniesienia przy pomocy freza trzpieniowego....211
Wykorzystywanie funkcji próbkowania z mechanicznymi czujnikami lub czujnikami zegarowymi....212

5.7 Stosowanie sondy pomiarowej 3D (opcja #17)....213

Wstęp....213
Przegląd....215
Anulować monitorowanie sondy pomiarowej....216
Funkcje w cyklach sondy pomiarowej....217
Wybór cyklu sondy....220
Protokołowanie wartości pomiaru z cykli sondy pomiarowej....220

Zapis wartości pomiarowych z cykli sondy do tabeli punktów zerowych....221
Zapis wartości pomiarowych z cykli sondy do tabeli punktów odniesienia....222

5.8 Kalibrowanie sondy pomiarowej 3D (opcja #17)....223

Wstęp....223
Kalibrowanie użytecznej długości....224
Kalibrować promień i wyrównać offset współosiowości sondy pomiarowej....225
Wyświetlanie wartości kalibrowania....228

5.9 Kompensowanie ukośnego położenia przedmiotu z układem pomiarowym 3D (opcja #17)....229

Wprowadzenie....229
Określenie rotacji podstawowej manualnie....231
Zachowanie rotacji podstawowej w tabeli punktów odniesienia....231
Kompensowanie ukośnego położenia przedmiotu poprzez obrót stołu....232
Wyświetlić rotację podstawową i offset....233
Anulować rotację podstawową i offset....233
Określenie obrotu od podstawy 3D....234
Porównanie offsetu i rotacji podstawowej 3D....237

5.10 Wyznaczenie punktu odniesienia przy pomocy sondy impulsowej 3D (opcja #17)....238

Przegląd....238
Wyznaczenie punktu odniesienia w dowolnej osi....239
Naroże jako punkt odniesienia....240
Punkt środkowy okręgu jako punkt odniesienia....242
Oś środkowa jako punkt odniesienia....245
Pomiar obrabianych detali z układem pomiarowym 3D....246

5.11 Nachylenie płaszczyzny obróbki (opcja #8)....249

Zastosowanie, sposób pracy....249
Wyświetlenie położenia w układzie pochylonym....250
Ograniczenia przy nachylaniu płaszczyzny obróbki....250
Aktywować manualne nachylenie....251
Nastawić aktualny kierunek osi narzędzia jako aktywny kierunek obróbki....254
Wyznaczyć punkt odniesienia w układzie pochylonym....254

6 Testowanie i odpracowywanie ... 255

6.1 Grafiki (opcja #20) ... 256
Zastosowanie ... 256
Opcje podglądu ... 257
Narzędzie ... 259
Podgląd ... 260
Obracanie grafiki, zoomowanie i przesuwanie grafiki ... 261
Szybkość Ustawienie testu programu ... 262
Powtórzenie symulacji graficznej ... 262
Przesunięcie płaszczyzny skrawania ... 263

6.2 Kontrola na kolizje ... 264
Zastosowanie ... 264

6.3 Określenie czasu obróbki (opcja #20) ... 265
Zastosowanie ... 265

6.4 Przedstawienie półwyrobu w przestrzeni roboczej (opcja #20) ... 266
Zastosowanie ... 266

6.5 Pomiar ... 268
Zastosowanie ... 268

6.6 Opcjonalne zatrzymanie przebiegu programu ... 269
Zastosowanie ... 269

6.7 Pomijanie bloków NC ... 270
Test programu i przebieg programu ... 270
Pozycjonow. z ręcznym wprowadz ... 271

6.8 Eksportowanie gotowego przedmiotu ... 272
Zastosowanie ... 272

6.9 Test programu ... 273
Zastosowanie ... 273
Przeprowadzenie testu programu ... 275
WykonanieTest programu do określonego bloku NC ... 276
Zastosowanie klawisza GOTO ... 277
Pasek przewijania ... 278

6.10 Przebieg programu ... 279
Zastosowanie ... 279
Wykonanie programu NC ... 279
Segmentowanie programów NC ... 280
Kontrolowanie i zmiany parametrów Q ... 281
Obróbkę przerwać, zatrzymać lub anulować ... 283

Korekty w czasie przebiegu programu....285
Przesunięcie osi maszyny w czasie przerwania obróbki....286
Kontynuowanie przebiegu programu po przerwaniu....287
Wyjście z materiału po przerwie w zasilaniu....288
Dowolne wejście do programu NC: szukanie bloku....291
Ponowny najazd konturu....297

6.11 Odpracowywanie programów CAM....299

Od modelu 3D do programu NC....299
Uwzględnić przy konfigurowaniu postprocesora....300
Przy programowaniu CAM należy uwzględniać....302
Możliwości ingerencji na sterowaniu....304
Prowadzenie przemieszczenia ADP....304

6.12 Funkcje wyświetlania programu....305

Przegląd....305

6.13 Automatyczny start programu....306

Zastosowanie....306

6.14 Tryb pracy Pozycjonow. z ręcznym wprowadz....307

Zastosować pozycjonowanie z ręcznym wprowadzaniem danych....308
Zabezpieczanieprogramów NC z $MDI....310

6.15 Funkcje dodatkowe M i STOP podać....311

Podstawy....311

6.16 Funkcje dodatkowe dla kontroli przebiegu programu, wrzeciona i chłodziwa....312

Przegląd....312

6.17 Funkcje dodatkowe dla danych współrzędnych....313

Programowanie związanych z maszyną współrzędnych: M91/M92....313
Najechanie pozycji w nienachylonym wejściowym układzie współrzędnych przy nachylonej płaszczyźnie obróbki: M130....315

6.18 Funkcje dodatkowe dla zachowania na torze kształtowym....316

Dołączenie pozycjonowania kółkiem ręcznym podczas przebiegu programu: M118 (opcja #21)....316
Skasowanie obrotu: M143....317
Narzędzie wznosić przy NC-stop automatycznie od konturu: M148....317

7 Funkcje specjalne 319

7.1 Aktywne niwelowanie karbowania/wibracji ACC (opcja #145) 320

Zastosowanie 320

ACC aktywować 321

7.2 Definiowanie licznika 322

Zastosowanie 322

FUNCTION COUNT definiować 323

8 Palety ... 325

8.1 Menedżer palet (opcja #22) ... 326

Zastosowanie ... 326
Wybór tabeli palet ... 329
Kolumny wstawiać lub usuwać ... 329
Odpracowanie tabeli palet ... 330

8.2 Menedżer punktów odniesienia palet ... 332

Podstawy ... 332
Praca z punktami odniesienia palet ... 332

8.3 Obróbka zorientowana na narzędzie ... 333

Podstawy zorientowanej na narzędzie obróbki ... 333
Przebieg operacji obróbkowych zorientowanych na narzędzie ... 335
Ponowne wejście do programu z przebiegiem wierszy ... 336

8.4 Batch Process Manager (opcja #154) ... 337

Zastosowanie aplikacji ... 337
Podstawy ... 337
Batch Process Manager otworzyć ... 340
Utworzenie listy zleceń ... 343
Zmiana listy zleceń ... 344

9 MOD-funkcje ... 347

9.1 MOD-funkcja ... 348
Wybór funkcji MOD ... 348
Zmienić nastawienia ... 348
Zamknięcie funkcji MOD ... 348
Przegląd funkcji MOD ... 349

9.2 Wyświetlanie numerów software ... 350
Zastosowanie ... 350

9.3 Podanie kodu ... 351
Zastosowanie ... 351
Funkcje dla producenta obrabiarek w dialogu kodu ... 351

9.4 Ładowanie konfiguracji maszynowej ... 352
Zastosowanie ... 352

9.5 Wybrać wyświetlacz położenia ... 353
Zastosowanie ... 353

9.6 System miar wybrać ... 355
Zastosowanie ... 355

9.7 Ustawienia grafiki ... 356

9.8 Ustawienie licznika ... 358

9.9 Zmiana ustawień obrabiarki ... 359
Wybór kinematyki ... 359
Definiowanie limitów przemieszczenia ... 360
Generowanie pliku eksploatacji narzędzia ... 362
Zewnętrzny dostęp zezwolić lub zablokować ... 362

9.10 Konfigurowanie układów pomiarowych ... 365
Wprowadzenie ... 365
Wprowadzenie sondy na sygnale radiowym ... 365
Utworzenie nowej sondy w funkcji MOD ... 366
Konfigurowanie sondy na sygnale radiowym ... 367

9.11 Kółko na sygnale radiowym HR 550 Konfigurowanie FS ... 369
Zastosowanie ... 369
Przypisanie kółka do określonego uchwytu kółka ... 369
Ustawienie kanału sygnału ... 370
Ustawienie mocy transmisji ... 370
Statystyka ... 371

9.12 Zmiana ustawień systemowych....372

Nastawienie czasu systemowego.... 372

9.13 Funkcje diagnozy....373

Bus diagnoza....373

TNCdiag....373

Diagnoza napędu.... 373

Konfiguracja hardware....373

Informacja HeROS....373

9.14 Wyświetlanie czasu roboczego....374

Zastosowanie....374

10 Funkcje HEROS....375

10.1 Remote Desktop Manager (opcja #133)....376

Wprowadzenie....376
Konfigurowanie połączenia – Windows Terminal Service (RemoteFX)....377
Konfigurowanie połączenia – VNC....380
Zamknięcie lub restart zewnętrznego komputera....381
Start połączenia i zakończenie....383
Eksportowanie i importowanie połączeń....384
Prywatne połączenia....385

10.2 Narzędzia dodatkowe dla ITCs....386

10.3 Window-Manager....388

Przegląd paska zadań....389
Portscan....393
Remote Service....394
Printer....396
State Reporting Interface (opcja #137)....398
VNC....401
Backup i Restore....404

10.4 Firewall....407

Zastosowanie....407

10.5 Konfigurowanie interfejsu danych....411

Szeregowe interfejsy na TNC 620....411
Zastosowanie....411
Nastawienie interfejsu RS-232....411
BAUD-RATE ustawić (baudRate nr 106701)....411
Protokół ustawić (protocol nr 106702)....412
Bity danych ustawić (dataBits nr 106703)....412
Parytet sprawdzić (parity nr 106704)....412
Bity stop ustawić (stopBits nr 106705)....412
Handshake ustawić (flowControl nr 106706)....413
System plików dla operacji plików (fileSystem nr 106707)....413
Block Check Character (bccAvoidCtrlChar nr 106708)....413
Stan linii RTS (rtsLow nr 106709)....413
Zachowanie po przyjęciu ETX zdefiniować (noEotAfterEtx nr 106710)....413
Ustawienia dla transmisji danych z PC-software TNCserwer....414
Wybrać tryb pracy zewnętrznego urządzenia (fileSystem)....414
Oprogramowanie do przesyłania danych....415

10.6 Interfejs Ethernet....417

Wprowadzenie....417
Możliwości podłączenia....417

Ogólne ustawienia sieciowe....417
Ustawienia dla napędów sieciowych....424

10.7 Bezpieczne oprogramowanie SELinux....427

10.8 Menedżer użytkowników....428

Wstęp....428
Konfigurowanie menedżera użytkowników....429
Lokalna baza danych LDAP....434
LDAP na innym komputerze....434
Zalogowanie w domenie Windows....435
Utworzenie dalszych użytkowników....438
Ustawienia hasła menedżera użytkowników....440
Prawa dostępu....442
Użytkownik funkcyjny HEIDENHAIN....444
Definicja ról....445
Prawa....448
Autologin aktywować....449
Identyfikacja użytkowników zewnętrznych aplikacji....450
Zalogowanie w menedżerze użytkowników....454
Zmiana lub wylogowanie użytkownika....457
Wygaszacz ekranu z blokadą....457
Folder HOME....459
Katalog public....459
Aktualny użytkownik (current user)....461
Dialog do rozszerzenia dodatkowych praw....463

10.9 HEIDENHAIN OPC UA NC serwer (opcje #56 - #61)....464

Wstęp....464
Bezpieczeństwo IT....464
Konfiguracja maszyny....465
Konfigurowanie połączenia....465
Stan rozwojowy aplikacji....467
Dostęp do katalogów....468
PKI Admin....469

10.10 Zmiana języka dialogowego HEROS....471

11 Obsługa ekranu dotykowego (touchscreen)....473

11.1 Ekran i obsługa....474

Ekran dotykowy....474
Pulpit obsługi....475

11.2 Gesty....477

Przegląd możliwych gestów....477
Nawigowanie w tablicach i programach NC....478
Obsługa symulacji....479
Obsługa menu HEROS....480
Obsługa okna podglądu CAD-viewer....481

11.3 Funkcje na pasku zadań....487

Ikony paska zadań....487
Konfiguracja ekranu dotykowego....488
Touchscreen Cleaning....488

12 Tabele i przeglądy ważniejszych informacji ... 489

12.1 Specyficzne maszynowe parametry użytkownika ... 490

Zastosowanie ... 490
Lista parametrów użytkownika ... 492

12.2 Rozkład pinów i kabel złączeniowy dla interfejsów danych ... 508

Interfejs V.24/RS-232-C HEIDENHAIN-urządzenia ... 508
Urządzenia zewnętrzne (obce) ... 510
Ethernet-interfejs RJ45-gniazdo ... 510

12.3 Dane techniczne ... 511

Funkcje użytkownika ... 513
Oprzyrządowanie ... 516

12.4 Różnice między TNC 620 i iTNC 530 ... 517

Porównanie: dane techniczne ... 517
Porównanie: interfejsy danych ... 517
Porównanie: oprogramowanie PC ... 518
Porównanie: funkcje użytkownika ... 518
Porównanie: cykle sondy pomiarowej w trybach pracy Praca ręczna i Elektroniczne kółko ręczne ... 523
Porównanie: różnice przy programowaniu ... 524
Porównanie: różnice przy teście programu, funkcjonalność ... 527
Porównanie: różnice przy teście programu, obsługa ... 528
Porównanie: różnice trybu manualnego, funkcjonalność ... 529
Porównanie: różnice trybu manualnego, obsługa ... 530
Porównanie: różnice przy odpracowywaniu, obsługa ... 530
Porównanie: różnice przy odpracowywaniu, ruchy przemieszczenia ... 531
Porównanie: różnice w trybie MDI ... 536
Porównanie: różnice stanowisk programowania ... 536

1

Podstawy

1.1 O niniejszej instrukcji

Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

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

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

⚠ NIEBEZPIECZEŃSTWO

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

⚠ OSTRZEŻENIE

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

⚠ UWAGA

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

WSKAZÓWKA

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

Łańcuch informacji w obrębie wskazówek odnośnie bezpieczeństwa

Wszystkie wskazówki dotyczące bezpieczeństwa zawierają następujące cztery segmenty:

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

Wskazówki informacyjne

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

	Symbol informacji oznacza **podpowiedź**. Podpowiedź podaje ważne dodatkowe lub uzupełniające informacje.

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

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

Wymagane są zmiany lub stwierdzono błąd?

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

tnc-userdoc@heidenhain.de

1.2 Typ sterowania, software i funkcje

Niniejsza instrukcja obsługi opisuje funkcje do konfigurowania obrabiarki jak i testowania oraz odpracowywania programów NC, które dostępne są w sterowaniach, poczynając od następujących numerów software NC.

Typ sterowania	NC-software-Nr
TNC 620	817600-08
TNC 620 E	817601-08
TNC 620 Stanowisko programowania	817605-08

Litera oznaczenia E specyfikuje wersję eksportową sterowania. Poniższa opcja software nie jest dostępna lub tylko w ograniczonym zakresie w wersji eksportowej:

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

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

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

- Pomiar narzędzia przy pomocy TT

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

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

Instrukcja obsługi dla użytkownika Programowanie cykli obróbki:

Wszystkie funkcje cykli obróbki są opisane w instrukcji obsługi dla użytkownika **Programowanie cykli obróbki**. Jeśli konieczna jest ta instrukcja, proszę zwrócić się do firmy HEIDENHAIN.
ID: 1303427-xx

Instrukcja obsługi dla użytkownika Programowanie cykli pomiarowych dla detalu i narzędzia

Wszystkie funkcje cykli sond pomiarowych są opisane w instrukcji obsługi dla użytkownika **Programowanie cykli pomiarowych dla detalu i narzędzia** . Jeśli konieczna jest ta instrukcja, proszę zwrócić się do firmy HEIDENHAIN.
ID: 1303431-xx

Instrukcje obsługi dla użytkownika Programowanie dialogowe i Programowanie DIN/ISO:

Wszystkie zagadnienia odnośnie programowania NC (poza cyklami sondy pomiarowej i cyklami obróbki)są opisane w instrukcjach obsługi **Programowanie dialogowe** i **Programowanie DIN/ISO** . Jeśli konieczne są te instrukcje, to proszę zwrócić się do firmy HEIDENHAIN.
ID dla programowania dialogowego: 1096883-xx
ID dla programowania DIN/ISO: 1096887-xx

Opcje software

TNC 620 dysponuje rozmaitymi opcjami software, które mogą być aktywowane pojedynczo przez producenta obrabiarek. Opcje zawierają przestawione poniżej funkcje:

Additional Axis (opcja #0 i opcja #1)	
Dodatkowa oś	Dodatkowe obwody regulacji 1 i 2
Advanced Function Set 1 (opcja #8)	
Rozszerzone funkcje grupa 1	**Obróbka na stole obrotowym:** ■ Kontury na rozwiniętej powierzchni bocznej cylindra ■ Posuw w mm/min **Transformacje współrzędnych:** Nachylenia płaszczyzny obróbki
Advanced Function Set 2 (opcja #9)	
Rozszerzone funkcje grupa 2 Konieczne zezwolenie na eksport	**3D-obróbka:** ■ 3D-korekcja narzędzia poprzez wektor normalnych powierzchni ■ Zmiana położenia głowicy odchylnej za pomocą elektronicznego kółka podczas przebiegu programu; pozycja wierzchołka narzędzia pozostaje niezmieniona (TCPM = **T**ool **C**enter **P**oint **M**anagement) ■ Utrzymywać narzędzie prostopadle do konturu ■ Korekcja promienia narzędzia prostopadle do kierunku narzędzia ■ Manualne przemieszczenie w aktywnym układzie osi narzędzia **Interpolacja:** Prosta w > 4 osiach (eksport wymaga zezwolenia)
Touch Probe Functions (opcja #17)	
Funkcje sondy pomiarowej	**Cykle sondy pomiarowej:** ■ Kompensowanie ukośnego położenia narzędzia w trybie automatycznym ■ Określenie punktu odniesienia w trybie pracy **Praca ręczna** ■ Naznaczenie punktu bazowego w trybie automatycznym ■ Automatyczny pomiar przedmiotów ■ Automatyczny pomiar narzędzie
HEIDENHAIN DNC (opcja #18)	
	Komunikacja z zewnętrznymi aplikacjami PC poprzez komponenty COM
Advanced Programming Features (opcja #19)	
Rozszerzone funkcje programowania	**Programowanie dowolnego konturu FK:** Programowanie dowolnego konturu w dialogu tekstem otwartym firmy HEIDENHAIN z graficznym wspomaganiem dla nie wymiarowanych zgodnie z wymogami NC przedmiotów

Advanced Programming Features (opcja #19)	
	Cykle obróbki: ■ głębokie wiercenie, rozwiercanie dokładnego otworu, wytaczanie, pogłębianie, centrowanie ■ frezowanie gwintów wewnętrznych i zewnętrznych ■ frezowanie prostokątnych i okrągłych wybrań i czopów ■ frezowanie metodą wierszowania równych i ukośnych powierzchni ■ frezowanie prostych i okrągłych rowków ■ Wzory punktowe na kole i liniach ■ trajektoria konturu, wybranie konturu, rowek konturu trochoidalny ■ Grawerowanie ■ Cykle producenta (specjalne cykle zaimplementowane przez producenta maszyn) mogą zostać również zintegrowane
Advanced Graphic Features (opcja #20)	
Rozszerzone funkcje grafiki	**Grafika testowa i obróbkowa:** ■ widok z góry ■ Przedstawienie w trzech płaszczyznach ■ 3D-prezentacja
Advanced Function Set 3 (opcja #21)	
Rozszerzone funkcje grupa 3	**Korekta narzędzia:** M120: kontur ze skorygowanym promieniem obliczyć wstępnie do 99 wierszy w przód (LOOK AHEAD) **3D-obróbka:** M118: włączenie pozycjonowania kółkiem ręcznym w czasie przebiegu programu
Pallet Managment (opcja #22)	
Menedżer palet	Obróbka przedmiotów w dowolnej kolejności
CAD Import (opcja #42)	
CAD Import	■ Obsługuje DXF, STEP oraz IGES ■ Przejmowaniu konturów i wzorów punktowych ■ Komfortowe określenie punktu odniesienia ■ Graficzny wybór wycinków konturu z programów w dialogowym języku programowania
KinematicsOpt (opcja #48)	
Optymalizowanie kinematyki maszyny	■ Aktywną kinematykę zapisać/odtworzyć ■ Sprawdzić aktywną kinematykę. ■ Optymalizować aktywną kinematykę
OPC UA NC serwer 1 do 6 (opcje #56 bis #61)	
Standaryzowany interfejs	OPC UA NC Server udostępnia standaryzowany interfejs (OPC UA) dla zewnętrznego dostępu do danych i funkcji sterowania Przy pomocy tych opcji software może być utworzonych do sześciu równolegle działających połączeń Client

Extended Tool Management (opcja #93)	
Rozszerzone zarządzanie narzędziami	bazujące na Phyton
Remote Desktop Manager (opcja #133)	
Sterowanie zdalne zewnętrznych jednostek komputerowych	■ Windows na oddzielnym komputerze ■ Zintegrowane w interfejs sterowania
State Reporting Interface – SRI (opcja #137)	
Dostęp Http do statusu sterowania	■ Odczyt czasu zmiany statusu ■ Odczyt aktywnych programów NC
Cross Talk Compensation – CTC (opcja #141)	
Kompensacja sprzęgania osi	■ Określanie dynamicznie uwarunkowanych odchyleń pozycji poprzez przyśpieszenia osi ■ Kompensacja TCP (**T**ool **C**enter **P**oint)
Position Adaptive Control – PAC (opcja #142)	
Adaptacyjne regulowanie pozycji	■ Dopasowanie parametrów regulacji w zależności od położenia osi w przestrzeni roboczej ■ Dopasowanie parametrów regulacji w zależności od szybkości lub przyśpieszenia osi
Load Adaptive Control – LAC (opcja #143)	
Adaptacyjne regulowanie obciążenia	■ Automatyczne określanie wymiarów przedmiotów oraz sił tarcia ■ Dopasowanie parametrów regulacji w zależności od aktualnej masy obrabianego detalu
Active Chatter Control – ACC (opcja #145)	
Aktywne tłumienie łoskotu	W pełni automatyczna funkcja dla unikania łoskotu podczas obróbki
Machine Vibration Control – MVC (opcja #146)	
Tłumienie wibracji maszyn	Tłumienie wibracji maszyny dla ulepszenia jakości powierzchni obrabianego detalu poprzez funkcje ■ **AVD** Active Vibration Damping ■ **FSC** Frequency Shaping Control
Batch Process Manager (opcja #154)	
Batch Process Manager	Planowanie zleceń produkcyjnych
Component Monitoring (opcja #155)	
Monitorowanie komponentów bez zewnętrznych czujników	Monitorowanie skonfigurowanych komponentów obrabiarki na przeciążenie
Opc. Contour Milling (opcja #167)	
Zoptymalizowane cykle konturu	Cykle do wytwarzania dowolnych wybrać i wysepek metodą frezowania przecinkowego

Dalsze dostępne opcje

HEIDENHAIN oferuje dalsze rozmaite rozszerzenia hardware i opcje software, które mogą być konfigurowane i implementowane wyłącznie przez producenta obrabiarek. Do nich zalicza się np. Funkcjonalne Zabezpieczenie FS

Dalsze informacje dostępne są w dokumentacji producenta obrabiarek lub w prospekcie **Opcje i akcesoria**.

ID: 827222-xx

Stopień modyfikacji (funkcje Upgrade)

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

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

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

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

Przewidziane miejsce eksploatacji

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

Informacja prawna

Software sterowania zawiera oprogramowanie Open Source, którego wykorzystywanie podlega specjalnym warunkom użytkowania. Niniejsze warunki użytkowania obowiązują priorytetowo.

Dalsze informacje znajdują się w sterowaniu pod:

- Klawisz **MOD** nacisnąć.
- W menu MOD wybrać grupę **Ogólne informacje** .
- Wybrać funkcję MOD **Informacja o licencji** .

Software sterowania zawiera dodatkowo binarne biblioteki OPC UA software firmy Softing Industrial Automation GmbH. Dla nich obowiązują dodatkowo i priorytetowo warunki użytkowania uzgodnione między HEIDENHAIN i firmą Softing Industrial Automation GmbH.

Przy użytkowaniu serwera OPC UA NC lub serwera DNC, można wpływać na sposób działania sterowania. Należy upewnić się przed produktywnym użytkowaniem tych interfejsów, czy sterowanie może być w dalszym ciągu eksploatowane bez zakłóceń funkcjonalności bądź spadku wydajności. Przeprowadzenie testu systemowego leży w sferze odpowiedzialności producenta oprogramowania, wykorzystującego te interfejsy komunikacyjne.

Nowe funkcje 81760x-08

Przegląd nowych i zmienionych funkcji software

Dalsze informacje do poprzednich wersji software są opisane w dodatkowej dokumentacji **Przegląd nowych i zmienionych funkcji software** . Jeśli konieczna jest ta dokumentacja, to proszę zwrócić się do firmy HEIDENHAIN.

ID: 1322094-xx

Dalsze informacje: instrukcja obsługi dla użytkownika **Programowanie dialogowe** lub **Programowanie DIN/ISO.**

- Przy pomocy funkcji **BLK FORM FILE** definiowany jest obrabiany detal i opcjonalnie gotowy przedmiot za pomocą plików STL, poprzez podanie ścieżki plików. W ten sposób mogą być stosowane np. modele 3D z systemu CAD w programie NC .
- Przy pomocy funkcji **FUNCTION MODE SET** możesz aktywować z programu NC zdefiniowane przez producenta obrabiarek ustawienia, np. zmiany zakresu przemieszczenia.
- Przy pomocy funkcji **PRESET SELECT** aktywowany jest punkt odniesienia z tablicy punktów odniesienia. Teraz możesz wybrać, że aktywne transformacje mają być zachowane i do którego punktu odniesienia odnosi się funkcja.
- Przy pomocy funkcji **PRESET COPY** kopiowany jest punkt odniesienia z tablicy punktów odniesienia do innego wiersza. Ten skopiowany punkt odniesienia możesz opcjonalnie aktywować i zachować aktywne transformacje.
- Za pomocą funkcji **PRESET CORR** możesz skorygować aktywny punkt odniesienia.
- Za pomocą funkcji **OPEN FILE** sterowanie otwiera pliki o różnych formatach, np. pliki PNG, wraz z odpowiednim programem dodatkowym.
- Przy pomocy funkcji **POLARKIN** może być aktywowana biegunowa kinematyka. W przypadku kinematyki biegunowej sterowanie wykonuje przemieszczenia za pomocą osi obrotu i dwóch osi linearnych. Technolog definiuje sposób działania przy pozycjonowaniu osi obrotu i czy dozwolona jest obróbka w centrum rotacji osi obrotu.
- Przy pomocy funkcji **TABDATA** można podczas pracy programu korzystać z dostępu do tablicy narzędzi i tablic korekcyjnych *.tco i *.wco. Tablice korekcyjne należy aktywować przed korzystaniem z dostępu.
  - Przy pomocy funkcji **TABDATA READ** odczytujesz wartość z tabeli i zapisujesz w parametrze Q, QL, QR lub QS.
  - Przy pomocy funkcji **TABDATA WRITE** zapisujesz wartość z parametru Q, QL, QR lub QS do tabeli.
  - Przy pomocy funkcji **TABDATA ADD** dodajesz wartość z parametru Q, QL lub QR do wartości tabeli.

- Przy pomocy funkcji **MONITORING** możesz wizualizować monitorowanie określonego komponentu obrabiarki.
- W oknie wyboru softkey **PLIK WYBRAC** został dodany softkey **NAZ.PLIKU PRZEJMIJ** . Jeśli wywoływany plik leży się w tym samym folderze jak plik wywołujący, to przejmujesz z tym softkey tylko nazwę pliku bez ścieżki.
- W pliku maski funkcji **FN 16: F-PRINT** (DIN/ISO: **D16**) definiujesz, czy sterowanie ma pokazać puste wiersze nie zdefiniowanych parametrów QS czy też je skryć.
- Funkcje **FN 18: SYSREAD** (DIN/ISO: D18) zostały rozszerzone:
  - **FN 18: SYSREAD (D18) ID50**: wartości z tabeli narzędzi
    - **NR45**: wartość kolumny **RCUTS**
    - **NR46**: wartość kolumny **LU**
    - **NR47**: wartość kolumny **RN**
  - **FN 18: SYSREAD (D18) ID950**: wartości tabeli narzędzi dla aktualnego narzędzia
    - **NR45**: wartość kolumny **RCUTS**
    - **NR46**: wartość kolumny **LU**
    - **NR47**: wartość kolumny **RN**
  - **FN 18: SYSREAD (D18) ID1070 NR1**: poprzez softkey **F MAX** aktywne limitowanie posuwu
- Przy pomocy funkcji **SYSSTR(ID10321 NR20)** możesz określić aktualny tydzień kalendarzowy zgodnie z ISO 8601 .
- Jeśli klikniesz podwójnie w **CAD-Viewer** na warstwę (layer), to sterowanie zaznacza pierwszy element konturu tej warstwy.
- Możesz przesyłać dane ze Schowka CAD-importu nie tylko do programu NC, lecz także do innych aplikacji, np. **Leafpad**.
- HEIDENHAIN OPC UA NC serwer (opcje #56 - #61)

  OPC UA udostępnia standaryzowany interfejs dla bezpiecznej wymiany danych między produktami niezależnie od ich producenta. Dla wymiany danych ze sterowaniem HEIDENHAIN udostępnia **HEIDENHAIN OPC UA NC Server** . Przy pomocy tych opcji software może być utworzonych do sześciu równolegle działających połączeń Client.

  Dla konfigurowania połączenia została dodana w menu HEROS funkcja **Connection Assistent** . Jeśli menedżer użytkowników jest aktywny, to możesz powiązać te połączenia z odpowiednim użytkownikiem.

  Dalsze informacje: "HEIDENHAIN OPC UA NC serwer (opcje #56 - #61)", Strona 464
- W połączeniu z **HEIDENHAIN OPC UA NC Server** (opcje #56 - #61) został dodany parametr maszynowy **CfgMachineInfo** (nr 131700), w którym możesz określać informacje dotyczące maszyny.

  Dalsze informacje: "Zastosowanie", Strona 490
- Jeśli w obrębie funkcji **BLK FORM FILE** definiujesz gotowy przedmiot za pomocą **TARGET** , to możesz ten przedmiot w trybie pracy **Test programu** wyświetlać lub skrywać używając softkey (opcja #20).

  Dalsze informacje: "Opcje podglądu", Strona 257

- W trybie pracy **Test programu** możesz za pomocą softkey **DETAL EKSPORT** eksportować aktualny stan symulacji skrawania jako model 3D w formacie STL.

  Dalsze informacje: "Eksportowanie gotowego przedmiotu", Strona 272
- Sterowanie udostępnia w trybie pracy **Test programu** rozszerzoną kontrolę kolizyjności między detalem i narzędziem bądź uchwytem narzędziowym. Rozszerzoną kontrolę kolizyjności możesz aktywować za pomocą softkey.

  Dalsze informacje: "Kontrola na kolizje ", Strona 264
- Możesz wykorzystywać pliki M3D i STL, np. z systemu CAD, jako pliki suportu narzędziowego.

  Dalsze informacje: "Przyporządkowanie uchwytu narzędziowego", Strona 174

- Sterowanie obsługuje nośniki danych USB z systemem plików NTFS.

  Dalsze informacje: "Urządzenia USB na sterowaniu", Strona 93
- Sterowanie zawiera dodatkową aplikację **Parole**, przy pomocy której możesz otwierać pliki wideo.
- Kiedy limitowanie posuwu będzie aktywowane przy pomocy softkey **F MAX** , to sterowanie pokazuje na ogólnym wyświetlaczu statusu wykrzyknik za wartością posuwu.

  Dalsze informacje: "Ogólne wskazanie statusu", Strona 71
- Jeśli funkcja **PARAXCOMP DISPLAY** jest aktywna, to sterowanie pokazuje symbol na ogólnym wyświetlaczu statusu.

  Dalsze informacje: "Ogólne wskazanie statusu", Strona 71
- Jeśli funkcja **PARAXCOMP MOVE** jest aktywna, to sterowanie pokazuje symbol na ekranie ogólnego wyświetlacza statusu.

  Dalsze informacje: "Ogólne wskazanie statusu", Strona 71
- Jeśli funkcje **PARAXMODE** lub **POLARKIN** są aktywne, to sterowanie pokazuje symbol na ogólnym wyświetlaczu statusu.

  Dalsze informacje: "Ogólne wskazanie statusu", Strona 71
- W kolumnie **RCUTS** tabeli narzędzi definiujesz czołową szerokość ostrza narzędzia, np. w przypadku płytek wielopołożeniowych.

  Dalsze informacje: "Podawanie danych narzędzi w tabeli", Strona 143
- W kolumnie **LU** tabeli narzędzi definiujesz użyteczną długość narzędzia. Użyteczna długość ogranicza głębokość wcięcia w materiał narzędzia w cyklach.

  Dalsze informacje: "Podawanie danych narzędzi w tabeli", Strona 143
- W kolumnie **RN** tabeli narzędzi definiujesz promień szyjki narzędzia. Dzięki temu sterowanie może prawidłowo przedstawiać zeszlifowane powierzchnie narzędzia w symulacji, np. w przypadku frezów tarczowych.

  Dalsze informacje: "Podawanie danych narzędzi w tabeli", Strona 143

- W ramach funkcji MOD **Zewnętrzny dostęp** został dodany link do funkcji HEROS **Ustawienia Firewall** .

  Dalsze informacje: "Firewall", Strona 407
- W obrębie funkcji MOD **Zewnętrzny dostęp** został dodany link do funkcji HEROS **Ustawienia licencyjne OPC UA NC Server** (opcja #56 - 61) .

  Dalsze informacje: "HEIDENHAIN OPC UA NC serwer (opcje #56 - #61)", Strona 464
- Jeśli producent obrabiarki zdefiniował parametr **CfgOemInfo** (nr 131700), to sterowanie pokazuje w grupie MOD **Ogólne informacje** zakres **Informacje producenta obrabiarki**.

  Dalsze informacje: "Przegląd funkcji MOD", Strona 349
- Jeśli eksploatator obrabiarki zdefiniował parametr **CfgOemInfo** (nr 131600), to sterowanie pokazuje w grupie MOD **Ogólne informacje** zakres **Informacje o maszynie**.

  Dalsze informacje: "Przegląd funkcji MOD", Strona 349
- W **Remote Desktop Manager** (opcja #133) możesz tworzyć prywatne połączenia, gdy menedżer użytkowników jest aktywny. Prywatne połączenia są tylko widoczne i możliwe do użycia tylko przez użytkowników generujących te połączenia.

  Dalsze informacje: "Prywatne połączenia", Strona 385
- Gdy menedżer użytkowników jest aktywny, to sterowanie blokuje ze względów bezpieczeństwa automatycznie połączenia LSV2 szeregowych interfejsów (COM1 i COM2).

  Dalsze informacje: "Szeregowe interfejsy na TNC 620", Strona 411
- Przy aktywnym menedżerze użytkowników mogą być generowane prywatne połączenia z napędem sieciowym dla pojedynczych użytkowników. Za pomocą **Single Sign On** możesz połączyć się przy zalogowaniu w sterowaniu jednocześnie z zakodowanym napędem sieciowym.

  Dalsze informacje: "Dodanie napędu sieciowego", Strona 425
- Przy konfigurowaniu menedżera użytkowników możesz przy pomocy funkcji **Autologin** określić użytkownika, którego sterowanie zaloguje automatycznie przy uruchomienia.

  Dalsze informacje: "Autologin aktywować", Strona 449
- Parametr maszynowy **CfgTTRectStylus** (nr 114300) został dodany. Przy pomocy tego parametru możesz definiować ustawienia dla sondy narzędziowej z elementem próbkowania w formie prostopadłościanu.

  Dalsze informacje: "Zastosowanie", Strona 490

Zmienione funkcje 81760x-08

Dalsze informacje: instrukcja obsługi dla użytkownika **Programowanie dialogowe** lub **Programowanie DIN/ISO.**

- Możesz używać elementu przejściowego **RND** (DIN/ISO: **G24**) między okręgami, leżącymi prostopadle do płaszczyzny obróbki a nie na płaszczyźnie obróbki.
- Przy pomocy funkcji **M109** sterowanie utrzymuje stały posuw na ostrzu narzędzia także podczas ruchów najazdowych i odjazdowych.
- Funkcja **M120** (opcja #21) do obliczania z wyprzedzeniem konturu ze skorygowanym promieniem nie jest więcej anulowana przez cykle frezowania (opcja #19) .
- W pliku maski **FN 16: F-PRINT** (DIN/ISO: **D16**) możesz używać kodowania tekstu UTF-8.
- Priorytet operacji obliczeniowych w formule parametrów Q został zmieniony.
- Sterowanie przewija w oknie segmentacji jak w programie NC. Możesz definiować pozycję aktywnego bloku segmentacji poprzez softkey.
- Sterowanie wykonuje obliczenia w kalkulatorze danych skrawania z aktywną jednostką miary mm bądź cale (inch).
- Wytaczanie toru pomiędzy pojedynczymi pozycjami wiercenia w **CAD-Viewer** zostało zoptymalizowane.
- Jeśli przy uruchomieniu sterowania po modyfikacji hardware bądź aktualizacji wystąpi błąd, to sterowanie otwiera automatycznie okno błędów i pokazuje błąd typu pytanie. Sterowanie udostępnia różne możliwości odpowiedzi jako softkey.
- Z softkey **FILTRY** w oknie błędów sterowanie grupuje nie tylko ostrzeżenia ale także komunikaty o błędach. Lista potencjalnych meldunków jest dzięki temu krótsza i bardziej przejrzysta.
- Sterowanie może także w tabelach palet (opcja #22) otwierać programy NC ze spacją.
- Opcja #146 zmieniła nazwę na **Machine Vibration Control MVC**.

  Funkcja Frequency Shaping Control (**FSC**) została dodana, dzięki czemu sterowanie może niwelować niskoczęstotliwe wibracje obrabiarki.
- Sterowanie przedstawia gwint w symulacji jako obiekt z zakreskowaniem.

- W trybach pracy **Wykonanie progr.,pojedyńczy blok** i **Wykonanie programu, automatycz.** opcjonalna aplikacja **Batch Process Manager** (opcja #154) pokazuje w pierwszej kolumnie dwa statusy obok siebie.

  Dalsze informacje: "Batch Process Manager (opcja #154)", Strona 337
- Sterowanie interpretuje definicję detalu w trybie pracy **Wykonanie progr.,pojedyńczy blok** tylko jeszcze jako jeden blok NC.

  Dalsze informacje: "Zastosowanie", Strona 279
- Sterowanie pokazuje w wyskakującym oknie skanowania wierszy indeks narzędzia.
- Sterowanie uwzględnia manualne osie przy ponowny najeździe na kontur.

  Dalsze informacje: "Ponowny najazd konturu", Strona 297
- Jeśli funkcje **PARAXCOMP DISPLAY** lub **PARAXCOMP MOVE** są aktywne, to sterowanie pokazuje w zakładkach **Przegląd** i **POS** dodatkowego odczytu stanu **(D)** lub **(M)** za odpowiednimi oznaczeniami osi.

  Dalsze informacje: "Dodatkowe odczyty statusu", Strona 75
- Sterowanie pokazuje w zakładce **FS** dodatkowego odczytu statusu aktywne limitowania pojedynczych bezpiecznych trybów pracy dla każdej osi.

  Dalsze informacje: "Wskazania statusu Funkcjonalnego Zabezpieczenia FS", Strona 196
- Sterowanie pokazuje w zakładce **TT** dodatkowego odczytu statusu kąt odchylenia sondy narzędziowej oraz informacje do elementów próbkowania w formie prostopadłościanu.

  Dalsze informacje: "Dodatkowe odczyty statusu", Strona 75
- W trybie pracy **Test programu** sterowanie pokazuje przy układzie ekranu **PROGRAM + POLOZENIE** zakładkę **M** dodatkowego odczytu statusu.
- Jeśli aktywujesz kółko ręczne z ekranem, to sterowanie aktywuje automatycznie potencjometr override (wymuszenia) kółka.

  Dalsze informacje: "Przemieszczenie elektronicznymi kółkami ręcznymi", Strona 183
- Możesz aktywować w trybach pracy **Tryb manualny** i **Pozycjonow. z ręcznym wprowadz.** kółko z ekranem, podczas gdy wykonywany jest makro lub odręczna zmiana narzędzia.
- Softkey **F MAX** do redukowania posuwu może być włączany bądź wyłączany. Zdefiniowana wartość pozostaje zachowana.

  Dalsze informacje: "Redukowanie posuwu F MAX", Strona 194
- Sterowanie oblicza rotację podstawową standardowo w wejściowym układzie współrzędnych (I-CS). Jeśli kąty osi i kąty nachylenia nie są zgodne, to sterowanie oblicza rotację podstawową w układzie współrzędnych detalu (W-CS).

  Dalsze informacje: "Wprowadzenie", Strona 229
- W tabelach korekcyjnych *.tco i *.wco został zmieniony zakres wprowadzenia wszystkich kolumn z wartościami od +/– 999.999 na +/– 999.9999 .

- W obrębie grupy MOD **Funkcje diagnozy** dostępne są strefy **TNCdiag** i **Konfiguracja hardware** bez podawania liczby klucza.

  Dalsze informacje: "Funkcje diagnozy", Strona 373
- Nazwa połączenia w **Remote Desktop Manager** (opcja #133) może zawierać tylko litery, liczby oraz podkreślniki.

  Dalsze informacje: "Remote Desktop Manager (opcja #133)", Strona 376
- Za pomocą **HEIDENHAIN OPC UA NC Server** możesz uzyskiwać dostęp do folderów **TNC:** i **PLC:** , także w stanie wyłączenia oprogramowania NC. Pokazywane tam treści są zależne od uprawnień przydzielonego użytkownika.

  Dalsze informacje: "Dostęp do katalogów", Strona 468
- Jeśli przy konfigurowaniu menedżera użytkowników używasz funkcji **Zalogowanie w domenie Windows** , to możesz za pomocą pola wyboru **Używaj LDAPs** utworzyć bezpieczne połączenie.

  Dalsze informacje: "Zalogowanie w domenie Windows", Strona 435
- Jeśli menedżer użytkowników nie jest aktywny i następuje zalogowanie Remote, np. poprzez SSH, to sterowanie przydziela automatycznie uprawnienia roli **HEROS.LegacyUserNoCtrlfct**.

  Dalsze informacje: "Definicja ról", Strona 445
- Jeśli menedżer użytkowników jest aktywny, to funkcje dla **ACC** (opcja #145) wymagają praw NC.SetupProgramRun.

  Dalsze informacje: "Prawa", Strona 448
- Jeśli dezaktywujesz menedżera użytkowników i aktywujesz pole wyboru **Skasuj dostępne bazy danych użytkowników** , to sterowanie usuwa także katalog .home w folderze **TNC:**.

  Dalsze informacje: "Konfigurowanie menedżera użytkowników", Strona 429
- Jeśli wprowadzasz hasło lub liczbę kodu z aktywnym klawiszem Caps Lock, to sterowanie pokazuje komunikat.
- Parametr maszynowy **spindleDisplay** (nr 100807) został rozszerzony. Sterowanie może pokazać pozycję wrzeciona w zakładce **Przegląd** dodatkowego odczytu statusu także w trybie jog wrzeciona (tryb ręczny).

  Dalsze informacje: "Zastosowanie", Strona 490

Nowe funkcje cykli 81760x-08

Dalsze informacje: instrukcja obsługi dla użytkownika
Programowanie cykli obróbki

- Cykl **277 OCM SFAZOWANIE** (DIN/ISO: **G277**, opcja #167)

  Przy pomocy tego cyklu sterowanie usuwa grat na konturach, uprzednio definiowanych, obrabianych zgrubnie lub wykańczanych przy pomocy dalszych cykli OCM.
- Cykl **1271 OCM PROSTOKAT** (DIN/ISO: **G1271**, opcja #167)

  Przy pomocy tego cyklu definiowany jest prostokąt, który w połączeniu z dalszymi cyklami OCM można wykorzystywać jako wybranie, wysepkę lub ograniczenie dla frezowania płaszczyzn.
- Cykl **1272 OCM OKRAG** (DIN/ISO: **G1272**, opcja #167)

  Przy pomocy tego cyklu definiowany jest okrąg, który w połączeniu z dalszymi cyklami OCM można wykorzystywać jako wybranie, wysepkę lub ograniczenie dla frezowania płaszczyzn.
- Cykl **1273 OCM ROWEK / MOSTEK** (DIN/ISO: **G1273**, opcja #167)

  Przy pomocy tego cyklu definiowany jest rowek wpustowy (kanałek), który w połączeniu z dalszymi cyklami OCM można wykorzystywać jako wybranie, wysepkę lub ograniczenie dla frezowania płaszczyzn.
- Cykl **1278 OCM WIELOKAT** (DIN/ISO: **G1278**, opcja #167)

  Przy pomocy tego cyklu definiowany jest wielokąt, który w połączeniu z dalszymi cyklami OCM można wykorzystywać jako wybranie, wysepkę lub ograniczenie dla frezowania płaszczyzn.
- Cykl **1281 OCM LIMIT PROSTOKAT** (DIN/ISO: **G1281**, opcja #167)

  Przy pomocy tego cyklu definiowane jest prostokątne ograniczenie dla wysepek lub otwarte wybranie, uprzednio programowane za pomocą form standardowych OCM.
- Cykl **1282 OCM LIMIT OKRAG** (DIN/ISO: **G1282**, opcja #167)

  Przy pomocy tego cyklu definiowane jest okrągłe ograniczenie dla wysepek lub otwarte wybranie, uprzednio programowane za pomocą form standardowych OCM.
- Sterowanie udostępnia **Kalkulator danych skr. OCM**, przy pomocy którego można obliczyć optymalne dane skrawania dla cyklu **272 OCM OBR.ZGRUBNA** (DIN/ISO: **G272**, opcja #167) . Kalkulator skrawania otwierasz za pomocą softkey **OCM DANE SKRAWANIA** podczas definiowania cyklu. Wyniki możesz przejąć bezpośrednio do parametrów cyklu.

Zmienione funkcje cykli 81760x-08

Dalsze informacje: instrukcja obsługi dla użytkownika
Programowanie cykli obróbki

- Można przy pomocy cyklu **225 GRAWEROWANIE** (DIN/ISO: **G225**) używając zmiennej systemowej grawerować aktualny tydzień kalendarzowy.
- Cykle **202 WYTACZANIE** (DIN/ISO: **G202**) i **204 WSTECZNE POGLEB.** (DIN/ISO: **G204**, opcja #19) odtwarzają przy końcu obróbki ponownie status wrzeciona przed startem cyklu.
- Jeśli zdefiniowana użyteczna długość w kolumnie **LU** tabeli narzędzi jest mniejsza niż głębokość, to sterowanie pokazuje komunikat o błędach.

  Następujące cykle monitorują użyteczną długość **LU**:
  - Wszystkie cykle obróbki wierceniem
  - Wszystkie cykle obróbki gwintowaniem
  - Wszystkie cykle obróbki wybrań i czopów
  - Cykl 22 **PRZECIAGANIE** (DIN/ISO: **G122**, opcja #19)
  - Cykl 23 **FREZOW. NA GOT.DNA** (DIN/ISO: **G123**, opcja #19)
  - Cykl 24 **FREZOW.NA GOT.BOKU** (DIN/ISO: **G124**, opcja #19)
  - Cykl 233 **FREZOWANIE PLANOWE** (DIN/ISO: **G233**, opcja #19)
  - Cykl 272 **OCM OBR.ZGRUBNA** (DIN/ISO: **G272**, opcja #167)
  - Cykl 273 **OCM OBR. WYK.DNA** (DIN/ISO: **G273**, opcja #167)
  - Cykl 274 **OCM OBR.WYK. BOK** (DIN/ISO: **G274**, opcja #167)
- Cykle **251 KIESZEN PROSTOKATNA** (DIN/ISO: **G251**), **252 WYBRANIE KOLOWE** (DIN/ISO: **G252**, opcja #19) und **272 OCM OBR.ZGRUBNA** (DIN/ISO: **G272**, opcja #167) uwzględniają przy obliczaniu toru wcięcia w materiał definiowaną w kolumnie **RCUTS** szerokość ostrza.
- Cykle **208 SPIRALNE FREZ. OTW.** (DIN/ISO: **G208**), **253 FREZOWANIE KANALKA** (DIN/ISO: **G208**) i **254 KANALEK KOLOWY** (DIN/ISO: **G254**, opcja #19) monitorują szerokość ostrza zdefiniowaną w kolumnie **RCUTS** tabeli narzędzi. Jeśli narzędzie, które nie tnie ponad środkiem jest osadzone na powierzchni czołowej, to sterowanie pokazuje błąd.
- Producent obrabiarek może skryć cykl **238 POMIAR STANU MASZYNY** (DIN/ISO: **G238**, opcja #155).
- Parametr **Q569 OTWARTE OGRANICZENIE** w cyklu **271 OCM DANE KONTURU** (DIN/ISO: **G271**, opcja #167) został rozszerzony o wartość wejściową 2. Z tymi opcjami wyboru sterowanie interpretuje pierwszy kontur w obrębie funkcji **CONTOUR DEF** jako blok ograniczenia wybrania.

- Cykl **272 OCM OBR.ZGRUBNA** (DIN/ISO: **G272**, opcja #167) został rozszerzony:
  - Przy pomocy parametru **Q576 PREDK.OBR.WRZECIONA** definiowana jest prędkość obrotowa wrzeciona dla zdzieraka.
  - Przy pomocy parametru **Q579 FAKTOR S WCINANIA** definiowany jest współczynnik dla prędkości obrotowej wrzeciona podczas wcinania w materiał.
  - W parametrze **Q575 STRATEGIA WC. (0/1)?** definiuje się, czy sterowanie obrabia kontur z góry na dół lub odwrotnie.
  - Maksymalny zakres wprowadzenie parametru **Q370 ZACHODZENIE TOROW** został zmieniony z 0,01 do 1 na 0,04 do 1,99.
  - Jeśli wejście w materiał nie jest możliwe ruchem śrubowym helix, to sterowanie próbuje wejść w materiał ruchem wahadłowym.
- Cykl **273 OCM OBR. WYK.DNA** (DIN/ISO: **G273**, opcja #167) został rozszerzony.

  Następujące parametry zostały dodane:
  - **Q595 STRATEGIA**: obróbka ze stałymi odstępami między torami bądź stałym kątem wcięcia w materiał
  - **Q577 WSPOLCZ.PROM.NAJAZDU**: współczynnik dla promienia narzędzia dla dopasowania promienia najazdu

Dalsze informacje: instrukcja obsługi dla użytkownika
Programowanie cykli pomiarowych dla detalu i narzędzia

- Przy pomocy cykli **480 KALIBRACJA TT** (DIN/ISO: **G480**) und **484 KALIBROWANIE IR TT** (DIN/ISO: **G484**, opcja #17) można kalibrować sondę narzędziową używając elementu próbkowania w formie prostopadłościanu.
- Cykl **483 POMIAR NARZEDZIA** (DIN/ISO: **G483**, opcja #17) wymierza przy obracających się narzędziach najpierw długość narzędzia a następnie promień narzędzia.
- Cykle **1410 PROBKOWANIE KRAWEDZ** (DIN/ISO: **G1410**) i **1411 PROBKOWANIE DWA OKREGI** (DIN/ISO: **G1411**, opcja #17) obliczają rotację podstawową standardowo w wejściowym układzie współrzędnych (I-CS). Jeśli kąty osi i kąty nachylenia nie są zgodne, to cykle obliczają rotację podstawową w układzie współrzędnych detalu (W-CS).

2

Pierwsze kroki

2.1 Przegląd

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

Następujące tematy omówione są w tym rozdziale:

- Włączyć maszynę
- Testowanie graficzne obrabianego detalu
- Nastawienie narzędzi
- Nastawienie przedmiotu
- Obróbka detalu

Następujące tematy znajdują się w instrukcjach obsługi dla użytkownika Programowanie dialogowe i Programowanie DIN/ISO:

- Włączenie obrabiarki
- Programowanie detalu

2.2 Włączenie obrabiarki

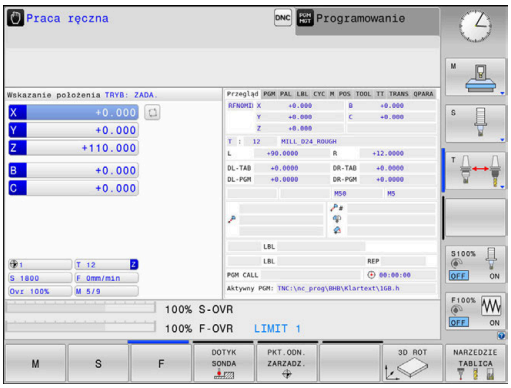
Pokwitowane przerwy w zasilaniu i najazd punktów referencyjnych

⚠ NIEBEZPIECZEŃSTWO

Uwaga, niebezpieczeństwo dla obsługującego!

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

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



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!

Włączenie obrabiarki i najechanie punktów referencyjnych są funkcjami, których wypełnienie zależy od rodzaju maszyny.

Aby włączyć obrabiarkę należy:

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

CE

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

I

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

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

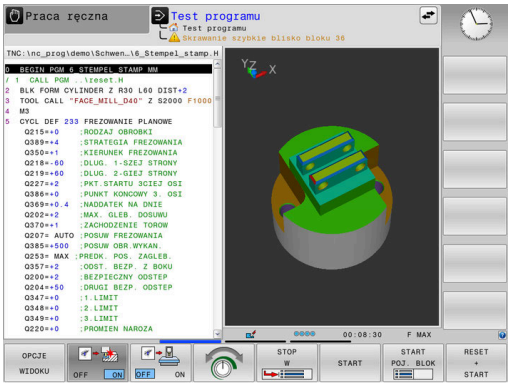
Szczegółowe informacje na ten temat

- Najazd punktów referencyjnych
  Dalsze informacje: "Włączenie", Strona 176
- Tryby pracy
  Dalsze informacje: "Programowanie", Strona 69

2.3 Testowanie graficzne obrabianego detalu (opcja #20)

Wybór trybu pracy Test programu

Programy NC można testować w trybie pracy **Test programu**:



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

Szczegółowe informacje na ten temat

- Tryby pracy sterowania
  Dalsze informacje: "Tryby pracy", Strona 68
- Testowanieprogramów NC
  Dalsze informacje: "Test programu", Strona 273

Wybór tablicy narzędzi

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

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

- ▶ Nacisnąć softkey **TYP WYBIERZ**
- > Sterowanie otwiera menu softkey dla wyboru wyświetlanego typu pliku.

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

- ▶ Przesunąć kursor w lewo na katalogi

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

- ▶ Przesunąć kursor w prawo na pliki

- ▶ Przesunąć kursor na plik TOOL.T (aktywna tabela narzędzi)

- ▶ Klawiszem **ENT** przejąć
- > TOOL.T otrzymuje status **S** jest tym samym aktywny dla **Test programu** .

- ▶ Kliknąć na klawisz **END** , aby wyjść z menedżera plików

Szczegółowe informacje na ten temat

- Menedżer narzędzi
  Dalsze informacje: "Podawanie danych narzędzi w tabeli", Strona 143
- Testowanieprogramów NC
  Dalsze informacje: "Test programu", Strona 273

Wybórprogramu NC

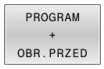
- Klawisz **PGM MGT** nacisnąć
- > Sterowanie otwiera menedżera plików

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

- Klawiszem **ENT** przejąć

Wybór układu ekranu i podglądu

- Klawisz **Układ ekranu** nacisnąć
- > Sterowanie ukazuje na pasku softkey znajdujące się w dyspozycji alternatywy.



- Softkey **PROGRAM + DETAL** nacisnąć
- > Sterowanie pokazuje na lewej połowie ekranu program NC, na prawej połowie ekranu obrabiany detal.

- Softkey **OPCJE WIDOKU** nacisnąć

Sterowanie oferuje następujące podglądy:

Softkey	Funkcja
	Widok z góry
	Przedstawienie w 3 płaszczyznach
	3D-prezentacja

Szczegółowe informacje na ten temat

- Funkcje grafiki
  Dalsze informacje: "Grafiki (opcja #20)", Strona 256
- Wykonanie testu programu
  Dalsze informacje: "Test programu", Strona 273

Start testu programu

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

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

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

Szczegółowe informacje na ten temat

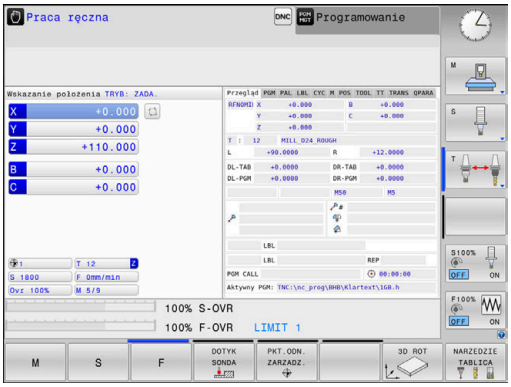
- Wykonanie testu programu
  Dalsze informacje: "Test programu", Strona 273
- Funkcje graficzne
  Dalsze informacje: "Grafiki (opcja #20)", Strona 256
- Ustawienie szybkości symulacji
  Dalsze informacje: "Szybkość Ustawienie testu programu", Strona 262

2.4 Nastawienie narzędzi

Tryb pracy Praca ręczna wybrać

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

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



Szczegółowe informacje na ten temat

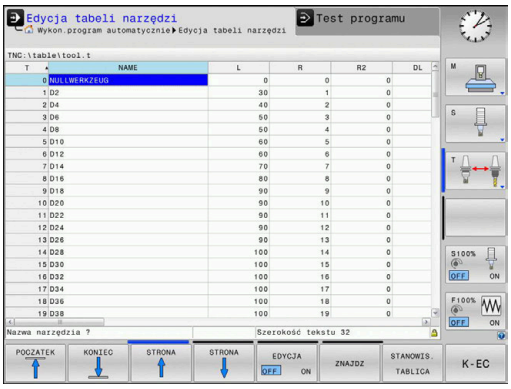
- Tryby pracy sterowania
  Dalsze informacje: "Tryby pracy", Strona 68

Przygotowanie i pomiar narzędzi

- ▶ Wymagane narzędzie zamocować w odpowiednim uchwycie
- ▶ Przy pomiarze zewnętrznym urządzeniem nastawczym dla narzędzi: zmierzyć narzędzia, zanotować długość i promień lub przesłać bezpośrednio przy pomocy programu do maszyny
- ▶ Przy pomiarze na maszynie: narzędzia zamocować w zmieniaczu narzędzi
  Dalsze informacje: "Edycja tablicy miejsc narzędzi TOOL_P.TCH ", Strona 55

Edycja tabeli narzędzi TOOL.T

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



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

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

- ▶ Softkey **TABELA NARZĘDZI** nacisnąć
- > Sterowanie pokazuje tabelę narzędzi w formie konwencjonalnej tabeli.

- ▶ Softkey **EDYCJA** ustawić na **ON** .
- ▶ Przy pomocy klawiszy ze strzałką w dół lub w górę wybrać numer narzędzia, który chcemy zmienić
- ▶ Przy pomocy klawiszy ze strzałką w prawo lub w lewo wybrać dane narzędzi, które chcemy zmienić

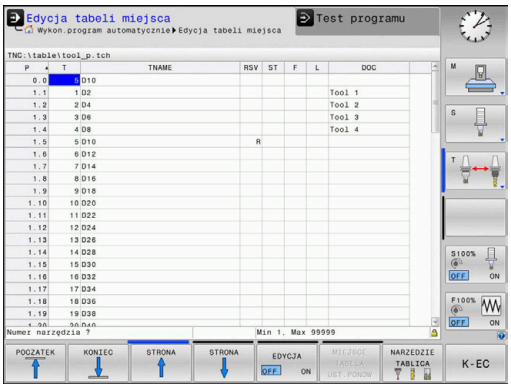
- ▶ klawisz **END** nacisnąć
- > Sterowanie zamyka tabelę narzędzi i przejmuje zmiany.

Szczegółowe informacje na ten temat

- Tryby pracy sterowania
  Dalsze informacje: "Tryby pracy", Strona 68
- Praca z tabelą narzędzi
  Dalsze informacje: "Podawanie danych narzędzi w tabeli", Strona 143
- Praca z menedżerem narzędzi (opcja #93)
  Dalsze informacje: "Wywołanie menedżera narzędzi", Strona 160

Edycja tablicy miejsc narzędzi TOOL_P.TCH

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



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

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

- ▶ Softkey **TABELA NARZĘDZI** nacisnąć
- > Sterowanie pokazuje tabelę narzędzi w formie konwencjonalnej tabeli.

- ▶ Softkey **TABELA MAGAZYNU** nacisnąć
- > Sterowanie pokazuje tabelę miejsca w formie konwencjonalnej tabeli.

- ▶ Softkey **EDYCJA** ustawić na **ON** .
- ▶ Przy pomocy klawiszy ze strzałką w dół lub w górę wybrać numer miejsca, który chcemy zmienić
- ▶ Przy pomocy klawiszy ze strzałką w prawo lub w lewo wybrać dane, które chcemy zmienić

- ▶ klawisz **END** nacisnąć

Szczegółowe informacje na ten temat

- Tryby pracy sterowania
  Dalsze informacje: "Tryby pracy", Strona 68
- Praca z tabelą miejsca
  Dalsze informacje: "Tabela miejsca dla zmieniacza narzędzi", Strona 151

2.5 Nastawienie przedmiotu

Wybór właściwego trybu pracy

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

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

Szczegółowe informacje na ten temat

- Tryb pracy **Praca ręczna**
  Dalsze informacje: "Przemieszczenie osi maszyny", Strona 181

Zamocować przedmiot

Zamocować przedmiot za pomocą uchwytu na stole maszynowym. Jeśli do dyspozycji na maszynie znajduje się układ pomiarowy 3D, to może zostać pominięte równoległe do osi ustawienie przedmiotu.

Jeśli brak układu pomiarowego 3D, to należy tak ustawić przedmiot, aby był zamocowany równolegle do osi maszyny.

Szczegółowe informacje na ten temat

- Określenie punktów odniesienia przy pomocy układu impulsowego 3D
  Dalsze informacje: "Wyznaczenie punktu odniesienia przy pomocy sondy impulsowej 3D (opcja #17)", Strona 238
- Określenie punktów odniesienia bez pomocy układu impulsowego 3D
  Dalsze informacje: "Wyznaczanie punktów odniesienia bez układu impulsowego 3D", Strona 210

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

Zamontowanie układu pomiarowego 3D

- Tryb pracy **Pozycjonow. z ręcznym wprowadz.** wybrać

- klawisz **TOOL CALL** nacisnąć
- Wprowadzić dane narzędzia

- Nacisnąć klawisz **ENT**
- Wpisać oś narzędzia **Z**

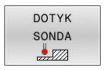
- Nacisnąć klawisz **ENT**

- Klawisz **END** nacisnąć

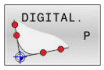
- Klawisz **NC-start** nacisnąć

Wyznaczenie punktu odniesienia (bazy)

- Tryb pracy **Praca ręczna** wybrać



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



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

- 0 wyznaczyć: softkey **PUNKT ODNIES. USTAW** nacisnąć
- Menu z softkey **KONIEC** zamknąć

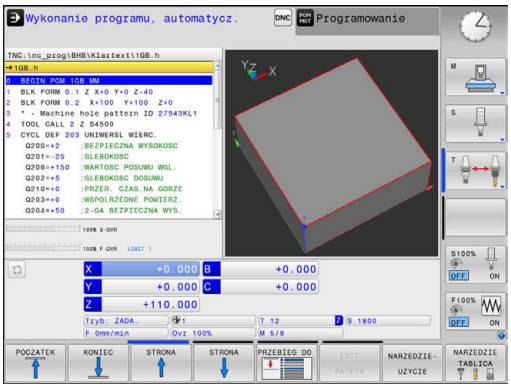
Szczegółowe informacje na ten temat

- Wyznaczenie punktów odniesienia
  Dalsze informacje: "Wyznaczenie punktu odniesienia przy pomocy sondy impulsowej 3D (opcja #17)", Strona 238

2.6 Obróbka detalu

Tryb pracy Wykonanie progr.,pojedyńczy blok lub Wykonanie programu, automatycz. wybrać

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



- ▶ Nacisnąć klawisz trybu pracy
- > Sterowanie przechodzi do trybu pracy **Wykonanie progr.,pojedyńczy blok**, sterowanie odpracowuje program NC jeden blok za drugim.
- ▶ Każdy blok NC należy potwierdzić klawiszem **NC-start**

- ▶ Klawisz **Wykonanie programu, automatycz.** nacisnąć
- > Sterowanie przechodzi do trybu pracy **Wykonanie programu, automatycz.**, a następnie odpracowuje program NC po NC-start do przerwania przebiegu programu lub do końca programu.

Szczegółowe informacje na ten temat

- Tryby pracy sterowania
  Dalsze informacje: "Tryby pracy", Strona 68
- Odpracowywanieprogramów NC
  Dalsze informacje: "Przebieg programu", Strona 279

Wybórprogramu NC

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

- ▶ Softkey **OSTATNIE PLIKI** nacisnąć
- > Sterowanie otwiera okno wyskakujące z ostatnio wybieranymi plikami.
- ▶ W razie konieczności klawiszami ze strzałką wybrać program NC , który ma być odpracowany, klawiszem **ENT** należy przejąć

Startprogramu NC

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

Szczegółowe informacje na ten temat

- Odpracowywanieprogramów NC
  Dalsze informacje: "Przebieg programu", Strona 279

3

Podstawy

3.1 TNC 620

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

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

Dialogowy język programowania HEIDENHAIN oraz DIN/ISO

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

Dodatkowo można sterowania programować zgodnie z DIN/ ISO.

Dowolny program NC można także wówczas zapisywać i testować, gdy inny program NC wykonuje właśnie obróbkę detalu.

Dalsze informacje: instrukcje obsługi dla użytkownika Programowanie dialogowe lub Programowanie DIN/ISO

Kompatybilność

Programy NC, zapisane na sterowaniach kształtowych HEIDENHAIN (począwszy od TNC 150 B), mogą być odpracowywane przez TNC 620 przy spełnieniu określonych warunków. Jeśli wiersze NC zawierają nieodpowiednie elementy, to zostają one oznaczone przez sterowanie przy otwarciu pliku z meldunkiem o błędach lub oznaczane jako wiersze ERROR.

> Proszę zapoznać się z dokładnym opisem różnic pomiędzy iTNC 530 i TNC 620.
> **Dalsze informacje:** "Różnice między TNC 620 i iTNC 530", Strona 517

Bezpieczeństwo i ochrona danych

Doskonały wynik działania zależny w znaczącej mierze od dostępnych danych jak i ich gwarantowanej poufności, integralności oraz autentyczności. Z tego też względu najwyższym priorytetem dla firmy HEIDENHAIN jest zabezpieczanie wszystkich istotnych danych przed ich utratą, manipulowaniem oraz nie autoryzowanym publikowaniem.

Aby dane były aktywnie stale zabezpieczone , firma HEIDENHAIN oferuje zintegrowane rozwiązania software, na aktualnym poziomie technicznym.

Następujące rozwiązania software oferuje sterowanie:

- SELinux
  Dalsze informacje: "Bezpieczne oprogramowanie SELinux", Strona 427
- Firewall
  Dalsze informacje: "Firewall", Strona 407
- Sandbox
  Dalsze informacje: "Zakładka Sandbox", Strona 423
- Zintegrowana przeglądarka internetowa
  Dalsze informacje: "Wyświetlanie plików internetowych", Strona 101
- Administrowanie zewnętrzną autoryzacją i prawami dostępu z zewnątrz
  Dalsze informacje: "Zewnętrzny dostęp zezwolić lub zablokować", Strona 362
- Monitorowanie portów TCP i UDP
  Dalsze informacje: "Portscan", Strona 393
- Zdalna diagnoza
  Dalsze informacje: "Remote Service", Strona 394
- Organizowanie użytkowników
  Dalsze informacje: "Menedżer użytkowników", Strona 428

Rozwiązania te zabezpieczają miarodajnie, aczkolwiek nie mogą zastępować firmowego zabezpieczenia w sferze IT oraz nie zastępują ogólnej koncepcji bezpieczeństwa w tej dziedzinie. HEIDENHAIN zaleca dodatkowo do oferowanych rozwiązań dopasowaną do wymogów firmy koncepcję bezpieczeństwa. W ten sposób można chronić dane firmowe i rozmaite informacje efektywnie także po ich eksporcie ze sterowania.

Aby zapewnić zabezpieczenie danych także w przyszłości, HEIDENHAIN zaleca regularną aktualizację produktów i utrzymywanie software na aktualnym poziomie technicznym.

⚠ NIEBEZPIECZEŃSTWO

Uwaga, niebezpieczeństwo dla obsługującego!

Manipulowane rekordy danych oraz manipulowane oprogramowanie mogą prowadzić do nieprzewidzianego zachowania obrabiarki. Szkodliwe oprogramowanie (wirusy, trojany lub robaki) mogą znaczącą zmienić rekordy danych albo samo oprogramowanie.

- Media pamięci przenośnej należy kontrolować przed wykorzystaniem
- Wewnętrzną przeglądarkę internetową uruchamiać tylko w Sandbox

Skaner wirusów

Skaner wirusów może negatywnie wpływać na zachowanie sterowanie NC.

Konsekwencją działania tych skanerów mogą być załamania posuwu lub zawieszenie całego systemu. Takie negatywne skutki są absolutnie niedopuszczalne w przypadku urządzeń sterowania dla obrabiarek. Dlatego też HEIDENHANIN nie oferuje skanerów wirusów dla sterowania i nie zaleca stosowanie skanera wirusów.

Następujące alternatywy dostępne są w sterowaniu:

- SELinux
- Firewall
- Sandbox
- Zablokowanie zewnętrznego dostępu
- Monitorowanie portów TCP i UDP

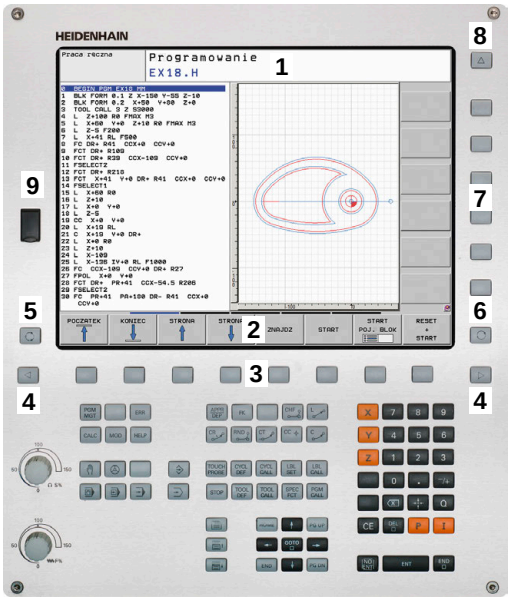
Przy odpowiedniej konfiguracji nazwanych powyżej możliwości zapewniane jest w najwyższej mierze efektywne zabezpieczenie danych sterowania.

Jeśli jednakże użycie skanera wirusów jest z pewnych względów pożądane, to należy eksploatować sterowanie w autonomicznej sieci (z Gateway i ze skanerem wirusów). Późniejsze zainstalowanie skanera wirusów nie jest możliwe.

3.2 Ekran i pulpit sterowniczy

Ekran

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



1 Pagina górna

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

2 Softkeys

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

3 Softkey-klawisze wybiorcze

4 Klawisze przełączenia softkey

5 Określenie układu ekranu

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

7 Klawisze wyboru dla softkeys zainstalowanych przez producenta maszyn

8 Klawisze przełączenia softkey dla softkeys zainstalowanych przez producenta maszyn

9 Port USB

> Jeżeli pracujemy na TNC 620 z obsługą dotykową, to można niektóre naciśnięcia klawiszy zastąpić gestami.
>
> **Dalsze informacje:** "Obsługa ekranu dotykowego (touchscreen)", Strona 473

Określenie układu ekranu

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

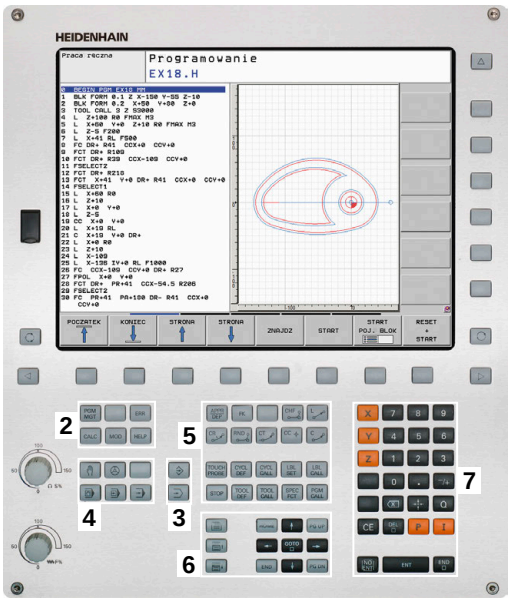
Określenie układu ekranu:

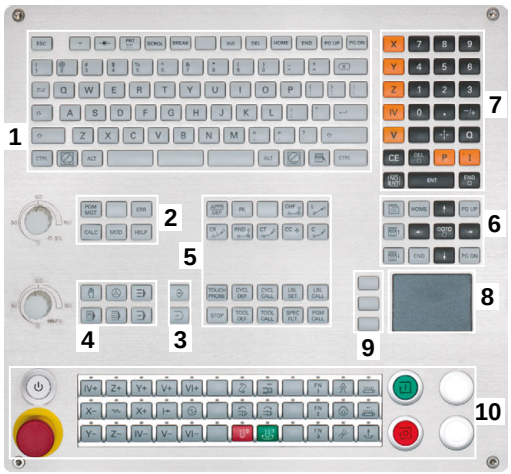
- Klawisz **Układ ekranu** nacisnąć: pasek softkey pokazuje możliwe układy ekranu
  Dalsze informacje: "Tryby pracy", Strona 68

- Wybór układu ekranu przy pomocy softkey

Pulpit sterowniczy

TNC 620 może być dostarczane ze zintegrowanym pulpitem sterowniczym. Alternatywnie dostępne jest TNC 620 jako wersja z oddzielnym ekranem i zewnętrznym pulpitem obsługi z klawiaturą alfanumeryczną.





1 Klawiatura alfanumeryczna dla zapisu tekstów, nazw plików oraz programowania DIN/ISO
2
- Menedżer plików
- Kalkulator
- MOD-funkcja
- Funkcja HELP (POMOC)
- Wyświetlić komunikaty o błędach
- Przełączanie ekranu między trybami pracy

3 Tryby pracy programowania
4 Tryby pracy obrabiarki
5 Otwarcie dialogów programowania
6 Klawisze nawigacji i instrukcja skoku **GOTO**
7 Zapis liczb oraz wybór osi
8 Touchpad (panel dotykowy)
9 Klawisze myszy
10 Pulpit sterowniczy maszyny
Dalsze informacje: instrukcja obsługi maszyny

Funkcje pojedynczych klawiszy są przedstawione na pierwszej rozkładanej stronie okładki.

> Jeżeli pracujemy na TNC 620 z obsługą dotykową, to można niektóre naciśnięcia klawiszy zastąpić gestami.
>
> **Dalsze informacje:** "Obsługa ekranu dotykowego (touchscreen)", Strona 473

Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!

Niektórzy producenci obrabiarek nie używają standardowego pulpitu obsługi HEIDENHAIN.

Klawisze, jak np. **NC-Start** lub **NC-Stop**, opisane są w instrukcji obsługi obrabiarki.

Czyszczenie

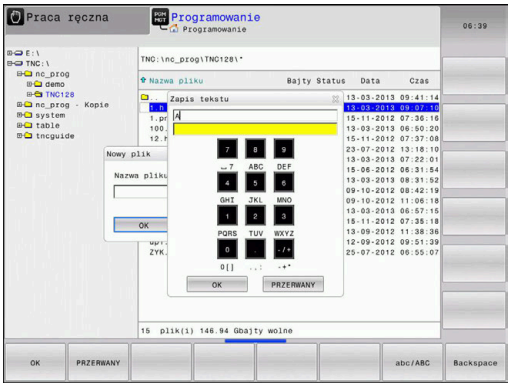
Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!

Proszę kierować się instrukcjami czyszczenia producenta obrabiarki.

Do czyszczenia klawiatury i zintegrowanego panelu obsługi maszyny należy używać wyłącznie środków czyszczących, które są oznaczone jako anionowe i niejonowe środki powierzchniowo czynne.

Klawiatura ekranowa

Jeśli korzystamy z wersji kompaktowej (bez alfaklawiatury) sterowania, to można zapisywać litery i znaki specjalne przy pomocy klawiatury na ekranie lub podłączonej poprzez port USB klawiatury alfanumerycznej.



Zapis tekstu na klawiaturze ekranowej

Dla rozpoczęcia pracy na klawiaturze ekranowej, należy:

GOTO

- ▶ Nacisnąć klawisz **GOTO** , jeśli chcemy zapisać literę np. dla nazwy programu lub nazwy katalogu, na klawiaturze ekranowej
- > Sterowanie otwiera okno, w którym jest przedstawione pole wprowadzania cyfr sterowania wraz z odpowiednimi literami.

8

- ▶ Kilkakrotnie należy kliknąć na klawisz cyfrowy, aż kursor znajdzie się na pożądanej literze
- ▶ Odczekać, aż wybrany znak zostanie przejęty przez sterowanie, zanim zostanie zapisywany następny znak

OK

- ▶ Z softkey **OK** przejmujemy tekst do otwartego okna dialogowego

Przy pomocy softkey **abc/ABC** wybieramy pisownię małą lub dużą literą. Jeśli producent obrabiarek zdefiniował dodatkowe znaki specjalne, to można te znaki wywołać i wstawić używając softkey **SPECJALNE ZNAKI** . Aby usunąć pojedyncze znaki wykorzystujemy softkey **BACKSPACE**.

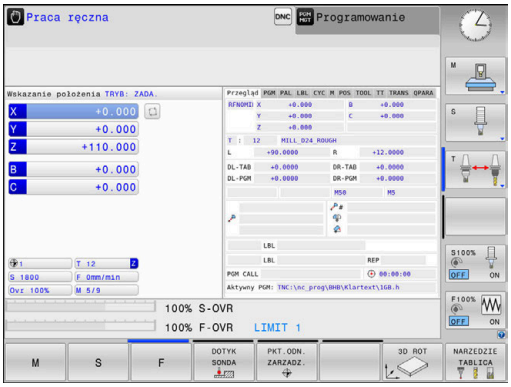
3.3 Tryby pracy

Sterowanie ręczne i El. kółko ręczne

W trybie pracy **Praca ręczna** obrabiarka jest konfigurowana. Przy tym rodzaju pracy możesz pozycjonować osie maszyny odręcznie lub krok po kroku oraz wyznaczyć punkty odniesienia.

Przy aktywnej opcji #8 możesz nachylać płaszczyznę obróbki.

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

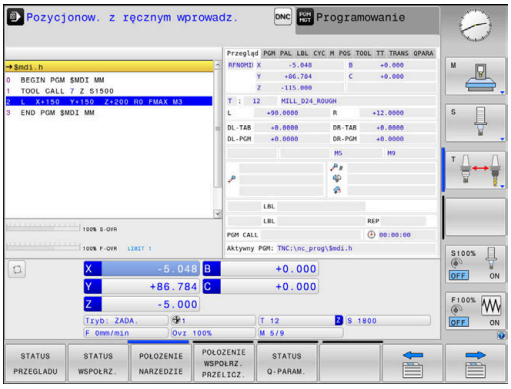


Softkeys dla określenia układu ekranu

Softkey	Okno
POZYCJA	Pozycje
POZYCJA + POLOZENIE	Po lewej stronie: pozycje, po prawej stronie: wskazanie statusu
POZYCJA + OBR. PRZED	Po lewej stronie: pozycje, po prawej stronie: obrabiany detal (opcja #20)

Pozycjonowanie z ręcznym wprowadzeniem danych

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

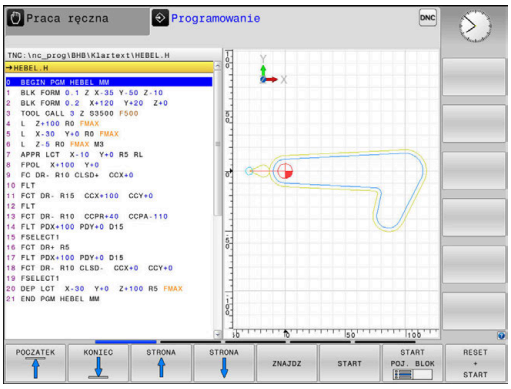


Softkeys dla określenia układu ekranu

Softkey	Okno
PROGRAM	Program NC
PROGRAM + POLOZENIE	Z lewej: program NC, z prawej: odczyt statusu
PROGRAM + OBR. PRZED	Z lewej: program NC, z prawej: obrabiany detal (opcja #20)

Programowanie

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

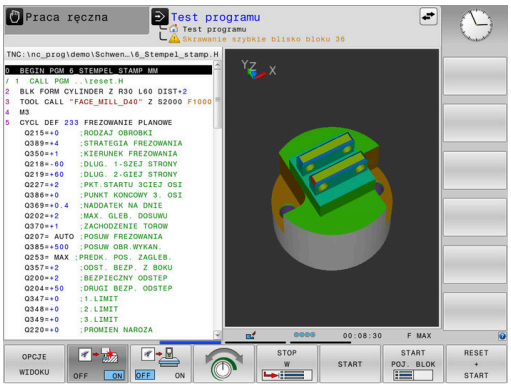


Softkeys dla określenia układu ekranu

Softkey	Okno
PROGRAM	Program NC
PROGRAM + CZLONY	Z lewej: program NC, z prawej: segmentacja programu
PROGRAM + GRAFIKA	Z lewej: program NC, z prawej: grafika programowa

Test programu

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



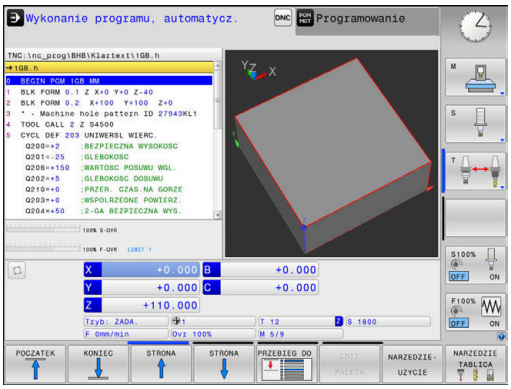
Softkeys dla określenia układu ekranu

Softkey	Okno
PROGRAM	Program NC
PROGRAM + POLOZENIE	Z lewej: program NC, z prawej: odczyt statusu
PROGRAM + OBR.PRZED	Z lewej: program NC, z prawej: obrabiany detal (opcja #20)
OBR.PRZED	Obrabiany detal (opcja #20)

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

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

W trybie pracy **Wykon. progr. pojedyń. blok** uruchamiasz każdy blok NC oddzielnie klawiszem **NC-start** . We wzorach punktowych i **CYCL CALL PAT** sterowanie zatrzymuje się po każdym punkcie. Definicja obrabianego detalu jest interpretowana jako blok NC.



Softkeys dla określenia układu ekranu

Softkey	Okno
PROGRAM	Program NC
PROGRAM + CZLONY	Z lewej: program NC, z prawej: segmentacja
PROGRAM + POLOZENIE	Z lewej: program NC, z prawej: odczyt statusu
PROGRAM + OBR.PRZED	Z lewej: program NC, z prawej: obrabiany detal (opcja #20)
OBR.PRZED	Obrabiany detal (opcja #20)

Softkeys do określenia układu ekranu dla tablic palet (opcja #22 Pallet managment)

Softkey	Okno
PALETA	Tabela palet
PROGRAM + PALETA	Z lewej: program NC, z prawej: tablica palet
PALETA + STATUS	Po lewej: tabela palet, po prawej: wskazanie statusu
PALETA + GRAFIKA	Po lewej: tabela palet, po prawej: grafika
BPM	Batch Process Manager

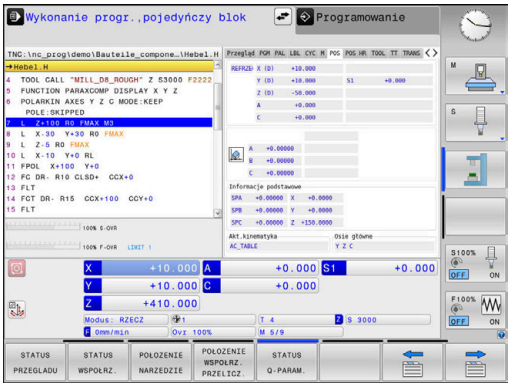
3.4 Wskazania statusu

Ogólne wskazanie statusu

Ogólne wskazanie statusu w dolnej części ekranu informuje o aktualnym stanie maszyny. Sterowanie pokazuje przy tym zarówno informacje dotyczące osi i pozycji a także wartości technologiczne oraz symbole aktywnych funkcji.

Sterowanie pokazuje status w trybach pracy:

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



> Jeśli wybrano układ ekranu **GRAFIKA** , to odczyt statusu nie jest pokazywany.

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

Wyświetlacz osi i pozycji

> Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
> Kolejność i liczbę wyświetlanych osi określa producent maszyn.

Symbol	Znaczenie
RZECZ.	Tryb wskazania położenia, np. rzeczywiste lub zadane współrzędne aktualnej pozycji **Dalsze informacje:** "Wybrać wyświetlacz położenia", Strona 353
X Y Z	Osie maszyny Wybrana oś jest zaznaczona kolorem.
m	Osie pomocnicze sterowanie pokazuje z małymi literami
X?	Oś nie referencjonowana
X!	Oś nie jest w bezpiecznym trybie pracy lub jest symulowana
	Oś jest zablokowana
	Oś może zostać przesunięta przy pomocy kółka ręcznego

Punkt odniesienia i wartości technologiczne

Symbol	Znaczenie
	Numer aktywnego punktu odniesienia z tabeli punktów odniesienia Jeśli punkt odniesienia został ustawiony odręcznie (manualnie), to sterowanie ukazuje za symbolem tekst **MAN**.
T	Numer aktywnego narzędzia
S	Prędkość obrotowa S
F	Posuw F Wyświetlony posuw w calach odpowiada jednej dziesiątej rzeczywistej wartości. Jeśli limit posuwu jest aktywny, to sterowanie pokazuje wykrzyknik za wartością posuwu. **Dalsze informacje:** "Redukowanie posuwu F MAX", Strona 194
M	Aktywna funkcja M
M-t/9	Wrzeciono pobiera rozkazy z cyklu, np. podczas gwintowania

Symbole aktywnych funkcji

Symbol	Znaczenie
	Korekcja promienia narzędzia **RL** jest aktywna Przy pomocy funkcji **SKANOW. BLOKOW** symbol jest przedstawiany transparentnie
	Korekcja promienia narzędzia **RR** jest aktywna Przy pomocy funkcji **SKANOW. BLOKOW** symbol jest przedstawiany transparentnie
	Korekcja promienia **R+** jest aktywna Przy pomocy funkcji **SKANOW. BLOKOW** symbol jest przedstawiany transparentnie
	Korekcja pomienia narzędzia **R-** jest aktywna Przy pomocy funkcji **SKANOW. BLOKOW** symbol jest przedstawiany transparentnie
	Korekcja narzędzia 3D jest aktywna Przy pomocy funkcji **SKANOW. BLOKOW** symbol jest przedstawiany transparentnie
	W aktywnym punkcie odniesienia aktywna jest rotacja podstawowa
	Osie zostają przemieszczone przy uwzględnieniu obrotu od podstawy
	W aktywnym punkcie odniesienia aktywna jest rotacja podstawowa 3D

Symbol	Znaczenie
	Osie są przemieszczane przy uwzględnieniu aktywnego menu 3D-ROT
	Osie zostają przemieszczone z lustrzanym odbiciem
TCPM	Funkcja **M128** lub **FUNCTION TCPM** jest aktywna
	Funkcja przemieszczenia w kierunku osi narzędzia jest aktywna
	Nie wybrano programu NC , wybrano nowy program NC , program NC przerwany przez wewnętrzny stop lub program NC zakończony W tym stanie sterowanie nie posiada żadnych działających modalnie informacji programowych (tzw. kontekstowych), w związku z czym możliwe są wszystkie działania, np. przemieszczenia kursora lub zmiana parametrów Q.
	Program NC jest uruchomiony, odpracowanie przebiega W tym stanie sterowanie nie dopuszcza żadnych działań ze względów bezpieczeństwa.
	Program NC jest zatrzymany, np. w trybie pracy **Wykonanie programu, automatycz.** po naciśnięciu klawisza **NC-stop** W tym stanie sterowanie nie dopuszcza żadnych działań ze względów bezpieczeństwa.
	Program NC jest przerwany, np. w trybie pracy **Pozycjonow. z ręcznym wprowadz.** po błędnym wykonaniu bloku NC W tym stanie sterowanie umożliwia różne działania, np. przemieszczenia kursora lub zmiana parametrów Q. Przez te działania sterowanie traci niekiedy działające modalnie informacje programowe (tzw. kontekst). Utrata kontekstu prowadzi w niektórych przypadkach do błędnych pozycji narzędzia! **Dalsze informacje:** "Tryb pracy Pozycjonow. z ręcznym wprowadz.", Strona 307 i "Sterowane programowo przerwania programu", Strona 284
	program NC jest przerwany lub zakończony
ACC	Funkcja Adaptacyjne niwelowanie karbowania/wibracji ACC jest aktywna
S %	Funkcja pulsującej prędkości obrotowej jest aktywna
	Aktywne linearne osie główne nie odpowiadają X, Y i Z, ponieważ funkcja **PARAXMODE** lub **POLARKIN** jest aktywna.

Symbol	Znaczenie
	Aktywny symbol **PARAXMODE-** lub **POLARKIN-** zasłania symbol **PARAXCOMP DISPLAY**. Funkcja **PARAXCOMP DISPLAY** jest aktywna
	Aktywny symbol **PARAXMODE-** lub **POLARKIN-** zasłania symbol **PARAXCOMP MOVE**. Funkcja **PARAXCOMP MOVE** jest aktywna

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

Dodatkowe odczyty statusu

Te dodatkowe odczyty statusu przekazują dokładną informację o przebiegu programu. Można wywoływać je we wszystkich trybach pracy, za wyjątkiem trybu pracy **Programowanie**. W trybie pracy **Test programu** dostępny jest tylko zredukowany odczyt statusu.

Włączenie dodatkowych wyświetlaczy stanu

- Wywołanie paska softkey dla układu ekranu

PROGRAM + POLOZENIE

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

Wybór dodatkowego wskazania statusu

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

STATUS WSPOŁRZ.

- Wybrać bezpośrednio przy pomocy softkey dodatkowe wskazanie statusu, np. pozycje i współrzędne lub
- wybrać żądany widok naciskając softkeys przełączania

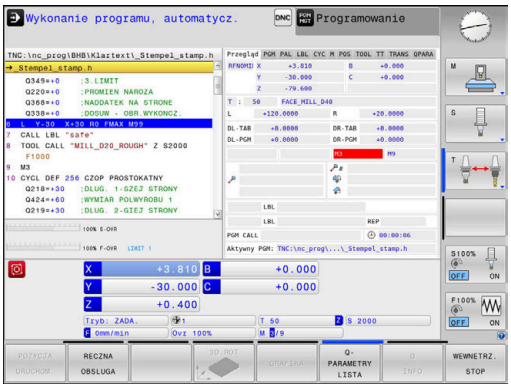
Opisane poniżej wskazania stanu wybieramy w następujący sposób:

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

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

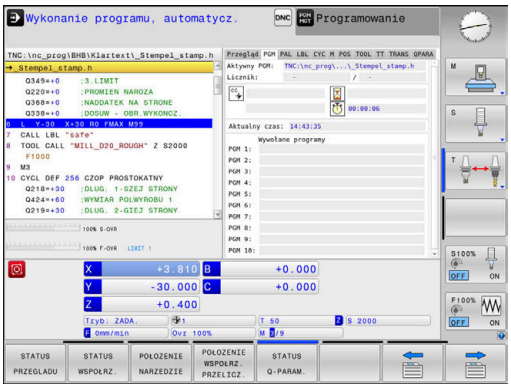
Przegląd

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



Softkey	Znaczenie
STATUS PRZEGLADU	Wyświetlacz położenia Opcjonalne informacje dodatkowe za oznaczeniami osi: ■ **(D)** przy aktywnej funkcji **PARAXMODE DISPLAY** ■ **(M)** przy aktywnej funkcji **PARAXMODE MOVE**
	Pozycja wrzeciona Zależnie od parametru maszynowego **spindleDisplay** (nr 100807)
	Informacje o narzędziach
	Aktywne M-funkcje
	Aktywne transformacje współrzędnych
	Aktywny podprogram
	Aktywne powtórzenie części programu
	Z **PGM CALL** wywołany program NC
	Aktualny czas obróbki
	Nazwa i ścieżka aktywnego programu głównego

Ogólna informacja o programie (suwak PGM)

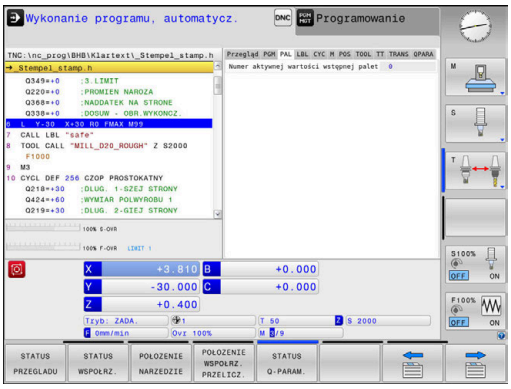


Softkey	Znaczenie
Bezpośredni wybór niemożliwy	Nazwa i ścieżka aktywnego programu głównego
	Licznik wartość rzeczywista / wartość zadana
	Srodek okręgu CC (biegun)
	Licznik czasu przebywania
	Aktualny czas obróbki
	Aktualny czas
	Wywołane programy NC

Informacje o paletach (zakładka PAL)

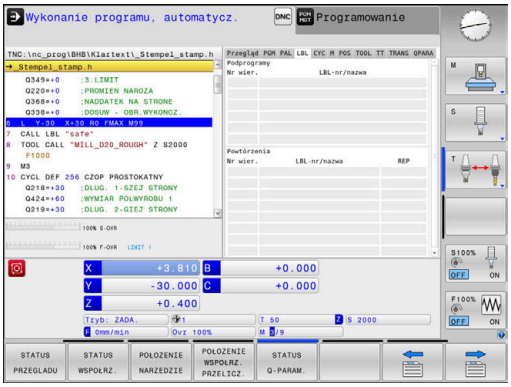
Sterowanie ukazuje tylko wówczas tę zakładkę, jeśli funkcja ta jest aktywna na obrabiarce.

Softkey	Znaczenie
Bezpośredni wybór niemożliwy	Numer aktywnego punktu odniesienia palety



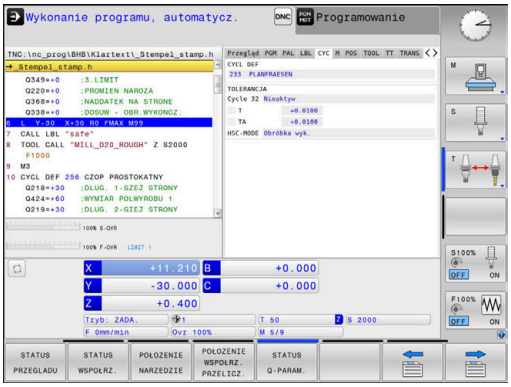
Powtórzenie części programu i podprogramy (zakładka LBL)

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



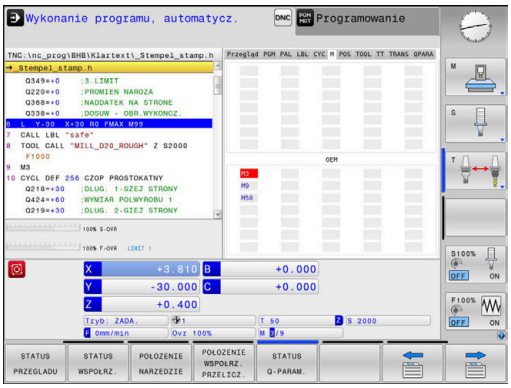
Informacje o cyklach standardowych (suwak CYC)

Softkey	Znaczenie
Bezpośredni wybór niemożliwy	Aktywny cykl obróbki
	Aktywna tolerancja toru kształtowego i kąta W zależności od tego, jaka tolerancja toru i kąta jest aktywna, widoczne są następujące wartości: ■ Wartości cyklu **32 TOLERANCJA** ■ Wartości producenta obrabiarek

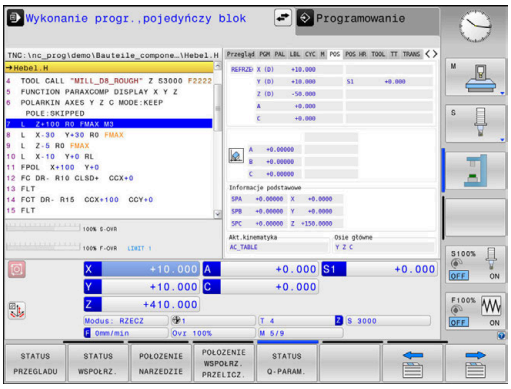


Aktywne funkcje dodatkowe M (suwak M)

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

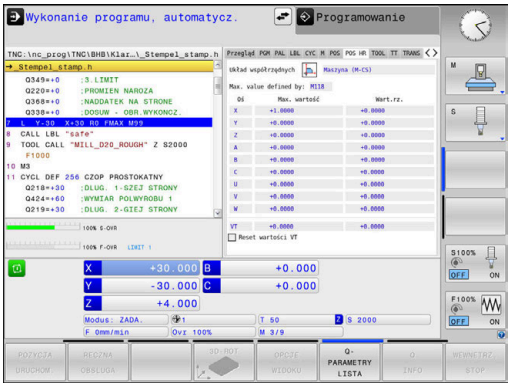


Pozycje i współrzędne (suwak POS)



Softkey	Znaczenie
STATUS WSPOŁRZ.	Rodzaj wskazania położenia, np. pozycja rzeczywista
	Pozycje osi
	Pozycja wrzeciona Zależnie od parametru maszynowego **spindleDisplay** (nr 100807)
	Kąt nachylenia płaszczyzny obróbki
	Kąt transformacji bazowej
	Aktywna kinematyka
	Principal axes, jeśli odbiegają od standardu **XYZ** definiowane przy pomocy funkcji **PARAXMODE** lub **POLARKIN** .

Globalne nastawienia programowe (zakładka POS HR)



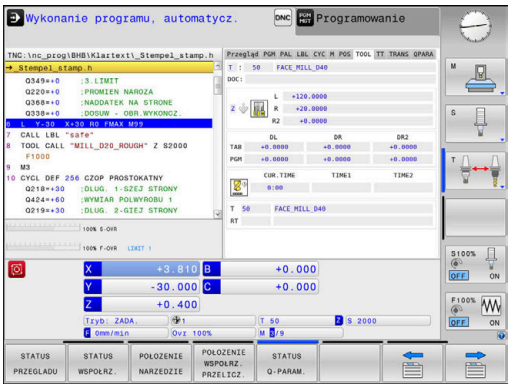
Softkey	Znaczenie

Bezpośredni wybór niemożliwy	Aktualne wartości w **Superpozycja kółka**
	■ Aktywny układ współrzędnych
	  ■ Przy **M118** zawsze układ współrzędnych obrabiarki
	  ■ Przy **GPS** (Globalne nastawienia programowe) wybieralne
	■ Max.wart. definiowana przez **M118** lub **GPS**
	■ Odpowiednia Max.wart. i Wartość rzeczywista wybranych osi
	■ Stan funkcji **Reset wartości VT**

> **i** Wartości wszystkich dalszych możliwości ustawienia funkcji Globalne nastawienia programowe sterowanie pokazuje na zakładce **GS** .

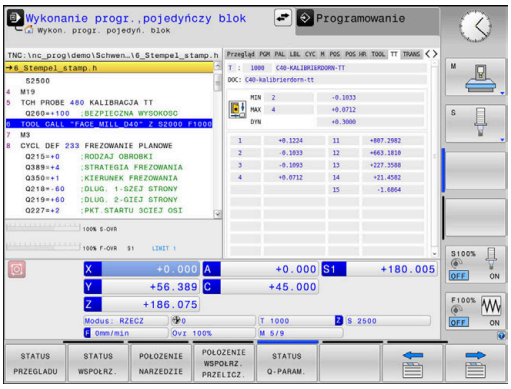
Informacje o narzędziach (suwak TOOL)

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



Pomiar narzędzia (suwak TT)

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



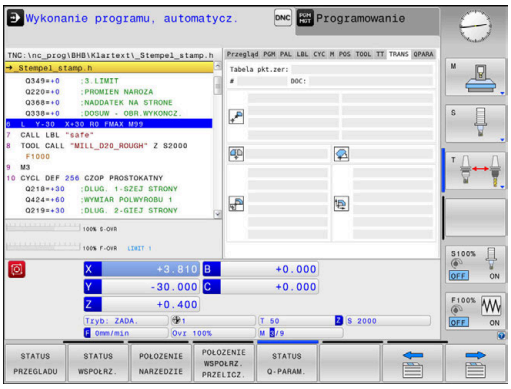
Softkey	Znaczenie
Bezpośredni wybór niemożliwy	Aktywne narzędzie
	Minimalny kąt wychylenia (MIN) sondy narzędziowej
	Maksymalny kąt wychylenia (MAX) sondy narzędziowej
	Tolerancja kąta wychylenia (DYN)
	Wyniki pomiaru cyklu:

Pole	Znaczenie
1	Kąt wychylenia dodatniego kierunku X
2	Kąt wychylenia dodatniego kierunku Y
3	Kąt wychylenia ujemnego kierunku X
4	Kąt wychylenia ujemnego kierunku Y
11	Pozycja X sondy narzędzia w układzie współrzędnych maszyny (M-CS)
12	Pozycja Y sondy narzędzia w układzie współrzędnych maszyny (M-CS)
13	Pozycja Z sondy narzędzia w układzie współrzędnych maszyny (M-CS)
14	Średnica bądź długość krawędzi elementu próbkowania
15	Kąt skręcenia

Producent obrabiarek definiuje tolerancję kąta wychylenia w opcjonalnym parametrze maszynowym **tippingTolerance** (nr 114319). Tylko jeśli tolerancja jest zdefiniowana sterowanie określa kąt wychylenia automatycznie.

Przekształcenia współrzędnych (suwak TRANS)

Softkey	Znaczenie
POŁOŻENIE WSPOŁRZ. PRZELICZ.	Nazwa aktywnej tabeli punktów zerowych
	Aktywny numer punktu zerowego (**#**), komentarz z aktywnego wiersza aktywnego numeru punktu zerowego (**DOC**) z cyklu **7**
	Aktywne przesunięcie punktu zerowego (cykl **7**); sterowanie pokazuje aktywne przesunięcie punktu zerowego w 8 osiach włącznie
	Odbite lustrzanie osie (cykl **8**)
	Aktywny kąt obrotu (cykl **10**)
	Aktywny współczynnik skalowania (cykl **11**) / współczynniki skalowania (cykl **26**); sterowanie pokazuje aktywny współczynnik skalowania w 6 osiach włącznie.
	Środek wydłużenia osiowego



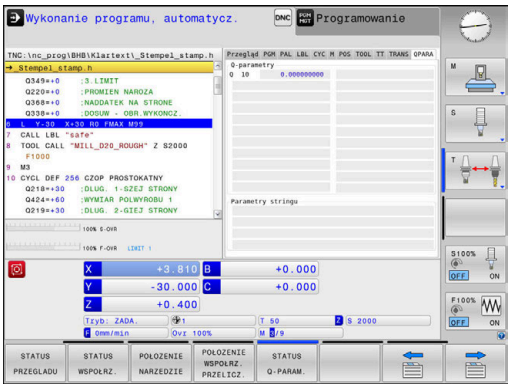
> Producent obrabiarek określa w **CfgDisplayCoordSys** (nr 127501), w jakim układzie współrzędnych odczyt statusu wyświetla aktywne przesunięcie punktu zerowego.

Dalsze informacje: instrukcja obsługi dla użytkownika **Programowanie cykli obróbki**

Dalsze informacje: instrukcje obsługi dla użytkownika Programowanie dialogowe i Programowanie DIN/ISO.

Wyświetlić parametry Q (zakładka QPARA)

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



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

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

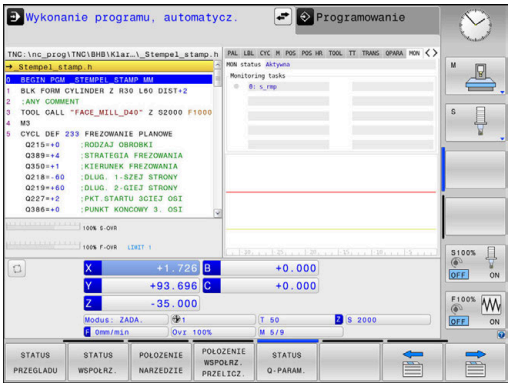
Odczyt parametrów QS ogranicza się wyłącznie do pierwszych 30 znaków. Ewentualnie tylko niepełna treść jest widoczna.

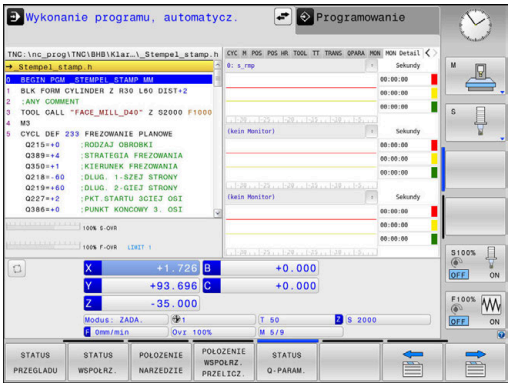
Monitorowanie skonfigurowanych komponentów obrabiarki (zakładki MON i MON Detail, opcja #155)

Sterowanie ukazuje tylko wówczas te zakładki, jeśli opcja software jest aktywna na obrabiarce.

Producent obrabiarek może zdefiniować maks. dziesięć komponentów, które będą nadzorowane za pomocą monitoringu.

Dla stwierdzonego przeciążenia producent obrabiarek konfiguruje specyficzne automatyczne reakcje, np. stop aktualnego wykonania programu.





Zakładka MON

Softkey	Znaczenie
Bezpośredni wybór niemożliwy	**Status MON** Aktywna, kiedy tylko przynajmniej jeden komponent zostanie zdefiniowane przez producenta obrabiarek
	Monitorowania: Wszystkie monitorowane komponenty ze zdefiniowaną nazwą i kolorowym odczytem statusu ■ Zielony: komponent w bezpiecznym zakresie zgodnie z definicją ■ Żółty: komponent w strefie ostrzegawczej ■ Czerwony: komponent przeciążony

	Diagram:
	Kombinowany podgląd wszystkich monitorowanych komponentów
	■ Czerwona linia pokazuje zdefiniowaną przez producenta obrabiarek granicę błędu
	■ Żółta linia pokazuje zdefiniowaną przez producenta obrabiarek strefę ostrzegawczą
	■ Czarna linia przedstawia stan najbardziej obciążonego komponentu
	  ■ Powyżej czerwonej linii, kiedy przynajmniej jeden komponent osiągnie strefę przeciążenia
	  ■ Powyżej zielonej linii, kiedy przynajmniej jeden komponent osiągnie strefę ostrzegawczą
	Strefy diagramu:
	■ Zakres powyżej czerwonej linii: strefa przeciążenia
	■ Zakres między czerwoną i zieloną linią: strefa ostrzegawcza
	■ Zakres poniżej żółtej linii: strefa bezpiecznego zakresu zgodnie z definicją

Softkey	Znaczenie
	Producent obrabiarek może alternatywnie definiować tylko limity ostrzegania bądź tylko limity błędu. Jeśli limity nie są zdefiniowane, to pomijane są odpowiednie czerwone lub żółte linie.

Zakładka MON Detail

Softkey	Znaczenie
Bezpośredni wybór niemożliwy	Trzy identyczne zakresy do szczegółowego wyświetlania maks. trzech dowolnie wybieralnych komponentów.
	Wybór komponentów następuje w menu rozwijalnym powyżej diagramów. Po ich wyborze odczyt otrzymuje zdefiniowaną nazwę oraz indeks (kolejność definicji komponentów).
	Diagram: Indywidualny podgląd wybranego monitorowanego komponentu ■ Czerwona linia pokazuje zdefiniowaną przez producenta obrabiarek granicę błędu ■ Żółta linia pokazuje zdefiniowaną przez producenta obrabiarek strefę ostrzegawczą ■ Czarna linia ilustruje aktualny stan obciążenia Producent obrabiarek może alternatywnie definiować tylko limity ostrzegania bądź tylko limity błędu. Jeśli limity nie są zdefiniowane, to pomijane są odpowiednie czerwone lub żółte linie.
	Sekundy: Indywidualny odczyt czasu trwania obciążenia ■ Czerwony: czas w strefie obciążenia ■ Żółty: czas w strefie ostrzegawczej ■ Zielony: czas w bezpiecznym zakresie zgodnie z definicją

Z opcją **Component Monitoring** (opcja #155) sterowanie udostępnia automatyczne monitorowanie komponentów obrabiarki.

Przy właściwej konfiguracji obsługujący otrzymuje wskazówki ostrzegawcze przed grożącym przeciążeniem i komunikaty o błędach przy stwierdzonym przeciążeniu. Jeśli na te meldunki zostaną podjęte w porę odpowiednie środki zaradcze, to można zapobiec w ten sposób szkodom komponentów obrabiarki.

Przy niewłaściwej konfiguracji nieuzasadnione komunikaty o błędach utrudniają lub uniemożliwiają dalszą pracę. W tym przypadku można za pomocą parametru maszynowego **CfgMonUser** (nr 129400) m.in. wpływać na skonfigurowane reakcje na przeciążenie.
Dalsze informacje: "Lista parametrów użytkownika", Strona 492

3.5 Menedżer plików

Pliki

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

Jeżeli zostaje wprowadzony do sterowania program NC, należy najpierw podać nazwę dla tego programu NC. Sterowanie zachowuje ten program NC w wewnętrznej pamięci jako plik o tej samej nazwie. Także teksty i tabele sterowanie zachowuje jako pliki.

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

Można organizować i zachowywać w pamięci w sterowaniu pliki do całkowitej wielkości wynoszącej **2 GByte** .

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

Nazwy plików

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

nazwa pliku	Typ pliku
PROG20	.H

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

Dozwolone są następujące znaki:

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

Następujące znaki posiadają szczególne znaczenie:

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

Wszystkie inne znaki nie wykorzystywać, aby unikać np. problemów przy przesyłaniu danych.

Nazwy tabel i kolumn tabel muszą rozpoczynać się z litery i nie mogą zawierać znaków matematycznych, np. + . Te znaki mogą ze względu na instrukcje SQL prowadzić przy wczytywaniu lub wyczytywaniu do problemów.

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

Dalsze informacje: "Scieżki", Strona 88

Wyświetlanie zewnętrznie utworzonych plików na sterowaniu

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

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

Dalsze informacje: "Dodatkowe narzędzia dla zarządzania zewnętrznymi typami plików", Strona 98

Katalogi

Ponieważ w wewnętrznej pamięci można zachowywać bardzo dużo programów NC oraz plików, należy pojedyncze pliki zachowywać w folderach (katalogach), aby nie stracić orientacji. W tych folderach możliwe jest tworzenie dalszych folderów, tak zwanych podfolderów. Klawiszem **-/+** lub **ENT** można podfoldery wyświetlać lub skrywać.

Scieżki

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

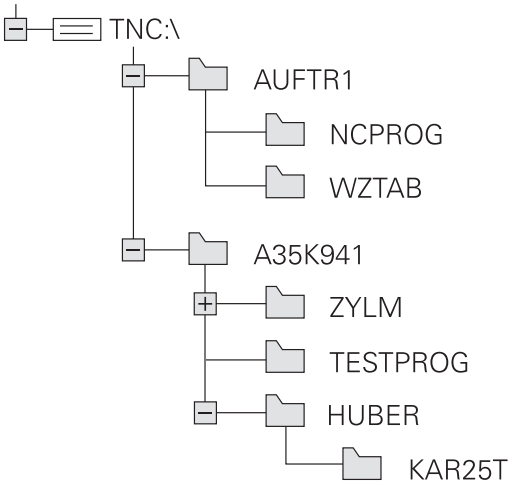
> Maksymalnie dozwolona długość ścieżki to 255 znaków. Do długości ścieżki zaliczają się oznaczenia napędu, foldera i pliku włącznie z rozszerzeniem.

Przykład

Na napędzie **TNC** został utworzony folder AUFTR1. Następnie w folderze AUFTR1 został jeszcze utworzony podkatalog NCPROG i do niego skopiowano program NC PROG1.H. Program NC posiada tym samym ścieżkę:

TNC:\AUFTR1\NCPROG\PROG1.H

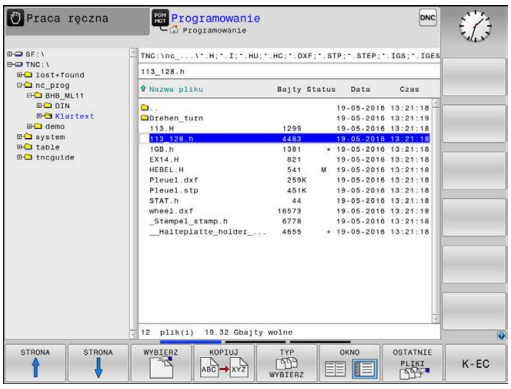
Grafia po prawej stronie pokazuje przykład wyświetlenia folderów z różnymi ścieżkami.



Wywołanie menedżera plików

PGM MGT

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



- Lewe, niewielkie okno ukazuje istniejące napędy i foldery. Napędy oznaczają przyrządy, przy pomocy których dane zostają zapamiętywane lub przesyłane. Napęd jest wewnętrzną pamięcią sterowania. Dalszymi napędami są interfejsy (RS232, Ethernet), do których można podłączyć na przykład Personal Computer. Katalog jest zawsze odznaczony poprzez symbol katalogu (po lewej) i nazwę katalogu (po prawej). Podkatalogi są przesunięte na prawą stronę. Jeśli dostępne są podkatalogi, to można je klawiszem **-/+** wyświetlić lub skryć.
- Jeśli struktura drzewa katalogów jest dłuższa niż ekran monitora, to można za pomocą paska przewijania lub podłączonej myszy dokonywać nawigacji.
- Szerokie okno po prawej stronie wyświetla wszystkie pliki , które zapamiętane są w tym wybranym folderze. Do każdego pliku ukazywanych jest kilka informacji, które są objaśnione w tabeli poniżej.

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

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

Funkcje dodatkowe

Plik zabezpieczyć i zabezpieczenie pliku anulować

- Kursor przesunąć na przewidziany do zabezpieczenia plik

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

- Aktywowanie zabezpieczenia pliku:
  softkey **ZABEZP.** nacisnąć

> Plik otrzymuje symbol Protect.

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

Wybór edytora

- Kursor przesunąć na przewidziany do otwarcia plik

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

- Wybór edytora:
  softkey **WYBRAC EDYTORA** nacisnąć
- Zaznaczyć żądany edytor
  - **EDYTOR TEKSTU** dla plików tekstowych, np. **.A** lub **.TXT**
  - **EDYTOR PROGRAMU** dla programów NC **.H** i **.I**
  - **EDYTOR TABLIC** dla tablic, np. **.TAB** lub **.T**
  - **EDYTOR BPM** dla tablic palet **.P**
- Softkey **OK** nacisnąć

Podłączenie i odłączenie urządzenia USB

Podłączone urządzenia USB z obsługiwanym systemem plików sterowanie rozpoznaje automatycznie.

Aby usunąć urządzenie USB, proszę postąpić w następujący sposób:

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

- Usuwanie urządzenia USB

Dalsze informacje: "Urządzenia USB na sterowaniu", Strona 93

ROZSZERZ. PRAWA DOSTEPU

Funkcja **ROZSZERZ. PRAWA DOSTEPU** może być wykorzystywana tylko w połączeniu z menedżerem użytkowników i wymaga dostępności katalogu **public**.

Dalsze informacje: "Nastawienie rozszerzonych praw dostępu do plików", Strona 459

Przy pierwszym aktywowaniu menedżera użytkowników katalog **public** jest dołączany pod partycją TNC.

> Tylko w folderze **public** można określić prawa dostępu do plików.
>
> Dla wszystkich plików, znajdujących się na partycji TNC a nie w folderze **public** , zostaje przyporządkowany automatycznie użytkownik funkcyjny **user** jako posiadacz.

Dalsze informacje: "Katalog public", Strona 459

Wybór napędów, folderów i plików

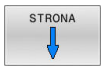
PGM MGT

- Otworzyć menedżera plików klawiszem **PGM MGT**

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

- przemieszcza kursor z prawego do lewego okna i odwrotnie

- przemieszcza kursor w oknie w górę i w dół



- przemieszcza kursor w oknie stronami w górę i w dół

Krok 1: wybór napędu

- Zaznaczyć napęd w lewym oknie

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

- klawisz **ENT** nacisnąć

Krok 2: wybór foldera

- Zaznaczyć katalog w lewym oknie
> Prawe okno pokazuje automatycznie wszystkie pliki z tego katalogu, który jest zaznaczony (z jasnym tłem).

Krok 3: wybór pliku

- Nacisnąć softkey **TYP WYBIERZ**

- Nacisnąć softkey **WS.WSZYST** .
- zaznaczyć plik w prawym oknie

- Softkey **WYBIERZ** nacisnąć, albo

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

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

Filtrowanie odczytu

Można dokonywać filtrowania wyświetlanych plików w następujący sposób:

- Nacisnąć softkey **TYP WYBIERZ**

- Nacisnąć softkey pożądanego typu pliku

Alternatywnie:

- Nacisnąć softkey **WS.WSZYST** .
> Sterowanie pokazuje wszystkie pliki foldera.

Alternatywnie:

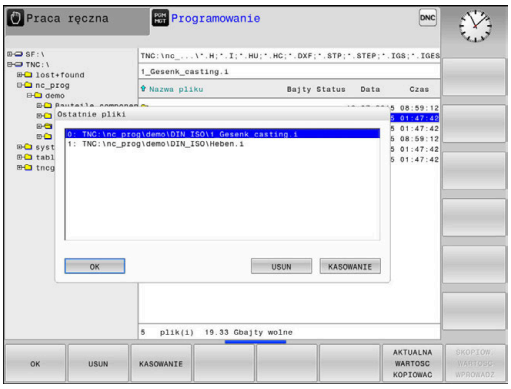
- Używać wildcards, np. **4*.H**
> Sterowanie pokazuje wszystkie pliki typu .h , rozpoczynające się z 4.

Alternatywnie:

- Wpisać rozszerzenie, np. ***.H;*.D**
> Sterowanie pokazuje wszystkie pliki typu .h i .d.

Ustawiony w menedżerze plików filtr wskazania pozostaje zachowany także po restarcie sterowania.

Wybrać jeden z ostatnio wybieranych plików



PGM MGT

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

OSTATNIE PLIKI

- Pokazać dziesięć ostatnio wybranych plików: softkey **OSTATNIE PLIKI** nacisnąć

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

↑ ↑

- przemieszcza kursor w oknie w górę i w dół

OK

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

ENT

- klawisz **ENT** nacisnąć

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

Urządzenia USB na sterowaniu

> Proszę wykorzystywać interfejs USB tylko dla transmisji oraz zabezpieczania plików. Programy NC, które chcemy edytować lub odpracowywać, zachowujemy uprzednio na dysku twardym sterowania. W ten sposób zapobiega się podwójnemu trzymaniu danych jak i problemom, uwarunkowanym transmisją danych podczas obróbki.

Szczególnie prostym jest zabezpieczanie danych przy pomocy urządzeń USB lub ich transmisja do sterowania. Sterowanie obsługuje następujące blokowe urządzenia USB:

- Napędy dyskietek z systemem plików FAT/VFAT
- Sticki pamięci z systemem plików FAT/VFAT lub exFAT
- Karty pamięci (sticks) z systemem plików NTFS
- Dyski twarde z systemem plików FAT/VFAT
- Napędy CD-ROM z systemem plików Joliet (ISO 9660)

Takie urządzenia USB sterowanie rozpoznaje automatycznie przy podłączeniu. Jeżeli system plików nie jest obsługiwany, po podłączeniu sterowanie wydaje komunikat o błędzie.

Jeśli otrzymujemy komunikat o błędach przy podłączaniu nośnika danych USB, to proszę sprawdzić ustawienia w oprogramowaniu SELinux.

Dalsze informacje: "Bezpieczne oprogramowanie SELinux", Strona 427

Jeśli sterowanie wydaje przy zastosowaniu koncentratora USB meldunek o błędach **USB: TNC nie obsługuje urządzenia** , należy go ignorować i pokwitować meldunek klawiszem **CE**.

Jeśli sterowanie powtórnie nie rozpozna prawidłowo urządzenia USB z systemem plików FAT/VFAT lub exFAT, to należy sprawdzić port używając innego urządzenia. Jeśli problem zostaje w ten sposób rozwiązany, to należy używać następnie funkcjonującego urządzenia.

Praca z urządzeniami USB

Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!

Producent maszyn może nadawać urządzeniom USB określone nazwy.

W menedżerze plików operator widzi urządzenia USB jako oddzielny napęd w strukturze drzewa folderów, tak iż opisane powyżej funkcje dla zarządzania plikami można odpowiednio wykorzystywać.

Jeśli w menedżerze plików przesyła się duży plik na urządzenie USB, to sterowanie pokazuje dialog **Dostęp zapisu do urządzenia USB**, aż operacja zostanie zakończona. Przy pomocy softkey **SKRYC** zamykamy dialog, transmisja danych w tle zostaje jednakże kontynuowana. Sterowanie pokazuje ostrzeżenie, aż transmisja danych zostanie zakończona.

Odłączenie urządzenia USB

Aby usunąć urządzenie USB, proszę postąpić w następujący sposób:

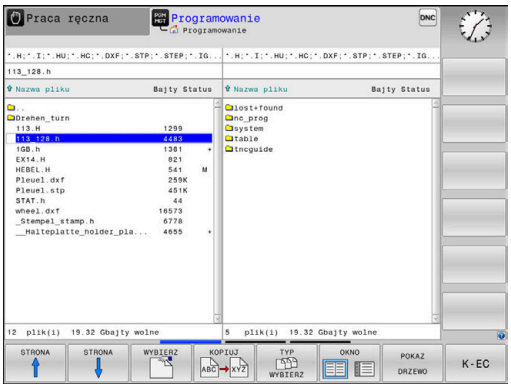
- Proszę przesunąć kursor do lewego okna
- Softkey **DODATKOWE FUNKJE** nacisnąć

- Usuwanie urządzenia USB

Transmisja danych do/od zewnętrznego nośnika danych

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

Dalsze informacje: "Konfigurowanie interfejsu danych", Strona 411



PGM MGT

- Klawisz **PGM MGT** nacisnąć

OKNO

- Softkey **OKNO** nacisnąć, aby wybrać układ ekranu dla transmisji danych

↑

- Używać klawiszy ze strzałką, aby przesunąć kursor na plik, który ma być przesłany

↓

> Sterowanie przemieszcza kursor w oknie w górę i w dół.

←

> Sterowanie przemieszcza kursor z prawego do lewego okna i odwrotnie

→

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

Jeśli chcemy kopiować z zewnętrznego nośnika danych do sterowania, to proszę przesunąć kursor w prawym oknie na plik, który ma być przesłany.

POKAZ DRZEWO

- Softkey **POKAZ DRZEWO** nacisnąć, aby wybrać inny napęd lub katalog
- Wybrać pożądany katalog klawiszami ze strzałką

POKAZ PLIKI

- Softkey **POKAZ PLIKI** nacisnąć
- Wybrać pożądany plik klawiszami ze strzałką

KOPIUJ ABC→XYZ

- Softkey **KOPIUJ** nacisnąć

ENT

- Potwierdzić wybór klawiszem **ENT** .

> Sterowanie wyświetla okno statusu, informujące o postępie kopiowania.

OKNO

- Alternatywnie softkey **OKNO** nacisnąć

> Sterowanie pokazuje znowu okno standardowe dla menedżera plików.

Zabezpieczenie przed generowaniem niekompletnych programów NC

Sterowanie sprawdza wszystkie programy NC przed odpracowywaniem na ich kompletność. Jeśli brak bloku NC **END PGM** , to sterowanie wydaje ostrzeżenie.

Jeśli uruchamiane są niekompletne programy NC w trybach pracy **Wykonanie progr.,pojedyńczy blok** lub **Wykonanie programu, automatycz.** , to sterowanie przerywa pracę z komunikatem o błędach.

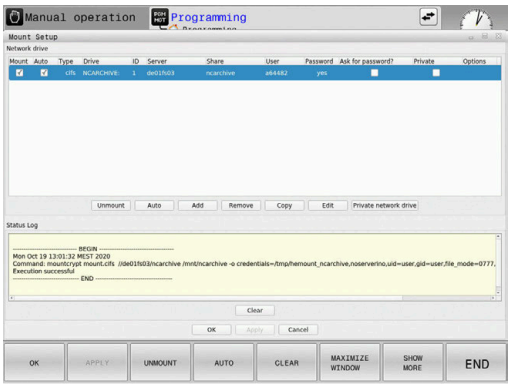
Można dokonywać zmian programu NC w następujący sposób:

- ▶ Wybrać program NC w trybie pracy **Programowanie**
- > Sterowanie otwiera program NC i wstawia automatycznie blok NC **END PGM** do programu.
- ▶ Należy sprawdzić program NC i w razie potrzeby uzupełnić

- ▶ Softkey **ZAPISAC W** nacisnąć
- > Sterowanie zachowuje program NC z dołączony do niego blokiem NC **END PGM**.

Sterowanie w sieci firmowej

> Najlepsza ochrona danych i sterowania to eksploatowanie obrabiarek i innych urządzeń w zabezpieczonej sieci.



Sterowanie podłączasz do sieci za pomocą interfejsu Ethernet. Na sterowaniu możesz definiować ogólne ustawienia sieciowe i podłączyć napędy sieciowe.

Dalsze informacje: "Interfejs Ethernet ", Strona 417

Jeśli sterowanie jest podłączone do sieci i podłączone jest współużytkowanie zasobów plików, to sterowanie pokazuje w oknie katalogów menedżera plików dodatkowe dyski. Jeśli uprawnienie jest dostępne, to funkcje Wybierz dysk, Kopiuj pliki itd. Obowiązują także dla napędów sieciowych.

> Sterowanie protokołuje możliwe meldunki o błędach podczas pracy w sieci.

> Napędy sieciowe nie dają żadnego zabezpieczenia przed niepożądanymi manipulacjami danych. HEIDENHAIN zaleca odpracowywanie programów NC z napędu **TNC:** .

Zabezpieczanie danych

HEIDENHAIN zaleca zabezpieczanie utworzonych na sterowaniu programów NC i plików w regularnych odstępach na PC.

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

Można zabezpieczać pliki także bezpośrednio ze sterowania.
Dalsze informacje: "Backup i Restore", Strona 404

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

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

Importowanie pliku iTNC 530

Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!

Producent obrabiarek może dopasować funkcję **TABELE / NC-PGM DOPASOWAC** .

Producent obrabiarek może przy pomocy reguł aktualizacji udostępnić opcję np. automatycznego usuwania przegłosów z tablic i programów NC.

Jeśli plik zostanie wybrany z iTNC 530 i ma być wczytany na TNC 620 , należy w zależności od typu pliku dopasować format i treść, zanim ten plik zostanie wykorzystywany.

Producent obrabiarek określa, jakie typy plików można importować przy pomocy funkcji **TABELE / NC-PGM DOPASOWAC** . Sterowanie konwersuje treść wczytanego pliku na obowiązujący dla TNC 620 format i zachowuje zmiany w wybranym pliku.

Dalsze informacje: "Importowanie tabeli narzędzi", Strona 148

Dodatkowe narzędzia dla zarządzania zewnętrznymi typami plików

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

Rodzaje plików	Opis
Pliki PDF (pdf)	Strona 99
Tabele Excel (xls, csv)	Strona 100
Pliki internetowe (htm, html)	Strona 101
ZIP-archiwa (zip)	Strona 103
Pliki tekstowe (ASCII-pliki, np. txt, ini)	Strona 104
Pliki wideo (ogg, oga, ogv, ogx)	Strona 105
Pliki grafiki (bmp, gif, jpg, png)	Strona 105

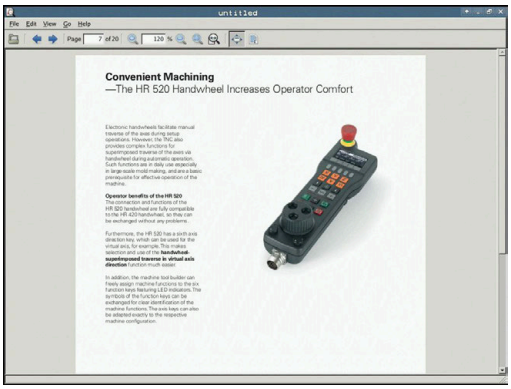
Pliki z rozszerzeniami pdf, xls, zip, bmp, gif, jpg oraz png muszą być przesyłane binarnie z PC do sterowania. W razie konieczności należy dopasować software **TNCremo** (punkt menu >**Extras** >**Konfiguracja** >**Tryb**).

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

Dalsze informacje: "Obsługa ekranu dotykowego (touchscreen)", Strona 473

Wyświetlanie plików PDF

Aby otworzyć pliki PDF bezpośrednio na sterowaniu, należy:



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

ENT
- klawisz **ENT** nacisnąć
- > Sterowanie otwiera plik PDF przy pomocy narzędzia dodatkowego **Podgląd dokumentów** (viewer) we własnej aplikacji.

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

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

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

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

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

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

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

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

> Jeśli użytkuje się TNC 620 z obsługą dotykową, to tryb pełnoekranowy zostaje zakończony automatycznie po upływie 5 sekund.

Pliki Excel wyświetlać i edytować

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

PGM MGT

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

ENT

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

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

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

Aby zamknąć **Gnumeric** , należy:

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

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

▷

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

↓

- Przesunąć kursor na punkt menu **Zamknąć**

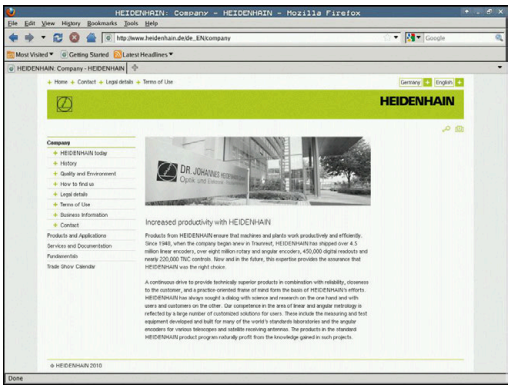
ENT

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

Wyświetlanie plików internetowych

> Sieć firmowa musi zapewniać ochronę przed wirusami i szkodliwym oprogramowaniem. To samo obowiązuje dla dostępu do Internetu i do innych sieci.
>
> Za środki zabezpieczające dla tej sieci odpowiada producent obrabiarek lub administrator sieci firmowej, instalując np. Firewall.

> Konfigurowanie i wykorzystywanie piaskownicy na sterowaniu. Ze względów bezpieczeństwa otworzyć przeglądarkę internetową wyłącznie w piaskownicy.
>
> **Dalsze informacje:** "Zakładka Sandbox", Strona 423



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

PGM MGT

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

ENT

- ▶ Klawisz **ENT** nacisnąć
- > Sterowanie otwiera plik internetowy przy pomocy narzędzia dodatkowego **Web Browser** we własnej aplikacji

> Przy pomocy kombinacji klawiszy ALT+TAB można przełączyć w każdym momencie z powrotem na ekran sterowania i przeglądarkę pozostawić otwartą. Alternatywnie można kliknięciem klawisza myszy na odpowiedni symbol na pasku zadań przejść z powrotem na ekran sterowania.

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

Kiedy uruchamiana jest przeglądarka internetowa, to kontroluje ona sama regularnie, czy dostępne są aktualizacje.

Przeglądarka internetowa może być aktualizowana tylko, jeśli zostanie dezaktywowane oprogramowanie SELinux w tym czasie i dostępne jest połączenie z Internetem.

> Po aktualizacji należy ponownie aktywować SELinux.

Aby zamknąć **przeglądarkę** należy:

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

Jeśli nie używamy myszy, to należy zamknąć **przeglądarkę** w następujący sposób:

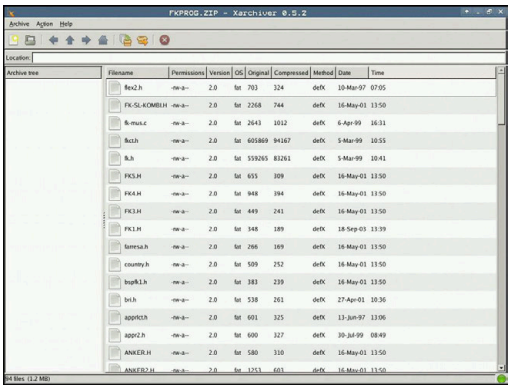
- Nacisnąć klawisz przełączenia softkey: **Web Browser** otwiera menu rozwijalne **Plik**

- Przesunąć kursor na punkt menu **Quit**

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

Praca z archiwami ZIP

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



PGM MGT

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

ENT

- Klawisz **ENT** nacisnąć
- > Sterowanie otwiera plik archiwum przy pomocy narzędzia dodatkowego **Xarchiver** we własnej aplikacji.

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

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

Aby zamknąć **Xarchiver** należy:

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

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

▷

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

↓

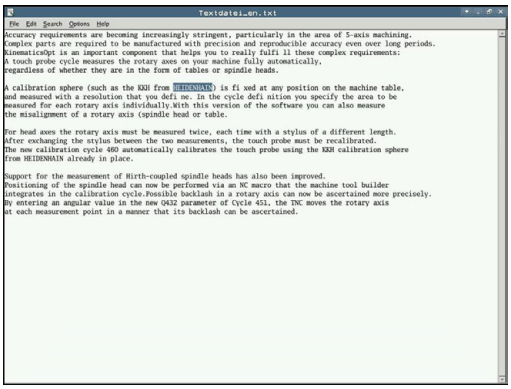
- Przesunąć kursor na punkt menu **Exit**

ENT

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

Wyświetlanie lub edycja plików tekstowych

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



PGM MGT

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

ENT

- Klawisz **ENT** nacisnąć
- > Sterowanie otwiera plik tekstowy przy pomocy wewnętrznego edytora tekstu.

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

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

Aby **Leafpad** otworzyć należy:

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

Aby zamknąć **Leafpad** należy:

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

Wyświetlanie plików wideo

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

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

PGM MGT

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

ENT

- Klawisz **ENT** nacisnąć
- > Sterowanie otwiera plik wideo we własnej aplikacji.

Dla innych formatów niezbędny jest płatny pakiet Fluendo Codec Pack, np. dla plików MP4.

Instalowanie dodatkowego oprogramowania wykonuje producent obrabiarek.

Wyświetlanie plików grafiki

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

PGM MGT

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

ENT

- Klawisz **ENT** nacisnąć
- > Sterowanie otwiera plik grafiki przy pomocy narzędzia dodatkowego **Ristretto** we własnej aplikacji.

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

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

Aby zamknąć **Ristretto** należy:

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

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

- Nacisnąć klawisz przełączania softkey
- **Ristretto** otwiera menu rozwijalne **Plik**.

- Przesunąć kursor na punkt menu **Exit**

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

Jeśli użytkuje się TNC 620 z obsługą dotykową, to tryb pełnoekranowy zostaje zakończony automatycznie po upływie 5 sekund.

3.6 Komunikat o błędach i system pomocy

Komunikaty o błędach

Wyświetlanie błędu

Sterowanie pokazuje błędy m.in. w przypadku:

- błędnych wprowadzonych danych
- błędów logicznych w programie NC
- nie możliwych do wykonania elementach konturu
- niewłaściwym stosowaniu układów pomiarowych
- Modyfikacje hardware

Pojawiający się błąd zostaje wyświetlany przez sterowanie w paginie górnej.

Sterowanie wykorzystuje dla różnych klas błędów rozmaite ikony i kolory fontu:

Ikona	Kolor czcionki	Klasa błędu
	czerwony	Błąd
	czerwony	Błąd Pytanie o typ
	żółty	Ostrzeżenie
	zielony	Wskazówka
	niebieski	Informacja

Sterowanie pokazuje komunikat o błędach w paginie górnej tak długo, aż zostanie on usunięty lub zastąpiony innym błędem wyższego priorytetu (klasa błędu), Informacje, pojawiające się tylko na krótko zostają zawsze pokazane.

Sterowanie pokazuje długie i wielolinijkowe komunikaty o błędach w skróconej formie. Pełna informacja o wszystkich występujących błędach znajduje się w oknie błędów.

Komunikat o błędach, który zawiera numer wiersza NC został spowodowany przez ten blok lub przez blok poprzedni.

Otworzyć okno błędów

Gdy otwierasz okno błędów, otrzymujesz pełną informację o wszystkich powstałych błędach.

ERR

- ▶ Klawisz **ERR** nacisnąć
- > Sterowanie otwiera okno błędów i wyświetla w całości wszystkie zaistniałe komunikaty o błędach.

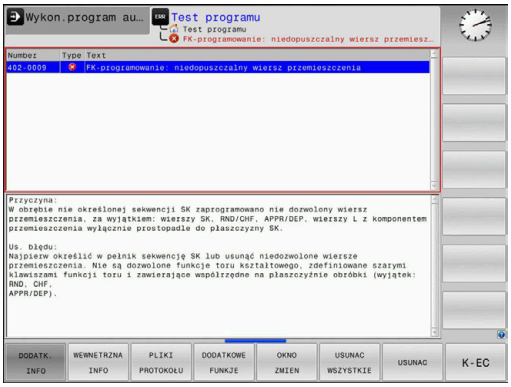
Szczegółowe komunikaty o błędach

Sterowanie ukazuje możliwości dla przyczyny błędu jak również możliwości skorygowania tego błędu:

- Otworzyć okno błędów
- Pozycjonować kursor na odpowiedni komunikat o błędach

- Softkey **DODATK. INFO** nacisnąć
- > Sterowanie otwiera okno z informacjami o przyczynie błędu i możliwości skorygowania błędu.

- Opuszczenie info: softkey **DODATK. INFO** ponownie nacisnąć



Komunikaty o błędach wysokiego priorytetu

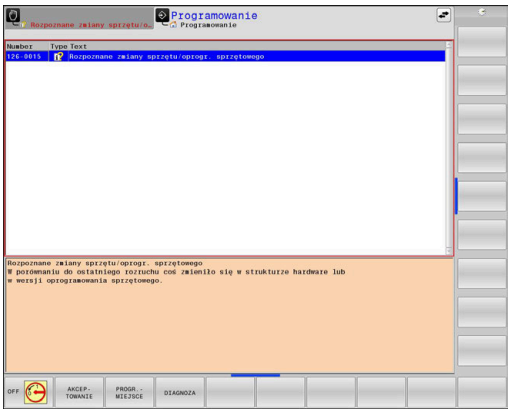
Jeśli przy uruchomieniu sterowania po modyfikacji hardware bądź aktualizacji wystąpi błąd, to sterowanie otwiera automatycznie okno błędów. Sterowanie pokazuje błąd o typie pytanie.

Ten błąd możesz skorygować tylko, jeśli pokwitujesz to pytanie za pomocą odpowiedniego softkey. Niekiedy sterowanie kontynuuje ten dialog, aż zostanie wyjaśniona jednoznacznie przyczyna błędu bądź korygowanie błędu.

Jeśli wyjątkowo pojawi się **błąd w przetwarzaniu danych** , to sterowanie otwiera automatycznie okno błędów. Operator nie może skorygować takiego błędu.

Proszę postąpić następująco:

- Zamknąć sterowanie
- Nowy start



Softkey WEWNETRZNA INFO

Softkey **WEWNETRZNA INFO** dostarcza informacji o komunikatach o błędach, które wyłącznie w przypadku ingerencji serwisu są uwzględniane.

- Otworzyć okno błędów
- Pozycjonować kursor na odpowiedni komunikat o błędach

- Softkey **WEWNETRZNA INFO** nacisnąć
- > Sterowanie otwiera okno z wewnętrznymi informacjami dotyczącymi błędu.

- Opuszczenie szczegółów: softkey **WEWNETRZNA INFO** ponownie nacisnąć

Softkey FILTRY

Przy pomocy softkey **FILTRY** można filtrować identyczne ostrzeżenia i grupować komunikaty o błędach w oknie błędów. Dzięki grupowaniu lista komunikatów jest krótsza i bardziej przejrzysta.

- Otworzyć okno błędów

- Softkey **DODATKOWE FUNKJE** nacisnąć

- Softkey **FILTRY** nacisnąć
- > Sterowanie grupuje identyczne ostrzeżenia i komunikaty o błędach.
- > Częstotliwość pojedynczych komunikatów podana jest w nawiasach w odpowiednim wierszu.

- Ponowne anulowanie filtra: softkey **DO TYŁU** nacisnąć

Softkey AUTOMAT. ZACHOWAJ AKTYWUJ

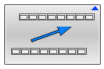
Przy pomocy softkey **AUTOMAT. ZACHOWAJ AKTYWUJ** mogą zostać zapisane numery błędów, które są automatycznie zachowywane przy wystąpieniu błędu w pliku serwisowym.

- Otworzyć okno błędów

- Softkey **DODATKOWE FUNKJE** nacisnąć

- Softkey **AUTOMAT. ZACHOWAJ AKTYWUJ** nacisnąć
- > Sterowanie otwiera okno wyskakujące **Automatycznie zachowaj aktywuj**.
- Definiowanie wpisów
  - **Numery błędów** : podać odpowiednie numery błędów
  - **Aktywne:** postawić haczyk, plik serwisowy jest generowany automatycznie
  - **Komentarz:** w razie konieczności wpisać komentarz do numeru błędu

- Softkey **PAMIEC** nacisnąć
- > Sterowanie zachowuje automatycznie plik serwisowy przy wystąpieniu wpisanego uprzednio numeru błędu.



- Softkey **DO TYŁU** nacisnąć

Usuwanie błędów

Automatyczne usuwanie błędów

Przy włączeniu lub nowym starcie programu NC sterowanie może usuwać automatycznie pojawiające się ostrzeżenia bądź komunikaty o błędach. Czy to automatyczne usuwanie jest przeprowadzane, określa producent obrabiarek w opcjonalnym parametrze maszynowym **CfgClearError** (nr 130200).

W stanie przy dostawie sterowania ostrzeżenia i komunikaty o błędach w trybach pracy **Test programu** i **Programowanie** są automatycznie usuwane w z okna błędów. Meldunki w trybach pracy obrabiarki nie są usuwane.

Usuwanie błędów poza oknem błędów

CE

- Klawisz **CE** nacisnąć
- > Sterowanie usuwa wyświetlany w paginie górnej błąd lub wskazówki.

W niektórych sytuacjach nie można wykorzystywać klawisza **CE** do usuwania błędów, ponieważ ten klawisz znajduje zastosowanie dla innych funkcji.

Usuwanie błędów

- Otworzyć okno błędów
- Pozycjonować kursor na odpowiedni komunikat o błędach

USUN

- Softkey **USUN** nacisnąć

USUNAC WSZYSTKIE

- Alternatywnie usuwanie wszystkich błędów: softkey **USUNAC WSZYSTKIE** nacisnąć

Jeśli w przypadku określonego błędu nie usunięto jego przyczyny, to nie może on zostać skasowany. W tym przypadku komunikat o błędach pozostaje zachowany w systemie.

Protokół błędów

Sterowanie zapisuje do pamięci pojawiające się błędy i ważne zdarzenia, np. uruchomienie systemu, w pliku protokołu błędów. Pojemność pliku protokołu błędów jest ograniczona. Jeśli plik protokołu jest pełny, to sterowanie używa drugiego pliku. Jeśli ten jest również pełny, wówczas pierwszy plik protokołu zostaje usuwany i na nowo zapisany, itd. W razie konieczności należy przełączyć z **AKTUALNY PLIK** na **POPRZEDNI PLIK**, aby dokonać przeglądu historii błędów.

- Otworzyć okno błędów

- Softkey **PLIKI PROTOKOŁU** nacisnąć

- Otwarcie protokołu błędów: softkey **PROTOKOŁ BŁEDOW** nacisnąć

- W razie potrzeby nastawić poprzedni plik protokołu: softkey **POPRZEDNI PLIK** nacisnąć.

- W razie potrzeby nastawić aktualny plik protokołu: softkey **AKTUALNY PLIK** nacisnąć.

Najstarszy zapis w pliku protokołu znajduje się na początku – najnowszy zapis natomiast na końcu pliku.

Protokół klawiszy

Sterowanie zachowuje zapisy klawiszami i ważne zdarzenia (np. start systemu) w protokole klawiszy. Pojemność protokołu klawiszy jest ograniczona. Jeśli protokół klawiszy jest pełny, to następuje przełączenie na drugi protokół klawiszy. Jeśli ten jest również zapełniony, to wówczas pierwszy plik protokołu klawiszy zostaje wymazany i na nowo zapisany, itd. W razie konieczności należy przełączyć z **AKTUALNY PLIK** na **POPRZEDNI PLIK**, aby dokonać przeglądu historii zapisu.

- Softkey **PLIKI PROTOKOŁU** nacisnąć

- Otworzyć plik protokołu klawiszy: softkey **TASTEN PROTOKOLL** nacisnąć

- W razie potrzeby nastawić poprzedni protokół klawiszy: softkey **POPRZEDNI PLIK** nacisnąć

- W razie potrzeby nastawić aktualny plik klawiszy: softkey **AKTUALNY PLIK** nacisnąć

Sterowanie zapisuje do pamięci każdy naciśnięty podczas obsługi klawisz pulpitu obsługi w pliku protokołu klawiszy. Najstarszy zapis znajduje się na początku – najnowszy zapis natomiast na końcu pliku.

Przegląd klawiszy i softkeys dla przeglądu protokołu

Softkey/ klawisze	Funkcja
POCZATEK	Skok do początku protokołu klawiszy
KONIEC	Skok do końca protokołu klawiszy
ZNAJDZ	Szukaj tekstu
AKTUALNY PLIK	Aktualny protokół klawiszy
POPRZEDNI PLIK	Poprzedni protokół klawiszy
↑ ↓	Wiersz do przodu/do tyłu
	Powrót do menu głównego

Teksty wskazówek

W przypadku błędnej obsługi, np. naciśnięcia niedozwolonego klawisza lub zapisu wartości spoza obowiązującego zakresu; sterowanie sygnalizuje operatorowi przy pomocy tekstu wskazówki w paginie górnej, iż dokonano niewłaściwej obsługi. Sterowanie wygasza tekst wskazówki przy następnym poprawnym wprowadzeniu.

Zachowanie plików serwisowych

W razie potrzeby można zachować aktualną sytuację sterowania i udostępnić ją personelowi serwisu do ewaluacji. Przy tym zostaje zapisana do pamięci grupa plików serwisowych (protokoły błędów i klawiszy a także dalsze pliki, które informują o aktualnej sytuacji maszyny i obróbki).

> Aby umożliwić przesyłanie plików serwisowych drogą mailową, sterowanie zachowuje tylko aktywne programy NC o wielkości do 10 MB w pliku serwisowym. Obszerne programy NC nie są zachowywane wraz z nimi przy generowaniu pliku serwisowego.

Jeśli wykonuje się wielokrotnie funkcję **PLIKI SERWISOWE DO PAMIECI** z tą samą nazwą pliku, to dotychczas zachowana grupa plików serwisowych zostaje nadpisana. Proszę przy ponownym wykonaniu funkcji wykorzystywać inną nazwę pliku.

Zapisywanie do pamięci plików serwisowych

ERR
- ▶ Otworzyć okno błędów

PLIKI PROTOKOŁU
- ▶ Softkey **PLIKI PROTOKOŁU** nacisnąć

PLIKI SERWISOWE DO PAMIECI
- ▶ Softkey **PLIKI SERWISOWE DO PAMIECI** nacisnąć
- > Sterowanie otwiera okno wyskakujące, w którym można zapisać nazwę lub pełną ścieżkę dla pliku serwisowego.

OK
- ▶ Softkey **OK** nacisnąć
- > Sterowanie zachowuje plik serwisowy.

Zamknięcie okna błędów

Aby zamknąć ponownie okno błędów, proszę postąpić w następujący sposób:

K-EC
- ▶ Softkey **KONIEC** nacisnąć

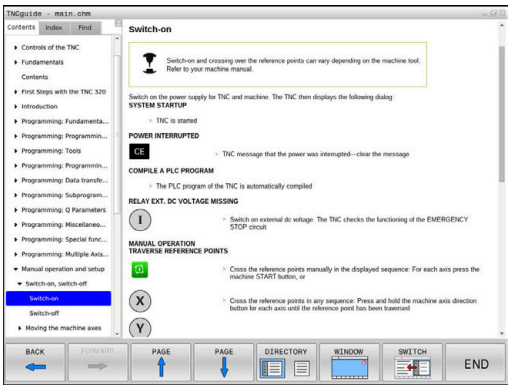
ERR
- ▶ Alternatywnie: nacisnąć klawisz **ERR** .
- > Sterowanie zamyka okno błędów.

Kontekstowy system pomocy TNCguide

Zastosowanie

Przed wykorzystywaniem TNCguide, należy pobrać pliki pomocy ze strony internetowej firmy HEIDENHAIN.

Dalsze informacje: "Aktualne pliki pomocy pobierać", Strona 119



Kontekstowy system pomocy **TNCguide** zawiera dokumentację dla użytkownika w formacie HTML. Wywołanie TNCguide wykonuje się klawiszem **HELP**, przy czym sterowanie wyświetla niekiedy bezpośrednio odpowiednią informację w zależności od sytuacji (kontekstowe wywołanie). Jeśli dokonujemy edycji wiersza NC i naciśniemy klawisz **HELP** następuje przejście z reguły dokładnie do tego miejsca w dokumentacji, w którym opisana jest odpowiednia funkcja.

Sterowanie próbuje zasadniczo uruchomić TURNquide w tym języku, który użytkownik nastawił w sterowaniu jako język dialogowy. Jeśli żądana wersja językowa nie jest jeszcze dostępna w sterowaniu, to otwiera ono wersję w języku angielskim.

W TNCguide dostępna jest następująca dokumentacja dla użytkownika:

- Instrukcja obsługi dla operatora Programowanie tekstem otwartym (**BHBKlartext.chm**)
- Instrukcja dla użytkownika Programowanie DIN/ISO (**BHBIso.chm**)
- Instrukcja obsługi dla użytkownika: Konfigurowanie, testowanie i wykonywanie programów NC (**BHBoperate.chm**)
- Instrukcja obsługi dla użytkownika Programowanie cykli obróbki(**BHBcycle.chm**)
- Instrukcja obsługi dla użytkownika Programowanie cykli pomiarowych dla detalu i narzędzia (**BHBtchprobe.chm**)
- Ewent. instrukcja obsługi dla użytkownika TNCdiag (**TNCdiag.chm**)
- Lista wszystkich komunikatów o błędach NC (**errors.chm**)

Dodatkowo dostępny jest plik z zakładkami **main.chm** , w którym przedstawiono wszystkie istniejące pliki .CHM w formie krótkiego zestawienia.

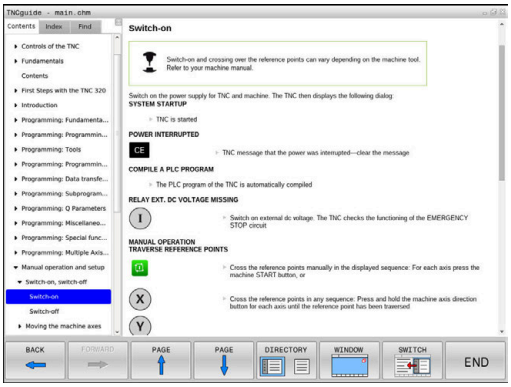
Opcjonalnie producent obrabiarek może dołączyć jeszcze dokumentację dotyczącą obrabiarki do **TNCguide**. Te dokumenty pojawiają się wówczas jako oddzielna książka w pliku **main.chm**.

Praca z TNCguide

Wywołanie TNCquide

Dla uruchomienia TNCquide znajduje się kilka możliwości do dyspozycji:

- Klawiszem **HELP**
- Kliknąć myszą na softkey, jeżeli uprzednio kliknięto na wyświetlony po prawej stronie u dołu ekranu symbol pomocy
- Przez menedżera plików otworzyć plik pomocy (plik CHM). Sterowanie może otworzyć każdy dowolny plik CHM, nawet jeśli nie jest on zapisany w wewnętrznej pamięci sterowania



	Na stacji do programowania z Windows system pomocy TNCguide otwierany jest w systemowej przeglądarce standardowej.

Dla wielu softkeys istnieje kontekstowe wywołanie, przy pomocy którego można dotrzeć bezpośrednio do opisu funkcji odpowiedniego softkey. Ten sposób funkcjonowania obsługiwany jest tylko przy pracy z myszką.

Proszę postąpić następująco:

- ▶ wybrać pasek z softkey, na którym zostaje wyświetlany żądany softkey
- ▶ Przy pomocy myszy kliknąć na symbol pomocy, ukazywany przez sterowanie bezpośrednio z prawej strony nad paskiem softkey
- > Kursor myszy zmienia się na znak zapytania.
- ▶ Kliknąć tym znakiem zapytania na softkey, do którego funkcji chcemy uzyskać objaśnienia
- > Sterowanie otwiera TURNguide. Jeśli dla wybranego softkey niedostępne jest miejsce bezpośredniego wejścia do systemu pomocy, to sterowanie otwiera plik książki **main.chm**. Można poprzez szukanie pełnego tekstu lub przy pomocy nawigacji manualnie szukać wymaganego objaśnienia.

Jeśli dokonuje się właśnie edycji w wierszu NC, to do dyspozycji znajduje się kontekstowe wywołanie:

- ▶ Wybrać dowolny wiersz NC
- ▶ Zaznaczyć wymagane słowo
- ▶ Klawisz **HELP** (POMOC) nacisnąć
- > Sterowanie uruchamia system pomocy i pokazuje opis do aktywnej funkcji. Nie obowiązuje to dla funkcji dodatkowych lub cykli producenta maszyn.

Nawigacja w TNCquide

Najprostszym jest nawigacja przy pomocy myszy w TNCguide. Po lewej stronie widoczny jest spis treści. Operator może kliknięciem na wskazujący w prawo trójkąt wyświetlić leżący pod nim rozdział lub wyświetlić odpowiednią stronę bezpośrednio kliknięciem na odpowiedni wpis. Obsługa jest identyczna z obsługą Windows Explorer.

Miejsca w tekście z linkami (odsyłaczami) są przedstawione na niebiesko i podkreślone. Kliknięcie na link otwiera odpowiednią stronę.

Oczywiście można obsługiwać TNCquide także przy pomocy klawiszy i softkeys. Poniższa tabela zawiera przegląd odpowiednich funkcji klawiszy.

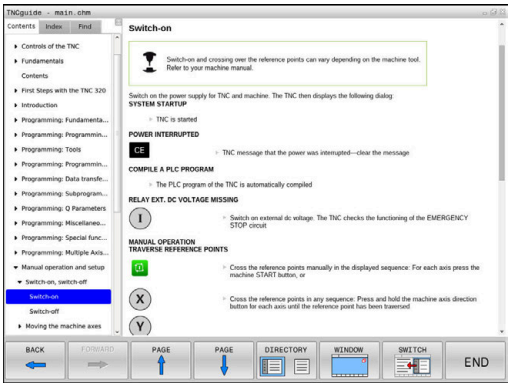
Softkey	Funkcja
↑ ↓	■ Spis treści z lewej jest aktywny: wybrać wpis leżący poniżej lub powyżej ■ Okno tekstu po prawej jest aktywne: przesunąć stronę w dół lub w górę, jeśli tekst albo grafika nie zostają w całości wyświetlane
→	■ Spis treści z lewej jest aktywny: rozwinąć spis treści. ■ Okno tekstowe z prawej jest aktywne: bez funkcji
←	■ Spis treści z lewej jest aktywny: zamknąć spis treści ■ Okno tekstowe z prawej jest aktywne: bez funkcji
ENT	■ Spis treści z lewej jest aktywny: klawiszem kursora wyświetlić wybraną stronę ■ Okno tekstu z prawej jest aktywne: jeśli kursor leży na linku, to skok na zlinkowaną stronę
	■ Spis treści z lewej jest aktywny: przełączyć suwak pomiędzy wskazaniem spisu treści, wskazaniem katalogu haseł i funkcją szukania tekstu oraz przełączyć na prawą stronę ekranu ■ Okno tekstu z prawej jest aktywne: skok z powrotem do lewego okna
	■ Spis treści z lewej jest aktywny: wybrać wpis leżący poniżej lub powyżej ■ Okno tekstowe z prawej jest aktywne: skok do następnego linku
DO TYŁU ←	Wybór ostatnio wyświetlanej strony
DO PRZODU →	Kartkować w przód, jeśli używano kilkakrotnie funkcji **wybór ostatnio wyświetlanej strony** .
STRONA ↑	Przekartkować o stronę do tyłu

Softkey	Funkcja
STRONA	Przekartkować o stronę do przodu
KATALOG	Spis treści wyświetlić/skryć
OKNO	Przejście od prezentacji całoekranowej do zredukowanej. W przypadku zredukowanej prezentacji użytkownik widzi tylko część maski sterowania
ZMIENIC	Fokus zostaje przełączony wewnętrznie na aplikację sterowania, tak iż przy otwartym TNCguide można w dalszym ciągu obsługiwać sterowanie. Jeśli prezentacja pełnoekranowa jest aktywna, to sterowanie redukuje przed zmianą fokusu automatycznie wielkość okna
K-EC	Zakończenie TNCquide

Spis haseł

Najważniejsze pojęcia są przedstawione w spisie treści haseł (suwak **Indeks**) i mogą one być wybierane przez operatora kliknięciem klawisza myszy lub poprzez selekcjonowanie klawiszami ze strzałką.

Lewa strona jest aktywna.



- Wybrać suwak **Indeks**
- Proszę wybrać przy pomocy klawiszy ze strzałką lub myszy żądane hasło.

Alternatywnie:

- Wpisać literę początkową
- > Sterowanie synchronizuje wówczas spis haseł z wprowadzonym tekstem, tak iż można szybciej znaleźć hasło na wyświetlanej liście.
- Klawiszem **ENT** wyświetlamy informacje do wybranego hasła

Szukanie pełnego tekstu

Pod zakładką **Szukać** użytkownik ma możliwość przeszukania całego TNCguide dla odnalezienia określonego słowa.

Lewa strona jest aktywna.

- Zakładkę **Szukać** wybrać
- Pole zapisu **Szukać:** aktywować
- Wpisać szukane słowo
- Potwierdzić wybór klawiszem **ENT** .
- > Sterowanie wymienia wszystkie miejsca, zawierające to słowo.
- Przy pomocy klawiszy ze strzałką przejść do wymaganego miejsca
- Klawiszem **ENT** wyświetlić wybrane miejsce

> Szukanie tekstu można przeprowadzać zawsze tylko używając pojedynczego słowa.
>
> Jeśli aktywujemy funkcję **Szukaj tylko w tytułach** , to sterowanie przeszukuje wyłącznie wszystkie nagłówki a nie kompletne teksty. Funkcję tę aktywujemy myszą lub wyselekcjonowaniem i następnie potwierdzeniem klawiszem spacji.

Aktualne pliki pomocy pobierać

Odpowiednie do software sterowania pliki pomocy można znaleźć na stronie internetowej firmy HEIDENHAIN:
http://content.heidenhain.de/doku/tnc_guide/html/en/index.html

Nawigować w następujący sposób do odpowiedniego pliku pomocy:

- Sterowania TNC
- Seria, np. TNC 600
- Wymagany numer software NC, np.TNC 620 (81760x-07)
- Z tabeli **Pomoc online (TNCguide)** wybrać wymaganą wersję językową
- Pobrać plik ZIP
- Rozpakować plik ZIP
- Rozpakowane pliki CHM przesłać do sterowania do katalogu **TNC:\tncguide\de** lub do odpowiedniego podkatalogu językowego

Jeśli pliki CHM przesyłane są z **TNCremo** do sterowania, należy wybrać przy tym tryb binarny dla plików z rozszerzeniem **.chm**.

Język	Katalog TNC
Język niemiecki	**TNC:\tncguide\de**
język angielski	**TNC:\tncguide\en**
język czeski	**TNC:\tncguide\cs**
język francuski	**TNC:\tncguide\fr**
język włoski	**TNC:\tncguide\it**
język hiszpański	**TNC:\tncguide\es**
język portugalski	**TNC:\tncguide\pt**
język szwedzki	**TNC:\tncguide\sv**
język duński	**TNC:\tncguide\da**
język fiński	**TNC:\tncguide\fi**
język holenderski	**TNC:\tncguide\nl**
język polski	**TNC:\tncguide\pl**
język węgierski	**TNC:\tncguide\hu**
język rosyjski	**TNC:\tncguide\ru**
język chiński (uproszczony)	**TNC:\tncguide\zh**
język chiński (tradycyjny)	**TNC:\tncguide\zh-tw**
J. słoweński	**TNC:\tncguide\sl**
język norweski	**TNC:\tncguide\no**
język słowacki	**TNC:\tncguide\sk**
język koreański	**TNC:\tncguide\kr**
język turecki	**TNC:\tncguide\tr**
język rumuński	**TNC:\tncguide\ro**

3.7 Podstawy NC

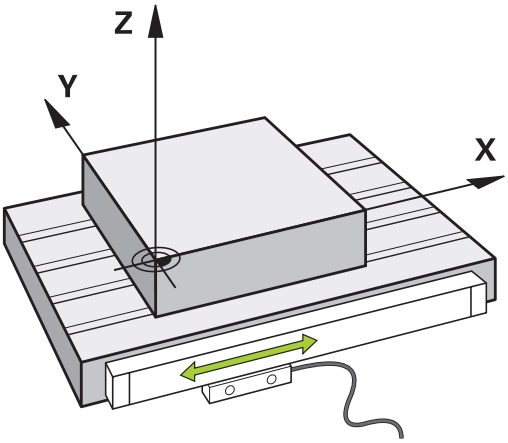
Przetworniki położenia i znaczniki referencyjne

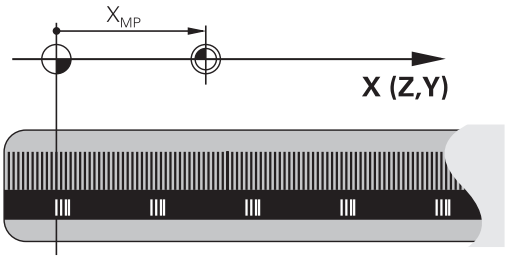
Na osiach maszyny znajdują się przetworniki przemieszczenia, które rejestrują pozycje stołu obrabiarki a także narzędzia. Na osiach linearnych zamontowane są z reguły przetworniki liniowe, na stołach obrotowych i osiach nachylnych przetworniki do pomiaru kąta.

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

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

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



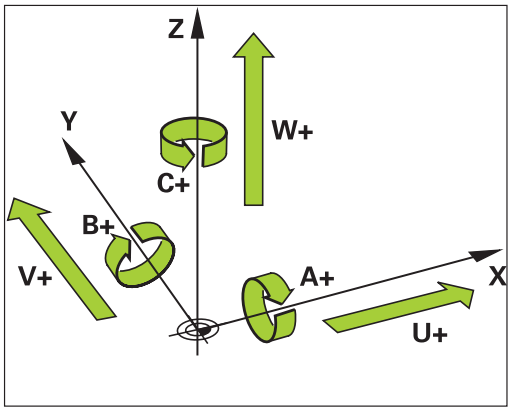


Programowalne osie

Programowalne osie sterowania odpowiadają standardowo definicjom osi zgodnie z DIN 66217.

Oznaczenia programowalnych osi można zaczerpnąć z następującej tabeli:

Oś główna	Oś równoległa	Oś obrotu
X	U	A
Y	V	B
Z	W	C



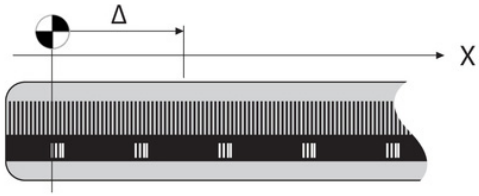
Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!

Liczba, oznaczenie i przyporządkowanie programowalnych osi jest zależne od obrabiarki.

Producent obrabiarek może zdefiniować dalsze osie, np. osie PLC.

Układy odniesienia

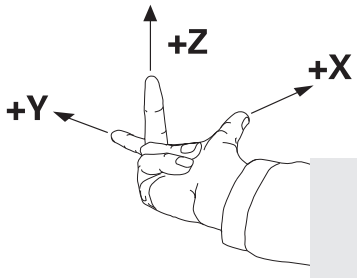
Aby sterowanie mogło przemieścić oś o zdefiniowany odcinek, konieczny jest w tym celu **układ odniesienia**.



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

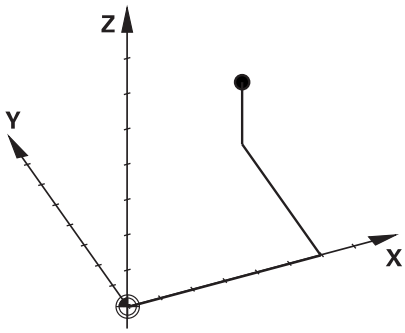
Aby najechać punkt na **płaszczyźnie** , dla sterowania konieczne są dwie osie i tym samym dwuwymiarowy układ odniesienia.

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



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

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



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

Sterowanie rozróżnia następujące układy odniesienia:

- Układ współrzędnych obrabiarki M-CS:
  Machine **C**oordinate **S**ystem
- Bazowy układ współrzędnych B-CS:
  Basic **C**oordinate **S**ystem
- Układ współrzędnych półwyrobu W-CS:
  Workpiece **C**oordinate **S**ystem
- Układ współrzędnych płaszczyzny obróbki WPL-CS:
  Working **Pl**ane **C**oordinate **S**ystem
- Wprowadzany układ współrzędnych I-CS:
  Input **C**oordinate **S**ystem
- Układ współrzędnych narzędzia T-CS:
  Tool **C**oordinate **S**ystem

> Wszystkie układy odniesienia bazują na sobie. Podlegają one łańcuchowi kinematycznemu danej obrabiarki.
>
> Układ współrzędnych obrabiarki jest przy tym referencyjnym układem odniesienia.

Układ współrzędnych obrabiarki M-CS

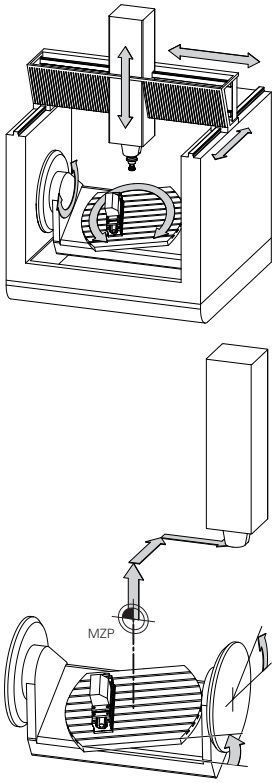
Układ współrzędnych obrabiarki odpowiada opisowi kinematyki i tym samym odzwierciedla rzeczywistą mechanikę obrabiarki.

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

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

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

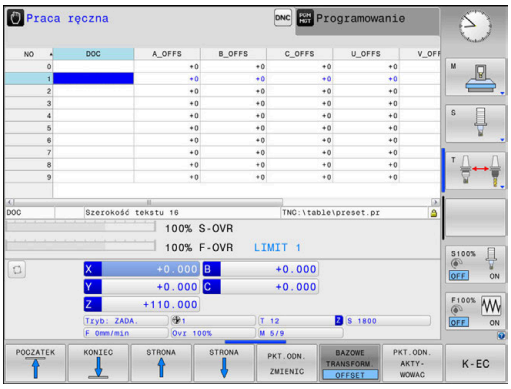
Ponieważ wartości konfiguracji obrabiarki nie mogą zostać zmienione przez użytkownika, układ współrzędnych obrabiarki służy do określenia stałych pozycji, np. punktu zmiany narzędzia.



Punkt zerowy obrabiarki MZP:
Machine **Z**ero **P**oint

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

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



Dalsze informacje: "Menedżer punktów odniesienia", Strona 201

WSKAZÓWKA

Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

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

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

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

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

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

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

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

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

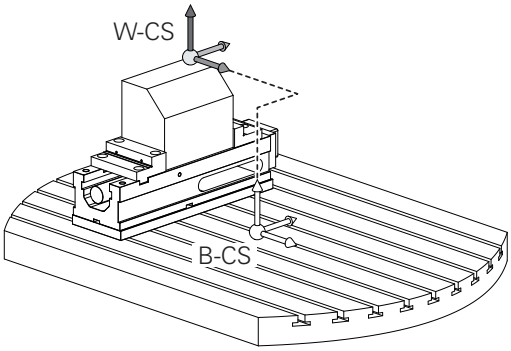
Bazowy układ współrzędnych B-CS

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

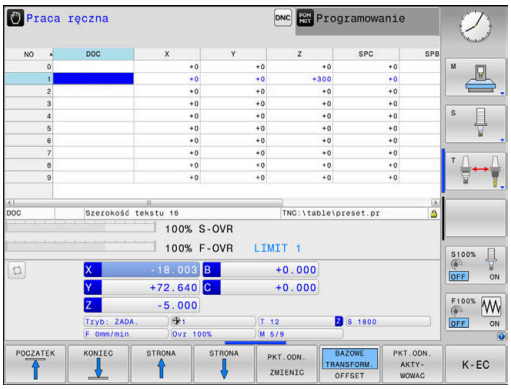
Orientacja bazowego układu współrzędnych odpowiada w większości przypadków układowi współrzędnych obrabiarki. Wyjątki mogą także zaistnieć, jeśli producent obrabiarek wykorzystuje dodatkowe kinematyczne transformacje.

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

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



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



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

Dalsze informacje: "Menedżer punktów odniesienia", Strona 201

WSKAZÓWKA

Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

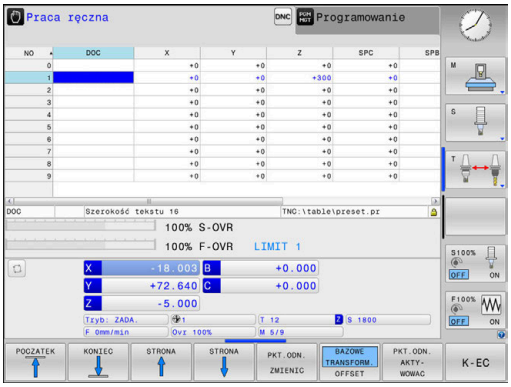
W zależności od obrabiarki sterowanie może dysponować także dodatkową tablicą punktów odniesienia palet. Producent obrabiarek może w niej definiować wartości **BAZOWE TRANSFORMACJE**, działające jeszcze przed zdefiniowanymi przez użytkownika wartościami **BAZOWYCH TRANSFORMACJI** z tablicy punktów odniesienia.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

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

Układ współrzędnych półwyrobu W-CS

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

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



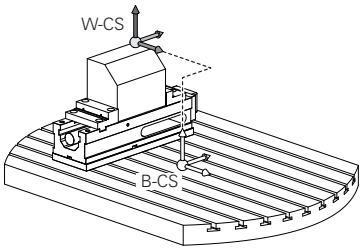
Softkey	Zastosowanie
BAZOWE TRANSFORM. OFFSET	Użytkownik określa położenie i orientację układu współrzędnych obrabianego przedmiotu np. za pomocą układu impulsowego 3D. Określone przy tym wartości sterowanie zachowuje w odniesieniu do bazowego układu współrzędnych jako **BAZOWE TRANSFORM.**-wartości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

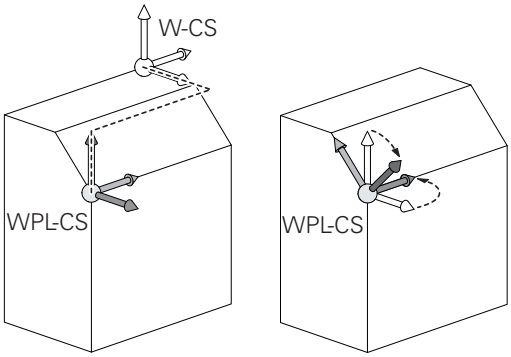
Dalsze informacje: "Menedżer punktów odniesienia", Strona 201

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

Transformacje w układzie współrzędnych obrabianego przedmiotu:

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





Wynik następujących po sobie transformacji zależny jest od kolejności programowania!

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

Wskazówki dotyczące programowania:

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

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

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

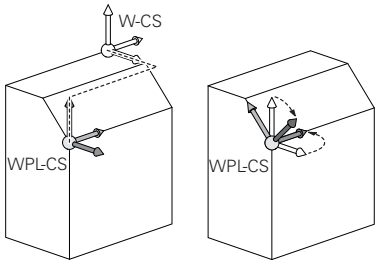
W układzie współrzędnych płaszczyzny obróbki możliwe są oczywiście dalsze transformacje

Dalsze informacje: "Układ współrzędnych płaszczyzny obróbki WPL-CS", Strona 128

Układ współrzędnych płaszczyzny obróbki WPL-CS

Układ współrzędnych płaszczyzny obróbki to trójwymiarowy kartezjański układ współrzędnych.

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

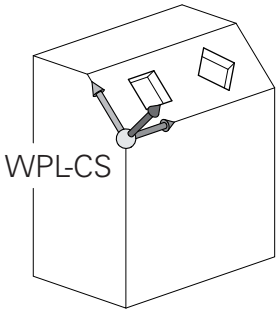


> Bez aktywnych transformacji w układzie współrzędnych obrabianego przedmiotu położenie i orientacja układu współrzędnych płaszczyzny obróbki oraz układu współrzędnych obrabianego przedmiotu są identyczne.
>
> Na obrabiarce 3-osiowej lub przy wyłącznie 3-osiowej obróbce nie występują transformacje w układzie współrzędnych obrabianego detalu. Wartości **BAZOWE TRANSFORM.**aktywnego wiersza tablicy punktów odniesienia działają przy tym założeniu bezpośrednio na układ współrzędnych płaszczyzny obróbki.

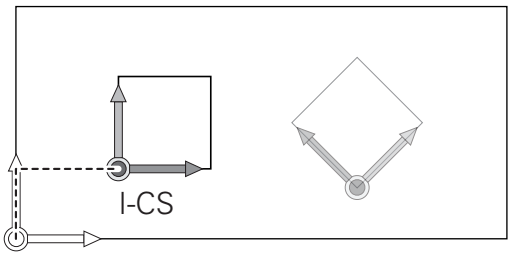
Użytkownik definiuje w układzie współrzędnych płaszczyzny obróbki przy pomocy transformacji położenie i orientację wprowadzanego układu współrzędnych.

Transformacje w układzie współrzędnych płaszczyzny obróbki:

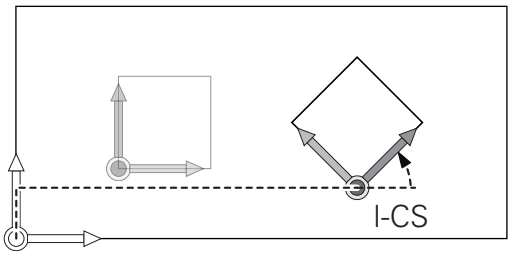
- Cykl **7 PUNKT BAZOWY**
- Cykl **8 ODBICIE LUSTRZANE**
- Cykl **10 OBROT**
- Cykl **11 WSPOLCZYNNIK SKALI**
- Cykl **26 OSIOWO-SPEC.SKALA**
- **PLANE RELATIVE**



> Jako **PLANE**-funkcja działa **PLANE RELATIVE** w układzie współrzędnych obrabianego przedmiotu i orientuje układ współrzędnych płaszczyzny obróbki.
>
> Wartości addytywnego nachylenia odnoszę się przy tym zawsze do aktualnego układu współrzędnych płaszczyzny obróbki.



> Wynik następujących po sobie transformacji zależny jest od kolejności programowania!

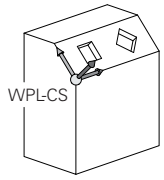


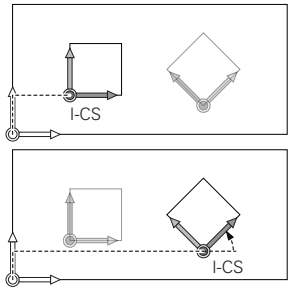
> Bez aktywnych transformacji w układzie współrzędnych płaszczyzny obróbki położenie i orientacja wprowadzanego układu współrzędnych płaszczyzny obróbki oraz układu współrzędnych płaszczyzny obróbki są identyczne.
>
> Na obrabiarce 3-osiowej lub przy wyłącznie 3-osiowej obróbce nie występują transformacje w układzie współrzędnych obrabianego detalu. Wartości **BAZOWE TRANSFORM.**aktywnego wiersza tablicy punktów odniesienia działają przy tym założeniu bezpośrednio na wejściowy układ współrzędnych.

Wprowadzany układ współrzędnych I-CS

Wprowadzany układ współrzędnych to trójwymiarowy kartezjański układ współrzędnych.

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





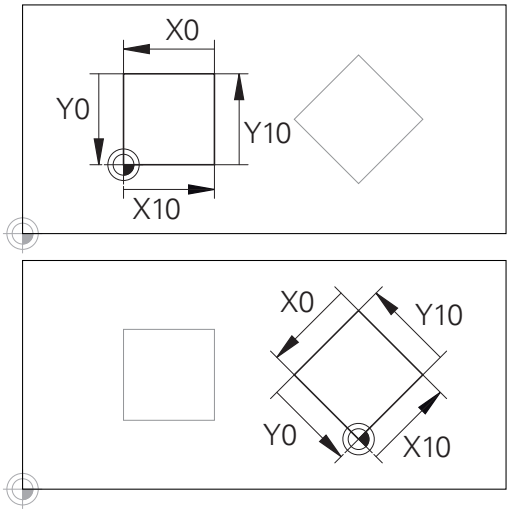
> Bez aktywnych transformacji w układzie współrzędnych płaszczyzny obróbki położenie i orientacja wprowadzanego układu współrzędnych płaszczyzny obróbki oraz układu współrzędnych płaszczyzny obróbki są identyczne.
>
> Na obrabiarce 3-osiowej lub przy wyłącznie 3-osiowej obróbce nie występują transformacje w układzie współrzędnych obrabianego detalu. Wartości **BAZOWE TRANSFORM.**aktywnego wiersza tablicy punktów odniesienia działają przy tym założeniu bezpośrednio na wejściowy układ współrzędnych.

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

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

Wiersze przemieszczenia we wprowadzanym układzie współrzędnych:

- równolegle do osi wiersze przemieszczenia
- Wiersze przemieszczenia we współrzędnych prostokątnych lub biegunowych
- Wiersze przemieszczenia ze współrzędnymi kartezjańskimi i wektorami normalnymi powierzchni



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

Przykład

```
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
```

> Także w wierszach przemieszczenia z wektorami normalnymi powierzchni zostaje określone położenie układu współrzędnych narzędzia poprzez kartezjańskie współrzędne X, Y i Z.
>
> W połączeniu z korekcją narzędzia 3D może zostać przesunięte położenie układu współrzędnych narzędzia wzdłuż wektorów normalnych powierzchni.

> Orientacja układu współrzędnych narzędzia może następować w różnych układach odniesienia.
>
> **Dalsze informacje:** "Układ współrzędnych narzędzia T-CS", Strona 130

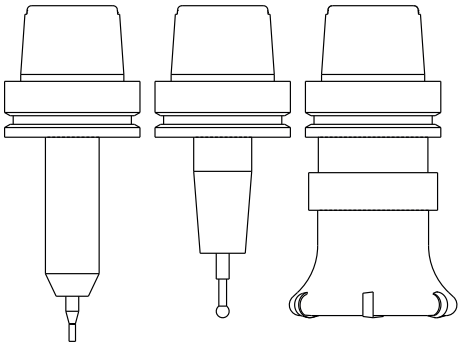
Układ współrzędnych narzędzia T-CS

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

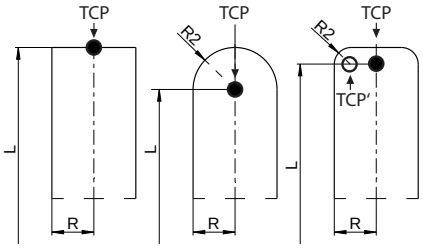
Dalsze informacje: "Podawanie danych narzędzi w tabeli", Strona 143

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

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



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

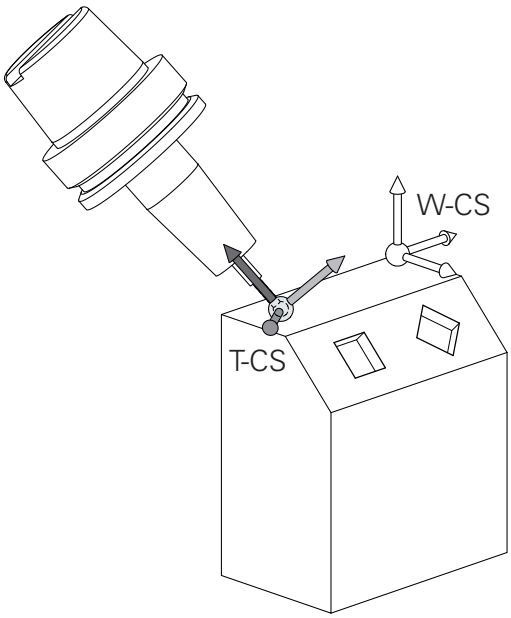


> Użytkownik definiuje przy pomocy wierszy przemieszczenia we wprowadzanym układzie współrzędnych pozycję narzędzia i tym samym położenie układu współrzędnych narzędzia.

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

Przystawienie narzędzia definiuje użytkownik albo w układzie współrzędnych obrabiarki albo w układzie współrzędnych płaszczyzny obróbki.

Przystawienie narzędzia w układzie współrzędnych obrabiarki:



Przykład

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

Przystawienie narzędzia w układzie współrzędnych płaszczyzny obróbki:

Przykład

```
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
```

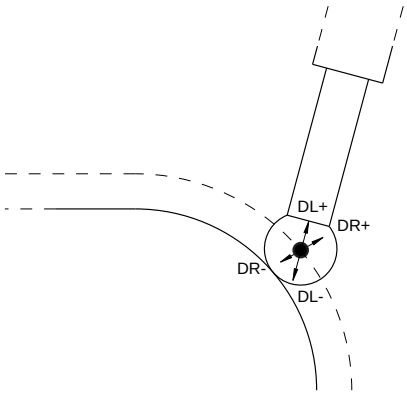
```
7 LN X+48 Y+102 Z-1.5 NX-0.04658107 NY0.00045007
  NZ0.8848844 R0 M128
```

W pokazanych wierszach przemieszczenia z wektorami możliwa jest korekcja 3D narzędzia za pomocą wartości korekcji **DL**, **DR** i **DR2** z wiersza **TOOL CALL** lub z tabeli korekcji **.tco** .

Sposoby funkcjonowania wartości korekcji są zależne od typu narzędzia.

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

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



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

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

Układów pomiarowych 3D (opcja #17)

Aplikacje układów impulsowych 3D firmy HEIDENHAIN:

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

Wszystkie funkcje cykli sond pomiarowych są opisane w instrukcji obsługi dla użytkownika **Programowanie cykli pomiarowych dla detalu i narzędzia** . Jeśli konieczna jest ta instrukcja, proszę zwrócić się do firmy HEIDENHAIN.
ID: 1303431-xx

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

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

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

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

Narzędziowe sondy pomiarowe TT 160 i TT 460

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

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

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

Elektroniczne kółka ręczne typu HR

Elektroniczne kółka ręczne upraszczają precyzyjne ręczne przesunięcie sań osiowych. Odcinek przesunięcia na jeden obrót kółka ręcznego jest wybieralny w obszernym zakresie. Oprócz kółek montowanych HR 130 i HR 150 firma HEIDENHAIN oferuje także przenośne kółka ręczne HR 510, HR 520 oraz HR 550FS.
Dalsze informacje: "Przemieszczenie elektronicznymi kółkami ręcznymi", Strona 183

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

Konfigurowanie następuje przez producenta obrabiarek!

4

Narzędzia

4.1 Dane narzędzia

Numer narzędzia, nazwa narzędzia

Każde narzędzie oznaczone jest numerem od 0 do 32767. Jeśli pracujemy z tabelami narzędzi, to możemy dodatkowo nadawać nazwy narzędzi. Nazwy narzędzi mogą składać się maksymalnie z 32 znaków.

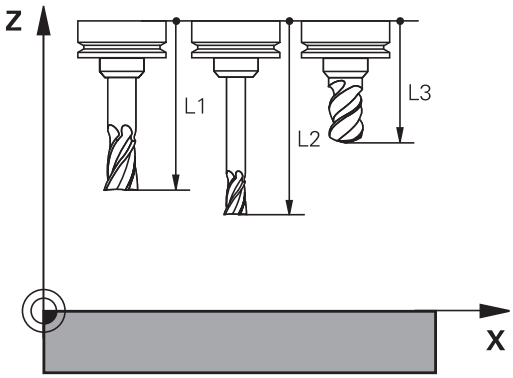
> **Dozwolone znaki**: # $ % & , - _ . 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 @ A B C D E F G H I J K L M N O P Q R S T U V W X Y Z
>
> Małe litery sterowanie zamienia przy zapisie do pamięci automatycznie odpowiednimi dużymi literami.
>
> **Zabronione znaki**: <spacja> ! “ ‘ ( ) * + : ; < = > ? [/] ^ ` { | } ~

Narzędzie o numerze 0 jest określone jako narzędzie zerowe i posiada długość L=0 oraz promień R=0. Proszę zdefiniować w tabelach narzędzi narzędzie T0 również z L=0 i R=0.

Długość narzędzia L

Długość narzędzia **L** należy podawać jako długość absolutną odnośnie punktu odniesienia narzędzia.

> Sterowanie wymaga absolutnej długości narzędzia dla wielu funkcji, jak np. symulacji skrawania materiału lub **Dynamic Collision Monitoring (DCM)**.
>
> Absolutna długość narzędzia odnosi się zawsze do punktu odniesienia narzędzia. Z reguły producent maszyn wyznacza punkt odniesienia narzędzia na nosku wrzeciona.



Określenie długości narzędzia

Wymiarowanie narzędzia należy przeprowadzić zewnętrznie przy pomocy przyrządu nastawczego lub bezpośrednio na obrabiarce, np. przy pomocy sondy pomiarowej narzędzi. Jeśli żadna z tych możliwości nie jest dostępna, to można określić długości narzędzi innym sposobem.

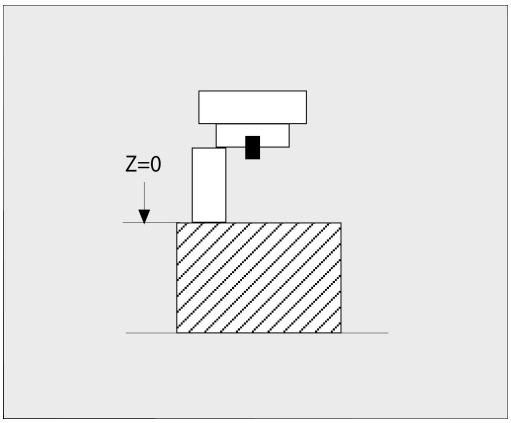
Dostępne są następujące możliwości określenia długości narzędzia:

- Przy pomocy płytki wzorcowej
- Przy pomocy trzpienia do kalibracji (narzędzie kontrolne)

> Przed określeniem długości narzędzia należy wyznaczyć punkt odniesienia na osi wrzeciona.

Określenie długości narzędzia przy pomocy płytki wzorcowej

> Wyznaczanie punktu odniesienia przy pomocy płytki wzorcowej można stosować tylko, jeśli punkt odniesienia narzędzia leży na nosku wrzeciona.
>
> Należy uplasować punkt odniesienia na powierzchni, która następnie dotykana jest narzędziem. Ta powierzchnia musi w razie konieczności być najpierw przygotowana.



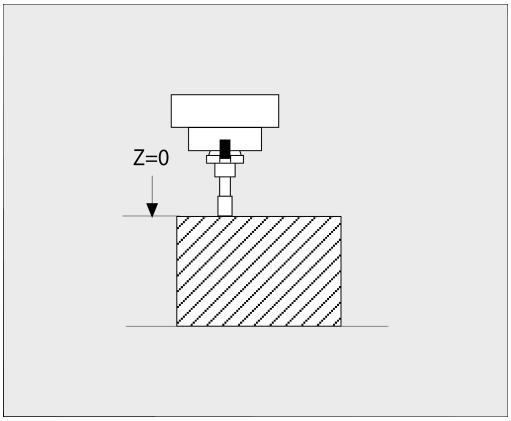
Aby wyznaczyć punkt odniesienia przy pomocy płytki wzorcowej należy:

- Ustawić płytkę na stole maszyny
- Pozycjonować nosek wrzeciona obok płytki wzorcowej
- Stopniowo przejeżdżać w **Z+**-kierunku, aż płytka zostanie wsunięta pod nosek wrzeciona
- Wyznaczyć punkt odniesienia w **Z** .

Długości narzędzia określana jest dalej w następujący sposób:

- Zamontować narzędzie
- Dotknąć powierzchni
- > Sterowanie pokazuje absolutną długość narzędzia jako pozycję rzeczywistą na odczycie położenia.

Określenie długości narzędzia za pomocą trzpienia do kalibracji i puszki pomiarowej



Przy wyznaczeniu punktu odniesienia przy pomocy trzpienia do kalibracji i puszki pomiarowej należy:

- Zamocować puszkę pomiarową na stole maszyny
- Ruchomy pierścień wewnętrzny puszki pomiarowej ustawić na tej samej wysokości jak i stały pierścień zewnętrzny
- Zegar pomiarowy ustawić na 0
- Trzpień do kalibracji przemieszczać na ruchomy pierścień wewnętrzny
- Wyznaczyć punkt odniesienia w **Z** .

Długości narzędzia określana jest dalej w następujący sposób:

- Zamontować narzędzie
- Narzędzie przemieszczać do ruchomego pierścienia wewnętrznego, aż zegar pomiarowy pokaże 0
- > Sterowanie pokazuje absolutną długość narzędzia jako pozycję rzeczywistą na odczycie położenia.

Promień narzędzia R

Promień narzędzia R zostaje wprowadzony bezpośrednio.

Podstawy o tablicy narzędzi

W tablicy narzędzi można definiować do 32 767 narzędzi włącznie i wprowadzać do pamięci ich dane.

Tablicy narzędzi używamy w następujących sytuacjach:

- jeśli indeksujemy narzędzia, jak np. wiertło stopniowe z kilkoma korekcjami długości, których chcemy używać
  Dalsze informacje: "Indeksowane narzędzie", Strona 139
- jeśli maszyna jest wyposażona w urządzenie automatycznej wymiany narzędzi
- Jeśli chcesz z cyklem **22** dopracować przeciąganie
  Dalsze informacje: instrukcja obsługi dla użytkownika **Programowanie cykli obróbki**
- Jeśli chcesz pracować z cyklami **251** do **254** .
  Dalsze informacje: instrukcja obsługi dla użytkownika **Programowanie cykli obróbki**

WSKAZÓWKA

Uwaga, możliwa utrata danych!

Usuwanie wiersza 0 w tablicy narzędzi korumpuje strukturę tablicy. Następnie zablokowane narzędzia niekiedy nie są rozpoznawane jako zablokowane, przez co nie funkcjonuje szukanie narzędzia zamiennego. Późniejsze wstawienie wiersza 0 nie rozwiązuje tego problemu. Pierwotna tabela narzędzi jest na stałe uszkodzona!

- Odtwarzanie tabeli narzędzi
  - Rozszerzenie tabeli narzędzi o nowy wiersz 0
  - Kopiowanie uszkodzonej tabeli narzędzi (np. toolcopy.t)
  - Usuwanie uszkodzonej tabeli narzędzi (aktualna tool.t)
  - Kopiowanie kopii (toolcopy.t) jako tool.t
  - Usuwanie kopii (toolcopy.t)
- Kontaktować serwis klientowski firmy HEIDENHAIN (NC-Helpline)

Wszystkie nazwy tabel muszą rozpoczynać się z litery. Należy uwzględnić ten warunek przy generowaniu i organizowaniu dalszych tabel.

Podgląd tabeli można wybierać klawiszem **Układ ekranu** . W tym celu dostępny jest widok listy lub widok formularza.

Dalsze ustawienia, jak np. **KOLUMNY SORTOWAC/ WYGASIC**, przeprowadzane są po otwarciu pliku.

Indeksowane narzędzie

Wiertło stopniowe, frez do T-rowków, frez tarczowy lub ogólnie narzędzia z kilkoma danymi odnośnie długości i promienia nie mogą być kompletnie definiowane w jednej tylko tablicy narzędzi. Każdy wiersz tablicy dopuszcza wyłącznie jedną definicję długości i promienia.

Aby do jednego narzędzia móc przyporządkować kilka danych korekcji (kilka wierszy tabeli narzędzi), uzupełniamy dostępną definicję narzędzia (**T 5**) o dodatkowy indeksowany numer narzędzia (np. **T 5.1**). Każdy dodatkowy wiersz tablicy składa się tym samym z pierwotnego numeru narzędzia, punktu i indeksu (rosnącego od 1 do 9). Pierwotny wiersz tablicy zawiera przy tym maksymalną długość narzędzia, a długości następnych wierszy tablicy zbliżają się do punktu uchwytu narzędzia.

Aby wygenerować indeksowany numer narzędzia (wiersz w tabeli), należy:

- ▶ Otworzyć tabelę narzędzi
- ▶ Softkey **Insert Line** nacisnąć
- > Sterowanie otwiera okno wyskakujące **Wstaw wiersz**.**Insert Line**
- ▶ W polu **Liczba nowych wierszy** = zdefiniować liczbę dodatkowych wierszy
- ▶ W polu **Nr narzędzia** podać pierwotny numer narzędzia
- ▶ Z **OK** potwierdzić
- > Sterowanie rozszerza tabelę narzędzi o dodatkowe wiersze.

Szybkie szukanie nazwy narzędzia:

Jeśli softkey **EDYCJA** jest ustawiony na **OFF** , to można w następujący sposób szukać nazwy narzędzia:

- ▶ Podać literę początkową nazwy narzędzia, np. **MI**
- > Sterowanie pokazuje okno dialogu z wprowadzonym tekstem i przechodzi do pierwszego wyniku szukania.
- ▶ Podać dalsze litery, aby ograniczyć zakres, np. **MILL**
- ▶ Jeśli sterowanie nie znajdzie żadnych narzędzi z podanymi literami, to można kliknięciem na ostatnio zapisaną literę, np. **L** jak i klawiszami ze strzałką przechodzić między wynikami szukania.

Szybkie szukanie funkcjonuje także w selekcji narzędzia w **TOOL CALL**-wierszu.

Wyświetlanie tylko określonych typów narzędzi (nastawienie filtra)

- Softkey **FILTR TABELI** nacisnąć
- Wybrać żądany typ narzędzia przy pomocy softkey
- Sterowanie pokazuje tylko narzędzia wybranego typu.
- Ponowne anulowanie filtra: softkey **WS.WSZYST** nacisnąć

> Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
> Producent maszyn dopasowuje zakres funkcji filtrowania do danej maszyny.

Softkey	Funkcje filtra tablicy narzędzi
FILTR TABELI	Wybrać funkcję filtrowania
WS.WSZYST	Anulowanie ustawień filtrowania i wyświetlanie wszystkich narzędzi
FILTRY STANDARDO.	Wykorzystywanie standardowego filtra
WIERTŁO	Wyświetlić wszystkie wiertła w tabeli narzędzi
FREZ	Wyświetlić wszystkie frezy w tabeli narzędzi
GWINT-NARZ	Wyświetlić wszystkie gwintowniki / frezy do gwintów w tabeli narzędzi
UKŁAD IM.	Wyświetlić wszystkie sondy w tabeli narzędzi

Kolumny tabeli narzędzia skrywać lub sortować

Można dopasować przedstawienie tabeli narzędzi na ekranie do własnych potrzeb. Kolumny, które nie powinny zostać wyświetlane, można po prostu skrywać.

- Softkey **KOLUMNY SORTOWAC/ WYGASIC** nacisnąć
- Klawiszem ze strzałką wybrać żądaną nazwę kolumny
- Softkey **KOLUMNA WYGASIC** nacisnąć, aby usunąć tę kolumnę z widoku tabeli

Można również zmienić kolejność, w której pokazywane są kolumny tabeli:

- W polu dialogowym **Przesunąć przed:** można zmienić kolejność, w której pokazywane są kolumny tabeli. Zaznaczony w **Pokazane kolumny:** wpis zostaje przesunięty przed tę kolumnę

Można dokonywać nawigacji w formularzu podłączoną myszką lub klawiszami nawigacyjnymi.

Proszę postąpić następująco:

- Nacisnąć klawisze nawigacji, aby przejść do pól zapisu.
- W obrębie pola zapisu można dokonywać nawigacji klawiszami ze strzałką
- Rozkładalne menu otwiera się klawiszem **GOTO** .

> Przy pomocy funkcji **Liczbę kolumn ustalić** można określić, ile kolumn (0 -3) ma być ustalona z lewej strony ekranu. Nawet jeśli dokonuje się nawigacji w tabeli po prawej stronie, to te kolumny pozostają widoczne.

Utworzenie tabeli narzędzi w INCH i aktywowanie

> Jeśli sterowanie jest przełączane na jednostkę miary **INCH** , to nie koniecznie automatycznie zmienia się jednostka miary w tabeli narzędzi.
>
> Jeśli tu ma być także zmieniona jednostka miary, to należy wygenerować nową tabelę narzędzi.

Aby utworzyć tabelę narzędzi w **INCH** oraz ją aktywować, należy:

- Tryb pracy **Pozycjonow. z ręcznym wprowadz.** wybrać
- Narzędzie zerowe (T0) wywołać
- Na nowo uruchomić sterowanie
- **Przerwa w zasilaniu nie kwitować** z **CE**
- Tryb pracy **Programowanie** wybrać

PGM MGT

- Otworzyć menedżera plików
- Folder **TNC:\table** otworzyć
- Zmienić nazwę pliku **tool.t** , np. na **tool_mm.t**
- Plik **tool.t** utworzyć

INCH

- Jednostkę miary **INCH** wybrać
- > Sterowanie otwiera nową pustą tabelę narzędzi.

N WIERSZY NA KONIEC WSTAW

- Wstawić wiersze tabelaryczne, np. 100 wierszy
- > Sterowanie dołącza te wiersze w tabeli.
- Pozycjonować kursor w kolumnie **L** wiersza **0**
- **0** zapisać
- Pozycjonować kursor w kolumnie **R** wiersza **0**
- **0** zapisać

ENT

- Potwierdzić wprowadzenie

PGM MGT

- Otworzyć menedżera plików
- Otworzyć dowolny program NC
- Tryb pracy **Praca ręczna** wybrać
- **Przerwa w zasilaniu** pokwitować z **CE**

NARZEDZIE TABLICA

- Otworzyć tabelę narzędzi
- Sprawdzić tabelę narzędzi

> Dalsza tabela, w której nie automatycznie zmienia się jednostka miary, to tabela punktów odniesienia.
>
> **Dalsze informacje:** "Utworzenie tabeli punktów odniesienia w INCH i aktywowanie", Strona 202

Podawanie danych narzędzi w tabeli

Dane narzędzi standardowych

Parametry	Znaczenie	Dialog
T	Numer, z którym narzędzie jest wywoływane w programie NC (np. 5, indeksowane: 5.2)	-
NAZWA	Nazwa, z którą narzędzie wywoływane jest w programie NC (maks. 32 znaki, tylko duże litery, bez spacji)	**Nazwa narzędzia ?**
L	Długość narzędzia L	**Długość narzędzia ?**
R	Promień narzędzia R	**Promień narzędzia ?**
R2	Promień narzędzia dla freza narożnego kształtowego (tylko dla trójwymiarowej korekcji promienia lub graficznego przedstawienia obróbki z Frez kulkowy)	**Promień narzędzia 2 ?**
DL	Wartość delta długości narzędzia L	**Naddatek-długość narzędzia ?**
DR	Wartość delta promienia narzędzia R	**Naddatek-promień narzędzia ?**
DR2	Wartość delta promienia narzędzia R2	**Naddatek promień-narzędzia 2?**
TL	Ustawić blokowanie narzędzia (**TL**: dla **T**ool**L**ocked = angl. narzędzie zablokowane)	**Narzędzie zablok.? Tak=ENT/ Nie=NOENT**
RT	Numer narzędzia zamiennego jako narzędzia zastępczego (**RT**: dla **R**eplacement**T**ool = angl. narzędzie zastępcze) Puste pole lub zapis **0** oznacza niezdefiniowane narzędzie zamienne	**Zapasowe narzędzie ?**
TIME1	Maksymalny okres żywotności narzędzia w minutach. Ta funkcja zależy od rodzaju maszyny i jest opisana w podręczniku obsługi maszyny.	**Max.okres trwałości narzędzia ?**
TIME2	Maksymalny okres żywotności narzędzia przy wywołaniu narzędzia w minutach: jeśli żywotność osiąga lub przekracza aktualny okres trwałości, to sterowanie dokonuje przy następnym **TOOL CALL** (z podaniem osi narzędzia) zmiany na narzędzie zamienne	**Max.okres trwał.przy TOOL CALL ?**
CUR_TIME	Aktualny okres trwałości narzędzia w minutach: sterowanie oblicza aktualny czas żywotności (**CUR_TIME**: dla **CUR**rent**TIME** = angl. aktualny/bieżący czas) samodzielnie. Dla używanych narzędzi można wprowadzić wielkość zadaną	**Aktualny okres trwałości narz. ?**
TYP	Typ narzędzia: klawisz **ENT** nacisnąć, aby dokonać edycji tego pola. Klawisz **GOTO** otwiera okno, w którym wybierany jest typ narzędzia. W menedżerze narzędzi za pomocą softkey **WYBOR** otworzyć okno wyskakujące. Można określać typy narzędzi, aby dokonywać nastawienia filtra wskazania tak, iż tylko wybrany typ jest widoczny w tabeli	**Typ narzędz.?**
DOC	Komentarz do narzędzia (maksymalnie 32 znaki)	**Opis narzędzia ?**
PLC	Informacja o tym narzędziu, która ma zostać przekazana do PLC	**PLC - status?**

Parametry	Znaczenie	Dialog
LCUTS	Długość ostrza narzędzia Wprowadzenie wartości redukuje głębokość wcięcia w materiał w cyklach	**Dl.części skraw.w osi narz.?**
ANGLE	Maksymalny kąt wcięcia narzędzia przy posuwisto-zwrotnym ruchu wcięcia dla cykli	**Maksymalny kąt nakładany ?**
TMAT	Materiał skrawający narzędzia dla kalkulatora danych skrawania	**Materiał ostrza narzędzia ?**
CUTDATA	Tablica danych skrawania dla kalkulatora danych skrawania	**Tabela danych skrawania?**
NMAX	Ograniczenie prędkości obrotowej wrzeciona dla tego narzędzia. Nadzorowane zostaje zarówno zaprogramowana wartość (komunikat o błędach) jak i zwiększenie prędkości obrotowej poprzez potencjometr. Funkcja nieaktywna: - zapisać. **Zakres wprowadzenia**: 0 do +999 999, funkcja nieaktywna: - zapisać	**Max.liczba obrotów [1/min]**
LIFTOFF	Określenie, czy sterowanie ma przemieszczać narzędzie przy NC-stop w kierunku pozytywnej osi narzędzi przy wyjściu z materiału, aby uniknąć odznaczeń na konturze. Jeśli **Y** jest zdefiniowane, to sterowanie przemieszcza narzędzie od konturu, jeśli została aktywowana **M148** . **Dalsze informacje:** "Narzędzie wznosić przy NC-stop automatycznie od konturu: M148", Strona 317	**Odsunięcie dozw.? Tak=ENT/ Nie=NOENT**
TP_NO	Odsyłacz do numeru sondy impulsowej w tabeli sond impulsowych	**Numer układu impulsowego**
T-ANGLE	Kąt wierzchołkowy narzędzia. Jest wykorzystywany przez cykl **240** , dla obliczenia głębokości nakiełkowania z zapisanej średnicy	**Kąt ostrza**
PITCH	Skok gwintu narzędzia. Jest wykorzystywany przez cykle **206**, **207** i **208** . Dodatni znak liczby oznacza gwint prawozwojowy	**Narzędzie skok gwintu?**
LAST_USE	Data i godzina, kiedy sterowanie wymieniło narzędzie na nowe ostatnim razem przy pomocy **TOOL CALL** .	**Data/godz. ostatniego wywołania narz.**
PTYP	Typ narzędzia dla ewaluacji w tabeli miejsca Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki! Funkcja zostaje zdefiniowana przez producenta maszyn!	**Typ narz. dla tabeli miejsca?**
ACC	Aktywne niwelowanie karbowania dla danego narzędzia aktywować lub dezaktywować (Strona 320). **Zakres wprowadzenia**: N (nieaktywny) i Y (aktywny)	**ACC aktywny? Tak=ENT/Nie=NOENT**
KINEMATIC	Wyświetlić kinematykę suportu narzędziowego z softkey **WYBOR** . W menedżerze narzędzi za pomocą softkey **WYBOR** i z softkey **OK** przejąć nazwę pliku i ścieżkę. **Dalsze informacje:** "Przyporządkowanie uchwytu narzędziowego", Strona 174	**Kinematyka suportu narzędziowego**

Parametry	Znaczenie	Dialog
OVRTIME	Czas przekroczenia okresu żywotności narzędzia w minutach **Dalsze informacje:** "Przekroczenie okresu trwałości", Strona 155 Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki! Funkcja zostaje zdefiniowana przez producenta maszyn!	**Przekroczenie okresu trwałości narzędzia**
RCUTS	Czołowa szerokość ostrza narzędzia, np. w przypadku płytek wielopołożeniowych. Wprowadzenie wpływa na helikalne i wahadłowe wcięcie w materiał w cyklach **251**, **252** i OCM. **Dalsze informacje:** instrukcja obsługi dla użytkownika **Programowanie cykli obróbki**	**Szerokość płytki wielopołoż.**
LU	Użyteczna długość narzędzia dla cykli wiercenia i cykli **25x** Wprowadzenie wartości ogranicza głębokość wcięcia w materiał narzędzia w cyklach. **LU** może być w kombinacji z **RN** nawet większa od **LCUTS**.	**Użyteczna długość narzędzia?**
RN	Promień szyjki do dokładnej definicji narzędzia dla prezentacji graficznej np. frezów trzpieniowych lub frezów tarczowych z długą szyjką, dowolnego szlifu. Szlif dowolny **RN** jest możliwy wyłącznie przy **LU** > **LCUTS** a także jest widoczny w symulacji graficznej.	**Promień szyjki narzędzia?**

Dane narzędzi dla automatycznego wymiarowania narzędzia

Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Producent obrabiarek określa, czy dla narzędzia z **CUT** 0 offset **R-OFFS** zostaje wliczany,
Producent obrabiarek określa wartość standardową w kolumnach **R-OFFS** i **L-OFFS** .

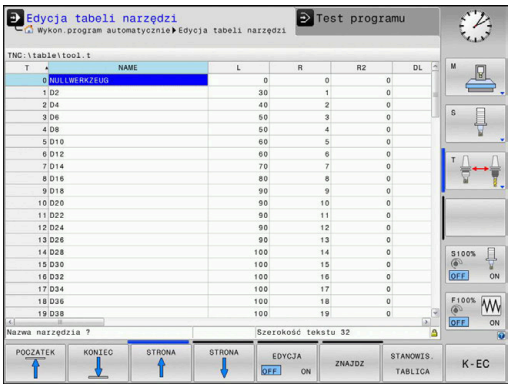
Parametry	Znaczenie	Dialog
CUT	Ilość ostrzy narzędzia (maks. 99 ostrzy)	**Liczba ostrzy narzędzia ?**
LTOL	Dopuszczalne odchylenie długości narzędzia L dla rozpoznania zużycia. Jeśli wprowadzona wartość zostanie przekroczona, to sterowanie blokuje narzędzie (status **L**). Zakres wprowadzenia: 0 do 0,9999 mm	**Wart.toler.zużycia: długość ?**
RTOL	Dopuszczalne odchylenie promienia narzędzia R dla rozpoznania zużycia. Jeśli wprowadzona wartość zostanie przekroczona, to sterowanie blokuje narzędzie (status **L**). Zakres wprowadzenia: 0 do 0,9999 mm	**Wartość toler.zużycia: promień ?**
R2TOL	Dopuszczalne odchylenie promienia narzędzia R2 dla rozpoznania zużycia. Jeśli wprowadzona wartość zostanie przekroczona, to sterowanie blokuje narzędzie (status **L**). Zakres wprowadzenia: 0 do 0,9999 mm	**Tolerancja na zużycie: promień 2?**
DIRECT	Kierunek cięcia narzędzia dla pomiaru przy obracającym się narzędziu	**Kierunek skrawania? M4=ENT/ M3=NOENT**
R-OFFS	Pomiar długości: przesunięcie narzędzia pomiędzy środkiem Stylusa i środkiem narzędzia.	**Korekcja narzędzia: promień?**

Parametry	Znaczenie	Dialog
L-OFFS	Pomiar promienia: dodatkowy offset narzędzia do **offset-ToolAxis** pomiędzy górną krawędzią trzpienia i dolną krawędzią narzędzia.	**Korekcja narzędzia: dlugość?**
LBREAK	Dopuszczalne odchylenie długości narzędzia **L** dla rozpoznania złamania. Jeśli wprowadzona wartość zostanie przekroczona, to sterowanie blokuje narzędzie (status **L**). Zakres wprowadzenia: 0 do 3,2767 mm	**Toler. złamania narz. : długość?**
RBREAK	Dopuszczalne odchylenie od promienia narzędzia R dla rozpoznania złamania. Jeśli wprowadzona wartość zostanie przekroczona, to sterowanie blokuje narzędzie (status **L**). Zakres wprowadzenia: 0 do 0,9999 mm	**Toler. złaman. narz.: promień ?**

Opis cykli dla automatycznego pomiaru narzędzi.

Dalsze informacje: instrukcja obsługi dla użytkownika **Programowanie cykli pomiarowych dla detalu i narzędzia**

Edycja tabeli narzędzi



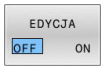
Obowiązująca dla przebiegu programu tabela narzędzi nosi nazwę TOOL.T i musi zostać zapisana w folderze **TNC:\table** do pamięci.

Tabele narzędzi, które mają być zbierane w archiwum lub używane dla testowania programu, muszą otrzymać inną dowolną nazwę pliku z rozszerzeniem .T. Dla trybów pracy **Test programu** i **Programowanie** sterowanie wykorzystuje standardowo także tablicę narzędzi TOOL.T. Dla edycji naciskasz w trybie pracy **Test programu** softkey **TABELA NARZĘDZI**.

Otworzyć tabelę narzędzi TOOL.T:

- Wybrać dowolny rodzaj pracy maszyny

- Wybrać tabelę narzędzi: softkey **TABELA NARZĘDZI** nacisnąć



- Softkey **EDYCJA** ustawić na **ON** .

Jeśli dokonujemy edycji tabeli, to wybrane narzędzie zostaje zablokowane. Jeśli to narzędzie konieczne jest w odpracowanym programie NC, to sterowanie pokazuje meldunek: **Tabela narzędzi zablokowana**.

Przy generowaniu nowego narzędzia kolumny długości i promienia pozostają puste do manualnego zapisu. Jeśli próbuje się zamontować takie nowo utworzone narzędzie, to sterowanie przerywa pracę z komunikatem o błędach. W ten sposób nie może zostać zamontowane narzędzie, nie zawierające danych geometrycznych.

Można dokonywać nawigacji i edycji przy pomocy klawiatury lub podłączonej myszy w następujący sposób:

- Klawisze ze strzałką: nawigacja od komórki do komórki
- Klawisz ENT: skok do następnej komórki, w polach wyboru: otwarcie dialogu wyboru

- Kliknięcie myszą na komórkę: nawigacja do komórki
- Podwójne kliknięcie na komórkę: ustawienie kursora na komórkę, w polach wyboru: otwarcie dialogu wyboru

Softkey	Funkcje edycji tabeli narzędzi
POCZATEK	Wybrać początek tabeli
KONIEC	Wybrać koniec tabeli
STRONA	Wybrać poprzednią stronę tabeli
STRONA	Wybrać następną stronę tabeli
ZNAJDZ	Szukanie tekstu lub liczby
WIERSZE POCZATEK	Skok do początku wiersza
WIERSZE KONIEC	Skok do końca wiersza
AKTUALNA WARTOSC KOPIOWAC	Kopiowanie aktywnego pola
SKOPIOW. WARTOSC WPROWADZ	Wstawić skopiowane pole
N WIERSZY NA KONIEC WSTAW	Możliwą do wprowadzenia liczbę wierszy (narzędzi)dołączyć na końcu tabeli
WIERSZ WSTAW	Wstawienie bloku w zapisywalnym numerem narzędzia
WIERSZ USUN	Aktualny wiersz (narzędzie) skasować
SORTOWAC	Sortowanie narzędzi według zawartości kolumny
WYBOR	Możliwe wpisy z okna wyskakującego wybrać
RESET KOLUMNY	Wartość zresetować
EDYCJA AKTUAL. POLA	Kursor pozycjonować na aktualną komórkę

Importowanie tabeli narzędzi

Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!

Producent obrabiarek może dopasować funkcję **TABELE / NC-PGM DOPASOWAC** .

Producent obrabiarek może przy pomocy reguł aktualizacji udostępnić opcję np. automatycznego usuwania przegłosów z tablic i programów NC.

Jeśli tabela narzędzi zostaje pobrana z iTNC 530 i ma być ładowana na TNC 620 , należy dopasować format i treść zanim tabela narzędzi zostanie wykorzystywana. Na TNC 620 można wykonać komfortowo dopasowanie tabeli narzędzi przy pomocy funkcji **TABELE / NC-PGM DOPASOWAC** . Sterowanie konwersuje treść wczytanej tabeli narzędzi na obowiązujący dla TNC 620 format i zachowuje zmiany w wybranym pliku.

Proszę postąpić następująco:

- Zachować tabelę narzędzi iTNC 530 w folderze **TNC:\table** .

- Tryb pracy **Programowanie** wybrać

- Klawisz **PGM MGT** nacisnąć

- Proszę przesunąć kursor na tabelę narzędzi, którą chcemy importować

- Softkey **DODATKOWE FUNKJE** nacisnąć

- Softkey **TABELE / NC-PGM DOPASOWAC** nacisnąć
- > Sterowanie zapytuje, czy wybrana tabela narzędzi ma zostać nadpisana.
- Softkey **PRZERWANY** nacisnąć
- Alternatywnie do nadpisywania softkey **OK** nacisnąć
- Otworzyć skonwersowaną tabelę i sprawdzić zawartość
- > Nowe kolumny tabeli narzędzi są podświetlone na zielono.
- Softkey **UPDATEWSKAZOWKI USUNAC** nacisnąć
- > Zielone kolumny są pokazywane ponownie białym kolorem

W tabeli narzędzi, w kolumnie **Nazwa** dozwolone są następujące znaki: # $ % & , - . 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 @ A B C D E F G H I J K L M N O P Q R S T U V W X Y Z _ Podczas importu przecinek jest przekształcany na punkt.

Sterowanie nadpisuje aktualną tabelę narzędzi przy importowaniu zewnętrznej tabeli z identyczną nazwą. Aby uniknąć strat danych, proszę zabezpieczyć przed importem oryginalną tabelę narzędzi!

Jak można dokonywać kopiowania tabeli narzędzi poprzez menedżera plików opisano w rozdziale Menedżer plików.

Dalsze informacje: instrukcje obsługi dla użytkownika Programowanie dialogowe lub Programowanie DIN/ISO

Przy imporcie tabeli narzędzi iTNC 530 są przesyłane wszystkie zdefiniowane typy narzędzi Niedostępne typy narzędzi są importowane jako typ **Niezdefiniowane** . Proszę sprawdzić tabelę narzędzi po importowaniu.

Nadpisywanie danych narzędzi z zewnętrznego PC

Zastosowanie

Szczególnie komfortową możliwością nadpisywania dowolnych danych narzędzi z zewnętrznego PC-ta, oferuje oprogramowanie **TNCremo**.

Dalsze informacje: "Oprogramowanie do przesyłania danych", Strona 415

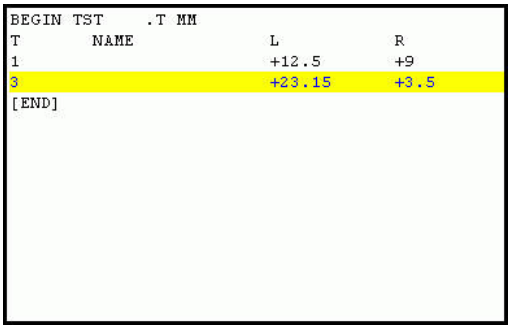
Jeśli dane narzędzia są określane na zewnętrznym przyrządzie nastawczym i następnie mają być przekazywane do sterowania, to pojawia się ten przypadek zastosowania.

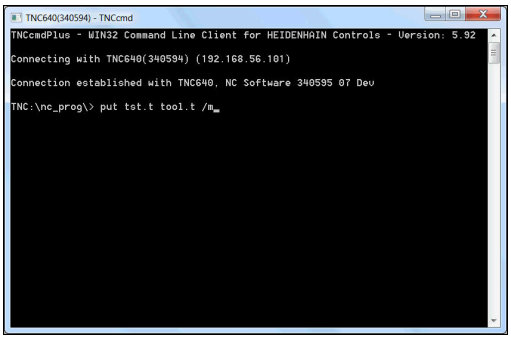
Warunki

Oprócz opcji #18 HEIDENHAIN DNC konieczne jest **TNCremo** od wersji 3.1. Podczas instalowania musi być wybrana funkcja **TNCremoPlus**.

Sposób postępowania

- Skopiować tabelę narzędzi TOOL.T do sterowania, np. do TST.T
- Uruchomić oprogramowanie dla transmisji danych **TNCremo** na PC
- Utworzyć połączenie ze sterowaniem
- Przekazać skopiowaną tabelę narzędzi TST.T do PC
- Plik TST.T zredukować przy pomocy dowolnego edytora tekstu na wiersze i kolumny, które mają zostać zmienione (patrz rysunek). Zwrócić uwagę, by pagina górna nie została zmieniona i dane znajdowały się zawsze zwarcie w szpalcie. Numer narzędzia (kolumna T) nie musi zachować ciągłości numeracji
- W **TNCremo** wybrać punkt menu <Narzędzia> i <TNCcmd>
> TNCcmd zostaje uruchomione.
- Aby przesłać plik TST.T do sterowania, należy wprowadzić następujące polecenie i z Return wykonać (patrz ilustracja): put tst.t tool.t /m





> Przy transmisji zostają nadpisane dane narzędzi, zdefiniowane w pliku (np. TST.T). Wszystkie inne dane narzędzi w tabeli TOOL.T pozostają niezmienione.
>
> Jak można dokonywać kopiowania tabeli narzędzi poprzez menedżera plików opisano w rozdziale Menedżer plików.
>
> **Dalsze informacje:** instrukcje obsługi dla użytkownika Programowanie dialogowe lub Programowanie DIN/ISO

Tabela miejsca dla zmieniacza narzędzi

> Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
> Producent maszyn dopasowuje zakres funkcji tabeli miejsca do danej maszyny.

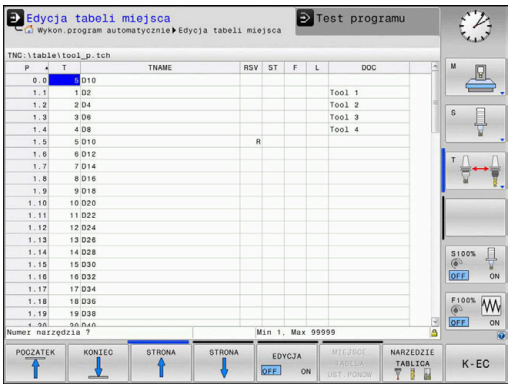


Tabela miejsca konieczna jest dla automatycznej zmiany narzędzia. W tabeli miejsca zarządzamy obłożeniem zmieniacza narzędzi. Tabela miejsca znajduje się w folderze **TNC:\table**. Producent maszyn może dopasować nazwę, ścieżkę lub zawartość tabeli miejsca. W razie potrzeby wybrać różne widoki poprzez softkeys w menu **FILTR TABELI** .

Edycja tabeli miejsca narzędzi w rodzaju pracy przebiegu programu

- Wybrać tabelę narzędzi: softkey **TABELA NARZĘDZI** nacisnąć

- Softkey **TABELA MAGAZYNU** nacisnąć

- W razie konieczności softkey **EDYCJA** ustawić na **EIN/ON** .

Tabelę miejsca wybrać w rodzaju pracy Programowanie

W trybie pracy Programowanie wybieramy tablicę miejsc w następujący sposób:

PGM MGT

- Wybrać menedżera plików: klawisz **PGM MGT** nacisnąć
- Nacisnąć softkey **WS.WSZYST**
- Wybrać plik lub wprowadzić nową nazwę pliku
- Potwierdzić klawiszem **ENT** lub z softkey **WYBIERZ** .

Parametry	Znaczenie	Dialog
P	Numer miejsca narzędzia w magazynie narzędzi	-
T	Numer narzędzia	**Numer narzędzia?**
RSV	Rezerwacja miejsca dla panelowego magazynu	**Miejsce zarezerw: Tak=ENT/Nie = NOENT**
ST	Narzędzie jest narzędziem specjalnym **ST**: dla **S**pecial **T**ool =angl. narzędzie specjalne); jeśli to narzędzie specjalne blokuje miejsca przed i za swoim miejscem, to proszę zaryglować odpowiednie miejsce w szpalcie L (stan L)	**Narzędzie specjalne?**
F	Narzędzie umieścić z powrotem na tym samym miejscu w zasobniku (**F**: dla **F**ixed = angl. stały, ustalony)	**Stałe miejsce? Tak = ENT / Nie = NO ENT**
L	Zablokować miejsce (**L**: dla **L**ocked = angl. zablokowane)	**Miejsce zablokowane tak = ENT / nie = NO ENT**
DOC	Wyświetlanie komentarza do narzędzia z TOOL.T	-
PLC	Informacja o tym miejscu narzędzia, która ma być przekazana do PLC	**PLC-status?**
P1 ... P5	Funkcja zostaje zdefiniowana przez producenta maszyn. Uwzględnić dokumentację maszyny	**Wartość?**
PTYP	Typ narzędzia. Funkcja zostaje zdefiniowana przez producenta maszyn. Uwzględnić dokumentację maszyny	**Typ narzędzia dla tabeli miejsca?**
LOCKED_ABOVE	Magazyn powierzchniowy: zablokować miejsce powyżej	**Zablokować miejsce u góry?**
LOCKED_BELOW	Magazyn powierzchniowy: zablokować miejsce poniżej	**zablokować miejsce na dole?**
LOCKED_LEFT	Magazyn powierzchniowy: zablokować miejsce z lewej	**zablokować miejsce z lewej?**
LOCKED_RIGHT	Magazyn powierzchniowy: zablokować miejsce z prawej	**zablokować miejsce z prawej?**

Softkey	Funkcje edycji dla tabeli miejsca
POCZATEK	Wybrać początek tabeli
KONIEC	Wybrać koniec tabeli
STRONA	Wybrać poprzednią stronę tabeli
STRONA	Wybrać następną stronę tabeli
MIEJSCE TABELA UST.PONOW	Tabelę miejsca zresetować Zależnie od opcjonalnego parametru maszynowego **enableReset** (nr 106102)
RZAD KOLUMNA T	Kolumnę Numer narzędzia T zresetować Zależnie od opcjonalnego parametru maszynowego **showResetColumnT** (nr 125303)
WIERSZE POCZATEK	Skok do początku wiersza
WIERSZE KONIEC	Skok do końca wiersza
WYBOR	Wybór narzędzia z tabeli narzędzi: sterowanie wyświetla zawartość tabeli narzędzi. Wybrać narzędzie przy pomocy klawiszy ze strzałką, przy pomocy softkey **OK** przejąć do tabeli miejsca
RESET KOLUMNY	Wartość zresetować
EDYCJA AKTUAL. POLA	Kursor pozycjonować na aktualną komórkę
SORTOWAC	Sortowanie widoku

Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Producent maszyn określa funkcje, właściwości i oznaczenie różnych filtrów wyświetlania.

Zmiana narzędzia

Automatyczna zmiana narzędzia

> Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
> Zmiana narzędzia jest funkcją uzależnioną od obrabiarki.

Przy automatycznej zmianie narzędzia przebieg programu nie zostaje przerwany. Przy wywołaniu narzędzia z **TOOL CALL** sterowanie zmienia narzędzie z magazynu.

Automatyczna wymiana narzędziaprzy przekroczeniu czasu postoju: M101

> Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
> **M101** jest funkcją zależną od maszyny.

Sterowanie może po upłynięciu okresu trwałości automatycznie zamontować narzędzie zamienne i kontynuować obróbkę tym narzędziem. Aktywować w tym celu funkcję dodatkową **M101**. Działanie **M101** można anulować przy pomocy **M102** .

W tabeli narzędzi zapisujemy w kolumnie **TIME2** okres trwałości narzędzia, po którym należy kontynuować obróbkę narzędziem zamiennym. Sterowanie zapisuje w kolumnie **CUR_TIME** aktualny okres trwałości danego narzędzia.

Jeśli aktualny okres trwałości przekracza zapisaną w kolumnie **TIME2** wartość, to najpóźniej minutę po upłynięciu okresu trwałości na najbliższej możliwej pozycji w programie zostaje zamontowane narzędzie zamienne. Zmiana następuje dopiero po zakończeniu bloku NC.

WSKAZÓWKA

Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Sterowanie odsuwa przy zawsze najpierw narzędzie w osi narzędzia poprzez **M101** automatycznie. Podczas odsuwania istnieje w przypadku narzędzi, wytwarzających ścinki, niebezpieczeństwo kolizji, np. w przypadku frezów tarczowych lub frezów do T-rowków!

- Zmianę narzędzia dezaktywować z **M102** .

Po zmianie narzędzia sterowanie pozycjonuje, jeśli producent obrabiarek inaczej nie zdefiniował, według następującej logiki:

- Jeśli pozycja docelowa znajduje się na osi narzędzia poniżej aktualnej pozycji, to oś narzędzia pozycjonowana jest w ostatniej kolejności
- Jeśli pozycja docelowa znajduje się na osi narzędzia powyżej aktualnej pozycji, to oś narzędzia jest najpierw pozycjonowana

Warunki dla zmiany narzędzia z M101

Jako narzędzia zamiennego należy używać tylko narzędzi o tym samym promieniu. Sterowanie nie sprawdza automatycznie promienia narzędzia.

Jeśli sterowanie ma kontrolować promień narzędzia zamiennego, to należy podać w programie NC **M108** .

Sterowanie wykonuje automatyczną zmianę narzędzi w odpowiednich miejscach w programie. Automatyczna zmiana narzędzia nie jest przeprowadzana:

- podczas wykonywania cykli obróbki
- podczas gdy korekcja promienia (**RR**/**RL**) jest aktywna
- bezpośrednio po funkcji najazdu **APPR**
- bezpośrednio po funkcji odjazdu **DEP**
- bezpośrednio przed i po **CHF** oraz **RND**
- podczas wykonywania makropoleceń
- podczas zmiany narzędzia
- bezpośrednio po **TOOL CALL** lub **TOOL DEF**
- podczas wykonywania cykli SL

Przekroczenie okresu trwałości

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

Stan narzędzia przy końcu zaplanowanego okresu żywotności zależy m.in. od typu narzędzia, rodzaju obróbki oraz materiału obrabianego detalu. Podajemy w kolumnie **OVRTIME** tablicy narzędzi czas w minutach, w którym może być stosowane narzędzie poza okresem żywotności.

Producent obrabiarek określa, czy ta kolumna jest dostępna i jak jest wykorzystywana przy szukaniu narzędzi.

Kontrola eksploatacji narzędzia

Warunki

Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!

Funkcja sprawdzania użycia narzędzia musi być aktywowana przez producenta maszyn.

Aby móc wykonać sprawdzanie eksploatacji narzędzia, należy w menu MOD **Generowanie plików użycia narzędzi** włączyć.

Dalsze informacje: "Generowanie pliku eksploatacji narzędzia", Strona 362

Generowanie pliku użycia narzędzia

W zależności od ustawienia w menu MOD dostępne są następujące możliwości, generowania pliku użycia narzędzia:

- Program NC kompletnie symulować w trybie pracy **Test programu**
- Program NC kompletnie odpracować w trybach pracy **Przebieg prog.autom./pojed.wierszami**
- W trybie pracy **Test programu** nacisnąć softkey **GEN. PLIK EKSPLOAT. NARZEDZI** (możliwe także bez symulacji)

Utworzony plik użycia narzędzia znajduje się w tym samym katalogu jak i program NC. Zawiera on następujące informacje:

Kolumna	Znaczenie
TOKEN	■ **TOOL**: czas eksploatacji narzędzia na jedno wywołanie. Zapisy są uporządkowane chronologicznie ■ **TTOTAL**: całkowity czas pracy narzędzia ■ **STOTAL**: wywołanie podprogramu. Zapisy są uporządkowane chronologicznie ■ **TIMETOTAL**: całkowity czas obróbki programu NC zostaje zapisany w kolumnie **WTIME** . W kolumnie **PATH** sterowanie zapisuje nazwę ścieżki odpowiedniego programu NC. Kolumna **TIME** zawiera sumę wszystkich **TIME**-wpisów (czas posuwu bez przemieszczeń na biegu szybkim). Wszystkie pozostałe kolumny sterowanie ustawia na 0 ■ **TOOLFILE**: w kolumnie **PATH** sterowanie zapisuje nazwę ścieżki tabeli narzędzi, przy pomocy której przeprowadzono test programu. W ten sposób sterowanie może przy właściwym sprawdzaniu eksploatacji narzędzia stwierdzić, czy przeprowadzono test programu z TOOL.T
TNR	Numer narzędzia (**-1**: jeszcze nie zabrano narzędzia z magazynu)
IDX	Indeks narzędzi
NAZWA	Nazwa narzędzia z tabeli narzędzi
TIME	Czas pracy narzędzia w sekundach (czas posuwu bez ruchów na biegu szybkim)
WTIME	Czas użycia narzędzia w sekundach (ogólny czas używania od zmiany narzędzia do zmiany narzędzia)
RAD	**Promień narzędzia R** + **Naddatek promienia narzędzia DR** z tabeli narzędzi. Jednostka to mm
WIERSZ	Numer wiersza, w którym **TOOL CALL**-wiersz został zaprogramowany

Kolumna	Znaczenie
PATH	■ **TOKEN** = **TOOL**: nazwa ścieżki aktywnego programu głównego lub podprogramu ■ **TOKEN** = **STOTAL**: nazwa ścieżki podprogramu
T	Numer narzędzia z indeksem narzędzia
OVRMAX	Występujący podczas obróbki maksymalnie override posuwu (naregulowanie). Dla testu programu sterowanie zapisuje tu wartość 100 (%)
OVRMIN	Występujący podczas obróbki minimalnie override posuwu (naregulowanie). Dla testu programu sterowanie zapisuje tu wartość -1
NAMEPROG	■ 0: numer narzędzia jest zaprogramowany ■ 1: nazwa narzędzia jest zaprogramowana

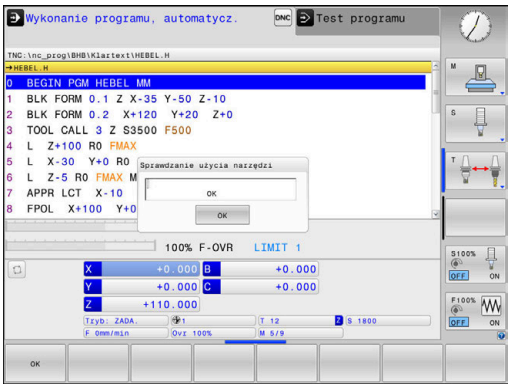
Sterowanie zapisuje czasy eksploatacji narzędzia w oddzielnym pliku z rozszerzeniem **pgmname.H.T.DEP**. Ten plik jest widoczny tylko, jeśli parametr maszynowy **dependentFiles** (nr 122101) jest ustawiony na **MANUAL** .

W przypadku sprawdzania użycia narzędzi pliku palet znajdują się do dyspozycji dwie możliwości:

- Jeśli kursor znajduje się w pliku palet na zapisie paletowym, to sterowanie przeprowadza sprawdzenie użycia narzędzia dla kompletnej palety.
- Jeśli kursor znajduje się w pliku palet na zapisie programowym, to sterowanie przeprowadza sprawdzenie eksploatacji narzędzia dla wybranego programu NC .

Zastosowanie kontroli eksploatacji narzędzia

Przed startem programu można sprawdzić w trybach pracy **Przebieg prog.autom./pojed.wierszami** , czy w wybranym programie NC przewidziane do wykorzystywania narzędzia są dostępne i czy dysponują one jeszcze wystarczającym okresem trwałości. Sterowanie porównuje przy tym wartości rzeczywiste okresów trwałości narzędzi z tabeli narzędzi z wartościami zadanymi z pliku eksploatacji narzędzi.



- Softkey **UŻYCIE NARZĘDZIA** nacisnąć

- Softkey **TEST UZYCIA NARZEDZIA** nacisnąć
- > Sterowanie otwiera okno wyskakujące **Sprawdzanie użycia narzędzi** z rezultatem sprawdzania eksploatacji narzędzia.

- Softkey **OK** nacisnąć
- > Sterowanie zamyka okno wyskakujące.

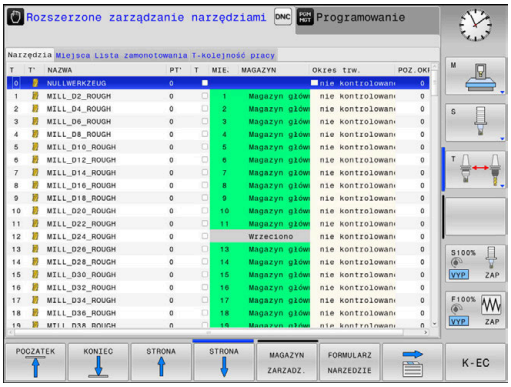
- Alternatywnie klawisz **ENT** nacisnąć

Przy pomocy funkcji **FN18 ID975 NR1** można pobierać wyniki sprawdzania eksploatacji narzędzia.

4.2 Menedżer narzędzi

Podstawy

Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Menedżer narzędzi (zarządzanie narzędziami) jest funkcją zależną od maszyny, która może być częściowo lub kompletnie dezaktywowana. Funkcję definiuje producent maszyn, uwzględnić instrukcję obsługi obrabiarki.



Przez menedżera narzędzi producent maszyn może udostępnić najróżniejsze funkcje odnośnie handlingu narzędziami. Przykłady:

- Prezentacja i edycja wszystkich danych z tabeli narzędzi i tabeli układów impulsowych
- Przejrzyste i dopasowywalne przedstawienie danych narzędzia w formularzach
- Dowolne oznaczenie pojedyńczych danych narzędzi w nowym widoku tabeli
- Mieszane przedstawienie danych z tabeli narzędzi i tabeli miejsca
- Szybka możliwość sortowania wszystkich danych narzędzi kliknięciem myszy
- Użycie graficznych środków pomocniczych, np. rozróżnianie kolorem stanu narzędzia lub stanu magazynu
- Kopiowanie i dołączanie wszystkich należących do narzędzia danych narzędzi
- Graficzna prezentacja typu narzędzia w widoku tabeli oraz w widoku szczegółowym dla ulepszonego przeglądu dostępnych typów narzędzi

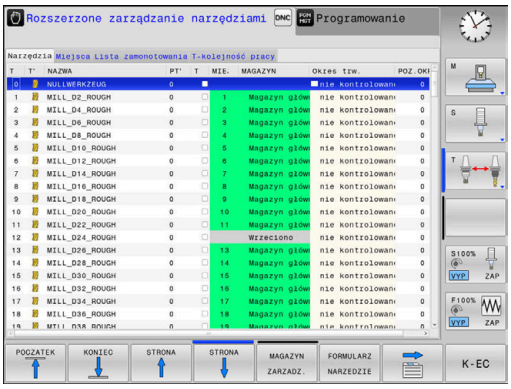
Dodatkowo do rozszerzonego organizowania narzędzi w menedżerze (opcja #93):

- Udostępnienie specyficznej dla programu lub dla palet kolejności użycia wszystkich narzędzi
- Udostępnienie specyficznej dla programu lub dla palet listy wszystkich narzędzi

Jeśli dokonujemy edycji narzędzia w menedżerze narzędzi, to wybrane narzędzie zostaje zablokowane. Jeśli to narzędzie konieczne jest w odpracowanym programie NC, to sterowanie pokazuje meldunek: **Tabela narzędzi zablokowana**.

Wywołanie menedżera narzędzi

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



- Wybrać tabelę narzędzi: softkey **TABELA NARZĘDZI** nacisnąć

- Pasek softkey dalej przełączać

- Softkey **NARZEDZIEZARZADZ.** nacisnąć
- > Sterowanie przechodzi do nowego widoku tabeli.

Widok menedżera narzędzi

W nowym widoku sterowanie udostępnia wszystkie informacje o narzędziach w następujących czterech fiszkach.

- **Tools**: specyficzne informacje o narzędziach
- **Miejsca**: specyficzne informacje o miejscu narzędzia

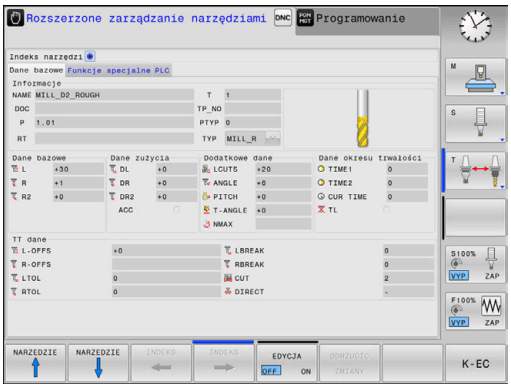
Dodatkowo do rozszerzonego organizowania narzędzi w menedżerze (opcja #93):

- **Lista zamontow.**: lista wszystkich narzędzi programu NC, który otwarty jest trybie wykonania programu (tylko jeśli uprzednio wygenerowano plik użycia narzędzi)
  Dalsze informacje: "Kontrola eksploatacji narzędzia", Strona 155
- **T-kolejność pracy**: lista kolejności wszystkich narzędzi, które zostały wymienione i zamontowane w programie NC , wybranym w trybie pracy przebiegu programu (tylko jeśli utworzono plik eksploatacyjny narzędzi)
  Dalsze informacje: "Kontrola eksploatacji narzędzia", Strona 155

Jeśli w trybie pracy przebiegu programu wybrano tablicę palet, to obliczane są **Lista zamontow.** i **T-kolejność pracy** dla całej tabeli palet.

Edycja menedżera narzędzi

Menedżer narzędzi jest obsługiwalny zarówno przy pomocy myszy albo także klawiszami i softkeys:



Softkey	Funkcje edycji menedżera narzędzi
POCZATEK	Wybrać początek tabeli
KONIEC	Wybrać koniec tabeli
STRONA	Wybrać poprzednią stronę tabeli
STRONA	Wybrać następną stronę tabeli
FORMULARZ NARZEDZIE	Wywołać widok formularza zaznaczonego narzędzia. Alternatywna funkcja: klawisz **ENT** nacisnąć
	Dalsze przełączanie suwaka: **Narzędzia** i **miejsca** Dodatkowo z opcją #93: **Lista uzbrojenia** i **T-kolejność pracy**
ZNAJDZ	Funkcja szukania: w funkcji szukania można wybierać przeszukiwaną kolumnę a następnie szukane pojęcie na liście lub poprzez zapis tego pojęcia
NARZEDZIE IMPORT	Importowanie narzędzi
NARZEDZIE EKSPORT	Eksportowanie narzędzi
ZAZNACZONE NARZEDZIA USUNAC	Usunięcie zaznaczonych narzędzi
N WIERSZY NA KONIEC WSTAW	Wstawienie kilku wierszy na końcu tabeli
WIDOK AKTUALI-ZOWAC	Aktualizowanie widoku tabeli
PRO. NARZ WYSWIETL. WYGASIC	Wyświetlić kolumnę programowanych narzędzi (jeśli etykieta **Miejsca** jest aktywna)
KOLUMNA SORTOWAC PRZESUWAC	Zdefiniowanie nastawienia: ■ **KOLUMNA SORTOWAC** aktywna: kliknięcie myszką na nagłówek kolumny sortuje jej zawartość ■ **KOLUMNA PRZESUWAC** aktywna: kolumna może być przesuwana poprzez Drag+Drop
RESET NASTA-WIENIA	Manualnie przeprowadzone nastawienia (przesunięcie kolumny) zresetować na stan pierwotny

Edycji można dokonywać wyłącznie w podglądzie formularza. Podgląd formularza aktywujemy naciśnięciem softkey **FORMULARZ NARZEDZIE** lub klawisza **ENT** dla narzędzia, na którym znajduje się kursor.

Jeśli obsługujemy menedżera narzędzi bez myszki, to można funkcje, wybrane kwadracikami kontrolnymi, także aktywować lub potem dezaktywować klawiszem **-/+** .

W menedżerze narzędzi można klawiszem **GOTO** szukać numeru narzędzia lub numeru miejsca danego narzędzia.

Następujące funkcje można obsługiwać dodatkowo przy pomocy myszy:

- Funkcja sortowania Poprzez kliknięcie w kolumnie nagłówka tabeli sterowanie sortuje dane w rosnącej lub malejącej kolejności (w zależności od aktywowanego nastawienia)
- Przesunięcie kolumny Poprzez kliknięcie w kolumnie nagłówka tabeli i następującego potem przesunięcia naciśniętym klawiszem myszy można uporządkować kolumny w wymaganej przez operatora kolejności. Sterowanie nie zachowuje kolejności kolumn przy opuszczaniu menedżera narzędzi (w zależności od aktywowanego nastawienia softkey)
- Dodatkowe informacje w podglądzie formularza: teksty zapisane sterowanie pokazuje wówczas, jeśli ustawiono softkey **EDYCJA OFF/ON** na **ON** i przemieszczamy kursor myszki po aktywnym polu zapisu i przez sekundę pozostanie ona bez ruchu

Edycja przy aktywnym widoku formularza

Przy aktywnym widoku formularza oddane są do dyspozycji następujące funkcje:

Softkey	Funkcje edycji widoku formularza
NARZEDZIE ↑	Wybrać dane poprzedniego narzędzia
NARZEDZIE ↓	Wybrać dane następnego narzędzia
INDEKS ←	Wybrać poprzedni indeks narzędzia (tylko aktywna, jeśli indeksowanie jest aktywne)
INDEKS →	Wybrać następny indeks narzędzia (tylko aktywna, jeśli indeksowanie jest aktywne)
WYBOR	Okno wyskakujące dla dokonania wyboru otworzyć (tylko aktywne dla pól wyboru)
ODRZUCIC ZMIANY	Anulować zmiany, wykonane od ostatniego wywołania formularza
INDEKS WSTAWIC	Wstawienie indeksu narzędzia
INDEKS USUNAC	Usuwanie indeksu narzędzia
BLOK DAN. KOPIOWAC	Kopiowanie danych wybranego narzędzia
BLOK DAN. WSTAWIC	Skopiowane dane narzędzia wstawić do wybranego narzędzia

Usunięcie zaznaczonych danych narzędziowych

Przy pomocy tej funkcji można w prosty sposób usunąć dane narzędziowe, które nie są więcej potrzebne.

Proszę postąpić przy usuwaniu w następujący sposób:

- ▶ W menedżerze narzędzi zaznaczyć te dane narzędziowe, które chcemy usunąć klawiszami ze strzałką lub myszą
- ▶ Softkey **ZAZNACZONE NARZEDZIA USUNAC** nacisnąć
- > Sterowanie wyświetla okno wyskakujące, w którym przedstawione są przewidziane do usuwania dane narzędzi.
- ▶ Operację usuwania z softkey **WYKONAJ** uruchomić.
- > Sterowanie ukazuje w oknie napływowym status operacji usuwania.
- ▶ Operację usuwania klawiszem lub softkey **END** zakończyć

WSKAZÓWKA

Uwaga, możliwa utrata danych!

Funkcja **ZAZNACZONE NARZEDZIA USUNAC** usuwa ostatecznie dane narzędzi. Sterowanie nie przeprowadza automatycznego zabezpieczenia danych, np. w koszu. Tym samym dane są bezpowrotnie usunięte.

- ▶ Ważne dane regularnie zabezpieczać na zewnętrznych napędach

Dane narzędzi, zachowane jeszcze w tabeli miejsc, nie mogą zostać usunięte, W tym celu muszą one zostać najpierw wymontowane z magazynu.

Dostępne typy narzędzi

W zależności od wybranego typu narzędzia sterowanie udostępnia w menedżerze narzędzi tylko konieczne pola wpisu.

Menedżer narzędzi przedstawia różne typy narzędzi przy pomocy ikony. Następujące typy narzędzi znajdują się do dyspozycji:

Ikona	Typ narzędzia	Numer typu narzędzia
	Niezdefiniowany,****	99
	Narzędzie frezarskie,MILL	0
	Frez zgrubny,MILL_R	9
	Frez wykańczający, MILL_F	10
	Frez kulkowy,BALL	22
	Frez torusowy,TORUS	23

Ikona	Typ narzędzia	Numer typu narzędzia
	Wiertło,DRILL	1
	Gwintownik,TAP	2
	Nawiertak NC,CENT	4
	Układ pomiarowy,TCHP	21
	Rozwiertak,REAM	3
	Pogłębiacz stożkowy,CSINK	5
	Pogłęb.z pilotem prow.,TSINK	6
	Wytaczadło,BOR	7
	Pogłębiacz zwrotny,BCKBOR	8
	Frez do gwintów,GF	15
	Frez do gwintów z fazką pogłębiania,GSF	16
	Frez do gwintów z pojedyńczą płytką,EP	17
	Frez do gwintów z wieloostrzową płytką,WSP	18
	Frez do gwintów wierconych,BGF	19
	Cyrkularny frez do gwintów,ZBGF	20
	Narzędzie ścierne	30
	Obciągacz	31

Dane narzędzia importować i eksportować

Importowanie danych narzędzia

> Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
> Producent obrabiarek może przy pomocy reguł aktualizacji udostępnić opcję np. automatycznego usuwania przegłosów z tablic i programów NC.

Poprzez tę funkcję można w prosty sposób importować dane narzędzia, które np. zmierzono uprzednio zewnętrznie na urządzeniu nastawczym. Importowany plik musi odpowiadać formatowi CSV (**c**omma **s**eparated **v**alue). Typ pliku **CSV** opisuje strukturę pliku tekstowego dla wymiany strukturyzowanych w prosty sposób danych. Zgodnie z tym pliki importu musi mieć następującą strukturę:

- **Wiersz 1**: w pierwszym wierszu należy zdefiniować nazwy kolumn, w których mają znaleźć się odpowiednie dane w następnych wierszach. Nazwy kolumn są rozdzielone przecinkiem.
- **Dalsze wiersze**: wszystkie dalsze wiersze zawierają dane, które chcemy importować do tabeli narzędzi. Kolejność danych musi pasować do kolejności przestawionych w wierszu 1 nazw kolumn. Dane są rozdzielone przecinkiem, liczby dziesiętne należy definiować z punktem dziesiętnym.

Proszę postąpić przy importowaniu w następujący sposób:

- ▶ Importowaną tabelę narzędzi skopiować na dysk twardy sterowania do katalogu **TNC:\systems\tooltab** .
- ▶ Zaawansowane zarządzanie narzędziami uruchomić
- ▶ W menedżerze narzędzi nacisnąć softkey **NARZEDZIE IMPORT**
- > Sterowanie pokazuje okno napływowe z plikami CSV, zachowanymi w katalogu **TNC:\system\tooltab** .
- ▶ Klawiszami ze strzałką lub myszą wybrać importowany plik, klawiszem **ENT** potwierdzić
- > Sterowanie ukazuje w oknie napływowym zawartość pliku CSV
- ▶ Operację importu z softkey **WYKONAJ** uruchomić.

- Importowany plik CSV musi być zachowany w folderze **TNC:\system\tooltab** .
- Jeśli importujemy dane narzędziowe dostępnych narzędzi (numer jest zapisany w tabeli miejsca), to sterowanie wydaje komunikat o błędach. Użytkownik decyduje, czy chce pominąć ten rekord danych lub wstawić nowe narzędzie. Sterowanie wstawia nowe narzędzie do pustego wiersza w tabeli narzędzi.
- Jeśli importowany plik CSV zawiera nieznane kolumny tabeli, to sterowanie pokazuje przy imporcie meldunek. Dodatkowa wskazówka informuje, iż dane nie zostaną przejęte.
- Zwrócić uwagę na poprawne oznaczenie kolumn. **Dalsze informacje:** "Podawanie danych narzędzi w tabeli", Strona 143
- Można importować dowolne dane narzędziowe, rekord danych nie musi zawierać wszystkich kolumn (lub danych) tabeli narzędzi.
- Kolejność nazw kolumn może być dowolna, dane muszą być zdefiniowane w odpowiedniej kolejności.

Przykład

T,L,R,DL,DR	Wiersz 1 z nazwą kolumny
4,125.995,7.995,0,0	Wiersz 2 z danymi narzędzia
9,25.06,12.01,0,0	Wiersz 3 z danymi narzędzia
28,196.981,35,0,0	Wiersz 4 z danymi narzędzia

Dane narzędzia eksportować

Poprzez tę funkcję można w prosty sposób eksportować dane narzędzia, aby np. wczytać je do bazy danych narzędzi systemu CAM. Sterowanie zachowuje eksportowany plik w formacie CSV (**c**omma **s**eparated **v**alue). Typ pliku **CSV** opisuje strukturę pliku tekstowego dla wymiany strukturyzowanych w prosty sposób danych. Plik eksportu ma następującą strukturę:

- **Wiersz 1**: w pierwszym wierszu sterowanie zachowuje nazwy kolumn wszystkich zdefiniowanych danych narzędzi. Nazwy kolumn są rozdzielone przecinkiem.
- **Dalsze wiersze**: wszystkie dalsze wiersze zawierają dane narzędzi, które eksportowano. Kolejność danych musi pasować do kolejności przestawionych w wierszu 1 nazw kolumn. Dane są rozdzielone przecinkiem, liczby dziesiętne sterowanie wydaje z punktem dziesiętnym.

Proszę postąpić przy eksportowaniu w następujący sposób:

- ▶ W menedżerze narzędzi zaznaczyć te dane narzędziowe, które chcemy eksportować klawiszami ze strzałką lub myszą
- ▶ Softkey **NARZEDZIE EKSPORT** nacisnąć
- > Sterowanie ukazuje okno wyskakujące
- ▶ Zapisać nazwę pliku CSV, klawiszem **ENT** potwierdzić
- ▶ Operację eksportu z softkey **WYKONAJ** uruchomić.
- > Sterowanie ukazuje w oknie napływowym status operacji eksportowania
- ▶ Operację eksportu klawiszem lub softkey **END** zakończyć

> Sterowanie zachowuje eksportowany plik CSV zasadniczo w folderze **TNC:\system\tooltab** .

4.3 Menedżer systemu montażu narzędzi

Podstawy

Przy pomocy menedżera montażu narzędzi można generować uchwyt narzędziowy i administrować jego funkcjami. Sterowanie uwzględnia obliczeniowo uchwyt narzędziowy.

Uchwyty z prostokątnymi głowicami kątowymi wspomagają na 3-osiowych maszynach obróbkę na osiach narzędzi **X** i **Y**, ponieważ sterowanie uwzględnia wymiary głowic kątowych.

W trybie pracy **Test programu** możesz sprawdzić suporty narzędziowe na kolizje z detalem.
Dalsze informacje: "Kontrola na kolizje ", Strona 264

Wraz z opcją software **Advanced Function Set 1** (opcja #8) można nastawić płaszczyznę obróbki pod kątami wymienialnych głowic kątowych i przez to dalej pracować z osią narzędzi **Z** .

Aby sterowanie uwzględniało obliczeniowo uchwyty narzędziowe, należy wykonać następujące kroki robocze:

- Szablony uchwytów narzędziowych zachować w pamięci
- Szablony uchwytów narzędziowych parametryzować
- Przyporządkowanie uchwytu narzędziowego

> Jeśli używasz plików M3D bądź STL zamiast parametryzowanych uchwytów narzędziowych, to obydwa pierwsze kroki robocze są pomijane.

Szablony uchwytów narzędziowych zachować w pamięci

Wiele uchwytów narzędziowych różni się tylko wymiarami, ich forma geometryczna jest identyczna. Aby nie wszystkie uchwyty narzędziowe trzeba było samodzielnie konstruować, firma HEIDENHAIN oferuje gotowe szablony uchwytów narzędziowych. Szablony uchwytów narzędziowych to określone geometrycznie, ale co do wymiarów zmienialne modele 3D.

Szablony uchwytów narzędziowych muszą być zachowane pod **TNC:\system\Toolkinematics** oraz posiadać rozszerzenie **.cft** .

Jeśli szablony uchwytów narzędziowych nie są dostępne na danym sterowaniu, to proszę pobrać wymagane dane:

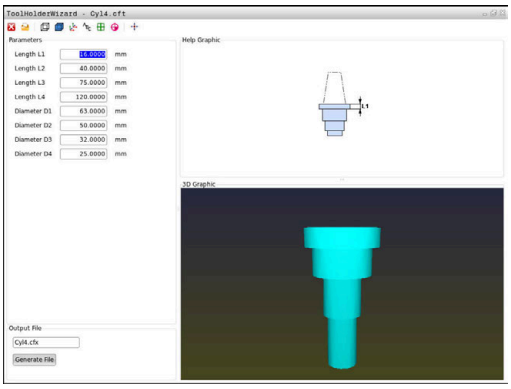
http://www.klartext-portal.com/nc-solutions/en

Jeśli konieczne są dalsze szablony uchwytów narzędziowych, to proszę skontaktować się z producentem maszyn lub innym dostawcą.

Szablony uchwytów narzędziowych mogą składać się z kilku osobnych plików. Jeżeli te sub-pliki są niekompletne, to sterowanie pokazuje meldunek o błędach.

Proszę używać tylko kompletnych szablonów uchwytów narzędziowych!

Szablony uchwytów narzędziowych parametryzować



Zanim sterowanie uwzględni uchwyt narzędziowy obliczeniowo, należy opatrzyć szablony uchwytów rzeczywistymi wymiarami. Tego parametryzowania dokonujemy w narzędziu dodatkowym **ToolHolderWizard** .

Parametryzowane uchwyty narzędziowe o rozszerzeniu **.cfx** zachowujemy pod **TNC:\system\Toolkinematics** .

Narzędzie dodatkowe **ToolHolderWizard** obsługujemy myszką. Przy pomocy myszy można nastawić wymagany układ ekranu, przesuwając linie rozdzielające pomiędzy zakresami **Parametry**, **Rysunek pomocniczy** i **3D-Grafika** naciśniętym lewym klawiszem myszy.

W narzędziu dodatkowym **ToolHolderWizard** dostępne są następujące ikony:

Ikona	Funkcja
	Zamknięcie narzędzia dodatkowego
	Otworzyć plik
	Przełączenie pomiędzy modelem siatkowym i objętościowym
	Przełączenie pomiędzy widokiem cieniowanym i widokiem transparentnym
	Wyświetlanie i skrywanie wektorów transformacji
	Nazwy obiektów kolizji wyświetlić lub skryć
	Wyświetlanie i skrywanie punktów kontrolnych
	Wyświetlanie i skrywanie punktów pomiarowych
	Odtworzenie widoku wyjściowego modelu 3D

Jeśli szablon uchwytu narzędziowego nie zawiera wektorów transformacji, nazw, punktów kontrolnych i punktów pomiarowych, to narzędzie dodatkowe **ToolHolderWizard** nie wykonuje żadnej funkcji przy naciskaniu odpowiedniej ikony.

Parametryzowanie szablonu uchwytu narzędziowego w trybie pracy Praca ręczna .

Aby parametryzować oraz zachować w pamięci szablon uchwytu narzędziowego należy postąpić w następujący sposób:

- Klawisz **Praca ręczna** nacisnąć

- Softkey **TABELA NARZĘDZI** nacisnąć

- Softkey **EDYCJA** nacisnąć

- Kursor pozycjonować w kolumnie **KINEMATIC**

- Softkey **WYBOR** nacisnąć

- Softkey **TOOL HOLDER WIZARD** nacisnąć
- > Sterowanie otwiera narzędzie dodatkowe **ToolHolderWizard** w oknie napływowym.

- Ikonę **OTWÓRZ PLIK** nacisnąć
- > Sterowanie otwiera okno wyskakujące
- Za pomocą obrazu podglądu wybrać wymagany szablon uchwytu narzędziowego
- Klawisz **OK** nacisnąć
- > Sterowanie otwiera wybrany szablon uchwytu narzędziowego.
- > Kursor znajduje się na pierwszej parametryzowalnej wartości.
- Dopasować wartości
- W segmencie **Plik wyjściowy** zapisać nazwę dla parametryzowanego uchwytu narzędziowego
- Przycisk **GENERUJ PLIK** nacisnąć
- Ewentualnie reagować na meldunek zwrotny sterowania

- Ikonę **ZAMKNIJ** nacisnąć
- > Sterowanie zamyka narzędzie dodatkowe

Parametryzowanie szablonu uchwytu narzędziowego w trybie pracy Programowanie .

Aby parametryzować oraz zachować w pamięci szablon uchwytu narzędziowego należy postąpić w następujący sposób:

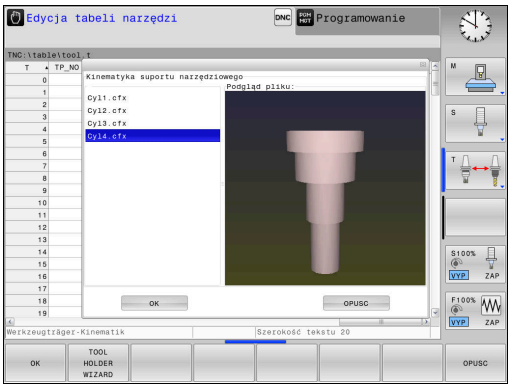
- ▶ Klawisz **Programowanie** nacisnąć

PGM MGT

- ▶ Klawisz **PGM MGT** nacisnąć
- ▶ Ścieżkę **TNC:\system\Toolkinematics** wybrać
- ▶ Wybrać szablon uchwytu narzędziowego
- > Sterowanie otwiera narzędzie dodatkowe **ToolHolderWizard** z wybranym szablonem uchwytu narzędziowego.
- > Kursor znajduje się na pierwszej parametryzowalnej wartości.
- ▶ Dopasować wartości
- ▶ W segmencie **Plik wyjściowy** zapisać nazwę dla parametryzowanego uchwytu narzędziowego
- ▶ Przycisk **GENERUJ PLIK** nacisnąć
- ▶ Ewentualnie reagować na meldunek zwrotny sterowania
- ▶ Ikonę **ZAMKNIJ** nacisnąć
- > Sterowanie zamyka narzędzie dodatkowe

Przyporządkowanie uchwytu narzędziowego

Aby sterowanie uwzględniało uchwyt narzędziowy obliczeniowo, należy przypisać uchwyt do narzędzia i **ponownie wywołać narzędzie**.



> Parametryzowane uchwyty narzędziowe mogą składać się z kilku osobnych plików. Jeżeli te sub-pliki są niekompletne, to sterowanie pokazuje meldunek o błędach.
>
> **Proszę używać tylko kompletnych parametryzowanych uchwytów narzędziowych, bezbłędnych plików STL bądź plików M3D!**

Aby przypisać do narzędzia uchwyt narzędziowy, należy:

- ▶ Tryb pracy: klawisz **Praca ręczna** nacisnąć
- ▶ Softkey **TABELA NARZĘDZI** nacisnąć
- ▶ Softkey **EDYCJA** nacisnąć
- ▶ Pozycjonować kursor w kolumnie **KINEMATIC** wymaganego narzędzia
- ▶ Softkey **WYBOR** nacisnąć
- > Sterowanie otwiera okno napływowe z dostępnymi uchwytami narzędziowymi.
- ▶ Za pomocą obrazu podglądu wybrać wymagany uchwyt narzędziowy
- ▶ Softkey **OK** nacisnąć
- > Sterowanie przejmuje nazwę wybranego uchwytu narzędziowego do kolumny **KINEMATIC**
- ▶ Zamknąć tabelę narzędzi

5

Ustawienie

5.1 Włączenie, wyłączenie

Włączenie

⚠ NIEBEZPIECZEŃSTWO

Uwaga, niebezpieczeństwo dla obsługującego!

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

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

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

Włączyć obrabiarkę i sterowanie w następujący sposób:

- Włączyć napięcie zasilające sterowania i obrabiarki
- > Sterowanie pokazuje w następnych dialogach status włączenia.
- > Sterowanie pokazuje po udanym rozruchu dialog **Przerwa w zasilaniu**

CE

- Klawiszem **CE** komunikat skasować
- > Sterowanie pokazuje dialog **PLC-program konwersować**, PLC-program zostaje automatycznie konwersowany.
- > Sterowanie pokazuje dialog **Brak napięcia na przekaźniku**

I

- Włączyć zasilanie
- > Sterowanie nie przeprowadza autotest funkcjonowania.

Jeśli sterowanie nie stwierdziło żadnego błędu, to pokazuje dialog **Przejechać punkty referencyjne**.
Jeśli sterowanie stwierdziło błąd, to wydaje komunikat o błędach.

WSKAZÓWKA

Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Sterowanie próbuje osiągnąć przy włączeniu obrabiarki stan wyłączenia nachylonej płaszczyzny. Pod pewnymi warunkami nie jest to możliwe. Ta sytuacja ma miejsce, np jeśli nachylenie następuje pod kątem osiowym a obrabiarka jest skonfigurowana na kąt przestrzenny lub jeśli dokonano zmian w kinematyce.

- Nachylenie, jeśli to możliwe, zresetować przed wyłączeniem
- Przy ponownym włączeniu sprawdzić stan nachylenia

Sprawdzanie pozycji osi

Ten rozdział obowiązuje jest wyłącznie dla osi obrabiarki z enkoderami EnDat.

Jeśli po włączeniu obrabiarki rzeczywista pozycja osi nie jest zgodna z pozycją przy wyłączeniu, to sterowanie pokazuje wyskakujące okno.

- Sprawdzenie pozycji odpowiedniej osi
- Jeśli rzeczywista pozycja osi jest zgodna z proponowaną na odczycie, to z **TAK** potwierdzić

WSKAZÓWKA

Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Odchylenia pomiędzy rzeczywistymi pozycjami osi i oczekiwanymi przez sterowanie (zachowanymi przy wyłączeniu) wartościami mogą prowadzić do niepożądanych i nieprzewidzianych ruchów osi. Podczas referencjonowania dalszych osi i następnych przemieszczeń istnieje zagrożenie kolizji!

- Sprawdzenie pozycji osi
- Wyłącznie przy zgodności pozycji osi wyskakujące okno z **TAK** pokwitować
- Pomimo potwierdzenia oś następnie ostrożnie przemieścić
- W przypadku niezgodności lub wątpliwości skontaktować producenta obrabiarek

Przejechanie punktów referencyjnych

Jeśli sterowanie przeprowadziło pomyślnie po włączeniu autotest, to pokazuje dialog **Przejechać punkty referencyjne**.

Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!

Włączenie obrabiarki i najechanie punktów referencyjnych są funkcjami, których wypełnienie zależy od rodzaju maszyny.

Jeśli maszyna wyposażona jest w absolutne przetworniki, to przejeżdżanie znaczników referencyjnych jest zbędne.

Jeżeli dokonuje się wyłącznie edycji programu lub chce przetestować program, proszę wybrać po włączeniu napięcia zasilającego natychmiast rodzaj pracy **Programowanie** lub **Test programu**.

Bez referencjonowanych osi nie można ani określić punktu odniesienia ani dokonać zmiany punktu odniesienia w tabeli. Sterowanie podaje wskazówkę **Zjazd na punkty referencyjne** .

Punkty referencyjne mogą być później dodatkowo przejechane. Proszę nacisnąć w tym celu w trybie pracy **Praca ręczna** softkey **PKT.REF. PRZESUN.**.

Przejechać punkty referencyjne w zadanej kolejności:

- Dla każdej osi klawisz **NC-start** nacisnąć lub
- > Sterowanie jest gotowe do pracy i znajduje się w trybie pracy **Praca ręczna**.

Alternatywnie przejechać punkty referencyjne w dowolnej kolejności:

X+

Y+

- Dla każdej osi nacisnąć zewnętrzny klawisz kierunkowy i trzymać, aż punkt referencyjny zostanie przejechany
- > Sterowanie jest gotowe do pracy i znajduje się w trybie pracy **Praca ręczna**.

Przejechanie punktu odniesienia przy nachylonej płaszczyźnie obróbki

Jeśli funkcja **Płaszczyznę roboczą nachylić** (opcja #8) była aktywna przy wyłączeniu sterowania, to aktywuje ono automatycznie nachyloną płaszczyznę obróbki po restarcie. Przemieszczenia przy pomocy klawiszy osiowych następują tym samym na nachylonej płaszczyźnie obróbki.

Przed przejechaniem punktów referencyjnych należy dezaktywować funkcję **Tilt the working plane** , inaczej sterowanie przerywa operację z ostrzeżeniem. Osie nie aktywowane w aktualnej kinematyce, można referencjonować także bez dezaktywowania **Tilt the working plane** , np. magazyn narzędzi.

Dalsze informacje: "Aktywować manualne nachylenie", Strona 251

WSKAZÓWKA

Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Sterowanie nie przeprowadza automatycznej kontroli kolizji pomiędzy narzędziem i obrabianym detalem. W przypadku błędnego pozycjonowania wstępnego lub niedostatecznego odstępu komponentów istnieje podczas referencjonowania niebezpieczeństwo kolizji!

- Proszę uwzględnić informacje na ekranie
- Przed referencjonowaniem najechać bezpieczną pozycję
- Zwrócić uwagę na możliwość kolizji

Jeśli obrabiarka nie dysponuje absolutnymi enkoderami, to pozycja osi obrotu musi zostać potwierdzona. Wyświetlona w wyskakującym oknie pozycja odpowiada ostatniej pozycji przed wyłączeniem.

Wyłączenie

Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Wyłączenie jest funkcją uzależnioną od maszyny.

Aby uniknąć strat danych przy wyłączeniu, należy celowo wyłączyć system operacyjny sterowania:

- Tryb pracy: klawisz **Praca ręczna** nacisnąć

- Softkey **OFF** nacisnąć

- Z softkey **ZAMKNAC** potwierdzić
- Jeśli sterowanie wyświetla w oknie napływowym tekst **Teraz możesz wyłączyć** , to można przerwać zasilanie do sterowania

WSKAZÓWKA

Uwaga, możliwa utrata danych!

Sterowanie musi zostać poprawnie wyłączone, aby bieżące procesy zostały zakończone i dane zabezpieczone. Natychmiastowe wyłączenie sterowania po naciśnięciu wyłącznika głównego może w każdym stanie sterowania doprowadzić do utraty danych!

- Sterowanie zawsze poprawnie wyłączyć
- Wyłącznik główny nacisnąć wyłącznie po komunikacie na ekranie

5.2 Przemieszczenie osi maszyny

Wskazówka

Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Przemieszczenie osi przy pomocy przycisków kierunkowych zależy od rodzaju maszyny.

Przemieszczenie osi zewnętrznymi klawiszami kierunkowymi

- Tryb pracy: klawisz **Praca ręczna** nacisnąć
- Nacisnąć zewnętrzny klawisz kierunkowy i trzymać, aż oś zostanie przesunięta
- Alternatywnie oś przesunąć w trybie ciągłym: nacisnąć zewnętrzny przycisk kierunkowy i trzymać naciśniętym oraz nacisnąć **NC-start** .
- Zatrzymać: klawisz **NC-stop** nacisnąć

Za pomocą obu tych metod można przesuwać kilka osi równocześnie, sterowanie pokazuje wówczas posuw na torze kształtowym. Posuw, z którym osie zostają przemieszczane, można zmienić używając softkey **F**.

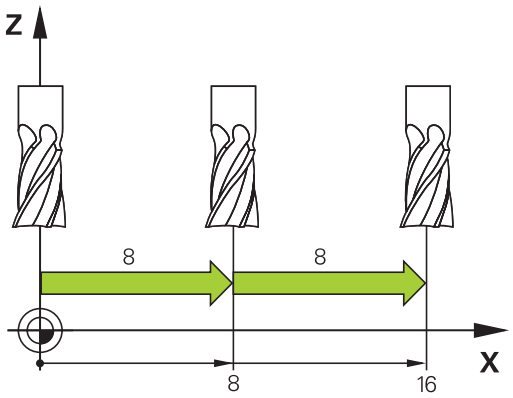
Dalsze informacje: "Prędkość obrotowa wrzeciona S, posuw F oraz funkcja dodatkowa M", Strona 193

Jeśli na maszynie aktywne jest polecenie przemieszczenia, to sterowanie pokazuje symbol **STIB** (w j.niem. sterowanie w eksploatacji/Steuerung in Betrieb).

Stopniowe pozycjonowanie

Przy pozycjonowaniu etapowym (krok po kroku) sterowanie przesuwa oś maszyny o określony przez użytkownika odcinek (inkrement).

Zakres wprowadzenia dla wcięcia to 0,001 mm do 10 mm.



- Tryb pracy: klawisz **Praca ręczna** lub klawisz **Elektroniczne kółko ręczne** nacisnąć
- Przełączyć pasek z softkey
- Wybrać pozycjonowanie krok po kroku: Softkey **INKREMENT** ustawić na **ON**
- Wpisać wejście w materiał **osi linearnych** .
- Z softkey **PRZEJECIE WARTOSCI** potwierdzić
- Alternatywnie klawiszem **ENT** potwierdzić
- Kursor klawiszem ze strzałką pozycjonować na **osie obrotu**
- Wpisać wejście w materiał **osi obrotowych**
- Z softkey **PRZEJECIE WARTOSCI** potwierdzić
- Alternatywnie klawiszem **ENT** potwierdzić
- Z softkey **OK** potwierdzić
- > Inkrement jest aktywny.
- > Sterowanie pokazuje nastawione wartości w górnym zakresie ekranu.

Wyłączenie pozycjonowania krok po kroku

- Softkey **INKREMENT** na **OFF**

> Jeśli znajdujemy się w menu **Dosuw na wymiar kroku** , to można z softkey **WYŁACZENIE** wyłączyć pozycjonowanie krok po kroku.

Przemieszczenie elektronicznymi kółkami ręcznymi

⚠ NIEBEZPIECZEŃSTWO

Uwaga, niebezpieczeństwo dla obsługującego!

Ze względu na niezabezpieczone gniazda złączy, uszkodzone kable i niefachowe korzystanie dochodzi zawsze do zagrożeń elektrycznych. Już z włączeniem maszyny powstaje sytuacja zagrożenia!

- ▶ Urządzenia powinien podłączać i odłączać wyłącznie personel serwisowy
- ▶ Obrabiarkę włączyć tylko z podłączonym kółkiem lub zabezpieczonym gniazdem zasilania

Sterowanie obsługuje tę metodę z następującymi elektronicznymi kółkami ręcznymi:

- HR 510: proste kółko ręczne bez ekranu, przesyłanie danych przez kabel
- HR 520: kółko ręczne z ekranem, przesyłanie danych przez kabel
- HR 550 FS: kółko ręczne z ekranem, przesyłanie danych przez sygnał radiowym

Oprócz tego sterowanie obsługuje w dalszym ciągu kablowe kółka ręczne HR 410 (bez ekranu) i HR 420 (z ekranem).

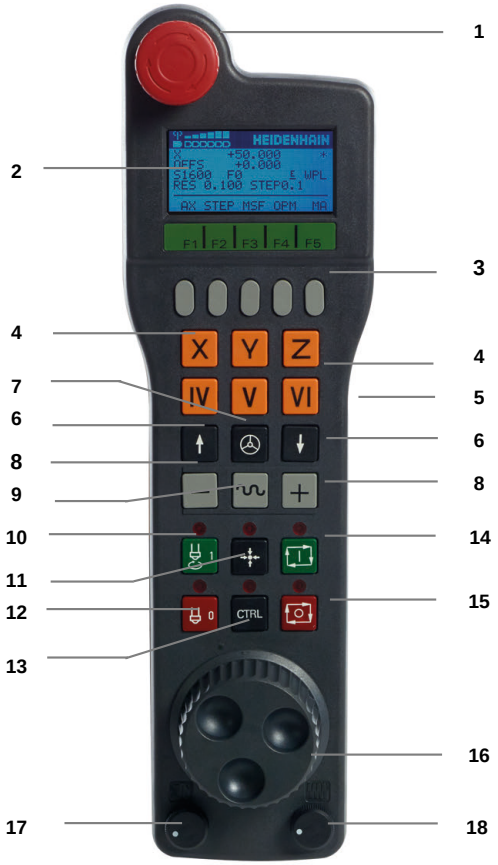
Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Producent maszyn może zaimplementować dodatkowe funkcje dla kółek HR 5xx.

Przenośne kółka ręczne HR 520 i HR 550 FS są wyposażone w ekran, na którym sterowanie pokazuje różne informacje. Oprócz tego można przy pomocy softkeys kółka obrotowego wykonać ważne funkcje ustawienia, np. określenie i nastawienie punktu odniesienia lub zapis funkcji M i odpracowanie.

Jak tylko kółko zostanie aktywowane poprzez klawisz aktywowania kółka, niemożliwa jest obsługa przy pomocy pulpitu sterowniczego. Sterowanie ukazuje ten stan na ekranie monitora w oknie pierwszoplanowym.

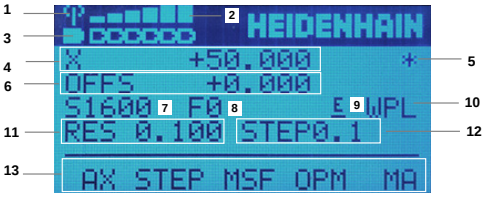
Jeśli podłączonych jest kilka kółek do sterowania, to klawisz kółka na pulpicie obsługi nie znajduje się w dyspozycji. Kółko ręczne aktywowane jest lub dezaktywowane przy pomocy samego kółka. Zanim zostanie wybrane inne kółko, należy dezaktywować aktywne kółko.

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



1 Klawisz **NOT-AUS**
2 Monitor kółka dla wyświetlenia statusu i wyboru funkcji
3 Softkeys
4 Klawisze wyboru osi, mogą być zamieniane przez producenta obrabiarek odpowiednio do konfiguracji osi
5 Klawisz zezwolenia
6 Klawisze ze strzałką dla zdefiniowania czułości kółka
7 Klawisz aktywowania kółka
8 Klawisz kierunku, w którym sterowanie przemieszcza wybraną oś
9 Dołączenie biegu szybkiego dla klawisza kierunkowego osi
10 Włączenie wrzeciona (funkcja zależna od maszyny, klawisz zamienialny przez producenta maszyn)
11 Klawisz **Generuj wiersz NC** (funkcja zależna od obrabiarki, klawisz zamienialny przez producenta maszyn)
12 Wyłączenie wrzeciona (funkcja zależna od maszyny, klawisz zamienialny przez producenta maszyn)
13 Klawisz **CTRL** dla funkcji specjalnych (funkcja zależna od maszyny, klawisz zamienialny przez producenta maszyn)
14 Klawisz **NC-start** (funkcja zależna od maszyny, klawisz zamienialny przez producenta maszyn)
15 Klawisz **NC-stop** (funkcja zależna od maszyny, klawisz zamienialny przez producenta maszyn)
16 Kółko ręczne
17 Potencjometr prędkości obrotowej wrzeciona
18 Potencjometr posuwu
19 Podłączenie kablowe, pomijane w przypadku kółka z sygnałem radiowym HR 550FS

Ekran kółka ręcznego



1 **Tylko dla kółka na sygnale HR 550FS**: wskazanie, czy kółko znajduje się w stacji i czy transmisja sygnału jest aktywna

2 **Tylko dla kółka na sygnale HR 550FS**: wskazanie intensywności pola, 6 belek = maksymalna intensywność pola

3 **Tylko dla kółka na sygnale HR 550FS**: stan ładowania baterii, sześć belek = maksymalny stan ładowania. Podzczas ładowania przebiega pasek z lewej na prawą stronę

4 **X+50.000**: pozycja wybranej osi

5 *****: STIB (sterowanie pracuje); uruchomiono przebieg programu lub oś jest w ruchu

6 **OFFS +0.000**: wartości offsetu z M118 lub z Globalnych ustawień programowych (opcja #44)

7 **S1600**: aktualne obroty wrzeciona

8 **F0**: aktualny posuw, z którym wybrana oś zostaje momentalnie przemieszczana

9 **E**: komunikat o błędach

Jeśli na sterowaniu pojawia się komunikat o błędach, to ekran kółka pokazuje przez 3 sekundy komunikat **ERROR**(błąd). Następnie pokazywane jest **E**, jak długo ten błąd rejestruje sterowanie.

10 **WPL**: funkcja 3D-ROT jest aktywna

W zależności od ustawienia w menu 3D-ROT widoczne są:

- **VT**: funkcja przemieszczenia w osi narzędzia jest aktywna
- **WP**: funkcja rotacji podstawowej jest aktywna

11 **RES 0100**: aktywna rozdzielczość kółka. Droga, pokonywana przez wybraną oś przy jednym obrocie kółka

12 **STEP ON** lub **OFF**: etapowe pozycjonowanie aktywne lub nieaktywne. Przy aktywnej funkcji sterowanie ukazuje dodatkowo aktywną inkrementację przemieszczenia

13 Pasek z softkey: wybór rozmaitych funkcji, opis w poniższych rozdziałach

Specyfika kółka na sygnale radiowym HR 550 FS

⚠ NIEBEZPIECZEŃSTWO

Uwaga, niebezpieczeństwo dla obsługującego!

Eksploatacja kółek ręcznych na sygnale radiowym jest ze względu na baterie i innych uczestników komunikacji na sygnale bardziej podatna na zakłócenia niż połączenie kablowe. Nieuwzględnianie tych warunków i wskazówek dla zapewnienia bezpiecznej eksploatacji prowadzi do np. zagrożenia użytkownika podczas prac konserwacyjnych lub konfiguracyjnych!

- Sprawdzić połączenie radiowe kółka na możliwość kolidowania z innymi uczestnikami komunikacji
- Kółko ręczne i uchwyt kółka po najpóźniej 120 godzinach nieprzerwanej pracy wyłączyć, aby sterowanie mogło wykonać przy następnym rozruchu test funkcjonowania
- W przypadku eksploatacji wielu kółek na sygnale radiowym w warsztacie bądź hali należy zapewnić pewne przyporządkowanie pomiędzy uchwytem kółka i przynależnym kółkiem (np. kolorowe naklejki)
- W przypadku eksploatacji wielu kółek na sygnale radiowym w warsztacie bądź hali należy zapewnić pewne przyporządkowanie pomiędzy obrabiarką i przynależnym kółkiem (np. test funkcjonowania)

Kółko na sygnale HR 550 FS jest wyposażone w baterię. Bateria jest ładowana, jak tylko kółko zostanie wstawione do uchwytu kółka.

Uchwyt kółka HRA 551 FS i kółko ręczne HR 550 FS tworzą razem jeden blok funkcyjny.

Kółko HR 550 FS z baterią może być eksploatowane do 8 godzin, zanim będzie musiało zostać ponownie załadowane. Jeśli kółko jest całkowicie rozładowane, to trwa to ok. 3 godzin, zanim zostanie ono ponownie załadowane w uchwycie kółka. Jeśli nie używa się HR 550 FS, to proszę wstawić zawsze do przewidzianej dla tego kółka stacji. W ten sposób zapewnia się, iż poprzez pasek z kontaktami na tylnej stronie kółka zapewniona jest stała gotowość do pracy baterii kółka przy pomocy regulowania ładowania oraz zapewnione jest bezpośrednie połączenie kontaktowe z obwodem wyłączenia awaryjnego.

Kiedy tylko kółko zostanie wstawione do uchwytu, przełącza się na wewnętrznie na tryb przewodowy. Jeśli kółko byłoby w pełni rozładowane, to można go dalej używać. Ta funkcjonalność jest przy tym identyczna do eksploatacji na sygnale.

Należy dokonywać regularnie czyszczenia kontaktów **1** uchwytu kółka i samego kółka, aby zapewnić ich właściwe funkcjonowanie.

Zakres transmisji sygnału jest znaczny. Jeśli jednakże zdarzy się, iż np. na dużych maszynach obsługujący osiągnie kraniec zakresu transmisji, wówczas HR 550FS ostrzega wyraźnie dostrzegalnym alarmem wibracyjnym. W tym przypadku należy zmniejszyć odległość od uchwytu kółka, w którym to zintegrowany jest odbiornik sygnału.

WSKAZÓWKA

Uwaga, niebezpieczeństwo dla obrabianego przedmiotu i narzędzia!

Kółko ręczne na sygnale inicjalizuje samodzielnie reakcję wyłączenia w przypadku przerwania sygnału, pełnego rozładowania baterii lub defektu. Reakcje wyłączenia awaryjnego mogą podczas obróbki prowadzić do uszkodzenia narzędzia bądź detalu!

- Kółko wstawić do uchwytu jeśli nie jest ono wykorzystywane
- Utrzymywać niewielki odstęp pomiędzy kółkiem i uchwytem kółka (zwracać uwagę na alarm wibracyjny)
- Przed obróbką przetestować kółko ręczne

Jeśli sterowanie wykonało awaryjny stop, to należy na nowo aktywować kółko. Proszę postąpić przy tym w następujący sposób:

MOD

- Klawisz **MOD** nacisnąć.
- > Sterowanie otwiera menu MOD.
- Grupę **Ustawienia maszyny** wybrać

FUNKC. KOŁKA NASTAWIC

- Softkey **FUNKC. KOŁKA NASTAWIC** nacisnąć
- > Sterowanie otwiera okno napływowe dla konfigurowania kółek na sygnale radiowym.
- Przy pomocy przycisku **Start kółka ręcznego** ponownie aktywować kółko na sygnale
- Przycisk **KONIEC** wybrać

Dla włączenia do eksploatacji i konfiguracji kółka dostępna jest w menu MOD odpowiednia funkcja.

Dalsze informacje: "Kółko na sygnale radiowym HR 550 Konfigurowanie FS", Strona 369

Wybór przewidzianej do przemieszczenia osi

Osie główne X, Y i Z jak trzy dalsze, zdefiniowane przez producenta maszyn osi, można aktywować bezpośrednio poprzez klawisze wyboru osi. Także wirtualna oś VT może być umieszczona bezpośrednio na jednym z wolnych klawiszy osiowych. Jeśli wirtualna oś VT nie znajduje się na klawiszu wyboru osi, to proszę postąpić w następujący sposób:

- Softkey kółka **F1** (**AX**) nacisnąć
- > Sterowanie ukazuje na ekranie kółka wszystkie aktywne osie. Momentalnie aktywna oś miga.
- Wymaganą oś wybrać z softkey kółka **F1** (**->**) lub **F2** (**<-**) i potwierdzić z softkey **F3** (**OK**)

Ustawienie czułości kółka ręcznego

Czułość kółka obrotowego określa, jaką drogę ma pokonać oś za jeden obrót kółka. Czułość kółka ręcznego wynika ze zdefiniowanej prędkości osiowej kółka i wewnętrznego stopnia prędkości sterowania. Stopień prędkości opisuje procentowy poziom składowy prędkości kółka. Sterowanie oblicza do każdego stopnia prędkości odpowiednią czułość kółka. Wynikające z tego czułości kółka są wybieralne klawiszami ze strzałką kółka ręcznego (tylko jeśli inkrementacja/wymiar kroku nie jest aktywna).

Ze stopni prędkości wynikają, na przykładzie zdefiniowanej prędkości kółka wynoszącej 1 w odpowiednich jednostkach, następujące czułości kółka:

Wynikające czułości kółka ręcznego w mm/obrót i stopnie/obrót:
0.0001/0.0002/0.0005/0.001/0.002/0.005/0.01/0.02/0.05/0.1/0.2/0.5/1

Wynikające czułości kółka ręcznego w in/obrót:
0.000127/0.000254/0.000508/0.00127/0.00254/0.00508/0.0127/0.0254/0.0508/0.127/0.254/0.508

Przykłady wynikających czułości kółka:

Zdefiniowana prędkość kółka ręcznego	Stopień prędkości	Wynikająca czułość kółka ręcznego
10	0.01 %	0.001 mm/obrót
10	0.01 %	0.001 stopnie/obrót
10	0.0127 %	0.00005 in/obrót

Przemieszczenie osi

- ▶ Aktywowanie kółka: klawisz kółka na HR 5xx nacisnąć:
- > Można obecnie obsługiwać sterowanie tylko poprzez HR 5xx Sterowanie ukazuje okno napływowe z tekstem wskazówki na ekranie:
- ▶ W razie konieczności poprzez softkey **OPM** wybrać wymagany tryb pracy
- ▶ W razie potrzeby trzymać naciśniętym przycisk zgody
- X ▶ Wybrać oś na kółku obrotowym, która ma zostać przemieszczona. Wybrać osie dodatkowe poprzez softkeys
- + ▶ Przemieścić aktywną oś w kierunku **+** lub
- – ▶ Przemieścić aktywną oś w kierunku **-**
- ▶ Dezaktywowanie kółka: klawisz kółka na HR 5xx nacisnąć
- > Można obecnie obsługiwać sterowanie na pulpicie obsługi.

Ustawienia potencjometru

WSKAZÓWKA

Uwaga możliwe szkody na obrabianym detalu

Przy przełączeniu między panelem obsługi maszyny i kółkiem ręcznym może dojść do zredukowania posuwu. To może spowodować widoczne ślady na obrabianym detalu.

- ▶ Przed przełączeniem między kółkiem ręcznym i panelem obsługi maszyny należy odsunąć narzędzie od materiału.

Ustawienia potencjometru override na kółku i na panelu obsługi maszyny mogą być różne. Jeśli aktywujesz kółko ręczne, to sterowanie aktywuje automatycznie potencjometr override (wymuszenia ustawienia) kółka.

Aby przy przełączeniu między potencjometrami posuw się nie zwiększył, to zostaje on albo zamrożony albo zredukowany.

Jeśli posuw przed przełączeniem jest większy niż posuw po przełączeniu, to sterowanie redukuje posuw na mniejszą wartość.

Jeśli posuw przed przełączeniem jest mniejszy niż posuw po przełączeniu, to sterowanie zamraża wartość posuwu.

W przypadku zamrożenia posuwu potencjometr override odzyskuje swoją funkcjonalność, kiedy zostanie on przekręcony z powrotem do momentu osiągnięcia lub zaniżenia poprzedniej wartości.

Gdy kółko ręczne zostanie wyłączone, sterowanie aktywuje automatycznie potencjometr override (wymuszenia) panelu obsługi maszyny.

Pozycjonowanie krok po kroku

Przy pozycjonowaniu etapowym (krok po kroku) sterowanie przesuwa momentalnie aktywną oś kółka o określony przez użytkownika wymiar inkrementu:

- Softkey kółka F2 (**STEP**) nacisnąć
- Pozycjonowanie stopniowo: softkey kółka obrotowego 3 (**ON**) nacisnąć
- Wybrać wymaganą inkrementację naciśnięciem klawisza **F1** lub **F2** . Najmniejsza możliwa inkrementacja to 0.0001 mm (0.00001 in). Największa możliwa inkrementacja to 10 mm (0.3937 in).
- Wybrany wymiar kroku z softkey 4 (**OK**) przejąć
- Klawiszem kółka **+** lub **-** przemieścić aktywną oś kółka w odpowiednim kierunku

> Jeśli trzymamy naciśniętym klawisz **F1** lub **F2** , to sterowanie zwiększa krok zliczania przy każdej zmianie liczby dziesiętnej o współczynnik 10.
>
> Poprzez dodatkowe naciśnięcie klawisza **CTRL** zwiększa się wymiar inkrementu przy naciśnięciu klawisza **F1** lub **F2** o współczynnik 100.

Zapis dodatkowych instrukcji M

- Softkey kółka **F3** (**MSF**) nacisnąć
- Softkey kółka **F1** (**M**) nacisnąć
- Wybrać żądany numer instrukcji M poprzez naciśnięcie klawiszy **F1** lub **F2**
- Wykonać funkcję dodatkową M klawiszem **NC-start**

Zapisanie prędkości obrotowej wrzeciona S

- Softkey kółka **F3** (**MSF**) nacisnąć
- Softkey kółka **F2** (**S**) nacisnąć
- Wybrać żądane obrotu naciśnięciem na klawisz **F1** lub **F2** .
- Aktywowanie nowej prędkości obrotowej S klawiszem **NC-start**

> Jeśli trzymamy naciśniętym klawisz **F1** lub **F2** , to sterowanie zwiększa krok zliczania przy każdej zmianie liczby dziesiętnej o współczynnik 10.
>
> Poprzez dodatkowe naciśnięcie klawisza **CTRL** zwiększa się wymiar inkrementu przy naciśnięciu klawisza **F1** lub **F2** o współczynnik 100.

Zapis posuwu F

- Softkey kółka **F3** (**MSF**) nacisnąć
- Softkey kółka **F3** (**F**) nacisnąć
- Wybrać żądany posuw poprzez naciśnięcie klawiszy **F1** lub **F2** .
- Przejąć nowy posuw F z softkey kółka **F3** (**OK**)

> Jeśli trzymamy naciśniętym klawisz **F1** lub **F2** , to sterowanie zwiększa krok zliczania przy każdej zmianie liczby dziesiętnej o współczynnik 10.
>
> Poprzez dodatkowe naciśnięcie klawisza **CTRL** zwiększa się wymiar inkrementu przy naciśnięciu klawisza **F1** lub **F2** o współczynnik 100.

Wyznaczenie punktu odniesienia (bazy)

> Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
>
> Producent obrabiarek może zablokować wyznaczanie punktu odniesienia w pojedynczych osiach.

- Softkey kółka **F3** (**MSF**) nacisnąć
- Softkey kółka **F4** (**PRS**) nacisnąć
- W razie potrzeby wybrać oś, na której należy wyznaczyć punkt bazowy
- Wyzerować oś z softkey kółka **F3** (**OK**) lub z softkey kółka **F1** i **F2** nastawić wymaganą wartość a następnie z softkey kółka **F3** (**OK**) przejąć. Poprzez dodatkowe naciśnięcie klawisza **Ctrl** zwiększa się krok zliczania do 10

Zmiana trybu pracy

Poprzez softkey kółka **F4** (**OPM**) można przełączyć na kółku tryb pracy sterowania, o ile aktualny jego stan pozwala na przełączenie.

- Softkey kółka **F4** (**OPM**) nacisnąć
- Wybór poprzez softkeys kółka wymaganego trybu pracy
  - MAN: **Praca ręczna**
    MDI: **Pozycjonow. z ręcznym wprowadz.**
    SGL: **Wykonanie progr.,pojedyńczy blok**
    RUN: **Wykonanie programu, automatycz.**

Generowanie kompletnego bloku przemieszczenia

> Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
>
> Producent obrabiarek może obłożyć klawisz kółka **generowanie wiersza NC** dowolną funkcją.

- Tryb pracy **Pozycjonow. z ręcznym wprowadz.** wybrać
- W razie potrzeby wybrać przy pomocy klawiszy ze strzałką na klawiaturze sterowania ten wiersz NC, za którym chcemy uplasować nowy wiersz przemieszczenia
- Aktywowanie kółka obrotowego
- Klawisz kółka **generowanie bloku NC** nacisnąć
> Sterowanie wstawia kompletny wiersz przemieszczenia, zawierający wszystkie poprzez funkcje MOD wybrane pozycje osi.

Funkcje w trybach pracy przebiegu programu

W trybach pracy przebiegu programu można wykonać następujące funkcje:

- Klawisz **NC-start** (klawisz kółka **NC-start**)
- Klawisz **NC-stop** (klawisz kółka **NC-stop**)
- Jeśli naciśnięto klawisz **NC-stop** : wewnętrzny stop (softkeys kółka **MOP** a następnie **Stop**)
- Jeśli naciśnięto klawisz **NC-stop** : manualne przemieszczenie osi (softkeys kółka **MOP** a następnie **MAN**)
- Ponowny najazd na kontur, po manualnym przemieszczeniu osi podczas przerwy w odpracowywaniu programu (softkeys kółka **MOP** a potem **REPO**). Obsługa następuje poprzez softkeys kółka, jak w przypadku softkeys ekranu.
  Dalsze informacje: "Ponowny najazd konturu", Strona 297
- Włączenie/wyłączenie funkcji nachylenia płaszczyzny obróbki (softkeys kółka **MOP** a następnie **3D**)

5.3 Prędkość obrotowa wrzeciona S, posuw F oraz funkcja dodatkowa M

Zastosowanie

W trybach pracy **Praca ręczna** oraz **Elektroniczne kółko ręczne** zapisujemy prędkość obrotową wrzeciona S, posuw F oraz funkcję dodatkową M poprzez softkeys.

Dalsze informacje: "Funkcje dodatkowe M i STOP podać", Strona 311

Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Producent obrabiarek określa, jakie funkcje dodatkowe dostępne są na obrabiarce i jakie są dozwolone w trybie pracy **Praca ręczna** .

Wprowadzenie wartości

Prędkość obrotowa wrzeciona S, funkcja dodatkowa M

Prędkość obrotową wrzeciona podajemy w następujący sposób:

- Softkey **S** nacisnąć
- > Sterowanie pokazuje w wyskakującym oknie dialog **Pr. obr. wrzeci. S=**.

- **1000** (obroty wrzeciona) podać
- Klawiszem **NC-start** przejąć

Obroty wrzeciona z zapisaną prędkością **S** uruchamiamy przy pomocy funkcji dodatkowej **M**. Funkcję dodatkową **M** wpisujemy w ten sam sposób.

Sterowanie pokazuje we wskazaniu stanu aktualną prędkość obrotową wrzeciona. W przypadku prędkości obrotowej < 1000 sterowanie pokazuje także podane miejsce po przecinku.

Posuw F

Posuw podajemy w następujący sposób:

- Softkey **F** nacisnąć
- > Sterowanie ukazuje okno wyskakujące.
- Zapisać posuw

- Klawiszem **ENT** potwierdzić

Dla posuwu F obowiązuje:

- Jeśli wprowadzono F=0, to działa ten posuw, który producent maszyn zdefiniował jako minimalny posuw
- Jeśli zapisany posuw przekracza zdefiniowaną w parametrze maszynowym maksymalną wartość, zdefiniowaną przez producenta obrabiarki, to działa ta zdefiniowana wartość
- F zostaje zachowany także po przerwie w dopływie prądu

- TNC pokazuje posuw na torze kształtowym
  - Przy aktywnym **3D ROT** posuw torowy jest wyświetlany przy przemieszczeniu kilku osi
  - Przy nieaktywnym **3D ROT** odczyt posuwu pozostaje pusty, jeśli kilka osi zostanie przemieszczanych jednocześnie

Sterowanie pokazuje w odczycie statusu aktualny posuw.

- W przypadku posuwu < 10 sterowanie pokazuje także podane miejsce po przecinku.
- W przypadku posuwu < 1 sterowanie pokazuje dwa miejsca po przecinku.

Zmiana obrotów wrzeciona i posuwu

Przy pomocy potencjometrów dla prędkości obrotowej wrzeciona **S** i posuwu **F** może być zmieniona ustawiona wartość od 0 % do 150 %.

Potencjometr posuwu redukuje tylko zaprogramowany posuw a nie ten obliczony przez sterowanie posuw.

> Gałka obrotowa Override dla prędkości obrotowej wrzeciona działa wyłącznie w przypadku maszyn z bezstopniowym napędem wrzeciona.

Redukowanie posuwu F MAX

> Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
> Ograniczenie posuwu zależy od danej maszyny.

Przy pomocy softkey **F MAX** można redukować prędkości posuwu dla wszystkich trybów pracy. Ta redukcja dotyczy wszystkich przemieszczeń na biegu szybkim i przemieszczeń z posuwem. Wprowadzona przez operatora wartość jest aktywna po wyłączeniu lub włączeniu.

Jeśli redukowanie posuwu jest aktywne, to sterowanie pokazuje wykrzyknik za wartością posuwu w wyświetlaczu statusu.

Dalsze informacje: "Ogólne wskazanie statusu", Strona 71

Softkey **F MAX** znajduje się w następujących trybach pracy:

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

Sposób postępowania

Aby aktywować ograniczenie posuwu F MAX, należy:

- Tryb pracy: klawisz **Pozycjonow. z ręcznym wprowadz.** wybrać

- Softkey **F MAX** ustawić na **EIN/ON** .
- Wymagany maksymalny posuw zapisać

- Softkey OK nacisnąć
- > Sterowanie pokazuje we wskazaniu statusu wykrzyknik za wartością posuwu.

5.4 Zintegrowane Funkcjonalne Zabezpieczenie FS

Informacje ogólne

Obrabiarki ze sterowaniem HEIDENHAIN mogą być wyposażone w zintegrowane Funkcjonalne Zabezpieczenie FS lub zewnętrzne zabezpieczenie. Ten rozdział orientuje się wyłącznie na obrabiarki wyposażone w zintegrowane Funkcjonalne Zabezpieczenie FS.

Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Producent maszyn dopasowuje koncepcję bezpiecznej pracy firmy HEIDENHAIN do danej maszyny.

Każdy obsługujący obrabiarkę jest narażony na niebezpieczeństwo. Zabezpieczenia mogą co prawda uniemożliwiać dostęp do stref zagrożenia, z drugiej strony obsługujący musi także bez środków zabezpieczających (np. przy otwartych drzwiach ochronnych) móc pracować przy maszynie.

Koncepcja bezpiecznej pracy HEIDENHAIN umożliwia konfigurowanie systemu, spełniającego wymogi **Performance Level d, kategoria 3** zgodnie z normą **DIN EN ISO 13849-1** i **SIL 2 zgodnie z IEC 61508 (DIN EN 61508-1)** .

Udostępnia ona bezpieczne tryby pracy, zgodnie z **DIN EN ISO 16090-1** (uprzednio DIN EN 12417). Daleko idąca ochrona życia i zdrowia personelu jest tym samym zrealizowana.

Podstawę koncepcji bezpiecznej pracy firmy HEIDENHAIN tworzy dwukanałowa struktura procesorowa, składająca się z procesora głównego MC (main computing unit) oraz jednego lub kilku modułów sterowania napędem CC (control computing unit). Wszystkie mechanizmy monitorowania są zaimplementowane redundancyjne w układach sterowania. Dane systemowe odnoszące się do aspektów bezpieczeństwa podlegają cyklicznemu weryfikowaniu.

Błędy wpływające na bezpieczeństwo prowadzą zawsze do reakcji zatrzymania systemu i do pewnego zatrzymania wszystkich napędów.

Poprzez dwukanałowe bezpieczne wejścia i wyjścia, wpływające we wszystkich trybach pracy na przebiegające procesy, sterowanie inicjalizuje określone funkcje bezpieczeństwa i osiąga w ten sposób bezpieczne stany pracy.

W niniejszym rozdziale znajdują się objaśnienia do tych funkcji, dostępnych na sterowaniu dodatkowo do Funkcjonalnego Zabezpieczenia FS.

Funkcje bezpieczeństwa

Aby zapewnić spełnienie wymagań w zakresie ochrony osobistej, zintegrowane Funkcjonalne Zabezpieczenie FS udostępnia szereg standardowych funkcji bezpieczeństwa.

Oznaczenie	Znaczenie	Krótki opis
SS0, SS1, SS1D, SS1F, SS2	Safe Stop	Bezpieczne zatrzymanie napędów różnymi sposobami.
STO	Safe Torque Off	Zasilanie silnika jest przerwane. Oferuje zabezpieczenie od nieoczekiwanego rozruchu napędów
SOS	Safe Operating Stop	Bezpieczne zatrzymanie pracy (SOS). Oferuje zabezpieczenie od nieoczekiwanego rozruchu napędów
SLS	Safely Limited Speed	Bezpiecznie ograniczona prędkość. Nie dopuszcza, iż napędy przekraczają wartości graniczne szybkości przy otwartych drzwiach ochronnych.
SLP	Safely Limited Position	Bezpiecznie ograniczone położenie. Monitoruje, czy bezpieczna oś nie opuszcza określonego zakresu
SBC	Safe Brake Control	Dwukanałowe sterowanie hamulcami zabezpieczającymi silnika

Wskazania statusu Funkcjonalnego Zabezpieczenia FS

Sterowanie pokazuje aktywny bezpieczny tryb pracy przy pomocy symbolu nad pionowym paskiem softkey:

Symbol	Bezpieczne tryby pracy	Krótki opis
SOM_1	Tryb pracy **SOM_1** aktywny	Safe operating mode 1: Tryb automatyczny, tryb produkcji
SOM_2	Tryb pracy **SOM_2** aktywny	Safe operating mode 2: Tryb konfigurowania
SOM_3	Tryb pracy **SOM_3** aktywny	Safe operating mode 3: Manualne ingerowanie, tylko dla wykwalifikowanego użytkownika
SOM_4	Tryb pracy **SOM_4** aktywny Ta funkcja musi zostać aktywowana przez producenta maszyn i przez niego dopasowana.	Safe operating mode 4: Rozszerzone manualne ingerowanie, obserwacja procesu, tylko dla wykwalifikowanego użytkownika

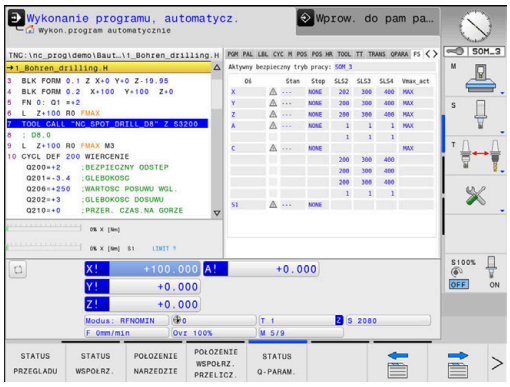
Ogólne wskazanie statusu

W przypadku sterowania z Funkcjonalnym Zabezpieczeniem FS wskazanie stanu zawiera dodatkowe informacje w odniesieniu do aktualnego stanu funkcji bezpieczeństwa. Sterowanie pokazuje aktywne stany eksploatacyjne elementów Obroty **S** i Posuw **F** w ogólnym wyświetlaczu statusu.

Symbol	Znaczenie
F-SOS 0	Stan zatrzymania (stop) posuwu
S-STO 555.5	Stan zatrzymania (stop) wrzeciona
m	Bezpieczna oś, nie sprawdzona

Dodatkowy wyświetlacz statusu

Zakładka **FS** dodatkowego wyświetlacza statusu zawiera następujące informacje:



Informacje dotyczące Funkcjonalnego Zabezpieczenia (zakładka FS)

Softkey	Znaczenie
Bezpośredni wybór niemożliwy	Aktywny, bezpieczny tryb pracy
	Informacje do FS:

Pole	Znaczenie
Oś	Osie aktywnej kinematyki
Stan	Aktywna funkcja zabezpieczenia
Stop	Reakcja stop
SLS2	Maksymalne wartości obrotów lub posuwu dla **SLS** w trybie pracy **SOM_2**
SLS3	Maksymalne wartości obrotów lub posuwu dla **SLS** w trybie pracy **SOM_3**
SLS4	Maksymalne wartości obrotów lub posuwu dla **SLS** w trybie pracy **SOM_4** Ta funkcja musi zostać aktywowana przez producenta maszyn i przez niego dopasowana.
Vmax_act	Aktualnie obowiązująca redukcja dla obrotów lub posuwu, wartości albo z ustawień **SLS**albo z SPLC W przypadku wartości większych od 999 999 sterowanie pokazuje **MAX**

Sterowanie pokazuje stan kontroli osi za pomocą symbolu:

Symbol	Znaczenie
✓	Oś jest sprawdzona lub nie musi być sprawdzana.
⚠	Oś nie jest sprawdzona, ale musi być sprawdzona dla zapewnienia bezpiecznej eksploatacji. **Dalsze informacje:** "Sprawdzanie pozycji osi", Strona 199
⚠	FS nie monitoruje osi lub oś nie jest skonfigurowana jako bezpieczna.

Sprawdzanie pozycji osi

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

Po włączeniu sterowanie sprawdza, czy pozycja osi jest zgodna z pozycją bezpośrednio po wyłączeniu. Jeśli wystąpi odchylenie lub FZ rozpozna zmianę, to ta oś jest odznaczana w odczycie pozycji. Sterowanie pokazuje w odczycie statusu czerwony trójkąt ostrzegawczy.

Osie, które są odznaczone, nie mogą być przemieszczane więcej przy otwartych drzwiach maszyny. W takich przypadkach należy najechać dla odpowiednich osi pozycję kontrolną.

Proszę postąpić przy tym w następujący sposób:

- ▶ Tryb pracy **Praca ręczna** wybrać
- ▶ Softkey **NAJAZD POZYCJI KONTR.** nacisnąć
- > Sterowanie pokazuje niesprawdzone osie.
- ▶ Softkey **OSIE WYBIERZ** nacisnąć
- ▶ W razie konieczności wybrać oś przy pomocy softkey
- ▶ Alternatywnie nacisnąć softkey **URUCHOM. JEDN.LOG.** .
- ▶ Klawisz **NC-start** nacisnąć
- > Oś przemieszcza się na pozycję kontrolną.
- > Po osiągnięciu pozycji kontrolnej sterowanie pokazuje meldunek.
- ▶ **Klawisz zezwolenia** nacisnąć na pulpicie obsługi obrabiarki
- > Sterowanie przedstawia oś jako sprawdzoną.
- ▶ Opisaną uprzednio operację powtórzyć dla wszystkich osi, które chcemy przejechać na pozycję kontrolną

WSKAZÓWKA

Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Sterowanie nie przeprowadza automatycznej kontroli kolizji pomiędzy narzędziem i obrabianym detalem. W przypadku błędnego pozycjonowania wstępnego lub niedostatecznego odstępu komponentów istnieje podczas najazdu niebezpieczeństwo kolizji!

- ▶ Przed najazdem pozycji kontrolnych w razie konieczności najechać bezpieczną pozycję
- ▶ Zwrócić uwagę na możliwość kolizji

Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Gdzie znajduje się pozycja kontrolna, określa producent maszyn.

Aktywowanie ograniczenia posuwu

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

Przy pomocy tej funkcji można zapobiegać pojawieniu się reakcji SS1 (bezpieczne zatrzymanie napędów) przy otwarciu drzwi ochronnych.

Przez naciśnięcie softkey **F LIMITOWANY** sterowanie ogranicza prędkość osi i prędkość obrotową wrzeciona lub wrzecion do wartości określonych przez producenta obrabiarek. Miarodajnym dla limitowania jest wybrany przełącznikiem kluczowym bezpieczny tryb pracy SOM_x.

Przy aktywnym SOM_1 osie i wrzeciona są zatrzymywane, ponieważ w in SOM_1 jest to jedyny dopuszczalny przypadek, kiedy drzwi ochronne mogą być otwierane.

- Tryb pracy **Praca ręczna** wybrać
- Softkey-pasek przełączyć
- Włączanie i wyłączanie limitowania posuwu

5.5 Menedżer punktów odniesienia

Wskazówka

Należy stosować koniecznie tabelę punktów odniesienia w następujących przypadkach:

- Jeśli maszyna wyposażona jest w osie obrotu (stół obrotowy lub głowica obrotowa) i użytkownik pracuje z wykorzystaniem funkcji **Płaszczyznę roboczą nachylić** (opcja #8)
- Jeśli maszyna jest wyposażona w głowicowy system zmiany
- Jeśli pracowano na starszych modelach sterowania z REF-opartymi tabelami punktów zerowych
- Chcemy dokonywać obróbki kilku takich samych detali, zamocowanych pod różnymi kątami

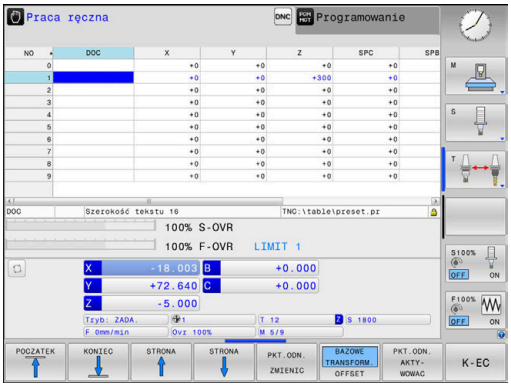


Tabela punktów odniesienia może zawierać dowolną liczbę wierszy (punktów odniesienia). Aby zoptymalizować wielkość pliku i szybkość przetwarzania, należy używać tylko tylu wierszy, ile potrzebnych jest dla zarządzania punktami odniesienia.

Nowe wiersze mogą zostać wstawione ze względów bezpieczeństwa tylko na końcu tabeli.

Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!

Producent obrabiarek może zdeponować wartości domyślne dla pojedynczych kolumn nowego wiersza tabelarycznego.

Punkty odniesienia palety i punkty odniesienia

Jeśli pracujemy z paletami, należy zwrócić uwagę, aby zachowane w tablicy punkty odniesienia odnosiły się do aktywowanych punktów odniesienia palet.

Dalsze informacje: "Palety", Strona 325

Utworzenie tabeli punktów odniesienia w INCH i aktywowanie

> Jeśli sterowanie jest przełączane na jednostkę miary **INCH** , to nie koniecznie automatycznie zmienia się jednostka miary w tabeli punktów odniesienia.
>
> Jeśli tu ma być także zmieniona jednostka miary, to należy wygenerować nową tabelę punktów odniesienia.

Aby utworzyć tabelę punktów odniesienia w **INCH** oraz ją aktywować, należy:

- Tryb pracy **Programowanie** wybrać

PGM MGT

- Otworzyć menedżera plików
- Folder **TNC:\table** otworzyć
- Zmienić nazwę pliku **preset.pr** , np. na **preset_mm.pr**
- Plik **preset_inch.pr** utworzyć

INCH

- Jednostkę miary **INCH** wybrać
- > Sterowanie otwiera nową pustą tabelę punktów odniesienia.
- > Sterowanie pokazuje komunikat o błędach odnośnie brakującego pliku prototypu.
- Usuwanie komunikatu o błędach

N WIERSZY NA KONIEC WSTAW

- Wstawić wiersze tabelaryczne, np. dziesięć wierszy
- > Sterowanie dołącza te wiersze w tabeli.
- Pozycjonować kursor w kolumnie **ACTNO** wiersza **0**
- **1** zapisać

ENT

- Potwierdzenie wprowadzenia

PGM MGT

- Otworzyć menedżera plików
- Zmienić nazwę pliku **preset_inch.pr** na **preset.pr**
- Tryb pracy **Praca ręczna** wybrać

PKT.ODN. ZARZADZ.

- Otworzyć menedżera punktów odniesienia
- Sprawdzić tabelę punktów odniesienia

> Dalsza tabela, w której nie automatycznie zmienia się jednostka miary, to tabela narzędzi.
>
> **Dalsze informacje:** "Utworzenie tabeli narzędzi w INCH i aktywowanie", Strona 142

Zachowanie punktów odniesienia w tabeli

Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!

Producent obrabiarek może zablokować wyznaczanie punktu odniesienia w pojedynczych osiach.

Producent obrabiarek może określić inną ścieżkę dla tabeli punktów odniesienia.

Tabela punktów odniesienia nosi nazwę **PRESET.PR** i jest zapisana standardowo w folderze **TNC:\table** do pamięci.

PRESET.PR jest edytowalna w trybie pracy **Praca ręczna** i **Elektroniczne kółko ręczne** tylko, jeśli naciśnięto softkey **PKT.ODN.PKT.ODN. ZMIENIC** . Można otworzyć tabelę punktów odniesienia **PRESET.PR** w trybie pracy **Programowanie** , jednakże nie można jej edytować.

Użytkownik posiada kilka możliwości, zapisu do pamięci punktów odniesienia i rotacji podstawowych w tabeli punktów odniesienia:

- Manualny zapis
- Poprzez cykle próbkowania w trybie pracy **Praca ręczna** i **Elektroniczne kółko ręczne**
- Poprzez cykle próbkowania **400** do **405**, **14xx** i **410** do **419** w trybie automatycznym
  Dalsze informacje: instrukcja obsługi dla użytkownika **Programowanie cykli pomiarowych dla detalu i narzędzia**

Wskazówki dotyczące obsługi:

- W menu 3D-ROT można ustawić, iż rotacja podstawowa ma działać także w trybie **Tryb manualny** .
  Dalsze informacje: "Aktywować manualne nachylenie", Strona 251
- Podczas określania punktu odniesienia pozycje osi nachylenia muszą być zgodne z sytuacją nachylenia.
- Zachowanie sterowania przy określaniu punktu odniesienia jest przy tym zależna od ustawienia opcjonalnego parametru maszynowego **chkTiltingAxes** (nr 204601).
  Dalsze informacje: "Wstęp", Strona 213
- **PLANE RESET** nie resetuje aktywnej 3D-ROT.
- Sterowanie zachowuje w wierszu 0 zawsze ten punkt odniesienia, który został wyznaczony manualnie przy pomocy klawiszy osiowych lub poprzez softkey w ostatniej kolejności przez użytkownika. Jeśli manualnie wyznaczony punkt odniesienia jest aktywny, to sterowanie ukazuje we wskazaniu statusu tekst **PR MAN(0)** .

Kopiowanie tabeli punktów odniesienia

Kopiowanie tabeli punktów odniesienia do innego foldera (dla zabezpieczenia danych) jest dozwolone. Wiersze, zabezpieczone od zapisu są także w skopiowanych tabelach zasadniczo zabezpieczone od zapisu.

Proszę nie zmieniać w skopiowanych tabelach liczby wierszy! Jeśli chcemy ponownie aktywować tablicę, to może to prowadzić do problemów.

Aby móc aktywować tabelę punktów odniesienia skopiowaną do innego foldera, należy skopiować ją z powrotem.

Przed wyborem nowej tabeli punktów odniesienia, należy na nowo aktywować punkt odniesienia.

Zachowanie punktów odniesienia manualnie w tabeli punktów odniesienia

Aby zapisać punkty odniesienia do tabeli, należy wykonać to w następujący sposób:

- Tryb pracy **Praca ręczna** wybrać

X+ Y+ Z−

- Przesunąć ostrożnie narzędzie, aż dotknie obrabianego przedmiotu (porysuje go) albo odpowiednio pozycjonować zegar pomiarowy

PKT.ODN. ZARZADZ.

- Softkey **TABELA PRESET** nacisnąć
> Sterowanie otwiera tabelę punktów odniesienia i ustawia kursor na wiersz aktywnego punktu odniesienia.

PKT.ODN. ZMIENIC

- Softkey **PKT.ODN. ZMIENIC** nacisnąć
> Sterowanie ukazuje na pasku softkey znajdujące się w dyspozycji możliwości wprowadzenia.

- Wybrać wiersz w tabeli punktów odniesienia, który chcemy zmienić (numer wiersza odpowiada numerowi punktu odniesienia)

- W razie konieczności wybrać kolumnę w tabeli punktów odniesienia, którą chcemy zmienić

PKT.ODN. KORY- GOWAC

- Poprzez softkey wybrać jedną ze znajdujących się do dyspozycji możliwości wprowadzenia

Możliwości zapisu

Softkey	Funkcja
	Przejęcie pozycji rzeczywistej narzędzia (zegara pomiarowego) jako nowego punktu bazowego: funkcja zapisuje do pamięci punkt odniesienia tylko na tej osi, na której leży właśnie kursor.
	Przypisanie pozycji rzeczywistej narzędzia (zegara pomiarowego) dowolnej wartości: funkcja zapisuje do pamięci punkt odniesienia tylko na tej osi, na której leży właśnie kursor. Zapisać wymaganą wartość w oknie pierwszoplanowym
	Przesunięcie inkrementalne już zapisanego w tablicy punktu odniesienia: funkcja zapisuje do pamięci punkt odniesienia tylko na tej osi, na której leży właśnie kursor. Zapisać wymaganą wartość korekcji z właściwym znakiem liczby w oknie pierwszoplanowym Przy aktywnym wskazaniu cali: zapisać wartość w calach, sterowanie przelicza zapisaną wartość na mm
	Bezpośrednie wprowadzenie nowego punktu odniesienia bez obliczania kinematyki (specyficznie dla osi). Należy używać tej funkcji tylko wówczas, jeśli maszyna wyposażona jest w stół obrotowy i operator chce ustawić bezpośrednim zapisem 0 punkt odniesienia na środku stołu obrotowego. Funkcja zapisuje do pamięci wartość tylko na tej osi, na której leży właśnie kursor. Zapisać wymaganą wartość w oknie pierwszoplanowym. Przy aktywnym wskazaniu cali: zapisać wartość w calach, sterowanie przelicza zapisaną wartość na mm
	Widok **BAZOWE TRANSFORM./OFFSET** wybrać. W widoku standardowym **BAZOWE TRANSFORM.** wyświetlane są kolumny X, Y i Z. W zależności od maszyny zostają pokazane dodatkowo kolumny SPA, SPB i SPC. Tu sterowanie zapisuje rotację podstawową (dla osi narzędzia Z sterowanie wykorzystuje kolumnę SPC). W widoku **OFFSET** są wyświetlane wartości offset odnośnie preset.
	Zapis momentalnie aktywnego punktu odniesienia do dowolnie wybieralnego wiersza tabeli: funkcja zapisuje do pamięci punkt odniesienia we wszystkich osiach i aktywuje następnie automatycznie odpowiedni wiersz tabeli. Przy aktywnym wskazaniu cali: zapisać wartość w calach, sterowanie przelicza zapisaną wartość na mm

Edycja tabeli punktów odniesienia

Softkey	Funkcja edycji w trybie tabelarycznym
POCZATEK	Wybrać początek tabeli
KONIEC	Wybrać koniec tabeli
STRONA	Wybrać poprzednią stronę tabeli
STRONA	Wybrać następną stronę tabeli
PKT.ODN. ZMIENIC	Wybór funkcji dla zapisu punktu odniesienia
BAZOWE TRANSFORM. OFFSET	Wyświetlić wybór transformacji bazowych lub offsetu osi
PKT.ODN. AKTY- WOWAC	Aktywować punkt odniesienia aktualnie wybranego bloku tabeli punktów odniesienia
N WIERSZY NA KONIEC WSTAW	Wstawienie kilku wierszy na końcu tabeli
AKTUALNA WARTOSC KOPIOWAC	Skopiować aktualnie zaznaczone pole
SKOPIOW. WARTOSC WPROWADZ	Wstawić skopiowane pole
RESET WIERSZA	Resetowanie aktualnie wybranego bloku: sterowanie wpisuje we wszystkich kolumnach znak **-** .
WIERSZ WSTAW	Wstawianie pojedynczych wierszy na końcu tabeli
WIERSZ USUN	Kasowanie pojedynczych wierszy na końcu tabeli

Zabezpieczenie punktu odniesienia od nadpisywania

Można zabezpieczać od nadpisywania dowolne wiersze w tabeli punktów odniesienia za pomocą kolumny **LOCKED** . Zabezpieczone od nadpisywania wiersze są akcentowane w tabeli punktów odniesienia kolorem.

Jeśli chcemy nadpisywać zabezpieczony od zapisu wiersz manualnym cyklem próbkowania, to należy z **OK** potwierdzić i wpisać hasło (w przypadku zabezpieczenia z hasłem).

WSKAZÓWKA

Uwaga, możliwa utrata danych!

Wiersze zablokowane przy pomocy funkcji **BLOKOWAC / ROZBLOK. HASŁO** , mogą być rozblokowane wyłączenie przy pomocy wybranego hasła. Zapomniane hasła nie mogą zostać zresetowane. Zablokowane wiersze pozostają przez to na stałe zablokowane. Tym samym tabela punktów odniesienia nie jest więcej wykorzystywalna bez ograniczenia.

- Wybrać w pierwszej kolejności alternatywę za pomocą funkcji **BLOKOWAC / ROZBLOK.** .
- Notowanie hasła

Proszę w następujący sposób zabezpieczyć punkt odniesienia od nadpisywania:

- Softkey **PKT.ODN. ZMIENIC** nacisnąć

- Kolumnę **BLOKOWAĆ** wybrać

- Softkey **EDYCJA AKTUAL. POLA** nacisnąć

Zabezpieczenie punktu odniesienia bez hasła:

- Softkey **BLOKOWAC / ROZBLOK.** nacisnąć
- > Sterowanie zapisuje **L** do kolumny **LOCKED**.

Zabezpieczenie punktu odniesienia z hasłem:

- Softkey **BLOKOWAC / ROZBLOK. HASŁO** nacisnąć
- Hasło zapisać w oknie napływowym

- Przy pomocy softkey **OK** lub przy pomocy klawisza **ENT** potwierdzić:
- > Sterowanie zapisuje **###** do kolumny **LOCKED**.

Anulować zabezpieczenie od zapisu

Aby móc edytować zabezpieczony od zapisu wiersz, proszę postąpić w następujący sposób:

- Softkey **PKT.ODN. ZMIENIC** nacisnąć

- Kolumnę **LOCKED** wybrać

- Softkey **EDYCJA AKTUAL. POLA** nacisnąć

Punkt odniesienia zabezpieczony bez hasła:

- Softkey **BLOKOWAC / ROZBLOK.** nacisnąć
- > Sterowanie anuluje zabezpieczenie od zapisu.

Zabezpieczenie punktu odniesienia hasłem:

- Softkey **BLOKOWAC / ROZBLOK. HASŁO** nacisnąć
- Hasło zapisać w oknie napływowym

- Przy pomocy softkey **OK** lub przy pomocy klawisza **ENT** potwierdzić
- > Sterowanie anuluje zabezpieczenie od zapisu.

Aktywować punkt odniesienia

Aktywowanie punktu odniesienia w trybie pracy Praca ręczna .

WSKAZÓWKA

Uwaga, niebezpieczeństwo znacznych szkód!

Nie zdefiniowane pola w tabeli punktów odniesienia zachowują się inaczej niż zdefiniowane z wartością **0** pola: z **0** definiowane pola nadpisują przy aktywowaniu poprzednią wartość, dla niezdefiniowanych pól pozostaje zachowana poprzednia wartość.

- Przed aktywowaniem punktu odniesienia sprawdzić, czy wszystkie kolumny są zapełnione wartościami

Wskazówki dotyczące obsługi:

- Przy aktywowaniu punktu odniesienia z tabeli punktów odniesienia, sterowanie resetuje aktywne przesunięcie punktu zerowego, odbicie lustrzane, obrót i współczynnik skalowania.
- Funkcja **Płaszczyznę roboczą nachylić** (cykl **19** lub **PLANE**) pozostaje aktywna.

- Tryb pracy **Praca ręczna** wybrać
- Softkey **TABELA PRESET** nacisnąć
- Wybrać numer punktu odniesienia, który chcemy aktywować
- Alternatywnie klawiszem **GOTO** wybrać numer punktu odniesienia, który chcemy aktywować
- Potwierdzić wybór klawiszem **ENT** .
- Softkey **PKT.ODN. AKTYWOWAC** nacisnąć
- Potwierdzić aktywowanie punktu odniesienia
  > Sterowanie ustawia odczyt i rotację podstawową.
- Opuszczenie tabeli punktów odniesienia

Aktywowanie punktu odniesienia w programie NC

Aby aktywować punkty odniesienia z tabeli punktów odniesienia podczas przebiegu programu, należy używać cyklu **247** lub funkcji **PRESET SELECT**.

W cyklu **247** definiujesz numer punktu odniesienia, który chcesz aktywować. W funkcji **PRESET SELECT** definiujesz numer punktu odniesienia lub wpis w kolumnie **Doc**, który chcesz aktywować.

Dalsze informacje: instrukcja obsługi dla użytkownika **Programowanie cykli obróbki**

5.6 Wyznaczanie punktów odniesienia bez układu impulsowego 3D

Wskazówka

Przy wyznaczaniu punktów odniesienia ustawia się wyświetlacz sterowania na współrzędne znanej pozycji obrabianego detalu.

Przy pomocy układu impulsowego 3D dostępne są manualne funkcje próbkowania.

Dalsze informacje: "Wyznaczenie punktu odniesienia przy pomocy sondy impulsowej 3D (opcja #17)", Strona 238

Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!

Producent obrabiarek może zablokować wyznaczanie punktu odniesienia w pojedynczych osiach.

Przygotowanie

- zamocować i ustawić obrabiany przedmiot
- narzędzie zerowe o znanym promieniu zamontować
- Upewnić się, że sterowanie wyświetla rzeczywiste wartości położenia

Wyznaczanie punktu odniesienia przy pomocy freza trzpieniowego

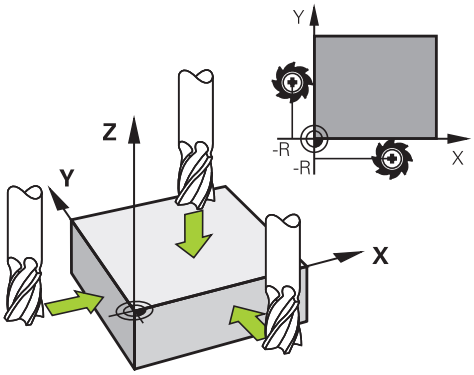
- Tryb pracy **Praca ręczna** wybrać

X+

Y+

Z−

- Przesunąć ostrożnie narzędzie, aż dotknie obrabianego przedmiotu (porysuje go)



Wyznaczenie punktu odniesienia na osi

Z

- Wybrać oś
> Sterowanie otwiera okno dialogowe **PUNKT ODNIESIENIA - WYZNACZ Z=**

PKT USTAW

- Alternatywnie nacisnąć softkey **USTAW PRESET**
- Wybór osi przy pomocy softkey

0

ENT

- Narzędzie zerowe, oś wrzeciona: ustawić wyświetlacz na znaną pozycję obrabianego przedmiotu (np. 0) lub zapisać grubość blachy d. Na płaszczyźnie obróbki: uwzględnić promień narzędzia

Punkty odniesienia dla pozostałych osi wyznaczą Państwo w ten sam sposób.

Jeśli używamy w osi dosuwu ustawione wstępnie narzędzie, to proszę nastawić wyświetlacz osi dosuwu na długość L narzędzia lub na sumę Z=L+d.

Wskazówki dotyczące obsługi:

- Wyznaczony klawiszami osiowymi punkt bazowy sterowanie zapisuje automatycznie do pamięci w wierszu 0 tabeli punktów odniesienia.
- Jeśli producent obrabiarek zablokował jedną z osi, to na tej osi nie można wyznaczyć punktu odniesienia. Softkey odpowiedniej osi nie jest widoczny.
- Zachowanie sterowania przy określaniu punktu odniesienia jest przy tym zależna od ustawienia opcjonalnego parametru maszynowego **chkTiltingAxes** (nr 204601).
  Dalsze informacje: "Wstęp", Strona 213

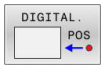
Wykorzystywanie funkcji próbkowania z mechanicznymi czujnikami lub czujnikami zegarowymi

Jeśli na danej maszynie brak elektronicznej sondy pomiarowej 3D, to można wykorzystywać wszystkie opisane uprzednio manualne funkcje próbkowania (wyjątek: funkcje kalibrowania) także z mechanicznymi sondami lub dotykając po prostu powierzchni, .

Dalsze informacje: "Stosowanie sondy pomiarowej 3D (opcja #17)", Strona 213

Zamiast elektronicznego sygnału, wytwarzanego automatycznie przez sondę pomiarową 3D podczas wykonywania funkcji próbkowania; inicjalizuje się sygnał przełączenia dla przejęcia **pozycji próbkowania** manualnie za pomocą klawisza.

Proszę postąpić przy tym w następujący sposób:



- wybrać poprzez softkey dowolną funkcję próbkowania
- Mechaniczny trzpień przesunąć na pierwszą pozycję, która ma zostać przejęta przez sterowanie

- Przejąć pozycję: softkey **Przejęcie pozycji rzecz** nacisnąć
- > Sterowanie zachowuje aktualną pozycję.
- Mechaniczny trzpień przesunąć na następną pozycję, która ma zostać przejęta przez sterowanie

- Przejąć pozycję: softkey **Przejęcie pozycji rzecz** nacisnąć
- > Sterowanie zachowuje aktualną pozycję.
- W razie konieczności najechać dalsze pozycje i jak to uprzednio opisano przejąć
- **Punkt bazowy**: w oknie menu zapisać współrzędne nowego punktu odniesienia, z softkey **USTAW PRESET** przejąć lub zapisać wartości do tabeli
  Dalsze informacje: "Zapis wartości pomiarowych z cykli sondy do tabeli punktów zerowych", Strona 221
  Dalsze informacje: "Zapis wartości pomiarowych z cykli sondy do tabeli punktów odniesienia", Strona 222
- Zakończyć funkcję próbkowania: klawisz **END** nacisnąć

> Jeśli próbuje się na zablokowanej osi wyznaczyć punkt odniesienia, to sterowanie wydaje w zależności od ustawienia producenta obrabiarek ostrzeżenie lub komunikat o błędach.

5.7 Stosowanie sondy pomiarowej 3D (opcja #17)

Wstęp

Zachowanie sterowania przy wyznaczaniu punktu odniesienia jest przy tym zależne od ustawienia parametru maszynowego **chkTiltingAxes** (nr 204601):

- **chkTiltingAxes: NoCheck** sterowanie nie kontroluje, czy aktualne współrzędne osi obrotu (pozycje rzeczywiste) są zgodne z ze zdefiniowanym przez użytkownika kątami nachylenia.
- **chkTiltingAxes: CheckIfTilted** sterowanie sprawdza dla aktywnej nachylonej płaszczyzny obróbki, czy przy określaniu punktu odniesienia w osiach X, Y i Z aktualne współrzędne osi obrotu są zgodne ze zdefiniowanymi przez użytkownika kątami nachylenia (3D-ROT-men). Jeśli pozycje te nie są zgodne, to sterowanie otwiera menu **Plaszcz.obrobki niekonsystentna**.
- **chkTiltingAxes: CheckAlways** sterowanie sprawdza dla aktywnej nachylonej płaszczyzny obróbki, czy przy określaniu punktu odniesienia w osiach X, Y i Z aktualne współrzędne osi obrotu są zgodne. Jeśli pozycje te nie są zgodne, to sterowanie otwiera menu **Plaszcz.obrobki niekonsystentna**.

Wskazówki dotyczące obsługi:

- Jeśli ta kontrola jest wyłączona, to funkcje próbkowania dokonują obliczeń **PL** i **ROT** z pozycją osi obrotu równą 0.
- Wyznaczać punkt odniesienia zasadniczo zawsze na wszystkich trzech osiach głównych. Tym samym punkt odniesienia jest jednoznacznie i poprawnie zdefiniowany. Dodatkowo należy uwzględniać przy tym możliwe odchylenia, wynikające z pozycji nachylenia osi.
- Jeśli określany jest punkt odniesienia bez układu impulsowego 3D i pozycje nie są zgodne, to sterowanie wydaje komunikat o błędach.

Jeśli parametr maszynowy nie jest nastawiony, sterowanie kontroluje jak przy **chkTiltingAxes: CheckAlways**

Zachowanie przy nachylonych osiach

Jeśli pozycje te nie są zgodne, to sterowanie otwiera menu **Plaszcz.obrobki niekonsystentna**.

Softkey	Funkcja
3D-ROT STATUS PRZEJMIJ	Sterowanie ustawia w menu 3D-ROT tryb **Tryb manualny 3D-ROT** na **Aktywne**. Osie linearne są przemieszczane przy nachylonej powierzchni obróbki. Tryb **Tryb manualny 3D-ROT** pozostaje tak długo aktywny, aż zostanie on przełączony na **nieak-tywny** .
3D-ROT STATUS IGNORUJ	Sterowanie ignoruje nachyloną płaszczyznę obróbki. Zdefiniowany punkt odniesienia obowiązuje tylko dla tego stanu nachylenia.
OSIE OBR. JUSTOWAC	Sterowanie pozycjonuje osie obrotu, jak to określono w menu 3D-ROT i przełącza **Tryb manualny 3D-ROT** na **Aktywne**. Tryb **Tryb manualny 3D-ROT** pozostaje tak długo aktywny, aż zostanie on przełączony na **nieak-tywny** .

Ustawienie osi obrotu

WSKAZÓWKA

Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Sterowanie nie przeprowadza kontroli kolizyjności przed ustawieniem osi obrotu. W przypadku nie wykonanego pozycjonowania wstępnego istnieje zagrożenie kolizji.

- Przed ustawieniem najechać bezpieczną pozycję

Aby wyjustować osie obrotu, należy:

OSIE OBR. JUSTOWAC

- Softkey **OSIE OBR. JUSTOWAC** nacisnąć
- W razie konieczności zdefiniować posuw

NO SYM

- W razie konieczności wybrać opcję nachylenia
  - **NO SYM**
  - **SYM +**
  - **SYM -**

TURN

- Wybrać zachowanie przy pozycjonowaniu

- Klawisz **NC-start** nacisnąć
- > Sterowanie ustawia osie. Przy tym funkcja nachylenia płaszczyzny obróbki jest aktywna.

Tylko jeśli **Tryb manualny 3D-ROT** zostanie ustawiony na **Aktywne** , to można wybrać opcję nachylenia.

Dalsze informacje: "Aktywować manualne nachylenie", Strona 251

Przegląd

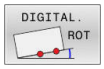
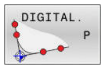
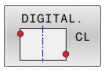
Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!

Sterowanie musi być przygotowane przez producenta obrabiarek dla zastosowania sondy impulsowej 3D.

Cykle sondy pomiarowej są dostępne tylko wraz z opcją software #17. Jeśli stosowane są układy pomiarowe HEIDENHAIN, to ta opcja jest dostępna automatycznie.

Firma HEIDENHAIN przejmuje tylko gwarancję dla funkcji cykli próbkowania, jeśli zostały zastosowane układy pomiarowe firmy HEIDENHAIN.

W trybie pracy **Praca ręczna** znajdują się do dyspozycji następujące cykle sondy pomiarowej:

Softkey	Funkcja	Strona
	Kalibrowanie sondy 3D	223
	Określenie obrotu od podstawy 3D poprzez próbkowanie płaszczyzny	234
	Ustalenie obrotu podstawowego poprzez prostą	231
	Wyznaczenie punktu odniesienia na wybieralnej osi	239
	Wyznaczenie naroża jako punktu bazowego	240
	Wyznaczenie środka koła jako punktu bazowego	242
	Wyznaczenie osi środkowej jako punktu bazowego	245
	Administrowanie danymi sondy pomiarowej	Patrz instrukcja obsługi dla użytkownika Cykle pomiarowe

Dalsze informacje: instrukcja obsługi dla użytkownika **Programowanie cykli pomiarowych dla detalu i narzędzia**

Przemieszczenia w przypadku kółka z ekranem

Podczas manualnego cyklu układu impulsowego możliwe jest przekazanie kontroli do kółka ręcznego z ekranem.

Proszę postąpić następująco:

- Uruchomić manualny cykl próbkowania
- Pozycjonować sondę pomiarową w pobliżu pierwszego punktu próbkowania
- Pierwszy punkt wypróbkować
- Na kółku ręcznym aktywować kółko
> Sterowanie pokazuje okno wyskakujące **Kółko ręczne aktywne**.
- Pozycjonować sondę pomiarową w pobliżu drugiego punktu próbkowania
- Na kółku ręcznym dezaktywować kółko
> Sterowanie zamyka okno wyskakujące.
- Drugi punkt wypróbkować
- Wyznaczyć punkt odniesienia
- Zakończyć funkcję próbkowania

Jeśli kółko ręcznej jest aktywne, nie można uruchomić cykli próbkowania.

Anulować monitorowanie sondy pomiarowej

Anulować monitorowanie sondy pomiarowej

Jeśli sterowanie nie otrzymuje stabilnego sygnału od trzpienia sondy, to wyświetlany jest softkey **MONITOR. UKŁ.IMPUL. OFF** .

Aby dezaktywować monitorowanie sondy należy:

- Tryb pracy **Praca ręczna** wybrać

- Softkey **UKŁAD IMP MONITOR. OFF** nacisnąć
> Sterowanie dezaktywuje monitorowanie sondy na 30 sekund.
- W razie konieczności przesunąć trzpień, aby sterowanie otrzymywało stabilny sygnał od trzpienia sondy

Tak długo jak monitorowanie sondy jest wyłączone, sterowanie wydaje komunikat o błędach **Monitorowanie sondy dezaktywowane na 30 sekund** . Ten komunikat o błędach kasuje się automatycznie po 30 sekundach.

Jeśli sonda w przeciągu 30 sekund otrzyma stabilny sygnał, to aktywuje się automatycznie monitorowanie sondy i komunikat o błędach jest kasowany.

WSKAZÓWKA

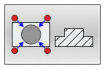
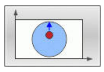
Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Jeśli monitorowanie sondy jest dezaktywowane, to sterowanie nie przeprowadza kontroli kolizyjności. Poprzez takie zachowanie należy zapewnić, aby trzpień mógł pewnie się przemieszczać. W przypadku błędnie wybranego kierunku przemieszczenia istnieje zagrożenie kolizji!

- Osie przemieszczać ostrożnie w trybie pracy **Praca ręczna** .

Funkcje w cyklach sondy pomiarowej

W manualnych cyklach sondy impulsowej są pokazywane softkeys, przy pomocy których można wybierać kierunek próbkowania lub rutynę próbkowania. Jakie softkeys są pokazywane, zależy od danego cyklu:

Softkey	Funkcja
	Wybrać kierunek próbkowania
	Przejąć aktualną wartość pozycji
	Próbkować odwiert (okrąg wewnętrzny) automatycznie
	Próbkować czop (okrąg zewnętrzny) automatycznie
	Okrąg wzorów (punkt środkowy kilku elementów) wypróbkować
	Wybrać równoległy do osi kierunek próbkowania dla wiercenia, czopów lub okręgu wzorów

Automatyczna rutyna próbkowania odwiertów, czopów i okręgu wzoru

WSKAZÓWKA

Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Sterowanie nie przeprowadza automatycznego kontrolowania kolizyjności trzpieniem dotykowym. W przypadku automatycznych operacji próbkowania sterowanie pozycjonuje sondę samodzielnie na pozycje próbkowania. Przy błędnym pozycjonowaniu wstępnym i nieuwzględnionych przeszkodach istniej zagrożenie kolizji!

- Zaprogramować odpowiednią pozycję wstępną
- Uwzględnić przeszkody przy pomocy bezpiecznych odstępów

Jeśli wykorzystujemy rutynę próbkowania, aby wypróbkować odwiert lub czop albo okrąg szablonu automatycznie, to sterowanie otwiera formularz z koniecznymi polami dla zapisu.

Pola zapisu w formularzach Pomiar czopu oraz Pomiar odwiertu

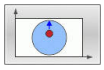
Pole wprowadzenia	Funkcja
Srednica czopu? lub **Srednica odwiertu?**	Srednica elementu próbkowania (dla odwiertu opcjonalnie)
Odstęp bezpieczeństwa?	Odległość do elementu próbkowania na płaszczyźnie
Bezpieczna wysok. inkr.?	Pozycjonowanie sondy w kierunku osi wrzeciona (wychodząc z aktualnej pozycji)
Kat startu ?	Kąt dla pierwszej operacji próbkowania (0° = dodatni kierunek w osi głównej, tzn. dla osi wrzeciona Z w X+). Wszystkie dalsze kąty próbkowania wynikają z liczby punktów próbkowania.
Ilość punktów dotyku?	Liczba zabiegów próbkowania (3 - 8)
Kąt rozwarcia?	Próbkowanie koła pełnego (360°) wycinka koła (kąt rozwarcia<360°)

Automatyczna rutyna próbkowania:

- Wypozycjonować wstępnie sondę

- Wybór funkcji próbkowania: softkey **PROBKOWANIE CC** nacisnąć

- Odwiert ma być wypróbkowany automatycznie: softkey **ODWIERT** nacisnąć



- Wybrać równoległy do osi kierunek próbkowania

- Uruchomić funkcję próbkowania: klawisz **NC-start** nacisnąć
- > Sterowanie wykonuje wszystkie pozycjonowania wstępne i zabiegi próbkowania automatycznie.

Dla najazdu pozycji sterowanie wykorzystuje zdefiniowany w tabeli układu impulsowego posuw **FMAX**. Właściwa operacja próbkowania zostaje wykonana ze zdefiniowanym posuwem próbkowania **F**.

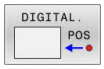
Wskazówki dotyczące obsługi i programowania:

- Zanim rozpoczniemy automatyczną rutynę próbkowania, należy wypozycjonować wstępnie sondę w pobliżu pierwszego punktu próbkowania. Pozycjonować układ impulsowy w odwiercie z przesunięciem o około bezpieczny odstęp od ścianki. Bezpieczny odstęp odpowiada sumie wartości z tabeli układów impulsowych i z formularza danych wejściowych.
- W przypadku dużej średnicy okręgu wewnętrznego sterowanie może prepozycjonować sondę także po torze kołowym, z posuwem pozycjonowania **FMAX** . W tym celu zapisujemy w formularzu zapisu bezpieczny odstęp dla prepozycjonowania i średnicę odwiertu. Pozycjonować układ impulsowy w odwiercie z przesunięciem o około bezpieczny odstęp od ścianki. Uwzględnić przy prepozycjonowaniu kąt startu dla pierwszej operacji pomiaru (przy 0° sterowanie próbkuje w dodatnim kierunku osi głównej).

Wybór cyklu sondy

- Tryb pracy **Praca ręczna** lub **Elektroniczne kółko ręczne** wybrać

- Wybrać funkcje próbkowania: softkey **SONDA DETALU** nacisnąć



- Wybrać cykl sondy: np. softkey **PRÓBKOWANIE POS** nacisnąć
- > Sterowanie pokazuje na ekranie odpowiednie menu.

Wskazówki dotyczące obsługi:

- Jeśli wybieramy manualną funkcję próbkowania, to sterowanie otwiera formularz, w którym są wyświetlane wszystkie konieczne informacje. Zawartość formularza zależy od odpowiedniej funkcji.
- W niektórych polach można zapisać także wartości. Aby przejść do żądanego pola, używać klawiszy ze strzałką. Można pozycjonować kursor tylko w polach, które są edytowalne. Pola, które nie są edytowalne, przestawiane są szarym kolorem.

Protokołowanie wartości pomiaru z cykli sondy pomiarowej

Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!

Sterowanie musi być przygotowane dla tej funkcji przez producenta maszyn.

Po wykonaniu przez sterowanie dowolnego cyklu sondy, zapisuje ono wartości pomiaru do pliku TCHPRMAN.html.

Jeśli w parametrze maszynowym **FN16DefaultPath** (nr 102202) nie określono ścieżki, to sterowanie zachowuje pliki TCHPRMAN.html w katalogu głównym **TNC:** .

Wskazówki dotyczące obsługi:

- Jeśli wykonuje się kilka cykli sondy jeden po drugim, to sterowanie zachowuje wartości pomiaru jedna po drugiej.

Zapis wartości pomiarowych z cykli sondy do tabeli punktów zerowych

Jeśli chcemy zapisać wartości pomiaru do pamięci w układzie współrzędnych obrabianego detalu, to należy wykorzystać funkcję **ZAPIS TAB.PKT.**.**ZAPIS TAB.PKT. ZEROWYCH**.
Jeśli chcemy zapisać wartości pomiaru do pamięci w bazowym układzie współrzędnych, to należy wykorzystać funkcję **ZAPIS PKT.ODN.**.**ZAPIS PKT.ODN. TABELA**.

Dalsze informacje: "Zapis wartości pomiarowych z cykli sondy do tabeli punktów odniesienia", Strona 222

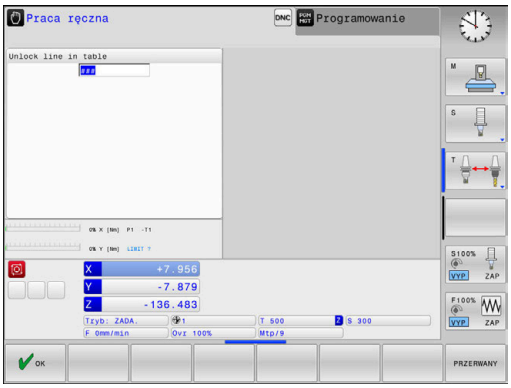
Poprzez softkey **ZAPIS TAB.PKT. ZEROWYCH** sterowanie może po wykonaniu dowolnego cyklu sondy pomiarowej, zapisać wartości pomiaru do tabeli punktów zerowych:

- Przeprowadzenie dowolnej funkcji próbkowania
- Zapisać żądane współrzędne punktu odniesienia do proponowanych pól wprowadzenia (w zależności od wykonanego cyklu sondy pomiarowej).
- Numer punktu zerowego w polu **Numer w tabeli?** podać
- Softkey **ZAPIS TAB.PKT. ZEROWYCH** nacisnąć
- > Sterowanie zapisuje w pamięci punkt zerowy pod wprowadzoną nazwą do podanej tabeli punktów zerowych

Zapis wartości pomiarowych z cykli sondy do tabeli punktów odniesienia

Jeśli chcemy zapisać wartości pomiaru do pamięci w bazowym układzie współrzędnych, to należy wykorzystać funkcję **ZAPIS PKT.ODN..ZAPIS PKT.ODN. TABELA**.
Jeśli chcemy zapisać wartości pomiaru do pamięci w układzie współrzędnych obrabianego detalu, to należy wykorzystać funkcję **ZAPIS TAB.PKT..ZAPIS TAB.PKT. ZEROWYCH**.

Dalsze informacje: "Zapis wartości pomiarowych z cykli sondy do tabeli punktów zerowych", Strona 221



Poprzez softkey **ZAPIS PKT.ODN. TABELA** sterowanie może po wykonaniu dowolnego cyklu sondy pomiarowej, zapisać wartości pomiaru do tabeli punktów zerowych. Wartości pomiaru zostaną wówczas zapisane w odniesieniu do stałego układu współrzędnych maszyny (REF-współrzędne). Tabela punktów odniesienia nosi nazwę PRESET.PR i jest zapisana w folderze TNC:\table\ do pamięci.

- Przeprowadzenie dowolnej funkcji próbkowania
- Zapisać żądane współrzędne punktu odniesienia do proponowanych pól wprowadzenia (w zależności od wykonanego cyklu sondy pomiarowej).
- Numer punktu odniesienia w polu **Numer w tabeli?** podać
- Softkey **ZAPIS PKT.ODN. TABELA** nacisnąć
- > Sterowanie otwiera menu **Nadpisywać aktywny preset?**.
- Softkey **PKT.ODN. PRZEKROCZ.** nacisnąć
- > Sterowanie zapisuje w pamięci punkt zerowy pod wprowadzonym numerem do tabeli punktów odniesienia
  - Numer punktu odniesienia nie dostępny: sterowanie zachowuje wiersz dopiero po naciśnięciu softkey **WIERSZ UTWORZYC** (Wiersz w tabeli utworzyc?)
  - Numer punktu odniesienia jest zabezpieczony: softkey **WPIS W ZABLOK. WIERSZU** nacisnąć, aktywny punkt odniesienia jest nadpisywany
  - Numer punktu odniesienia jest zabezpieczony hasłem: softkey **WPIS W ZABLOK. WIERSZU** nacisnąć i podać hasło, aktywny punkt odniesienia zostaje nadpisany

Jeśli zapełnianie wiersza w tabeli nie jest możliwe ze względu na zablokowanie, to sterowanie pokazuje wskazówkę. Przy tym funkcja próbkowania nie zostaje przerwana.

5.8 Kalibrowanie sondy pomiarowej 3D (opcja #17)

Wstęp

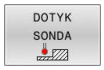
Aby określić dokładnie rzeczywisty punkt przełączenia sondy pomiarowej 3D, należy kalibrować sondę. Inaczej sterowanie nie może określać dokładnych wartości przy pomiarze.

Wskazówki dotyczące obsługi:

- Należy kalibrować sondę zawsze ponownie w następujących przypadkach:
  - Uruchamianie
  - Złamanie trzpienia sondy
  - Zmiana trzpienia sondy
  - Zmiana posuwu próbkowania
  - Wystąpienie niedociągłości, np. przez rozgrzanie maszyny
  - Zmiana aktywnej osi narzędzia
- Jeśli po operacji kalibrowania naciśniemy softkey **OK** , to wartości kalibrowania zostają przejęte dla aktywnego układu pomiarowego. Zaktualizowane dane narzędzi działają natychmiast, ponowne wywołanie narzędzia nie jest konieczne.

Przy kalibrowaniu sterowanie ustala użyteczną długość trzpienia sondy i użyteczny promień kulistej końcówki sondy. Dla kalibrowania 3D-sondy pomiarowej zamocowujemy pierścień nastawczy lub czop o znanej wysokości i znanym promieniu na stole maszyny.

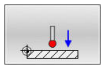
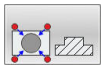
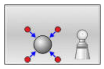
Sterowanie dysponuje cyklami kalibrowania dla kalibrowania długości oraz kalibrowania promienia:



- Softkey **SONDA DETALU** nacisnąć

- Pokazać cykle kalibrowania: **TS KALIBROW.** nacisnąć
- Wybrać cykl kalibrowania

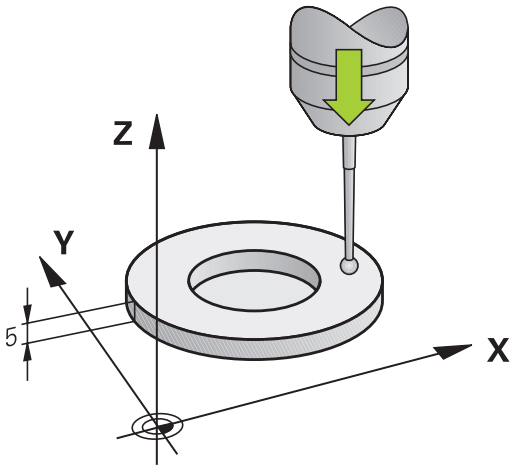
Cykle kalibrowania

Softkey	Funkcja	Strona
	Kalibrować długość	224
	Określenie promienia i offsetu środka pierścieniem kalibrującym	225
	Określenie promienia oraz przesunięcia współosiowości przy pomocy czopu lub trzpienia kalibrującego	225
	Określenie promienia i offsetu środka kulką kalibrującą	225

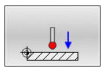
Kalibrowanie użytecznej długości

Firma HEIDENHAIN przejmuje tylko gwarancję dla funkcji cykli próbkowania, jeśli zostały zastosowane układy pomiarowe firmy HEIDENHAIN.

Użyteczna długość sondy pomiarowej odnosi się zawsze do punktu odniesienia narzędzia. Punkt odniesienia narzędzia znajduje się często na tak zwanym nosie wrzeciona (powierzchnia płaska wrzeciona). Producent maszyn może także uplasować punkt odniesienia narzędzia w innym miejscu.



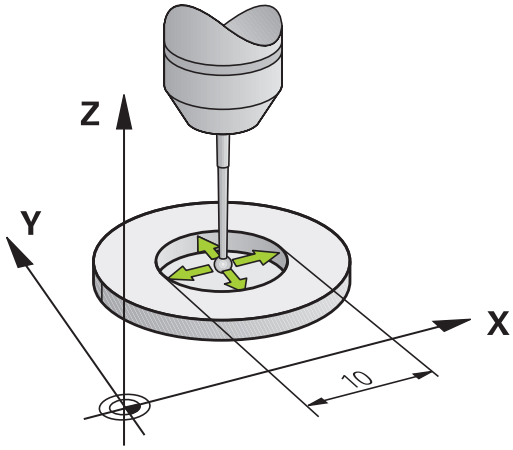
- Tak wyznaczyć punkt odniesienia w osi wrzeciona, iż dla stołu maszyny obowiązuje: Z=0.



- Wybrać funkcję kalibrowania dla długości sondy pomiarowej: softkey **TS dlugosc kalibrowac** nacisnąć
- > Sterowanie pokazuje aktualne dane kalibrowania.
- **Baza dla długości?**: zapisać wysokość pierścienia nastawczego w oknie menu
- Przemieścić sondę pomiarową blisko nad powierzchnią pierścienia nastawczego
- Jeśli to konieczne zmienić kierunek przemieszczenia przy pomocy softkey lub klawiszami ze strzałką
- Próbkowanie powierzchni: klawisz **NC-start** nacisnąć
- Wynik skontrolować
- Softkey **OK** nacisnąć, aby przejąć wartości
- Softkey **PRZERWANY** nacisnąć aby zakończyć funkcję kalibrowania.
- > Sterowanie protokołuje operację kalibrowania w pliku TCHPRMAN.html.

Kalibrować promień i wyrównać offset współosiowości sondy pomiarowej

> Firma HEIDENHAIN przejmuje tylko gwarancję dla funkcji cykli próbkowania, jeśli zostały zastosowane układy pomiarowe firmy HEIDENHAIN.



Przy kalibrowaniu promienia kulki sondy sterowanie wykonuje automatyczną rutynę próbkowania. W pierwszym przejściu sterowanie określa środek pierścienia kalibrującego lub czopu (pomiar zgrubsza) i pozycjonuje sondę w centrum. Następnie we właściwej operacji kalibrowania (pomiar dokładny) określany jest promień kulki próbkowania. Jeśli możliwy jest pomiar rewersyjny z danym układem, to w dalszym przejściu określane jest przesunięcie współosiowości.

Właściwość, czy lub jak można orientować układ pomiarowy, jest w przypadku układów firmy HEIDENHAIN już zdefiniowana z góry. Inne sondy są konfigurowane przez producenta maszyn.

Oś sondy pomiarowej nie znajduje się normalnie rzecz biorąc dokładnie w osi wrzeciona. Funkcja kalibrowania może określać przesunięcie pomiędzy osią sondy pomiarowej i osią wrzeciona poprzez pomiar odwrócony (obrót o 180°) oraz wyrównywać je obliczeniowo.

> Można określić przesunięcie współosiowości tylko przy pomocy odpowiedniego układu pomiarowego.
>
> Jeżeli wykonujemy kalibrowanie zewnętrzne, to należy prepozycjonować układ pomiarowy po środku nad kulką kalibrowania lub kłem kalibrującym. Proszę zwrócić uwagę, aby pozycje próbkowania mogły być najeżdżane bezkolizyjnie.

W zależności od tego, jak sonda pomiarowa może być orientowana, przebiega różnie rutyna kalibrowania:

- Orientacja niemożliwa lub orientacja tylko w jednym kierunku możliwa: sterowanie wykonuje pomiar w przybliżeniu oraz pomiar dokładny i określa użyteczny promień kulki sondy (kolumna R w tool.t)
- Orientacja możliwa w dwóch kierunkach (np. kablowe układy impulsowe firmy HEIDENHAIN): sterowanie wykonuje pomiar zgrubsza i pomiar dokładny, obraca sondę o 180° i wykonuje dalszą rutynę próbkowania. Poprzez pomiar rewersyjny zostaje określone dodatkowo do promienia, przesunięcie środka (CAL_OF w tchprobe.tp).
- Dowolna orientacja możliwa (np. układy impulsowe na podczerwieni firmy HEIDENHAIN): sterowanie wykonuje pomiar zgrubsza i pomiar dokładny, obraca sondę o 180° i wykonuje dalszą rutynę próbkowania. Poprzez pomiar rewersyjny zostaje określone dodatkowo do promienia, przesunięcie środka (CAL_OF w tchprobe.tp).

Kalibrowanie przy pomocy pierścienia kalibrującego

Proszę przeprowadzić manualne kalibrowanie z pierścieniem w następujący sposób:

- Kulkę sondy w trybie pracy **Praca ręczna** pozycjonować w odwiercie pierścienia nastawczego

- Wybrać funkcję kalibrowania: softkey **TS kalibrowac na okregu** nacisnąć
- > Sterowanie pokazuje aktualne dane kalibrowania.
- Zapisać średnicę pierścienia nastawczego
- Zapisać kąt startu
- Zapisać liczbę punktów próbkowania
- Próbkowanie: klawisz **NC-start** nacisnąć
- > 3D-sonda pomiarowa dokonuje próbkowania automatyczną rutyną wszystkich koniecznych punktów i oblicza rzeczywisty promień główki sondy Jeśli pomiar odwrócenia jest możliwy, to sterowanie oblicza offset współosiowości
- Wynik skontrolować
- Softkey **OK** nacisnąć, aby przejąć wartości
- Softkey **K-EC** nacisnąć aby zakończyć funkcję kalibrowania.
- > Sterowanie protokołuje operację kalibrowania w pliku TCHPRMAN.html.

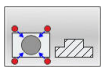
Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!

Aby określić przesunięcie współosiowości główki sondy, sterowanie musi być przygotowane przez producenta maszyn.

Kalibrowanie przy pomocy czopu lub trzpienia kalibrującego

Proszę przeprowadzić manualne kalibrowanie z czopem lub kłem kalibrującym w następujący sposób:

- Główkę sondy pozycjonować w trybie pracy **Praca ręczna** po środku nad kłem kalibrującym



- Wybrać funkcję kalibrowania: softkey **TS kalibrowanie na czopie** nacisnąć
- Wprowadzić średnicę zewnętrzną czopu
- Zapisać bezpieczny odstęp
- Zapisać kąt startu
- Zapisać liczbę punktów próbkowania
- Próbkowanie: klawisz **NC-start** nacisnąć
- > 3D-sonda pomiarowa dokonuje próbkowania automatyczną rutyną wszystkich koniecznych punktów i oblicza rzeczywisty promień główki sondy Jeśli pomiar odwrócenia jest możliwy, to sterowanie oblicza offset współosiowości
- Wynik skontrolować
- Softkey **OK** nacisnąć, aby przejąć wartości
- Softkey **K-EC** nacisnąć aby zakończyć funkcję kalibrowania.
- > Sterowanie protokołuje operację kalibrowania w pliku TCHPRMAN.html.

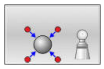
Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!

Aby określić przesunięcie współosiowości główki sondy, sterowanie musi być przygotowane przez producenta maszyn.

Kalibrowanie przy pomocy kulki kalibrującej

Proszę przeprowadzić manualne kalibrowanie z kulką w następujący sposób:

- Główkę sondy pozycjonować w trybie pracy **Praca ręczna** po środku nad kulką kalibrującą



- Wybrać funkcję kalibrowania: softkey **TS kalibrowanie na kuli** nacisnąć
- Zapisać średnicę zewnętrzną kulki
- Zapisać bezpieczny odstęp
- Zapisać kąt startu
- Zapisać liczbę punktów próbkowania
- W razie potrzeby wybrać pomiar długości
- W razie potrzeby zapisać bazę dla długości
- Próbkowanie: klawisz **NC-start** nacisnąć
- > 3D-sonda pomiarowa dokonuje próbkowania automatyczną rutyną wszystkich koniecznych punktów i oblicza rzeczywisty promień główki sondy Jeśli pomiar odwrócenia jest możliwy, to sterowanie oblicza offset współosiowości
- Wynik skontrolować
- Softkey **OK** nacisnąć, aby przejąć wartości
- Softkey **K-EC** nacisnąć, aby zakończyć funkcję kalibrowania
- > Sterowanie protokołuje operację kalibrowania w pliku TCHPRMAN.html.

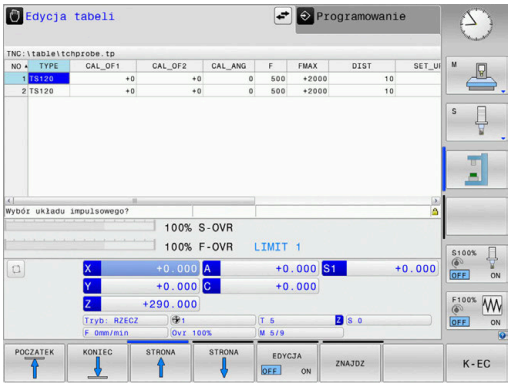
Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!

Aby określić przesunięcie współosiowości główki sondy, sterowanie musi być przygotowane przez producenta maszyn.

Wyświetlanie wartości kalibrowania

Sterowanie zapisuje do pamięci w tabeli narzędzi użyteczną długość i użyteczny promień sondy. Przesunięcie współosiowości sondy sterowanie zapisuje w tabeli sondy, w kolumnach **CAL_OF1** (oś główna) i **CAL_OF2** (oś pomocnicza). Aby wyświetlić zachowane wartości, proszę nacisnąć softkey **TABELA UKŁ. IMP.**.

Przy kalibrowaniu sterowanie generuje automatycznie plik protokołu TCHPRMAN.html, w której zachowywane są wartości kalibrowania.



Upewnić się, iż numer narzędzia w tablicy narzędzi i numer sondy w tablicy układów impulsowych pasują do siebie. To obowiązuje niezależnie od tego, czy chcemy odpracowywać cykl sondy pomiarowej w trybie automatycznym czy też w trybie **Praca ręczna** .

Dalsze informacje: instrukcja obsługi dla użytkownika **Programowanie cykli pomiarowych dla detalu i narzędzia**

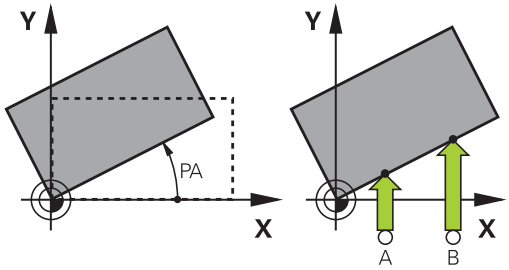
5.9 Kompensowanie ukośnego położenia przedmiotu z układem pomiarowym 3D (opcja #17)

Wprowadzenie

Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!

Zależy od obrabiarki, czy ukośne zamocowanie detalu można kompensować z offsetem (kąt obrotu stołu).

Firma HEIDENHAIN przejmuje tylko gwarancję dla funkcji cykli próbkowania, jeśli zostały zastosowane układy pomiarowe firmy HEIDENHAIN.



Ukośne zamocowanie obrabianego przedmiotu sterowanie kompensuje obliczeniowo poprzez rotację podstawową (kąt rotacji podstawowej) lub poprzez offset (kąt obrotu stołu).

W tym celu sterowanie ustawia kąt obrotu na ten kąt, który ma utworzyć powierzchnia przedmiotu z osią bazową kąta płaszczyzny obróbki.

Rotacja podstawowa: sterowanie interpretuje zmierzony kąt jako rotację wokół kierunku narzędzia w układzie współrzędnych przedmiotu i zachowuje te wartości w kolumnach SPA, SPB i SPC tabeli punktów odniesienia.

Offset: sterowanie interpretuje zmierzony kąt jako osiowe przesunięcie w układzie współrzędnych maszyny i zachowuje te wartości w kolumnach A_OFFS, B_OFFS lub C_OFFS tabeli punktów odniesienia.

Dla określenia rotacji podstawowej lub offsetu należy wypróbkować dwa punkty na bocznej stronie przedmiotu. Kolejność próbkowania tych punktów wpływa na obliczany kąt. Określony kąt wskazuje od pierwszego do drugiego punktu próbkowania. Można określać rotację od podstawy także poprzez odwierty lub czopy. To wymaga jednakże konsystentnej płaszczyzny obróbki. Obliczenie rotacji podstawowej następuje w wejściowym układzie współrzędnych (I-CS).

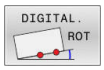
Jeśli w aktywnie nachylonej płaszczyźnie obróbki określana jest rotacja podstawowa, to należy uwzględniać:

- Jeśli aktualne współrzędne osi obrotu i zdefiniowane kąty nachylenia (3D-ROT-menu) są zgodne, to płaszczyzna obróbki jest konsystentna. Rotacja podstawowa jest tym samym obliczana w wejściowym układzie współrzędnych (I-CS) w zależności od osi narzędzia.
- Jeśli aktualne współrzędne osi obrotu i zdefiniowane kąty nachylenia (3D-ROT-menu) nie są zgodne, to płaszczyzna obróbki nie jest konsystentna. Rotacja podstawowa jest tym samym obliczana w układzie współrzędnych detalu (W-CS) w zależności od osi narzędzia.

Wskazówki dotyczące obsługi i programowania:

- Kierunek próbkowania dla pomiaru ukośnego położenia przedmiotu wybierać zawsze prostopadle do osi bazowej kąta.
- Aby obrót podstawy został właściwie przeliczony w przebiegu programu, należy zaprogramować w pierwszym wierszu przemieszczenia obydwie współrzędne płaszczyzny obróbki.
- Można używać także rotacji podstawowej w kombinacji z funkcją **PLANE** (poza **PLANE AXIAL**). W tym przypadku należy najpierw aktywować rotację podstawową a następnie funkcję **PLANE**.
- Można aktywować rotację podstawową lub offset także bez próbkowania przedmiotu. Zapisać w tym celu wartość w menu obrotu podstawowego oraz nacisnąć softkey **NASTAWIC OBROT PODSTAWOWY** lub **OBROT STOŁU NASTAW**.
- Zachowanie sterowania przy określaniu punktu odniesienia jest przy tym zależna od ustawienia parametru maszynowego **chkTiltingAxes** (nr 204601).
  Dalsze informacje: "Wstęp", Strona 213

Określenie rotacji podstawowej manualnie



- Softkey **Próbkowanie rotacja** nacisnąć
- > Sterowanie otwiera menu **Probkowanie obrotu**.
- Następujące pola są wyświetlane:
  - **Kąt rotacji podstawowej**
  - **Offset stołu obrotowego**
  - **Numer w tabeli?**
- > Sterowanie pokazuje aktualną rotację podstawową i offset w polu.
- Pozycjonować sondę pomiarową w pobliżu pierwszego punktu próbkowania
- Wybór kierunku próbkowania lub rutyny próbkowania przy pomocy softkey
- Klawisz **NC-start** nacisnąć
- Pozycjonować sondę pomiarową w pobliżu drugiego punktu próbkowania
- Klawisz **NC-start** nacisnąć
- > Sterowanie określa rotację podstawową i offset oraz wyświetla je.
- Softkey **NASTAWIC OBROT PODSTAWOWY** nacisnąć
- Softkey **KONIEC** nacisnąć

Sterowanie protokołuje operację próbkowania w pliku TCHPRMAN.html.

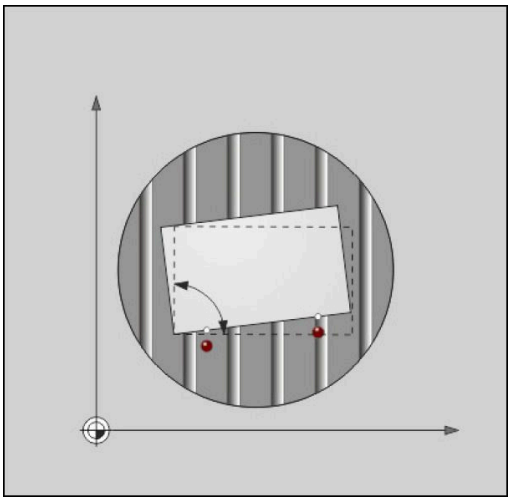
Zachowanie rotacji podstawowej w tabeli punktów odniesienia

- Po operacji próbkowania wprowadzić numer punktu odniesienia w polu wprowadzenia **Numer w tabeli?** , pod którym sterowanie ma zachować aktywną rotację podstawową
- Softkey **OBROT P. DO TAB.PKTOD** nacisnąć
- > Sterowanie otwiera menu **Nadpisywać aktywny preset?**.
- Softkey **PKT.ODN. PRZEKROCZ.** nacisnąć
- > Sterowanie zachowuje rotację podstawową w tabeli punktów odniesienia.

Kompensowanie ukośnego położenia przedmiotu poprzez obrót stołu

Dostępne są trzy możliwości, kompensowania ukośnego położenia detalu obrotem stołu:

- Ustawić stół obrotowy
- Określić obrót stołu
- Obrót stołu zachować w tabeli punktów odniesienia



Ustawić stół obrotowy

Określone ukośne położenie można kompensować odpowiednim pozycjonowaniem stołu obrotowego.

> Aby wykluczyć podczas ruchów kompensacyjnych kolizje, pozycjonować wstępnie wszystkie osie przed obrotem stołu. Sterowanie wydaje przed obrotem stołu dodatkowo meldunek ostrzegawczy.

- ▶ Po operacji próbkowania softkey **STOŁ OBR. JUSTOWAC** nacisnąć
- > Sterowanie otwiera ostrzeżenie.
- ▶ W razie konieczności z softkey **OK** potwierdzić
- ▶ Klawisz **NC-start** nacisnąć
- > Sterowanie ustawia stół obrotowy.

Określić obrót stołu

Można naznaczyć odręcznie punkt odniesienia na osi stołu obrotowego.

- ▶ Po operacji próbkowania softkey **OBROT STOŁU NASTAW** nacisnąć
- > Jeśli rotacja podstawowa jest już nastawiona, to sterowanie otwiera menu **Rotację podstawową zresetować?**.
- ▶ Softkey **ROT.PODST. USUN** nacisnąć
- > Sterowanie usuwa rotację podstawową w tabeli punktów odniesienia i wstawia offset.
- ▶ Alternatywnie **ROT.PODST. ZACHOWAC** nacisnąć
- > Sterowanie wstawia offset do tabeli i dodatkowo zachowuje rotację podstawową w tabeli punktów odniesienia.

Obrót stołu zachować w tabeli punktów odniesienia

Można także zachować ukośne położenie stołu obrotowego w dowolnym wierszu tabeli punktów odniesienia. Sterowanie zachowuje kąt w kolumnie offsetu stołu obrotowego, np. w kolumnie C_OFFS w przypadku osi C.

- Po operacji próbkowania softkey **OBR.STOŁU DO TAB.PKTOD** nacisnąć
- > Sterowanie otwiera menu **Nadpisywać aktywny preset?**.
- Softkey **PKT.ODN. PRZEKROCZ.** nacisnąć
- > Sterowanie zachowuje offset w tabeli punktów odniesienia.

W razie konieczności należy zmienić podgląd w tabeli punktów odniesienia z softkey **TRANSFORMACJA BAZ./OFFSET** , aby tym samym została pokazana ta kolumna.

Wyświetlić rotację podstawową i offset

Jeśli wybieramy funkcję **DIGITAL. ROT** , to sterowanie pokazuje aktywny kąt rotacji podstawowej w polu **Kąt rotacji podstawowej** oraz aktywny offset w polu **Offset stołu obrotowego** .

Poza tym rotacja podstawowa i offset są wyświetlane przez sterowanie w układzie ekranu **PROGRAM + POLOZENIE** w zakładce **STATUS WSPOŁRZ.** .

Jeśli sterowanie przemieszcza osie zgodnie z rotacją podstawową, to zostaje wyświetlony symbol dla rotacji we wskazaniu statusu.

Anulować rotację podstawową i offset

- Wybór funkcji próbkowania: nacisnąć softkey **PROBKOWANIE ROT**
- **Kąt rotacji podstawowej**: **0** podać
- Alternatywnie **Offset stołu obrotowego**: **0** podać
- Z softkey **NASTAWIC OBROT PODSTAWOWY** przejąć
- Alternatywnie z softkey **OBROT STOŁU NASTAW** przejąć
- Zakończyć funkcję próbkowania: softkey **K-EC** nacisnąć

Określenie obrotu od podstawy 3D

Poprzez próbkowanie trzech pozycji można określić ukośne położenie dowolnie nachylonej powierzchni. Przy pomocy funkcji **Probkowanie plaszczyzna** określamy to położenie ukośne i zapisujemy jako rotację podstawową 3D do tabeli punktów odniesienia.

Wskazówki dotyczące obsługi i programowania:

- Kolejność i położenie punktów próbkowania określają, jak sterowanie oblicza ustawienie płaszczyzny.
- Pierwsze dwa punkty określają ustawienie osi głównej. Proszę zdefiniować drugi punkt w dodatnim kierunku przewidzianej osi głównej. Położenie trzeciego punktu określa kierunek osi pomocniczej i osi narzędzia. Proszę zdefiniować trzeci punkt na dodatniej osi Y przewidzianego układu współrzędnych obrabianego przedmiotu.
  - 1. Punkt: leży na osi głównej
  - 2. Punkt: leży na osi głównej, w dodatnim kierunku wychodząc z pierwszego punktu
  - 3. Punkt: leży na osi pomocniczej, w dodatnim kierunku przewidzianego układu współrzędnych przedmiotu

Przy pomocy opcjonalnego zapisu kąta bazowego jesteśmy w stanie, zdefiniować zadane ustawienie próbkowanej płaszczyzny.

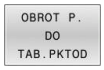
Sposób postępowania

- Wybór funkcji próbkowania: softkey **PROBKOWANIE PL** nacisnąć
- > Sterowanie pokazuje aktualną rotację podstawową 3D.
- Pozycjonować sondę pomiarową w pobliżu pierwszego punktu próbkowania
- Wybór kierunku próbkowania lub rutyny próbkowania przy pomocy softkey
- Próbkowanie: klawisz **NC-start** nacisnąć
- Pozycjonować sondę pomiarową w pobliżu drugiego punktu próbkowania
- Próbkowanie: klawisz **NC-start** nacisnąć
- Pozycjonować sondę pomiarową w pobliżu trzeciego punktu próbkowania
- Próbkowanie: klawisz **NC-start** nacisnąć.
- > Sterowanie określa rotację podstawową 3D i pokazuje wartości dla SPA, SPB i SPC, w odniesieniu do aktywnego układu współrzędnych
- W razie potrzeby zapisać kąt bazowy

Aktywować obrót od podstawy 3D:

- Softkey **NASTAWIC OBROT PODSTAWOWY** nacisnąć

Zachowanie rotacji podstawowej 3D w tabeli punktów odniesienia:



- Softkey **OBROT P. DO TAB.PKTOD** nacisnąć

- Zakończyć funkcję próbkowania: softkey **K-EC** nacisnąć

Sterowanie zapisuje do pamięci rotację podstawową 3D w kolumnach SPA, SPB lub SPC tabeli punktów odniesienia.

Wyświetlenie obrotu od podstawy 3D

Jeśli w aktywnym układzie odniesienia zachowana jest rotacja podstawowa 3D, to sterowanie wyświetla symbol dla rotacji 3D we wskazaniu stanu. Sterowanie przemieszcza osie maszyny odpowiednio do rotacji podstawowej 3D.

Ustawić obrót od podstawy 3D

Jeśli obrabiarka dysponuje dwoma osiami obrotu i wypróbkowana rotacja podstawowa 3D jest aktywna, to można ustawić rotację podstawową 3D za pomocą osi obrotu.

WSKAZÓWKA

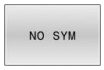
Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Sterowanie nie przeprowadza kontroli kolizyjności przed ustawieniem osi obrotu. W przypadku nie wykonanego pozycjonowania wstępnego istnieje zagrożenie kolizji.

- Przed ustawieniem najechać bezpieczną pozycję

Proszę postąpić następująco:

- Softkey **OSIE OBR. JUSTOWAC** nacisnąć
- > Sterowanie pokazuje obliczone kąty osi.
- Zapisać posuw



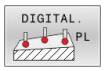
- W razie konieczności wybrać rozwiązanie
- > Sterowanie aktywuje rotację 3D i aktualizuje odczyt kątów osi.

- Wybór zachowania pozycjonowania

- Klawisz **NC-start** nacisnąć
- > Sterowanie ustawia osie. Przy tym funkcja nachylenia płaszczyzny obróbki jest aktywna.

Po ustawieniu płaszczyzny można następnie ustawić oś główną za pomocą funkcji **Próbkowanie Rot** .

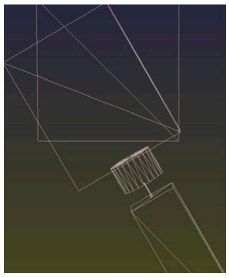
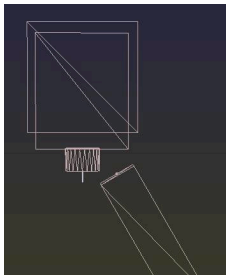
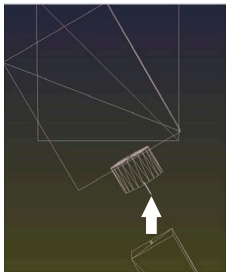
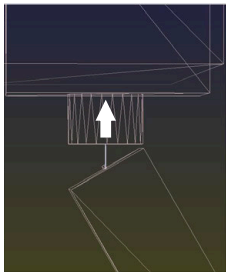
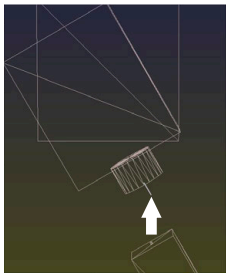
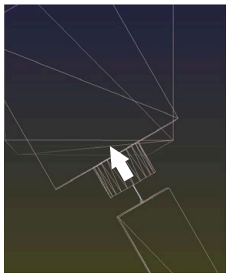
Anulowanie obrotu od podstawy 3D



- Wybór funkcji próbkowania: softkey **PROBKOWANIE PL** nacisnąć
- Dla wszystkich kątów zapisać 0
- Softkey **NASTAWIC OBROT PODSTAWOWY** nacisnąć
- Zakończyć funkcję próbkowania: softkey **K-EC** nacisnąć

Porównanie offsetu i rotacji podstawowej 3D

Poniższy przykład pokazuje różnicę tych obydwu opcji:

Offset	Rotacja podstawowa 3D
Stan wyjściowy  Odczyt cyfrowy położenia: ■ Aktualna pozycja ■ **B** = 0 ■ **C** = 0 Tabela punktów odniesienia: ■ **SPB** = 0 ■ **B_OFFS** = -30 ■ **C_OFFS** = +0	Stan wyjściowy  Odczyt cyfrowy położenia: ■ Aktualna pozycja ■ **B** = 0 ■ **C** = 0 Tabela punktów odniesienia: ■ **SPB** = -30 ■ **B_OFFS** = +0 ■ **C_OFFS** = +0
Przemieszczenie w +Z w nienachylonym układzie 	Przemieszczenie w +Z w nienachylonym układzie 
Przemieszczenie w +Z w nachylonym układzie **PLANE SPATIAL** z **SPA+0 SPB+0 SPC+0**  > Orientacja **nie jest poprawna**!	Przemieszczenie w +Z w nachylonym układzie **PLANE SPATIAL** z **SPA+0 SPB+0 SPC+0**  > Orientacja jest poprawna! > Następna obróbka **przebiega poprawnie**.

> HEIDENHAIN zaleca stosowanie rotacji podstawowej 3D, ponieważ ta opcja jest bardziej uniwersalna.

5.10 Wyznaczenie punktu odniesienia przy pomocy sondy impulsowej 3D (opcja #17)

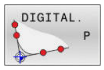
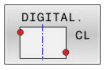
Przegląd

Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!

Producent obrabiarek może zablokować wyznaczanie punktu odniesienia w pojedynczych osiach.

Jeśli próbuje się na zablokowanej osi wyznaczyć punkt odniesienia, to sterowanie wydaje w zależności od ustawienia producenta obrabiarek ostrzeżenie lub komunikat o błędach.

Funkcje dla wyznaczenia punktu bazowego na ustawionym przedmiocie zostają wybierane przy pomocy następujących softkey:

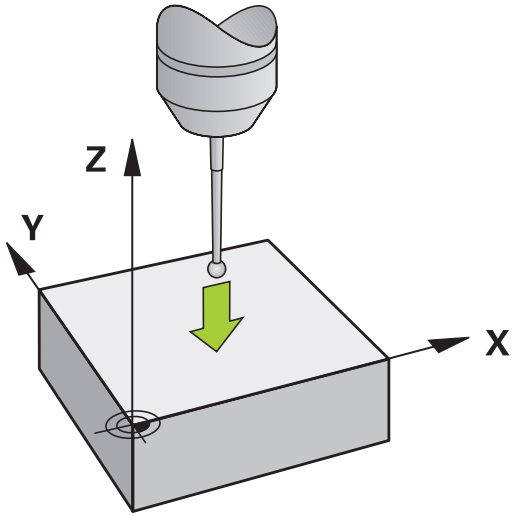
Softkey	Funkcja	Strona
	Wyznaczenie punktu odniesienia na dowolnej osi	239
	Wyznaczenie naroża jako punktu bazowego	240
	Wyznaczenie środka koła jako punktu bazowego	242
	Wyznaczenie osi środkowej jako punktu bazowego	245

Przy aktywnym przesunięciu punktu zerowego określona wartość odnosi się do aktywnego punktu odniesienia (niekiedy manualnego punktu odniesienia trybu **Praca ręczna**). W odczycie położenia przesunięcie punktu zerowego zostaje przeliczone .

Wyznaczenie punktu odniesienia w dowolnej osi

> Firma HEIDENHAIN przejmuje tylko gwarancję dla funkcji cykli próbkowania, jeśli zostały zastosowane układy pomiarowe firmy HEIDENHAIN.

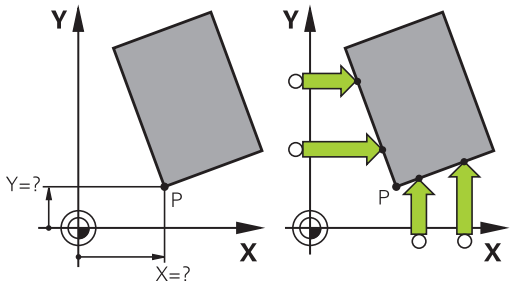
- Wybrać funkcję próbkowania: softkey **PROBKOWANIE POZYCJI** nacisnąć
- Pozycjonować sondę pomiarową w pobliżu punktu próbkowania
- Przez softkey wybrać oś i kierunek próbkowania, np. próbkowanie w kierunku Z-
- Próbkowanie: klawisz **NC-start** nacisnąć
- **Punkt bazowy**: podać współrzędną zadaną
- Z softkey **PUNKT ODNIES. USTAW** przejąć
  Dalsze informacje: "Zapis wartości pomiarowych z cykli sondy do tabeli punktów zerowych", Strona 221
  Dalsze informacje: "Zapis wartości pomiarowych z cykli sondy do tabeli punktów odniesienia", Strona 222
- Zakończyć funkcję próbkowania: softkey **K-EC** nacisnąć



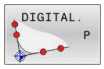
Naroże jako punkt odniesienia

Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Zależy od obrabiarki, czy ukośne zamocowanie detalu można kompensować z offsetem (kąt obrotu stołu).

Firma HEIDENHAIN przejmuje tylko gwarancję dla funkcji cykli próbkowania, jeśli zostały zastosowane układy pomiarowe firmy HEIDENHAIN.



Manualna funkcja próbkowania Naroże jako punktu odniesienia określa kąt oraz punkt przecięcia dwóch prostych.



- Wybór funkcji próbkowania: nacisnąć softkey **PROBKOWANIE P** .
- Pozycjonować sondę w pobliżu pierwszego punktu próbkowania na pierwszej krawędzi obrabianego przedmiotu
- Wybór kierunku próbkowania: wybrać przy pomocy softkey
- Próbkowanie: klawisz **NC-start** nacisnąć
- Pozycjonować sondę w pobliżu drugiego punktu próbkowania na tej samej krawędzi
- Próbkowanie: klawisz **NC-start** nacisnąć
- Pozycjonować sondę w pobliżu pierwszego punktu próbkowania na drugiej krawędzi obrabianego przedmiotu
- Wybór kierunku próbkowania: wybrać przy pomocy softkey
- Próbkowanie: klawisz **NC-start** nacisnąć
- Pozycjonować sondę w pobliżu drugiego punktu próbkowania na tej samej krawędzi
- Próbkowanie: klawisz **NC-start** nacisnąć
- **Punkt bazowy**: podać obydwie współrzędne punktu odniesienia w oknie menu
- Z softkey **PUNKT ODNIES. USTAW** przejąć
  Dalsze informacje: "Zapis wartości pomiarowych z cykli sondy do tabeli punktów zerowych", Strona 221
  Dalsze informacje: "Zapis wartości pomiarowych z cykli sondy do tabeli punktów odniesienia", Strona 222
- Zakończyć funkcję próbkowania: softkey **KONIEC** nacisnąć

> Można określić punkt przecięcia dwóch prostych także poprzez odwierty lub czopy i wyznaczyć jako punkt odniesienia.

Z softkey **ROT 1** można aktywować kąt pierwszej prostej jako rotację podstawową lub offset, z softkey **ROT 2** kąt lub offset drugiej prostej.

Jeśli aktywujemy rotację podstawową, to sterowanie zapisuje automatycznie pozycje i rotację podstawową do tabeli punktów odniesienia.

Jeśli aktywujemy offset, to sterowanie zapisuje automatycznie pozycje i offset lub tylko pozycje do tabeli punktów odniesienia.

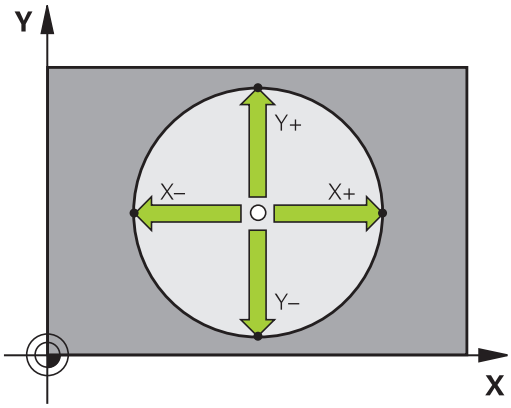
Punkt środkowy okręgu jako punkt odniesienia

Punkty środkowe odwiertów, wybrań okrągłych, pełnych cylindrów, czopów, wysepek w kształcie koła, można wyznaczać jako punkty odniesienia.

Okrąg wewnętrzny:

Sterowanie próbkuje ściankę wewnętrzną okręgu we wszystkich czterech kierunkach osi współrzędnych.

W przypadku przerwanych okręgów (łuków kołowych) można dowolnie wybierać kierunek próbkowania.

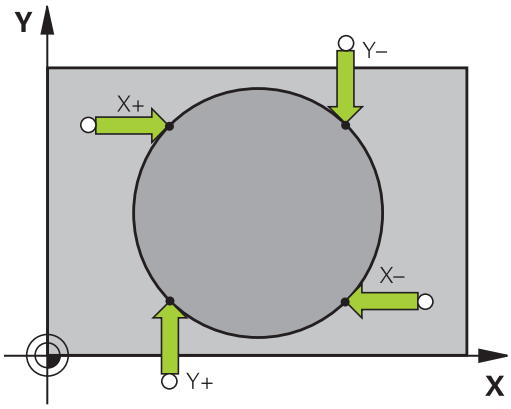


- Pozycjonować główkę sondy w pobliżu środka okręgu
- Wybrać funkcję próbkowania: softkey **DIGITAL. CC** nacisnąć
- Wybrać softkey wymaganego kierunku próbkowania
- Próbkowanie: klawisz **NC-start** nacisnąć. Sonda dokonuje próbkowania wewnętrznej ścianki okręgu w wybranym kierunku. Powtórzyć tę operację. Po trzeciej operacji próbkowania można obliczać punkt środkowy (zalecane są cztery punkty próbkowania)
- Zakończyć operację próbkowania, przejść do menu ewaluacji: softkey **EWALUACJA** nacisnąć
- **Punkt bazowy**: podać obydwie współrzędne punktu środkowego okręgu w oknie menu
- Z softkey **PUNKT ODNIES. USTAW** przejąć
  Dalsze informacje: "Zapis wartości pomiarowych z cykli sondy do tabeli punktów zerowych", Strona 221
  Dalsze informacje: "Zapis wartości pomiarowych z cykli sondy do tabeli punktów odniesienia", Strona 222
- Zakończyć funkcję próbkowania: softkey **K-EC** nacisnąć

> Sterowanie może obliczać okrąg zewnętrzny lub wewnętrzny już z trzema punktami próbkowania, np. w przypadku wycinków koła. Dokładniejsze wyniki otrzymujemy, jeśli okręgi określamy z czterema punktami próbkowania. Jeśli to możliwe pozycjonować wstępnie sondę zawsze na środku.

Okrąg zewnętrzny:

- Pozycjonować główkę sondy w pobliżu pierwszego punktu próbkowania poza okręgiem
- Wybrać funkcję próbkowania: softkey **DIGITAL. CC** nacisnąć
- Wybrać softkey wymaganego kierunku próbkowania
- Próbkowanie: klawisz **NC-start** nacisnąć. Sonda dokonuje próbkowania wewnętrznej ścianki okręgu w wybranym kierunku. Powtórzyć tę operację. Po trzeciej operacji próbkowania można obliczać punkt środkowy (zalecane są cztery punkty próbkowania)
- Zakończyć operację próbkowania, przejść do menu ewaluacji: softkey **EWALUACJA** nacisnąć
- **Punkt bazowy**: podać współrzędne punktu odniesienia
- Z softkey **PUNKT ODNIES. USTAW** przejąć
  Dalsze informacje: "Zapis wartości pomiarowych z cykli sondy do tabeli punktów zerowych", Strona 221
  Dalsze informacje: "Zapis wartości pomiarowych z cykli sondy do tabeli punktów odniesienia", Strona 222
- Zakończyć funkcję próbkowania: softkey **K-EC** nacisnąć



Po próbkowaniu sterowanie ukazuje aktualne współrzędne punktu środkowego okręgu i promień okręgu.

Wyznaczenie punktu bazowego za pomocą kilku odwiertów / czopów okrągłych

Manualna funkcja próbkowania **Okrąg wzoru** jest częścią funkcji **Okr.** okręgu. Pojedyncze okręgi można określać równoległymi do osi operacjami próbkowania.

Na drugim pasku softkey znajduje się softkey **DIGITAL. CC (okrąg wzoru)**, przy pomocy którego można wyznaczyć punkt odniesienia poprzez układ kilku odwiertów lub czopów okrągłych. Można wyznaczyć punkt przecięcia dwóch lub kilku próbkowanych elementów jako punkt odniesienia.

Wyznaczenie punktu odniesienia w punkcie przecięcia kilku odwiertów/czopów okrągłych:

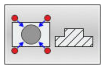
- Wypozycjonować wstępnie sondę

Wybrać funkcję próbkowania **Okrąg wzoru**

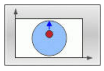
- Wybrać funkcję próbkowania: softkey **DIGITAL. CC** nacisnąć

- Softkey **DIGITAL. CC (okrąg wzoru)** nacisnąć

Czop okrągły wypróbkować



- Czop okrągły ma zostać wypróbkowany automatycznie: softkey **Czop** nacisnąć

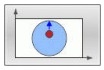


- Kąt startu zapisać lub przy pomocy softkey wybrać

- Uruchomić funkcję próbkowania: klawisz **NC-start** nacisnąć

Odwiert wypróbkować

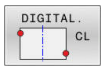
- Odwierty mają zostać wypróbkowane automatycznie: softkey **Odwiert** nacisnąć



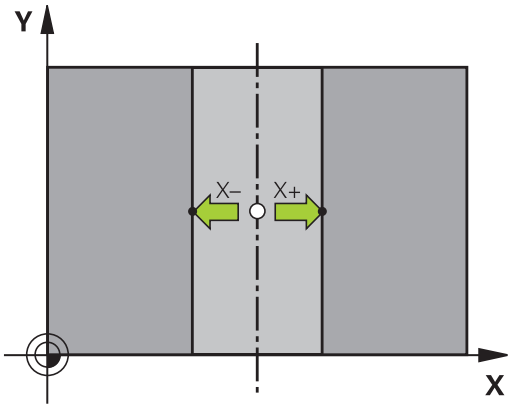
- Kąt startu zapisać lub przy pomocy softkey wybrać

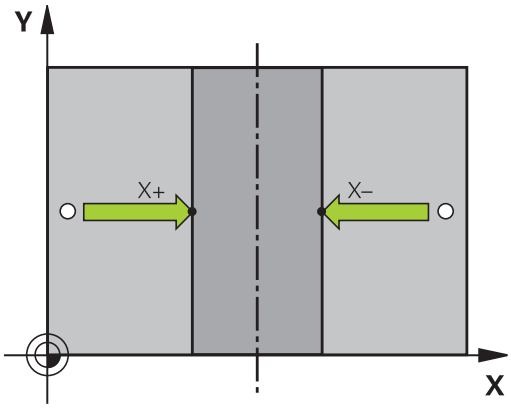
- Uruchomić funkcję próbkowania: klawisz **NC-start** nacisnąć
- Powtórzyć operację dla pozostałych elementów
- Zakończyć operację próbkowania, przejść do menu ewaluacji: softkey **EWALUACJA** nacisnąć
- **Punkt bazowy**: podać obydwie współrzędne punktu środkowego okręgu w oknie menu
- Z softkey **PUNKT ODNIES. USTAW** przejąć
  Dalsze informacje: "Zapis wartości pomiarowych z cykli sondy do tabeli punktów zerowych", Strona 221
  Dalsze informacje: "Zapis wartości pomiarowych z cykli sondy do tabeli punktów odniesienia", Strona 222
- Zakończyć funkcję próbkowania: softkey **K-EC** nacisnąć

Oś środkowa jako punkt odniesienia



- Wybór funkcji próbkowania: softkey **PROBKOWANIE CL** nacisnąć
- Pozycjonować sondę pomiarową w pobliżu pierwszego punktu próbkowania
- Wybrać kierunek próbkowanie z softkey
- Próbkowanie: klawisz **NC-start** nacisnąć
- Pozycjonować sondę pomiarową w pobliżu drugiego punktu próbkowania
- Próbkowanie: klawisz **NC-start** nacisnąć
- **Punkt bazowy**: podać współrzędne punktu odniesienia w oknie menu, z softkey **USTAW PRESET** przejąć lub wartości zapisać do tabeli
  Dalsze informacje: "Zapis wartości pomiarowych z cykli sondy do tabeli punktów zerowych", Strona 221
  Dalsze informacje: "Zapis wartości pomiarowych z cykli sondy do tabeli punktów odniesienia", Strona 222
- Zakończyć funkcję próbkowania: softkey **K-EC** nacisnąć





> Po drugim punkcie próbkowania zmieniamy w menu ewaluacji w razie konieczności położenie osi środkowej i tym samym oś dla określania punktu odniesienia. Przy pomocy softkeys wybieramy przy tym pomiędzy osią główną, pomocniczą lub osią narzędzia. W ten sposób raz określone pozycje można zachowywać zarówno na osi głównej jak i na osi pomocniczej.

Pomiar obrabianych detali z układem pomiarowym 3D

Można wykorzystywać także sondę pomiarową w trybach pracy **Praca ręczna** i **Elektroniczne kółko ręczne** , aby przeprowadzać proste pomiary na obrabianym detalu. Dla kompleksowych zadań pomiarowych znajdują się do dyspozycji liczne programowalne cykle próbkowania .

Dalsze informacje: instrukcja obsługi dla użytkownika **Programowanie cykli pomiarowych dla detalu i narzędzia**

Przy pomocy 3D-sondy pomiarowej określamy:

- współrzędne położenia i z tego
- wymiary i kąt na przedmiocie

Określanie współrzędnej pozycji na ustawionym przedmiocie

- ▶ Wybór funkcji próbkowania: nacisnąć softkey **PROBKOWANIE POS**
- ▶ Pozycjonować sondę pomiarową w pobliżu punktu próbkowania
- ▶ Wybrać kierunek próbkowania i jednocześnie oś, do której ma się odnosić współrzędna: nacisnąć odpowiedni softkey.
- ▶ Uruchomić operację próbkowania: klawisz **NC-start** nacisnąć
- > Sterowanie ukazuje współrzędną punktu próbkowania jako punkt odniesienia.

Określenie współrzędnych punktu narożnego na płaszczyźnie obróbki

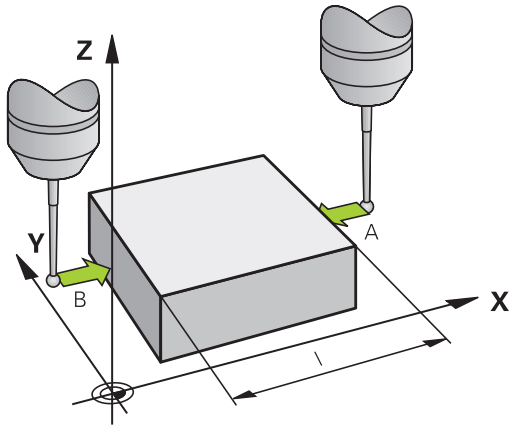
Określić współrzędne punktu narożnego.

Dalsze informacje: "Naroże jako punkt odniesienia ", Strona 240

Sterowanie ukazuje współrzędne wypróbkowanego naroża jako punkt odniesienia.

Określenie wymiarów przedmiotu

- Wybór funkcji próbkowania: nacisnąć softkey **PROBKOWANIE POS**
- Pozycjonować sondę pomiarową w pobliżu pierwszego punktu próbkowania A
- Wybrać kierunek próbkowanie z softkey
- Próbkowanie: klawisz **NC-start** nacisnąć
- Wyświetloną wartość zanotować jako punkt odniesienia (tylko,jeśli uprzednio wyznaczony punkt odniesienia dalej działa)
- Punkt odniesienia: **0** podać
- Przerwać dialog: nacisnąć klawisz **END**
- Ponowny wybór funkcji próbkowania: nacisnąć softkey **PROBKOWANIE POS**
- Pozycjonować sondę pomiarową w pobliżu drugiego punktu próbkowania B
- Wybór kierunku próbkowania przy pomocy softkey: ta sama oś, jednakże przeciwny kierunek jak przy pierwszym próbkowaniu.
- Próbkowanie: klawisz **NC-start** nacisnąć
- > We wskazaniu **Wartość pomiaru** znajduje się odległość pomiędzy obydwoma punktami na osi współrzędnych.



Ustawić wyświetlacz położenia ponownie na wartości przed pomiarem długości

- Wybór funkcji próbkowania: nacisnąć softkey **PROBKOWANIE POS**
- Pierwszy punkt próbkowania ponownie wypróbkować
- Ustawić punkt bazowy na zanotowaną wartość
- Przerwać dialog: nacisnąć klawisz **END**

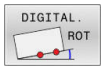
Pomiar kąta

Przy pomocy 3D-sondy pomiarowej można określić kąt na płaszczyźnie obróbki. Zmierzony zostaje

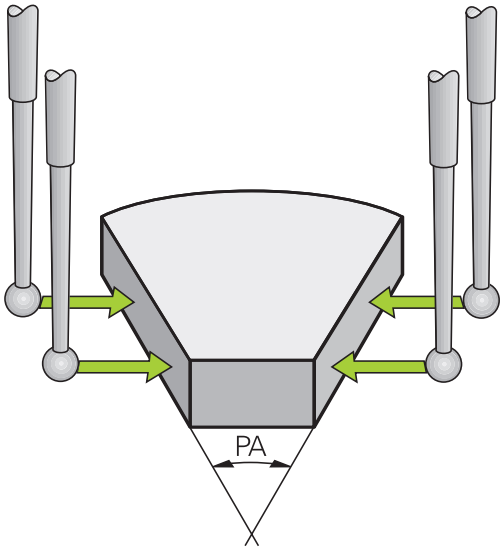
- kąt pomiędzy osią odniesienia kąta i krawędzią obrabianego przedmiotu lub
- kąt pomiędzy dwoma krawędziami

Zmierzony kąt zostaje wyświetlony jako wartość maksymalnie 90°.

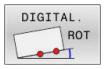
Określić kąt pomiędzy osią bazową kąta i krawędzią obrabianego przedmiotu



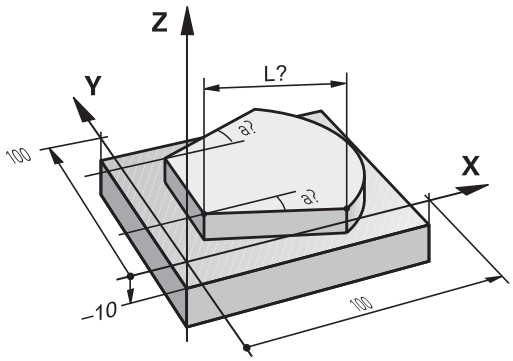
- Wybór funkcji próbkowania: nacisnąć softkey **PROBKOWANIE ROT**
- Kąt obrotu: wyświetlony kąt obrotu zanotować, jeśli chcemy uprzednio przeprowadzony obrót podstawowy później ponownie odtworzyć
- Przeprowadzić obrót podstawowy z przewidzianą do porównania stroną
  Dalsze informacje: "Kompensowanie ukośnego położenia przedmiotu z układem pomiarowym 3D (opcja #17)", Strona 229
- Przy pomocy softkey **PROBKOWANIE ROT**wyświetlić kąt pomiędzy osią bazową kąta i krawędzią przedmiotu jako kąt obrotu
- Anulować obrót podstawowy lub odtworzyć pierwotny obrót podstawowy
- ustawić kąt obrotu na zanotowaną wartość



Określić kąt pomiędzy dwoma krawędziami przedmiotu



- Wybór funkcji próbkowania: nacisnąć softkey **PROBKOWANIE ROT**
- Kąt obrotu: wyświetlony kąt obrotu zanotować, jeśli chcemy uprzednio przeprowadzony obrót podstawowy później ponownie odtworzyć
- Przeprowadzić obrót podstawowy z przewidzianą do porównania stroną
  Dalsze informacje: "Kompensowanie ukośnego położenia przedmiotu z układem pomiarowym 3D (opcja #17)", Strona 229
- Drugą stronę wypróbkować tak samo jak przy pierwszym obrocie podstawowym, kąta obrotu nie ustawiać tu na 0
- Przy pomocy softkey **PROBKOWANIE ROT** wyświetlić kąt PA pomiędzy krawędziami przedmiotu jako kąt obrotu
- Anulować obrót lub odtworzyć ponownie pierwotną wartość obrotu od podstawy: nastawić kąt obrotu na zanotowaną wartość



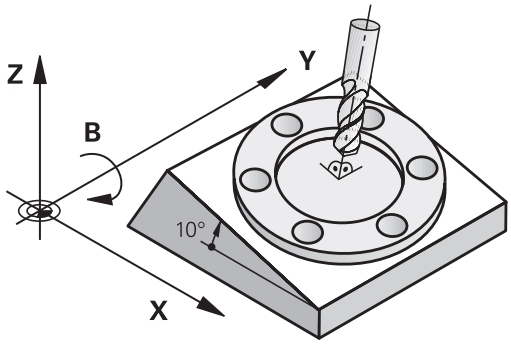
5.11 Nachylenie płaszczyzny obróbki (opcja #8)

Zastosowanie, sposób pracy

Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!

Funkcje dla **Płaszczyznę roboczą nachylić** są dopasowywane przez producenta obrabiarek do sterowania i obrabiarki.

Producent maszyn określa, czy programowane kąty zostają interpretowane przez sterowanie jako współrzędne osi obrotowych (kąty osi) lub jako komponenty kątowe ukośnej płaszczyzny (kąty przestrzenne).



Sterowanie wspomaga pochylenie płaszczyzn obróbki na obrabiarkach z głowicami obrotowymi a także stołami obrotowymi podziałowymi. Typowe zastosowanie to np. wykonywanie otworów skośnych lub wykonywanie konturów położonych skośnie w przestrzeni. Przy tym płaszczyzna obróbki zostaje zawsze pochylona o aktywny punkt zerowy. Jak zwykle, obróbka programowana jest na płaszczyźnie głównej (np. płaszczyzna X/Y), jednakże wykonana na płaszczyźnie, która została nachylona do płaszczyzny głównej.

Dla pochylenia płaszczyzny obróbki są trzy funkcje do dyspozycji:

- Manualne nachylenie z softkey **3D ROT** w trybach pracy **Praca ręczna** i **Elektroniczne kółko ręczne**
  Dalsze informacje: "Aktywować manualne nachylenie", Strona 251
- Sterowane nachylenie, cykl **19 PLASZCZ.ROBOCZA** w programie NC
  Dalsze informacje: instrukcja obsługi dla użytkownika **Programowanie cykli obróbki**
- Sterowane nachylenie, funkcja **PLANE** w programie NC
  Dalsze informacje: instrukcje obsługi dla użytkownika Programowanie dialogowe i Programowanie DIN/ISO

Funkcje sterowania dla nachylania płaszczyzny obróbki stanowią transformację współrzędnych. Przy tym płaszczyzna obróbki leży zawsze prostopadle do kierunku osi narzędzia.

Typy maszyn

Sterowanie rozróżnia przy nachylaniu płaszczyzny obróbki dwa typy maszyn:

Maszyna ze stołem obrotowym podziałowym

- Należy ustawić obrabiany przedmiot poprzez odpowiednie pozycjonowanie stołu obrotowego, np. przy pomocy L-wiersza, na wymagane położenie obróbkowe
- Położenie transformowanej osi narzędzia **nie** zmienia się w odniesieniu do stałego układu współrzędnych maszyny. Jeśli stół – czyli obrabiany przedmiot – np. obracamy o 90°, to cały układ współrzędnych **nie** obraca się wraz z nim. Jeśli w trybie pracy **Praca ręczna** naciśniemy klawisz kierunkowy osi Z+, to narzędzie przemieszcza się w kierunku Z+
- Sterowanie uwzględnia dla obliczania transformowanego układu współrzędnych tylko mechanicznie uwarunkowane przesunięcia odpowiedniego stołu obrotowego –tak zwane „translatoryjne“ przypadające wielkości

Maszyna z głowicą obrotową

- Należy ustawić narzędzie poprzez odpowiednie pozycjonowanie głowicy obrotowej, np. przy pomocy L-wiersza, na wymagane położenie obróbkowe
- Położenie nachylonej (przekształconej) osi narzędzia zmienia się w stosunku do stałego układu współrzędnych maszyny: jeśli obracamy głowicę obrotową maszyny –to znaczy narzędzie– np. w osi B o +90°, to obraca się układ współrzędnych. Jeśli naciśniemy w trybie pracy **Praca ręczna** klawisz kierunkowy osi Z+, to narzędzie przesuwa się w kierunku X+ stałego układu współrzędnych maszyny
- Sterowanie uwzględnia dla obliczenia przekształconego układu współrzędnych mechanicznie uwarunkowane wzajemne przesunięcia głowicy obrotowej (translatoryjne przypadające wielkości) i wzajemne przesunięcia, które powstają poprzez nachylenie narzędzia (3D korekcja długości narzędzia)

> Sterowanie obsługuje funkcję **Płaszczyznę roboczą nachylić** wyłącznie w połączeniu z osią wrzeciona Z.

Wyświetlenie położenia w układzie pochylonym

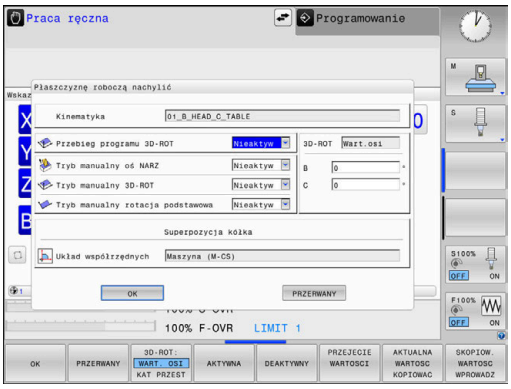
Wyświetlone w polu stanu pozycje (**ZAD.** i **RZECZ.**) odnoszą się do nachylonego układu współrzędnych.

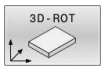
Producent obrabiarek określa w **CfgDisplayCoordSys** (nr 127501), w jakim układzie współrzędnych odczyt statusu wyświetla aktywne przesunięcie punktu zerowego.

Ograniczenia przy nachylaniu płaszczyzny obróbki

- Funkcja **Przejęcie wartości rzeczywistej** nie jest dozwolona, jeśli funkcja Nachylenie płaszczyzny obróbki jest aktywna
- Pozycjonowania PLC (ustalane przez producenta maszyn) nie są dozwolone

Aktywować manualne nachylenie





- Softkey **3D ROT** nacisnąć
- > Sterowanie otwiera okno wyskakujące **Tilt the working plane**.

- Kursor pozycjonować klawiszami ze strzałką na pożądaną funkcję
  - **Tryb manualny oś NARZ**
  - **Tryb manualny 3D-ROT**
  - **Tryb manualny rotacja podstawowa**

- Softkey **AKTYWNA** nacisnąć

- Kursor pozycjonować klawiszem ze strzałką na pożądaną oś obrotu

- W razie konieczności softkey **3D-ROT: KAT OSI KĄT PRZE.** nacisnąć
- > Sterowanie przełącza pola wpisu na kąt przestrzenny.
- Podać kąt nachylenia

- Klawisz **END** nacisnąć
- > Wpisywanie danych jest zakończone.

> Jeśli **Tryb manualny 3D-ROT** jest przełączany na **Aktywna** , to można przy pomocy softkey **3D-ROT: KAT OSI KĄT PRZE.** wybrać, czy wartości działają jako wartości osi bądź jako kąty przestrzenne.

Tryb manualny oś NARZ

> Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
> Funkcję aktywuje producent maszyn.

Jeśli funkcja Przemieszczenie w osi narzędzia jest aktywna, to sterowanie pokazuje w odczycie statusu symbol .

Przemieszczenie możliwe jest tylko w kierunku osi narzędzia. Sterowanie blokuje wszystkie inne osie.

Ruch przemieszczeniowy działa w układzie współrzędnych narzędzia T-CS.

Dalsze informacje: "Układ współrzędnych narzędzia T-CS", Strona 130

Tryb manualny 3D-ROT

Jeśli funkcja 3D-ROT jest aktywna, to sterowanie pokazuje w odczycie statusu symbol .

Wszystkie osie są przemieszczane na nachylonej płaszczyźnie obróbki.

Jeśli w tabeli punktów odniesienia zachowana jest dodatkowo rotacja podstawowa lub rotacja podstawowa 3D, to jest ona uwzględniana automatycznie.

Ruchy przemieszczeniowe działają w układzie współrzędnych płaszczyzny obróbki WPL-CS.

Dalsze informacje: "Układ współrzędnych płaszczyzny obróbki WPL-CS", Strona 128

Tryb manualny rotacja podstawowa

Jeśli funkcja rotacji podstawowej jest aktywna, to sterowanie pokazuje w odczycie statusu symbol .

Jeśli w tabeli punktów odniesienia zachowana jest już rotacja podstawowa lub rotacja podstawowa 3D, to sterowanie pokazuje dodatkowo jeszcze odpowiedni symbol.

> Jeśli **Tryb manualny rotacja podstawowa** jest aktywny, to aktywna rotacja podstawowa lub rotacja podstawowa 3D jest uwzględniana przy manualnym przemieszczeniu osi. Sterowanie pokazuje w odczycie statusu dwa symbole.

Ruchy przemieszczeniowe działają w układzie współrzędnych detalu W-CS.

Dalsze informacje: "Układ współrzędnych półwyrobu W-CS", Strona 126

Przebieg programu 3D-ROT

Jeśli funkcja **Płaszczyznę roboczą nachylić** dla trybu pracy **Wykonanie prog.** zostanie ustawiona na **Aktyw.** , to obowiązuje podany w menu kąt nachylenia od pierwszego bloku NC odpracowywanego programu NC.

Jeśli w programie NC używasz cyklu **19 PLASZCZ.ROBOCZA** bądź funkcji **PLANE**, to zadziałają tam określone wartości kąta. Podane w menu wartości kąta są ustawiane na 0.

Sterowanie wykorzystuje następujące **rodzaje transformacji** przy nachyleniu:

- **COORD ROT**
  - jeśli uprzednio odpracowywano **PLANE**-funkcję z **COORD ROT**
  - po **PLANE RESET**
  - przy odpowiedniej konfiguracji parametru maszynowego **CfgRotWorkPlane** (nr 201200) przez producenta obrabiarki
- **TABLE ROT**
  - jeśli uprzednio odpracowywano **PLANE**-funkcję z **TABLE ROT** .
  - przy odpowiedniej konfiguracji parametru maszynowego **CfgRotWorkPlane** (nr 201200) przez producenta obrabiarki

Jeśli nachylenie jest aktywne przy wyłączeniu sterowania, to sterowanie przemieszcza po restarcie także na nachylonej płaszczyźnie.

Dalsze informacje: "Przejechanie punktu odniesienia przy nachylonej płaszczyźnie obróbki", Strona 179

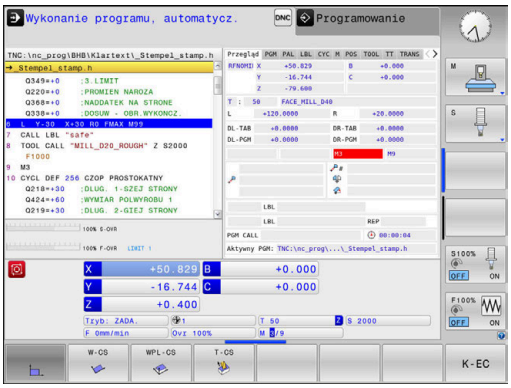
Dezaktywować manualne nachylenie

Dla dezaktywowania należy ustawić w menu **Płaszczyznę roboczą nachylić** pożądaną funkcję na **Nieaktyw**.

Nawet jeśli **3D-ROT**-dialog w trybie pracy **Praca ręczna** jest ustawiony na **Aktyw.** , to resetowanie nachylenia (**PLANE RESET**) funkcjonuje poprawnie przy aktywnej transformacji bazowej.

Nastawić aktualny kierunek osi narzędzia jako aktywny kierunek obróbki

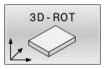
Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Funkcję aktywuje producent maszyn.



Przy pomocy tej funkcji można w trybach pracy **Praca ręczna** oraz **Elektroniczne kółko ręczne** przemieszczać narzędzie klawiszami kierunkowymi osi lub kółkiem ręczny w kierunku, w którym momentalnie wskazuje oś narzędzia.

Używać tej funkcji, jeśli

- chcemy wysunąć narzędzie z materiału podczas przerwania przebiegu programu 5-osiowego w kierunku osi narzędzia
- chcemy przy pomocy kółka lub zewnętrznych klawiszy kierunkowych w trybie manualnym przeprowadzić obróbkę z podstawionym narzędziem



▶ Wybrać ręczne nachylenie: softkey **3D OBR** nacisnąć

▶ Pozycjonować kursor klawiszem ze strzałką na punkt menu **Tryb manualny oś NARZ** .

▶ Softkey **AKTYWNA** nacisnąć

▶ Klawisz **END** nacisnąć

Dla dezaktywowania należy ustawić w menu nachylenia płaszczyzny obróbki punkt menu **Tryb manualny oś NARZ** na **Nieaktywne**.

Jeśli funkcja Przemieszczenie w kierunku osi narzędzia jest aktywna, to wskazanie stanu pokazuje symbol .

Wyznaczyć punkt odniesienia w układzie pochylonym

Kiedy pozycjonowanie osi obrotowych zostało zakończone, proszę wyznaczyć punkt odniesienia jak w układzie nie pochylonym. Zachowanie sterowania przy wyznaczaniu punktu odniesienia jest przy tym niezależne od nastawienia parametru maszynowego **chkTiltingAxes** (nr 204601):

Dalsze informacje: "Wstęp", Strona 213

6

Testowanie i odpracowywanie

6.1 Grafiki (opcja #20)

Zastosowanie

W następujących trybach pracy sterowanie symuluje obróbkę graficznie:

- **Praca ręczna**
- **Wykonanie progr.,pojedyńczy blok**
- **Wykonanie programu, automatycz.**
- **Test programu**
- **Pozycjonow. z ręcznym wprowadz.**

> W trybie pracy **Pozycjonow. z ręcznym wprowadz.** widoczny jest obrabiany detal, aktywny właśnie w trybach pracy **Przebieg prog.autom./pojed.wierszami** .

Grafika odpowiada przedstawieniu definiowanego detalu, który obrabiany jest narzędziem.

W przypadku aktywnej tabeli narzędzi sterowanie uwzględnia dodatkowo wpisy w kolumnach **L**, **LCUTS**, **LU**, **RN**, **T-ANGLE** i **R2**.

Sterowanie nie pokazuje grafiki, jeśli

- nie wybrano programu NC
- Wybrany jest układ ekranu bez grafiki
- aktualny program NC nie zawiera poprawnej definicji detalu
- w przypadku definicji półwyrobu za pomocą podprogramu wiersz BLK-FORM jeszcze nie został odpracowany

> Programy NC z 5-osiową lub nachyloną obróbką mogą spowolnić przebieg symulacji. W menu MOD w grupie **Ustawienia grafiki** możesz zredukować **Jakość modelu** i w ten sposób zwiększyć szybkość symulacji.
>
> **Dalsze informacje:** "Ustawienia grafiki", Strona 356

> Jeżeli pracujemy na TNC 620 z obsługą dotykową, to można niektóre naciśnięcia klawiszy zastąpić gestami.
>
> **Dalsze informacje:** "Obsługa ekranu dotykowego (touchscreen)", Strona 473

Grafika bez opcji #20 Advanced Graphic Features

Bez opcji #20 model nie jest dostępny w następujących trybach pracy:

- **Praca ręczna**
- **Wykonanie progr.,pojedyńczy blok**
- **Wykonanie programu, automatycz.**
- **Test programu**
- **Pozycjonow. z ręcznym wprowadz.**

Softkeys **PROGRAM + DETAL** i **DETAL** są przedstawione szarym kolorem.

Grafika liniowa w trybie pracy **Programowanie** funkcjonuje także bez opcji #20.

Opcje podglądu

Należy postąpić następująco, aby przejść do **OPCJE WIDOKU** :

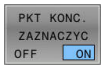
- Wybrać pożądany tryb pracy

- Softkey **OPCJE WIDOKU** nacisnąć

Dostępne softkeys zależą od następujących ustawień:

- Ustawiony podgląd
  Podgląd wybierasz przy pomocy softkey **WIDOK**.
- Ustawiona jakość modelu
  Jakość modelu wybierasz w menu MOD w grupie **Ustawienia grafiki**.

Sterowanie oferuje następujące **OPCJE WIDOKU**:

Softkey	Funkcja
	Wyświetlanie obrabianego detalu
	Wyświetlanie narzędzia **Dalsze informacje:** "Narzędzie", Strona 259
	Wyświetlanie trajektorii narzędzia **Dalsze informacje:** "Narzędzie", Strona 259
	Wybór widoku **Dalsze informacje:** "Podgląd", Strona 260
	Zresetowanie trajektorii narzędzia
	Zresetowanie detalu
	Wyświetlanie ramek detalu
	Wyodrębnienie krawędzi detalu w modelu 3D
	Pokazać plik STL gotowego przedmiotu **Dalsze informacje:** instrukcja obsługi dla użytkownika **Programowanie dialogowe** lub **Programowanie DIN/ISO.**
	Wyświetlanie numerów wierszy ścieżek narzędzia
	Wyświetlanie punktów końcowych ścieżek narzędzia

Softkey	Funkcja
DETAL KOLOROWY OFF ON	Wyświetlanie obrabianego detalu kolorem
DETAL OKRESL	Oczyszczanie detalu Części materiału, oddzielone od detalu po obróbce, są usuwane z grafiki.
TORY NARZEDZIA ZRESETOWAC	Zresetowanie trajektorii narzędzia
	Obracanie i zoomowanie detalu **Dalsze informacje:** "Obracanie grafiki, zoomowanie i przesuwanie grafiki", Strona 261
	Przesunięcie płaszczyzny skrawania w prezentacji 3-płaszczyznowej **Dalsze informacje:** "Przesunięcie płaszczyzny skrawania", Strona 263

Wskazówki dotyczące obsługi:

- Przy pomocy parametru maszynowego **clearPathAtBlk** (nr 124203) określa się, czy trajektorie narzędzia w trybie **Test programu** są kasowane czy też nie w przypadku nowej BLK-Form.
- Jeśli punkty nie zostały poprawnie wydane przez postprocesor, to pojawiają się ślady obróbki na detalu. Aby we właściwym czasie rozpoznać te niepożądane ślady obróbki (przed obróbką), można sprawdzać zapisane zewnętrznie programy NC wyświetlaniem torów narzędzi na odpowiednie niedociągłości.
- Sterowanie zachowuje remanentnie stan softkeys.

Narzędzie

Wyświetlanie narzędzia na ekranie

Jeśli w tabeli narzędzi zdefiniowane są kolumny **L** i **LCUTS** , to narzędzie jest przedstawiane graficznie.

> Realistyczna prezentacja narzędzia wymaga niekiedy dalszych definicji, np. w kolumnach **LU** i **RN** dla obszarów dowolnie wyszlifowanych.

Dalsze informacje: "Podawanie danych narzędzi w tabeli", Strona 143

Sterowanie pokazuje narzędzie różnymi kolorami:

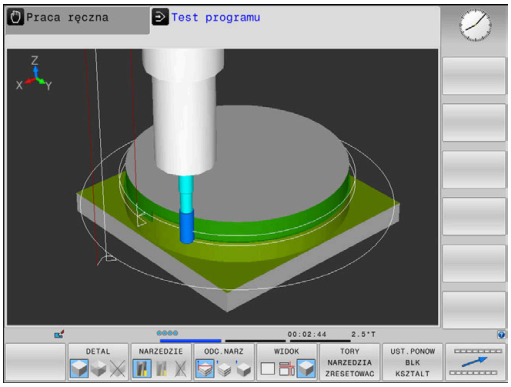
- turkusowy: długość narzędzia
- czerwony: długość ostrza i narzędzie wcinające w materiał
- niebieski: długość ostrza i narzędzie odsunięte od materiału

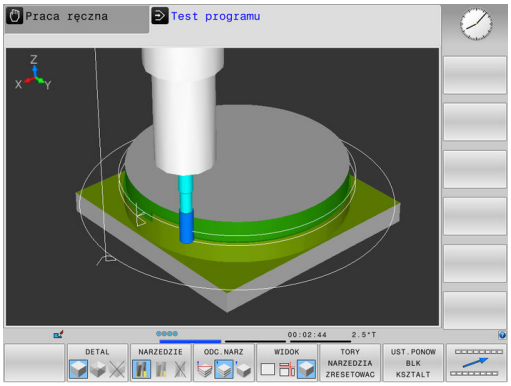
Wyświetlanie trajektorii narzędzia

Sterowanie pokazuje następujące ruchy przemieszczeniowe:

Softkey	Funkcja
	Przemieszczenia na biegu szybkim i z zaprogramowanym posuwem
	Przemieszczenia z zaprogramowanym posuwem
	Bez przemieszczenia

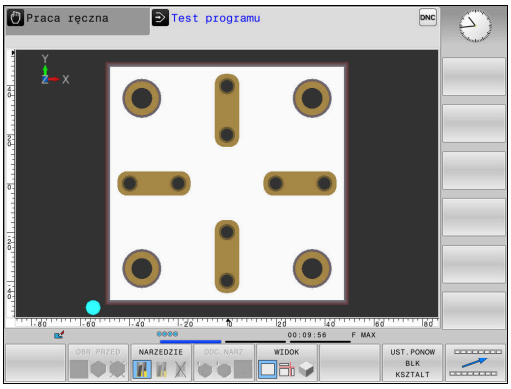
> Jeśli przemieszczenie następuje w obrabianym detalu na posuwie szybkim, to zarówno przemieszczenia jak i detal są pokazywane w odpowiednim miejscu czerwonym kolorem.





Podgląd

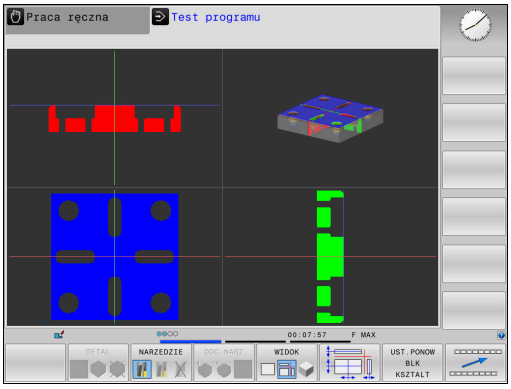
Sterowanie oferuje następujące podglądy:



Softkey	Funkcja
	Widok z góry
	Przedstawienie w 3 płaszczyznach
	3D-prezentacja

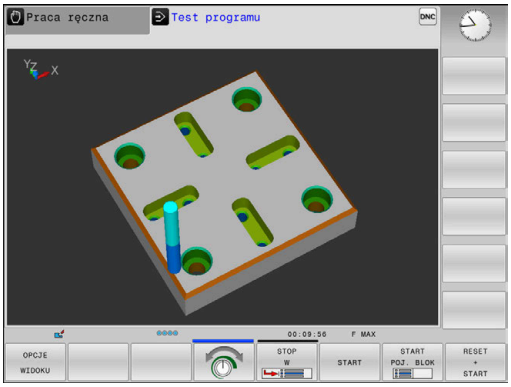
Przedstawienie w 3 płaszczyznach

Prezentacja pokazuje trzy płaszczyzny skrawania i model 3D, podobnie jak rysunek techniczny.



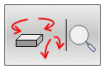
3D-prezentacja

Przy pomocy prezentacji 3D o dużej rozdzielczości można jeszcze lepiej przedstawić powierzchnię obrabianego przedmiotu. Sterowanie wytwarza poprzez symulowane źródło światła realną sytuację wizualną światła i cienia.

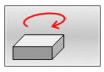
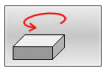
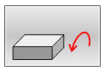
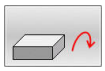
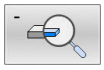
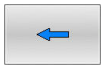
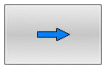
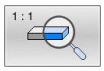


Obracanie grafiki, zoomowanie i przesuwanie grafiki

Aby grafikę np. obracać należy postąpić w następujący sposób:



- Wybrać funkcję dla obracania i zoomowania
> Sterowanie pokazuje następujące softkeys.

Softkey		Funkcja
		Obrócenie prezentacji 5°-krokami w pionie
		Odwrócenie prezentacji 5°-krokami w poziomie
		Prezentację powiększać stopniowo
		Prezentację zmniejszać stopniowo
		Prezentację zresetować na pierwotną wielkość i kąt
		Prezentację przesuwać w górę i w dół
		Prezentację przesuwać w lewo i w prawo
		Prezentację zresetować na pierwotną pozycję i kąt

Można zmienić prezentację grafiki także przy pomocy myszy. Następujące funkcje znajdują się do dyspozycji:

- Aby obracać przedstawiany model trójwymiarowo: trzymać naciśniętym prawy klawisz myszy i przemieszczać mysz. Jeśli jednocześnie naciśniemy klawisz Shift, to można obracać model poziomo lub pionowo
- aby przesuwać przedstawiony model: trzymać naciśniętym środkowy klawisz myszy lub kółko myszy i przemieszczać mysz. Jeśli jednocześnie naciśniemy klawisz Shift, to można przesuwać model poziomo lub pionowo.
- Aby zmienić wielkość określonego segmentu: naciśniętym lewym klawiszem myszy wybrać obszar.
> Po zwolnieniu lewego klawisza myszy sterowanie powiększa ten widok.
- Aby dowolny fragment szybko powiększyć lub zmniejszyć: kółko myszy obrócić w przód lub w tył
- Aby powrócić do widoku standardowego: nacisnąć klawisz Shift i podwójne kliknięcie prawego klawisza myszy. Jeśli klikniemy podwójnie tylko na prawy klawisz myszy, to kąt rotacji pozostaje zachowany

Szybkość Ustawienie testu programu

> Ostatnio nastawiona szybkość pozostaje aktywną do przerwy w zasilaniu. Po włączeniu sterowania szybkość jest ustawiona na MAX.

Po uruchomieniu programu, sterowanie ukazuje następujące softkeys, przy pomocy których można nastawić szybkość symulacji:

Softkey	Funkcje
	Testować program NC z prędkością, z którą zostanie on odpracowywany (zaprogramowane posuwy zostaną uwzględnione)
	Szybkość symulacji zwiększać stopniowo
	Szybkość symulacji zmniejszać stopniowo
	Program testować z maksymalną możliwą szybkością (nastawienie podstawowe)

Można nastawić szybkość symulacji także przed startem programu:

- Wybrać funkcje dla nastawienia szybkości symulacji

- Wybrać żądaną funkcję przy pomocy softkey, np. stopniowe zwiększenie szybkości symulacji

Powtórzenie symulacji graficznej

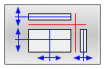
Program obróbki można dowolnie często graficznie symulować. W tym celu można grafikę zresetować ponownie na półwyrób.

Softkey	Funkcja
	Wyświetlanie nieobrobionego detalu

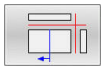
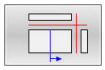
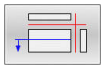
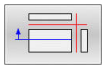
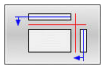
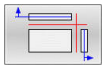
Przesunięcie płaszczyzny skrawania

Ustawienie podstawowe płaszczyzny skrawania jest tak wybrane, iż leży ona na płaszczyźnie obróbki na środku detalu i na osi narzędzia na górnej krawędzi detalu.

Płaszczyznę skrawania przesuwamy w następujący sposób:



- Softkey **Przesunięcie płaszczyzny skrawania** nacisnąć
- > Sterowanie pokazuje następujące softkeys:

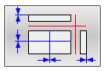
Softkey		Funkcja
		Przesunąć pionową płaszczyznę skrawania na prawo lub na lewo
		Przesunięcie pionowej płaszczyzny skrawania w przód lub w tył
		Przesunąć poziomą płaszczyznę skrawania do góry lub na dół

Położenie płaszczyzny skrawania jest widoczna w czasie przesuwania modelu 3D. Przesunięcie pozostaje aktywne, nawet jeśli aktywujemy nowy detal.

Płaszczyznę skrawania zresetować

Przesunięta płaszczyzna skrawania pozostaje aktywna, nawet jeśli aktywujemy nowy detal. Jeśli wykonuje się restart sterowania, to płaszczyzna skrawania resetuje się automatycznie.

Aby przesunąć płaszczyznę skrawania manualnie na położenie podstawowe, należy:



- Softkey **Resetowanie płaszczyzny skrawania** nacisnąć

6.2 Kontrola na kolizje

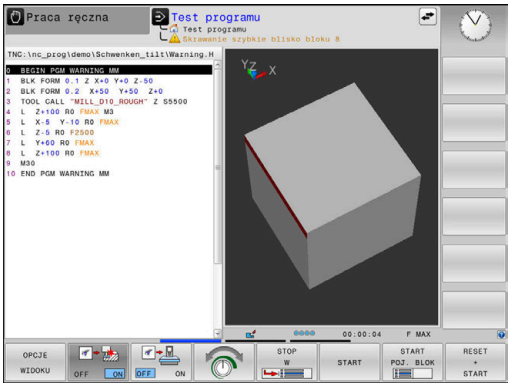
Zastosowanie

W trybie pracy **Test programu** możesz przeprowadzić rozszerzoną kontrolę kolizji.

Sterowanie ostrzega w następnych przypadkach:

- Kolizje między uchwytem narzędziowym i detalem
- Kolizje między narzędziem i detalem

  Sterowanie uwzględnia przy tym także nieaktywne stopnie narzędzia stopniowego.
- Przy zdejmowaniu materiału na posuwie szybkim



> **i** Rozszerzona kontrola kolizyjności pomaga w zredukowania niebezpieczeństwa kolizji. Sterowanie nie może jednakże uwzględnić wszystkich konstelacji przy eksploatacji.

Aby aktywować rozszerzoną kontrolę kolizji, należy:

- ▶ Softkey ustawić na **ON** .
- > Sterowanie przeprowadza rozszerzoną kontrolę kolizyjności podczas testowania programu.

6.3 Określenie czasu obróbki (opcja #20)

Zastosowanie

Czas obróbki w trybie pracy Test programu

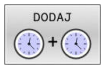
Sterowanie oblicza czas trwania przemieszczeń narzędzia i pokazuje ten czas jako czas obróbki podczas testu programu. Sterowanie uwzględnia przy tym ruchy posuwowe i czasy zatrzymania.

Ustalony przez sterowanie czas jest tylko warunkowo przydatny do kalkulowania czasu wytwarzania, ponieważ nie uwzględnia on czasów zależnych od maszyny (np. dla zmiany narzędzia).

Aby wybrać funkcję stopera, należy:

- Wybór funkcji stopera

- Wybrać pożądaną funkcję przy pomocy softkey, np. zachowanie wyświetlanego czasu

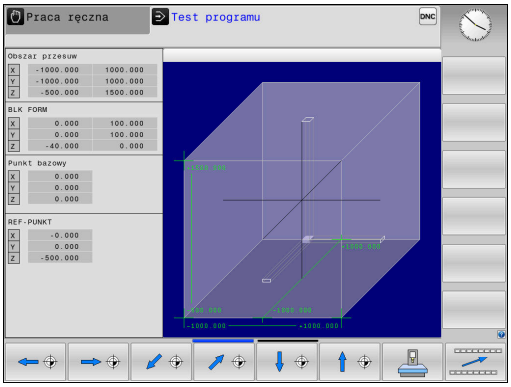
Softkey	Funkcje stopera
	Zapamiętywać wyświetlony czas
	Sumę z zapamiętanego i wyświetlanego czasu pokazać
	Skasować wyświetlony czas

Czas obróbki w trybach pracy maszyny

Wskazanie czasu od startu programu do końca programu. W przypadku przerw czas zostaje zatrzymany.

6.4 Przedstawienie półwyrobu w przestrzeni roboczej (opcja #20)

Zastosowanie



W trybie pracy **Test programu** można sprawdzić graficznie położenie detalu i punktu odniesienia w przestrzeni roboczej obrabiarki. Grafika pokazuje punktu odniesienia, ustawiony w programie NC za pomocą cyklu **247** . Jeśli nie określono w programie NC punktu odniesienia, to grafika pokazuje aktywny na obrabiarce punkt odniesienia.

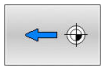
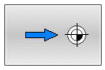
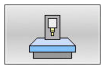
Dalszy transparentny prostopadłościan przedstawia półwyrób, którego wymiary zawarte są w tabeli **BLK FORM** . Sterowanie przejmuje wymiary z definicji detalu wybranego programu NC.

Gdzie dokładnie znajduje się półwyrób w przestrzeni roboczej jest normalnie rzecz biorąc bez znaczenia dla testu programu. Jeśli zostanie aktywowane monitorowanie przestrzeni roboczej **CZESC W PRACY PRZESTRZ.** , to należy tak graficznie przesunąć detal, aby znajdował się on w obrębie tej przestrzeni. Proszę używać w tym celu ukazanych w następnej tabeli softkeys.

Oprócz tego można przejąć aktualny stan obrabiarki do trybu pracy **Test programu** .

Aktualny stan obrabiarki zawiera następujące dane:

- aktywna kinematyka maszyny
- aktywne zakresy przemieszczenia
- aktywny tryb pracy
- aktywne strefy pracy
- aktywny punkt odniesienia

Softkey		Funkcja
		Przesunięcie detalu w dodatnim lub ujemnym kierunku X
		Przesunięcie detalu w dodatnim lub ujemnym kierunku Y
		Przesunięcie detalu w dodatnim lub ujemnym kierunku Z
		Przejęcie aktualnego stanu obrabiarki
AKTYWNE ZAKRESY PRZEMIESZ.		Wyświetlanie aktywnego zakresu przemieszczenia
WYBIERZ ZAKRES PRZEMIESZ.		Wybrać zakres przemieszczenia Zakresy przemieszczenia są konfigurowane przez producenta obrabiarek.

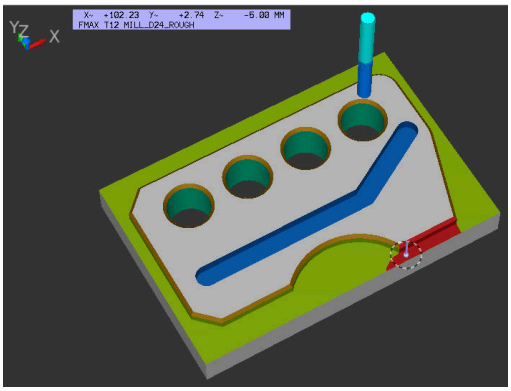
Softkey	Funkcja
SW LIMIT MONITORING OFF ON	Włączyć bądź wyłączyć funkcję monitorowania
PUNKT REF OBRABIARKI OFF ON	Wyświetlenie punktu referencyjnego maszyny
RESET THE PRESET	Wartości osi głównej aktywnego punktu odniesienia ustawić dla symulacji na 0

Sterowanie pokazuje w przypadku detalu w przestrzeni roboczej **BLK FORM** tylko schematycznie.

- Przy **BLK FORM CYLINDER** zostaje przedstawiony prostopadłościan jako detal
- Przy **BLK FORM ROTACJA** nie zostaje przedstawiony żaden detal

6.5 Pomiar

Zastosowanie



W trybie pracy **Test programu** mogą być wyświetlane za pomocą softkey **POMIAR** następujące informacje:

- przybliżone współrzędne jako wartości XYZ
- opcjonalne wskazanie
  - FMAX: jeśli sterowanie wykonuje obróbkę z maksymalnym posuwem.
- Numer narzędzia
- Nazwa narzędzia

Aby wybrać funkcję pomiaru, należy:

- ▶ Softkey **POMIAR** ustawić na **EIN/ON** .
- ▶ Wskaźnik myszy przesunąć na odpowiednie miejsce
- > Sterowanie pokazuje kulę pozycjonowania i orientację powierzchni przy pomocy czarno-białego pierścienia i leżącej prostopadle do niego linii.
- > Sterowanie wyświetla w niebieskim polu tekstowym odpowiednie informacje.

> Softkey **POMIAR** dostępny jest w następujących podglądach:
> - Widok z góry
> - 3D-prezentacja
>
> **Dalsze informacje:** "Podgląd", Strona 260

6.6 Opcjonalne zatrzymanie przebiegu programu

Zastosowanie

Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Zachowanie tej funkcji jest zależne od maszyny.

Sterowanie przerywa opcjonalnie przebieg programu przy blokach NC, w których zaprogramowano M1. Jeśli wykorzystujemy M1 w trybie pracy **Przebieg programu** , to sterowanie nie wyłącza wrzeciona i chłodziwa.

- Softkey **M01** ustawić na **AUS/OFF**
- > Sterowanie nie przerywa trybu **Przebieg programu** lub **Test programu** w blokach NC z M1.

- Softkey **M01** ustawić na **EIN**
- > Sterowanie przerywa tryb **Przebieg programu** lub **Test programu** w blokach NC z M1.

6.7 Pomijanie bloków NC

Wiersze NC można pominąć w następujących trybach pracy:

- **Test programu**
- **Wykonanie programu, automatycz.**
- **Wykonanie progr.,pojedyńczy blok**
- **Pozycjonow. z ręcznym wprowadz.**

Wskazówki dotyczące obsługi:

- Ta funkcja nie działa dla wierszy **TOOL DEF**.
- Ostatnio wybrane nastawienie pozostaje zachowane także po przerwie w dopływie prądu.
- Ustawienie softkey **UKRYC** działa tylko w odpowiednim trybie pracy.

Test programu i przebieg programu

Zastosowanie

Wiersze, oznaczone przy programowaniu znakiem **/**, można pominąć podczas trybu **Test programu** lub **Przebieg prog.autom./ pojed.wierszami** :

- ▶ Softkey **UKRYC** ustawić na **EIN/ON** .
- > Sterowanie pomija bloki NC

- ▶ Softkey **UKRYC** ustawić na **AUS/OFF** .
- > Sterowanie wykonuje lub testuje bloki NC.

Sposób postępowania

Wiersze NC można skryć opcjonalnie.

Aby skryć wiersze NC w trybie pracy **Programowanie** , należy:

- ▶ Wybrać pożądany wiersz NC

- ▶ Softkey **WSTAW** nacisnąć
- > Sterowanie wstawia /-znak.

Aby ponownie wyświetlić wiersze NC w trybie pracy **Programowanie** , należy:

- ▶ Wybrać skryty blok NC

- ▶ Nacisnąć softkey **USUNAC**
- > Sterowanie usuwa /-znak.

Pozycjonow. z ręcznym wprowadz.

Zastosowanie

> Aby pominąć bloki NC w trybie pracy **Pozycjonow. z ręcznym wprowadz.** , konieczna jest klawiatura alfanumeryczna.

Odznaczone bloki NC można w ten sposób pominąć w trybie pracy **Pozycjonow. z ręcznym wprowadz.** :

- Softkey **UKRYC** ustawić na **EIN/ON** .
- Sterowanie pomija bloki NC

- Softkey **UKRYC** ustawić na **AUS/OFF** .
- Sterowanie odpracowuje bloki NC.

Sposób postępowania

Aby skryć bloki NC w trybie pracy **Pozycjonow. z ręcznym wprowadz.** należy postąpić następująco:

- Wybrać pożądany wiersz NC

- Klawisz **/** nacisnąć na alfaklawiaturze
- Sterowanie wstawia znak **/**.

Aby ponownie wyświetlić bloki NC w trybie **Pozycjonow. z ręcznym wprowadz.** należy:

- Wybrać skryty wiersz NC

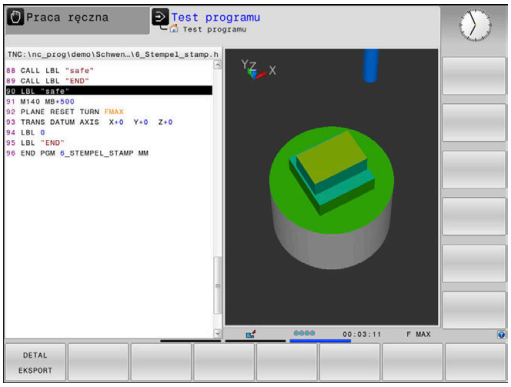
- Klawisz **Backspace** nacisnąć
- Sterowanie usuwa znak **/**.

6.8 Eksportowanie gotowego przedmiotu

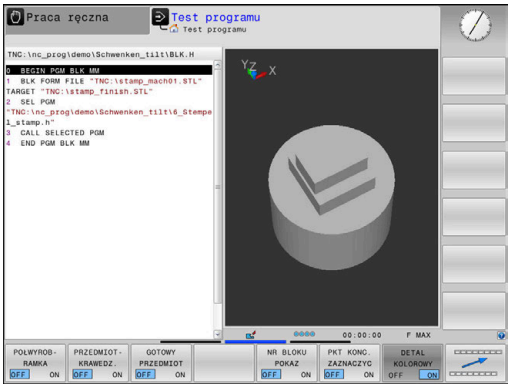
Zastosowanie

W trybie pracy **Test programu** możesz za pomocą softkey **DETAL EKSPORT** eksportować aktualny stan symulacji skrawania jako model 3D w formacie STL.

Wielkość pliku zależy od złożoności geometrii.



> Eksportowane pliki STL możesz np. wykorzystywać jako detal w programie NC narzuconego dodatkowego zabiegu obróbki.
>
> **Dalsze informacje:** instrukcja obsługi dla użytkownika **Programowanie dialogowe** lub **Programowanie DIN/ISO.**



Aby eksportować model 3D, należy postąpić w następujący sposób:

- Generować pożądany stan symulacji skrawania

- Softkey **DETAL EKSPORT** nacisnąć
- > Sterowanie otwiera okno wyskakujące.
- Podać żądaną nazwę pliku
- Wybrać wymagany folder docelowy
- Potwierdzić wprowadzone dane

6.9 Test programu

Zastosowanie

Symulacja programów NC i części programów w trybie pracy **Test programu** jest pomocna przy rozpoznawaniu błędów programowania a także przy unikaniu niepożądanych przerw w przebiegu programu oraz kolizji. Symulacja skrawania umożliwia przy tym zarówno sprawdzenie wizualne wyniku obróbki jak i ruchów przemieszczeniowych maszyny.

Sterowanie wspomaga przy wyszukiwaniu następujących źródeł błędów:

- Błąd programowania
  - Geometryczne niezgodności
  - Brakujące dane
  - Nie możliwe do wykonania skoki
  - Zdejmowanie materiału na posuwie szybkim
- Błędy obróbki
  - Użycie zablokowanych narzędzi
  - Naruszenia przestrzeni roboczej
  - Kolizje między chwytem narzędzia lub uchwytem narzędziowym i detalem

Następujące funkcje i informacje znajdują się do dyspozycji:

- Symulacja blokami
- Przerwanie testowania przy dowolnym bloku NC
- Skrywanie lub pomijanie dowolnych bloków NC
- Ustalony czas obróbki
- Dodatkowy wyświetlacz statusu
- Prezentacja graficzna

> Funkcje prezentacji graficznej a także jakość przedstawianego modelu zależą od ustawień w funkcji MOD **Ustawienia grafiki** .
>
> **Dalsze informacje:** "Ustawienia grafiki", Strona 356

Proszę uwzględnić podczas testu programu

Sterowanie rozpoczyna test programu w przypadku detali w formie prostopadłościanu po wywołaniu narzędzia z następującej pozycji:

- Na płaszczyźnie obróbki po środku definiowanej **BLK FORM**
- Na osi narzędzia 1 mm powyżej zdefiniowanego w **BLK FORM** punktu **MAX**.

Sterowanie rozpoczyna test programu w przypadku rotacyjnie symetrycznych detali po wywołaniu narzędzia z następującej pozycji:

- na płaszczyźnie obróbki na pozycji X=0, Y=0
- Na osi narzędzia 1 mm nad zdefiniowanym półwyrobem

Funkcje **FN 27: TABWRITE** i **FUNCTION FILE** są uwzględniane tylko w trybach pracy **Wykonanie progr.,pojedyńczy blok** i **Wykonanie programu, automatycz.** .

WSKAZÓWKA

Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Sterowanie nie uwzględnia w trybie pracy **Test programu** wszystkich ruchów osi obrabiarki, np. pozycjonowania PLC i przemieszczenia z makro zmiany narzędzia i funkcji M. Dlatego też bezbłędnie wykonany test może odbiegać od późniejszej obróbki. Podczas obróbki istnieje niebezpieczeństwo kolizji!

- Przetestować program NC z późniejszej pozycji obróbki (**CZESC W PRACY PRZESTRZ.**)
- Zaprogramować pewną pozycję pośrednią po zmianie narzędzia i przed pozycjonowaniem wstępnym
- Program NC ostrożnie przetestować w trybie pracy **Wykonanie progr.,pojedyńczy blok** .

Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!

Producent obrabiarek może także dla trybu pracy **Test programu** zdefiniować makro zmiany narzędzia, symulujące dokładnie zachowanie maszyny.

Często producent obrabiarek zmienia przy tym symulowaną pozycję zmiany narzędzia.

Przeprowadzenie testu programu

> Dla testu programu należy aktywować tabelę narzędzi (status S). Wybrać w tym celu w trybie pracy **Test programu** poprzez menedżera plików wymaganą tabelę narzędzi.

Można wybrać dla testu programu dowolną tabelę punktów odniesienia (status S).

Kiedy w trybie pracy **Test programu**zostanie naciśnięty softkey **RESETOWAC + START** , sterowanie wykorzystuje automatycznie aktywny punkt odniesienia z trybów pracy obrabiarki dla symulacji. Ten punkt odniesienia pozostaje przy starcie testu programu tak długo wybrany, aż zdefiniowany zostanie w programie NC inny punkt odniesienia. Sterowanie odczytuje wszystkie kolejne zdefiniowane punkty odniesienia z wybranej dla testowania programu tablicy punktów odniesienia.

Przy pomocy funkcji **CZESC W PRACY PRZESTRZ.** aktywujemy monitorowanie przestrzeni roboczej dla testu programu,

Dalsze informacje: "Przedstawienie półwyrobu w przestrzeni roboczej (opcja #20)", Strona 266

- Tryb pracy: klawisz **Test programu** nacisnąć

- Menedżer plików: klawisz **PGM MGT** i wybrać plik, który chcemy przetestować

Sterowanie pokazuje następujące softkeys:

Softkey	Funkcja
RESET + START	Zresetować detal, zresetować także dotychczasowe dane narzędzia i cały program NC testować
START	Test całego programu NC
START POJ. BLOK	Przeprowadzić test każdego wiersza programu oddzielnie
STOP W	Wykonuje **Test programu** do bloku NC N .
STOP	Zatrzymanie testu programu (softkey pojawia się tylko, jeśli uruchomiono test programu)

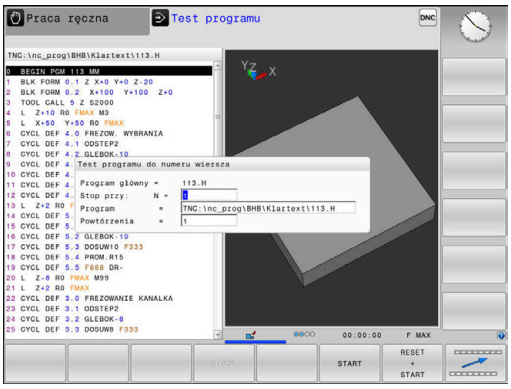
Test programu można w każdej chwili – także w cyklach obróbki – przerwać i ponownie kontynuować. Aby móc ponownie kontynuować test, nie należy przeprowadzać następujących akcji:

- Klawiszami ze strzałką lub klawiszem **GOTO** wybrać inny blok NC .
- Przeprowadzenie zmian w programie NC .
- Wybrać nowy program NC

WykonanieTest programu do określonego bloku NC

Przy pomocy **STOP W** sterowanie wykonuje **Test programu** tylko do bloku NC o numerze **N** .

Aby zatrzymać **Test programu** na dowolnym bloku NC , należy:



- Softkey **STOP W** nacisnąć
- **Stop przy: N** = podać numer bloku, na którym symulacja ma być zatrzymana
- **Program** Podać nazwę programu NC , w którym znajduje się blok NC z wybranym numerem bloku
- > Sterowanie pokazuje nazwę wybranego programu NC .
- Jeśli Stop ma nastąpić w wywołanym z **PGM CALL**programie NC , to wpisać tę nazwę
- **Powtórzenia** = podać liczbę powtórzeń, które mają być wykonane, jeśli **N** znajduje się w obrębie powtórzenia części programu. Default 1: sterowanie zatrzymuje się przed symulacją **N**

Możliwości w stanie zatrzymania

Jeśli przerywamy **Test programu** przy pomocy funkcji **STOP W** , to w tym stanie dostępne są następujące możliwości:

- **Wiersze NC pominąć** włączyć lub wyłączyć
- **Wybieralne zatrzymanie programu** włączyć lub wyłączyć
- Zmiana rozdzielczości grafiki i modelu
- Dokonywanie zmian w programie NC w trybie pracy **Programowanie** .

Jeśli w trybie pracy **Programowanie** dokonuje się zmian w programie NC , to symulacja zachowuje się w następujący sposób:

- Zmiany przed miejscem przerwania: symulacja rozpoczyna się od początku
- Zmiany po miejscu przerwania: z **GOTO** możliwe jest pozycjonowanie na miejsce zatrzymania programu

Zastosowanie klawisza GOTO

Skoki w programie klawiszem GOTO .

Przy pomocy klawisza **GOTO** można, niezależnie od aktywnego trybu pracy, przeskoczyć w programie do określonego miejsca.

Proszę postąpić następująco:

GOTO

- Klawisz **GOTO** nacisnąć
- > Sterowanie ukazuje okno wyskakujące.
- Podać numer

N LINII

- Przy pomocy softkey wybrać instrukcję skoku, np. o wprowadzoną liczbę przeskoczyć w dół

Sterowanie daje następujące możliwości:

Softkey	Funkcja
N LINII	O liczbę wprowadzonych wierszy przeskoczyć w górę
N LINII	O liczbę wprowadzonych wierszy przeskoczyć w dół
GOTO NUMER WIERSZA	Skok na podany numer bloku

> Należy stosować funkcję skoku **GOTO** tylko przy programowaniu i testowaniu programów NC. Przy odpracowywaniu należy stosować funkcję szukania bloku.
>
> **Dalsze informacje:** "Dowolne wejście do programu NC: szukanie bloku", Strona 291

Szybki wybór klawiszem GOTO .

Klawiszem **GOTO** można otworzyć okno Smart-Select, w którym w prostym sposób można wybierać funkcje specjalne lub cykle.

Przy wyborze funkcji specjalnych należy:

SPEC FCT

- Klawisz **SPEC FCT** nacisnąć

GOTO

- Klawisz **GOTO** nacisnąć
- > Sterowanie pokazuje okno wyskakujące z podglądem struktury funkcji specjalnych
- Wybrać pożądaną funkcję

Dalsze informacje: instrukcja obsługi dla użytkownika **Programowanie cykli obróbki**

Otworzyć okno wyboru klawiszem GOTO .

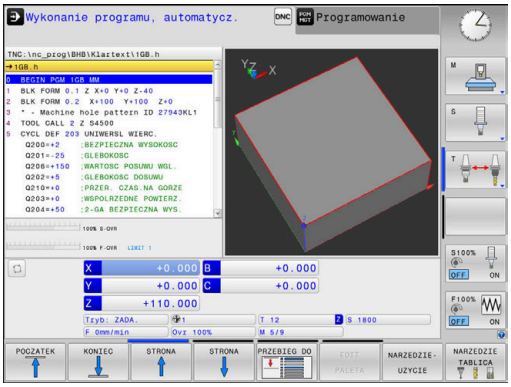
Jeśli sterowanie udostępnia menu z opcjami wyboru, to klawiszem **GOTO** można to okno otworzyć. Tym samym widoczne są możliwe do wykonania wpisy.

Pasek przewijania

Przy pomocy suwaka przewijania (pasek przewijania ekranu) po prawej stronie okna programu można przesuwać zawartość ekranu przy pomocy myszy. Przy tym poprzez wielkość i pozycję suwaka przewijania można wywnioskować długość programu i pozycję kursora.

6.10 Przebieg programu

Zastosowanie



W trybie pracy **Wykonanie programu, automatycz.** sterowanie wykonuje program NC nieprzerwanie do końca programu lub zaprogramowanego przerwania pracy.

W trybie pracy **Wykonanie progr.,pojedyńczy blok** sterowanie wykonuje każdy blok NC pojedynczo po kliknięciu na klawisz **NC-start** . W cyklach wzorów punktowych i **CYCL CALL PAT** sterowanie zatrzymuje się po każdym punkcie. Definicja obrabianego detalu jest interpretowana jako blok NC.

Następujące funkcje sterowania można wykorzystywać w trybach pracy **Wykonanie progr.,pojedyńczy blok** i **Wykonanie programu, automatycz.** :

- Przerwanie przebiegu programu
- Przebieg programu od określonego bloku NC
- Pomijanieblokόw NC .
- Edycja tabeli narzędzi TOOL.T
- Edycja aktywnej tabeli punktów zerowych lub tabeli korekcji
- Q-parametry kontrolować i zmieniać
- Dołączenie pozycjonowania kółkiem
- Funkcje dla prezentacji graficznej
- Dodatkowy wyświetlacz stanu

Wykonanie programu NC

Przygotowanie

- Zamocować obrabiany przedmiot na stole maszyny
- Wyznaczenie punktu odniesienia (bazy)
- Konieczne tabele oraz pliki palet wybrać (status M)
- Program NC wybrać (status M)

> Wskazówki dotyczące obsługi:
> - Posuw i prędkość obrotową wrzeciona można zmieniać przy pomocy potencjometrów.
> - Można poprzez softkey **FMAX** zredukować prędkość posuwu. Ta redukcja dotyczy wszystkich przemieszczeń na biegu szybkim i przemieszczeń z posuwem nawet po restarcie sterowania.

Przebieg programu sekwencją wierszy

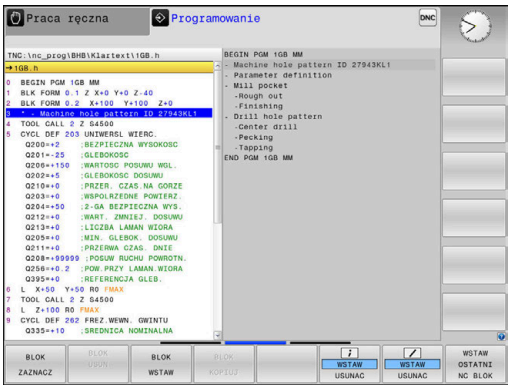
- Program NC klawiszem **NC-start** uruchomić

Przebieg programu pojedyńczymi wierszami

- Każdy blok NCprogramu NC wykonać pojedynczo klawiszem **NC-start** .

Segmentowanie programów NC

Definicja, możliwości zastosowania



Sterowanie daje możliwość komentowania programów NC z blokami segmentacji. Bloki segmentacji to krótkie teksty (max. 252 znaków), które należy rozumieć jako komentarze lub teksty tytułowe dla następujących po nich wierszy programu.

Długie i kompleksowe programy NC można poprzez odpowiednie bloki segmentowania kształtować bardziej poglądowo i zrozumiale.

A to ułatwia szczególnie późniejsze zmiany w programie NC. Bloki segmentowania można wstawiać w dowolnym miejscu do programu NC .

Można je dodatkowo przedstawić we własnym oknie jak również dokonać ich opracowania lub uzupełnienia. Proszę wykorzystać w tym celu odpowiedni układ ekranu.

Włączone punkty segmentowania zostają zarządzane przez sterowanie w oddzielnym pliku (końcówka .SEC.DEP). W ten sposób zwiększa się szybkość nawigacji w oknie segmentacji.

W następujących trybach pracy można wybierać układ ekranu **PROGRAM + CZLONY** :

- **Wykonanie progr.,pojedyńczy blok**
- **Wykonanie programu, automatycz.**
- **Programowanie**

Ukazać okno segmentowania/aktywne okno zmienić

- Wyświetlić okno segmentacji: dla układu ekranu softkey **PROGRAM + CZLONY** nacisnąć

- Zmienić aktywne okno: softkey **OKNO ZMIEN** nacisnąć

Wybierać wiersze w oknie segmentowania

Jeżeli wykonuje się skoki w oknie segmentowania od wiersza do wiersza, sterowanie prowadzi wyświetlanie tych wierszy w oknie programu. W ten sposób można z pomocą kilku kroków przeskakiwać duże części programu

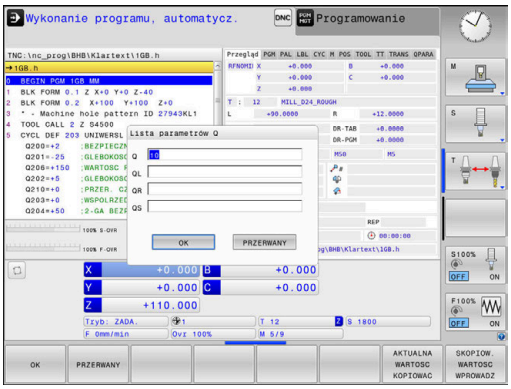
Kontrolowanie i zmiany parametrów Q

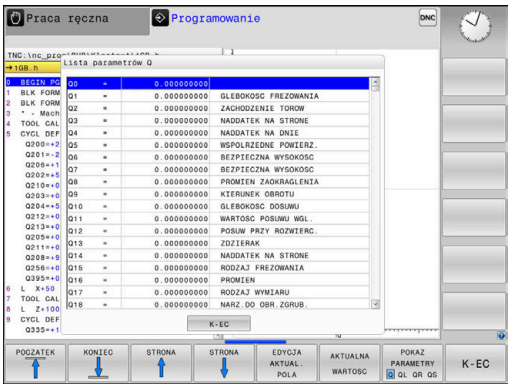
Sposób postępowania

Można dokonywać kontrolowania parametrów Q i ich zmiany we wszystkich trybach pracy.

- W razie konieczności przerwać program (np.klawisz **NC-STOP** i softkey **WEWNETRZ. STOP** nacisnąć) lub test program zatrzymać

- Wywołanie funkcji parametrów Q: softkey **Q INFO** lub klawisz **Q** nacisnąć
- > Sterowanie przedstawia wszystkie parametry i przynależne aktualne wartości.
- Proszę wybrać przy pomocy klawiszy ze strzałką lub klawisza **GOTO** żądany parametr
- Jeśli chcemy zmienić wartość, to należy nacisnąć softkey **EDYCJA AKTUAL.**.**EDYCJA AKTUAL. POLA**, podać nową wartość i potwierdzić klawiszem **ENT**
- Jeśli nie chcesz zmieniać wartości, to proszę nacisnąć softkey **AKTUALNA WARTOSC** lub zakończyć dialog klawiszem **END**



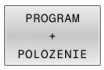


> Wszystkie parametry z wyświetlonymi komentarzami sterowanie wykorzystuje w obrębie cykli lub jako parametry przekazu.
>
> Jeśli chcemy skontrolować lub zmienić parametry stringu, to należy nacisnąć softkey **POKAZ PARAMETRY q QL QR qs**. Sterowanie wyświetla następnie odpowiedni typ parametru. Uprzednio opisane funkcje obowiązują także.

We wszystkich trybach pracy (wyjątek tryb pracy **Programowanie**) możesz wyświetlać parametry Q także w dodatkowym wskazaniu statusu.

- W razie konieczności przerwać przebieg programu (np.klawisz **NC-STOP** oraz softkey **WEWNETRZ. STOP** nacisnąć) lub test program zatrzymać

- Wywołanie paska softkey dla układu ekranu



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

- Nacisnąć softkey **STATUS Q-PARAM.**

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

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

Obróbkę przerwać, zatrzymać lub anulować

Istnieją różne możliwości zatrzymania przebiegu programu:

- Przerwanie przebiegu programu, np. przy pomocy funkcji dodatkowej **M0**
- Zatrzymanie przebiegu programu, np. przy pomocy klawisza **NC-stop**
- Przerwanie przebiegu programu, np. przy pomocy klawisza **NC-stop** w połączeniu z softkey **WEWNETRZ. STOP**
- Zakończenie przebiegu programu, np. przy pomocy funkcji dodatkowych **M2** lub **M30**

Aktualny stan przebiegu programu sterowanie pokazuje we wskazaniu stanu:

Dalsze informacje: "Ogólne wskazanie statusu", Strona 71

Przerwany, anulowany (zakończony) przebieg programu umożliwia w przeciwieństwie do zatrzymanego stanu m.in. następujące akcje użytkownika:

- Wybór tryb pracy
- Sprawdzanie i zmiana parametru Q przy pomocy funkcji **Q INFO**.
- Zmiana ustawienia dla zaprogramowanego z **M1** opcjonalnego przerwania
- Zmiana ustawienia dla zaprogramowanego z **/** pomijania wierszy NC

> Sterowanie kończy w przypadku poważnych błędów przebieg programu, np. po wywołaniu cyklu ze stojącym wrzecionem.

Sterowane programowo przerwania programu

Przerwania pracy można określić bezpośrednio w programie NC. Sterowanie przerywa przebieg programu w NC-wierszu, zawierającym następujące dane:

- programowany stop **STOPP** (z lub bez funkcji dodatkowej)
- programowany stop **M0**
- uwarunkowany stop **M1**

WSKAZÓWKA

Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Sterowanie traci poprzez określone manualne interakcje działające modalnie informacje programowe i tym samym tzw. kontekst. Po utracie kontekstu może dochodzić do nieprzewidzianych bądź niepożądanych przemieszczeń. Podczas następnych zabiegów obróbkowych istnieje niebezpieczeństwo kolizji!

- Unikać następujących interakcji:
  - Przemieszczenie kursora na inny wiersz NC
  - Instrukcja skoku **GOTO** na inny wiersz NC
  - Edycja wiersza NC
  - Zmiana wartości parametrów Q przy pomocy softkey **Q INFO**
  - Zmiana trybu pracy
- Odtworzenie kontekstu poprzez powtórzenie koniecznych wierszy NC

Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!

Funkcja dodatkowa **M6** może również prowadzić do przerwania przebiegu programu. Zakres funkcji dodatkowej ustala producent maszyn.

Manualne przerwanie programu

Podczas gdy program NC jest odpracowywany w trybie **Wykonanie programu, automatycz.** , należy wybrać tryb pracy **Wykonanie progr.,pojedyńczy blok**. Sterowanie przerywa obróbkę, po tym kiedy został wykonany aktualny krok obróbki.

Anulowanie obróbki

- Klawisz **NC-stop** nacisnąć
- > Sterowanie nie wykonuje do końca aktualnego bloku NC.
- > Sterowanie pokazuje w odczycie statusu symbol dla zatrzymanego stanu.
- > Pewne operacje, jak np. zmiana trybu pracy, nie są możliwe.
- > Kontynuowanie programu klawiszem **NC-start** jest możliwe.

- Softkey **WEWNETRZ. STOP** nacisnąć

- > Sterowanie pokazuje krótko we wskazaniu statusu symbol dla przerwania programu.

- > Sterowanie pokazuje w odczycie statusu symbol dla zakończonego, nieaktywnego stanu.
- > Operacje, jak np. zmiana trybu pracy, są ponownie możliwe.

Korekty w czasie przebiegu programu

Podczas przebiegu programu możliwy jest dostęp do zaprogramowanych tablic korekcji oraz do aktywnej tablicy punktów zerowych. W tablicach tych można również dokonywać zmian.

Zmienione dane zadziałają dopiero po ponownym aktywowaniu korekcji.

Aby pozyskać dostęp do tablicy należy:

- Softkey **TABLICE KOREKCJI OTWORZ** nacisnąć

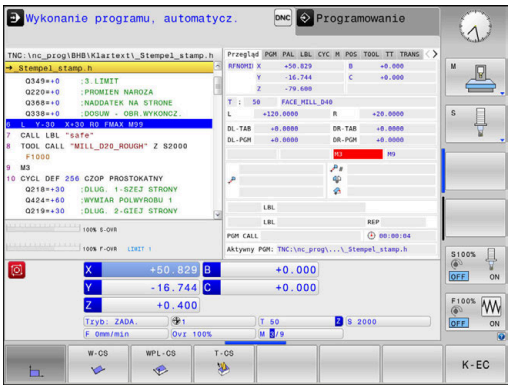
- Nacisnąć softkey pożądanej tablicy, np. **PKT.ZEROW TABELA**

Dalsze informacje: instrukcja obsługi dla użytkownika **Programowanie dialogowe** lub **Programowanie DIN/ISO.**

Przesunięcie osi maszyny w czasie przerwania obróbki

Podczas przerwania przebiegu programu możliwe jest przesuwanie wszystkich osi w trybie ręcznym. Jeśli w momencie przerwania funkcja **Tilt the working plane** (opcja #8) jest aktywna, to dostępny jest softkey **3D ROT** .

W menu **3D ROT** można wybierać między następującymi funkcjami:



Softkey	Symbol odczytu statusu	Funkcja
	Bez symbolu	Można przemieszczać osie w układzie współrzędnych obrabiarki M-CS. **Dalsze informacje:** "Układ współrzędnych obrabiarki M-CS", Strona 122
W-CS		Można przemieszczać osie w układzie współrzędnych detalu W-CS. **Dalsze informacje:** "Układ współrzędnych półwyrobu W-CS", Strona 126
WPL-CS		Można przemieszczać osie w układzie współrzędnych płaszczyzny obróbki WPL-CS. **Dalsze informacje:** "Układ współrzędnych płaszczyzny obróbki WPL-CS", Strona 128
T-CS		Można przemieszczać osie w układzie współrzędnych narzędzia T-CS. Sterowanie blokuje inne osie. **Dalsze informacje:** "Układ współrzędnych narzędzia T-CS", Strona 130

Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!

Funkcję przemieszczenia w kierunku osi narzędzia odblokowuje producent obrabiarek.

WSKAZÓWKA

Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Podczas przerwania przebiegu programu można manualnie przemieszczać osie, np. dla wyjścia z odwiertu przy nachylonej płaszczyźnie obróbki. Przy błędnym ustawieniu **3D ROT**istnieje zagrożenie kolizji!

- Korzystne jest stosowanie funkcji **T-CS** .
- Używać niewielkiego posuwu

Zmiana punktu odniesienia podczas przerwy w pracy

Jeśli podczas przerwy w pracy dokonujemy zmiany aktywnego punktu odniesienia, to możliwe jest ponowne wejście do przebiegu programu tylko z **GOTO** lub przebiegiem do wiersza w miejscu przerwania.

Przykład: odsunięcie wrzeciona od materiału po złamaniu narzędzia

- Przerwanie obróbki
- Odblokować klawisze kierunkowe osi: softkey **RECZNA OBSLUGA** nacisnąć
- Przemieszczać osie maszyny przy pomocy zewnętrznych klawiszy kierunkowych

> Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
>
> Na niektórych obrabiarkach należy po softkey **RECZNA OBSLUGA** nacisnąć klawisz **NC-Start** dla zwolnienia klawiszy kierunkowych osi.

Kontynuowanie przebiegu programu po przerwaniu

Sterowanie zachowuje przy przerwaniu przebiegu programu następujące dane:

- ostatnie wywoływane narzędzie
- aktywne transformacje współrzędnych (np. przesunięcie punktu zerowego, obrót, odbicie lustrzane)
- współrzędne ostatnio zdefiniowanego punktu środkowego okręgu

Zapamiętane dane zostają wykorzystywane dla ponownego najechania na kontur po przesunięciu ręcznym osi maszyny w czasie przerwy w pracy maszyny (softkey **POZYCJA URUCHOM.**) .

> Wskazówki dotyczące obsługi:
>
> - Zachowane dane pozostają do zresetowania aktywne, np. przez wybór programu.
> - Po przerwaniu programu za pomocą softkey **WEWNETRZ. STOP**, należy uruchomić obróbkę na początku programu lub przy pomocy funkcji **SKANOW. BLOKOW** .
> - W przypadku przerwania programu w obrębie powtórzeń części programu lub podprogramów ponowne wejście do programu musi nastąpić w miejscu przerwania za pomocą funkcji **SZUKANIESKANOW. BLOKOW** .
> - W cyklach obróbki następuje przebieg do wiersza zawsze na początku cyklu. Jeśli przebieg programu zostanie przerwany w czasie cyklu obróbki, to sterowanie powtarza po ponownym wejściu do programu już wykonane kroki obróbkowe.

Kontynuowanie programu klawiszem NC-start

Po przerwie można kontynuować przebieg programu przy pomocy klawisza **NC-start** , jeśli zatrzymano program NC w następujący sposób:

- Klawisz **NC-stop** naciśnięty
- Programowane przerwanie pracy

Przebieg programu kontynuować po wykryciu błędu

Przy usuwalnym komunikacie o błędach:

- usunąć przyczynę błędu
- Usuwanie komunikatu o błędach na ekranie: nacisnąć klawisz **CE** .
- Ponowny start lub przebieg programu rozpocząć w tym miejscu, w którym nastąpiło przerwanie

Wyjście z materiału po przerwie w zasilaniu

Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!

Tryb pracy **Wyjście z materiału** konfiguruje i aktywuje producent obrabiarek.

Za pomocą trybu pracy **Wyjście z materiału** można odsunąć narzędzie od materiału po przerwie w zasilaniu.

Jeśli przed przerwą w zasilaniu aktywowano ograniczenie posuwu, to jest ono jeszcze aktywne. Ograniczenie posuwu możesz dezaktywować za pomocą softkey **OGRANICZ. POSUWU ANULOWAC** .

Tryb pracy **Wyjście z materiału** jest wybieralny w następujących sytuacjach:

- Przerwa w dopływie prądu
- Brak napięcia na przekaźniku
- Przejechanie punktów referencyjnych

Tryb pracy **Wyjście z materiału** oferuje dodatkowo następujące tryby przemieszczenia:

Tryb	Funkcja
Osie maszyny	Przemieszczenia wszystkich osi w układzie współrzędnych obrabiarki
Nachylony system	Przemieszczenia wszystkich osi w aktywnym układzie współrzędnych Działające parametry: pozycja osi nachylenia
NARZ-oś	Przemieszczenia osi narzędzia w aktywnym układzie współrzędnych
Gwint	Przemieszczenia osi narzędzia w aktywnym układzie współrzędnych z ruchem kompensującym wrzeciona Działające parametry: skok gwintu i kierunek obrotu

Jeśli funkcja **Tilt the working plane** (opcja #8) jest odblokowana na sterowaniu, to dostępny jest dodatkowo tryb przemieszczenia **nachylony system** .

Sterowanie wybiera wstępnie automatycznie tryb przemieszczenia oraz przynależne parametry. Jeśli tryb przemieszczenia albo parametry nie zostały właściwie wybrane z góry, to można je nastawić manualnie.

WSKAZÓWKA

Uwaga, niebezpieczeństwo dla obrabianego przedmiotu i narzędzia!

Przerwa w dopływie prądu podczas obróbki może prowadzić do niekontrolowanego tak zwanego zjechania lub do wyhamowania osi. Jeśli narzędzie znajdowało się przed przerwą w zasilaniu w materiale, to dodatkowo osie po restarcie sterowania nie mogą być referencjonowane. Dla osi nie referencjonowanych sterowanie przejmuje ostatnio zachowane wartości osiowe jako aktualną pozycję, która może odbiegać od rzeczywistej pozycji. Następne ruchy przemieszczenia nie są dlatego też zgodne z przemieszczeniami przed przerwą w zasilaniu. Jeśli narzędzie znajduje się przy tych przemieszczeniach jeszcze w materiale, to może dojść do naprężeń i tym samym do uszkodzenia narzędzia oraz detalu!

- Używać niewielkiego posuwu
- Dla nie referencjonowanych osi uwzględnić, iż monitorowanie obszaru przemieszczenia nie jest dostępne

Przykład

Podczas gdy cykl nacinania gwintu został odpracowany na nachylonej płaszczyźnie obróbki , nastąpiła przerwa w zasilaniu. Należy odsunąć gwintownik od materiału:

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

- Tryb pracy **Wyjście z materiału** aktywować: softkey **WYCOFAC** nacisnąć.
- > Sterowanie pokazuje komunikat **Odsunięcie wybrano** .

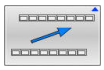
- Pokwitować przerwę w zasilaniu: klawisz **CE** nacisnąć
- > Sterowanie konwersuje program PLC.

- Włączyć zasilanie
- > Sterowanie sprawdza funkcjonowanie wyłączenia awaryjnego. Jeśli przynajmniej jedna oś nie jest referencjonowana, to należy porównać wyświetlane wartości położenia z rzeczywistymi wartościami osiowymi i zgodność potwierdzić, i/lub kontynuować dialog.

- Sprawdzić wybrany z góry tryb przemieszczenia: w razie potrzeby **GWINT** wybrać
- Sprawdzić wybrany z góry skok gwintu: w razie potrzeby skok gwintu zapisać
- Wybrany z góry kierunek obrotu sprawdzić: w razie konieczności wybrać kierunek obrotu gwintu
  Gwint prawoskrętny: wrzeciono obraca się w kierunku ruchu wskazówek zegara przy wejściu w materiał półwyrobu, w kierunku przeciwnym do wskazówek zegara przy wyjściu z materiału. Gwint lewoskrętny: wrzeciono obraca się w kierunku przeciwnym do wskazówek zegara przy wejściu w materiał przedmiotu, w kierunku wskazówek zegara przy wyjściu

- Aktywować wyjście: softkey **WYCOFAC** nacisnąć

- Wyjście z materiału: wysunąć narzędzie zewnętrznymi klawiszami osiowymi lub przy pomocy elektronicznego kółka ręcznego
  Klawisz osiowy Z+: wyjście z półwyrobu
  Klawisz osiowy Z-: najazd do półwyrobu



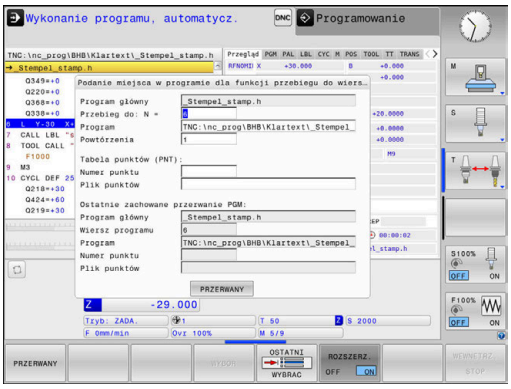
- Zamknięcie wyjścia z materiału: powrócić do pierwotnego paska softkey

- Tryb pracy **Wyjście z materiału** zakończyć: softkey **ODSUWANIE ZAKONCZYC** nacisnąć.
- > Sterowanie sprawdza, czy tryb pracy **Wyjście z materiału** może zostać zakończony, w razie potrzeby kontynuować dialog.

- Odpowiedzieć na zapytanie upewniające: jeśli narzędzie nie zostało poprawnie wycofane od materiału, to softkey **NIE** nacisnąć. Jeśli narządzie zostało poprawnie wycofane, to softkey **TAK** nacisnąć.
- > Sterowanie skrywa dialog **Odsunięcie wybrano** .
- Dokonać inicjalizacji maszyny: w razie konieczności przejechać punkty referencyjne
- Odtworzyć pożądany stan obrabiarki: w razie konieczności zresetować nachyloną płaszczyznę obróbki

Dowolne wejście do programu NC: szukanie bloku

Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Funkcja **SKANOW. BLOKOW** musi być odblokowana i konfigurowana przez producenta obrabiarek



Przy pomocy funkcji **SKANOW. BLOKOW** można program NC odpracowywać z dowolnie wybieralnego bloku NC. Obróbka przedmiotu do tego bloku NC zostaje uwzględniona obliczeniowo przez sterowanie.

Jeśli program NC został anulowany w następujących warunkach, to sterowanie zachowuje punkt przerwania pracy:

- Softkey **WEWNETRZ. STOP**
- Wyłączenie awaryjne
- Przerwa w zasilaniu

Jeśli sterowanie znajdzie przy restarcie zachowany w pamięci punkt przerwania obróbki, to wydaje komunikat. Można przeprowadzić skanowanie wierszy bezpośrednio do miejsca przerwania.

Istnieją następujące możliwości kontynuowania przebiegu do wiersza:

- Przebieg do wiersza w programie głównym, niekiedy z powtórzeniami
- Wielostopniowy przebieg do wiersza w podprogramach i cyklach sondy
- Przebieg do wiersza w tablicach punktów
- Przebieg do wiersza w programach palet

Sterowanie resetuje na początku szukania bloku wszystkie dane jak przy wyborze programu NC. Podczas szukania bloku można przechodzić między **Wykon.program automatycznie** i **Wykon. progr. pojedyń. blok** .

WSKAZÓWKA

Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Funkcja **SKANOW. BLOKOW** pomija zaprogramowane cykle układu impulsowego. W ten sposób parametry wyniku nie zawierają żadnych lub zawierają niekiedy błędne wartości. Jeśli następna obróbka wykorzystuje parametry wyniku, to istnieje zagrożenie kolizji!

- Funkcja **SKANOW. BLOKOW** wykorzystywana wielostopniowo **Dalsze informacje:** "Sposób postępowania przy wielostopniowym przebiegu do wiersza", Strona 293

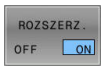
Funkcja **SKANOW. BLOKOW** nie może być wykorzystywana wraz z następującymi funkcjami:

- Aktywny filtr stretch
- Cykle sondy pomiarowej **0**, **1**, **3** i **4** w fazie szukania przy skanowaniu wierszy

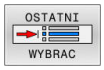
Sposób postępowania przy prostym przebiegu do wiersza

> Sterowanie udostępnia tylko te dialogi w oknie wyskakującym, które są konieczne dla wykonania.

- Softkey **SKANOW. BLOKOW** nacisnąć
- > Sterowanie pokazuje okno wyskakujące, w którym zadany jest z góry aktywny program główny.
- **Przebieg do: N =**: numer bloku NC podać, w którym ma nastąpić wejście do programu NC
- **Program**: nazwa i ścieżka programu NC, w którym znajduje się wiersz NC, sprawdzić albo przy pomocy softkey **WYBOR** podać
- **Powtórzenia**: podać numer powtórzenia, które ma odpracowane jako następne, jeśli wiersz NC znajduje się w obrębie powtórzenia części programu.



- W razie konieczności softkey **ROZSZERZ.** nacisnąć



- Softkey **OSTATNI WIERSZ NC WYBRAĆ** nacisnąć, aby wybrać ostatnie zachowane przerwanie pracy

- Klawisz **NC-start** nacisnąć
- > Sterowanie uruchamia przebieg do wiersza, oblicza do podanego wiersza NC i pokazuje następny dialog.

Jeśli zmieniono status obrabiarki:

- Klawisz **NC-start** nacisnąć
- > Sterowanie odtwarza ponownie status obrabiarki, np. TOOL CALL, funkcje M i pokazuje następny dialog.

Jeśli zmieniono pozycje osi:

- Klawisz **NC-start** nacisnąć
- > Sterowanie przejeżdża w podanej kolejności na wybrane pozycje i pokazuje następny dialog. Najechanie osi w samodzielnie wybranej kolejności:
  Dalsze informacje: "Ponowny najazd konturu", Strona 297

- Klawisz **NC-start** nacisnąć
- > Sterowanie odpracowuje dalej program NC.

Przykład prosty przebieg do wiersza

> Sterowanie pokazuje liczbę powtórzeń także po wewnętrznym stop w odczycie statusu w zakładce Przegląd.

Po wewnętrznym stop należy wejść do programu w bloku NC 12 przy trzeciej obróbce LBL 1 .

Proszę zapisać w oknie wyskakującym następujące dane:

- **Przebieg do: N** =12
- **Powtórzenia** 3

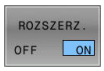
Sposób postępowania przy wielostopniowym przebiegu do wiersza

Jeśli chcemy wejść do podprogramu, wywoływanego kilkakrotnie przez program główny, to należy wykorzystywać wielostopniowe szukanie bloku. Przy tym przechodzi się najpierw w programie głównym do wymaganego wywołania podprogramu. Przy pomocy funkcji **SKAN DO BL. KONTYNUOWAC** przechodzisz od tego miejsca dalej.

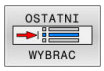
> Wskazówki dotyczące obsługi:
> - Sterowanie udostępnia tylko te dialogi w oknie wyskakującym, które są konieczne dla wykonania.
> - Można także **SKANOW. BLOKOW** także kontynuować, bez odtwarzania statusu obrabiarki i pozycji osiowych pierwszego miejsca wejścia. Nacisnąć w tym celu softkey **SKAN DO BL. KONTYNUOWAC**, zanim klawiszem **NC-Start** zostanie potwierdzone odtworzenie.

Przebieg do wiersza pierwszego wejścia:

- Softkey **SKANOW. BLOKOW** nacisnąć
- Zapisać pierwszy wiersz NC, do którego chcemy wejść



- W razie konieczności softkey **ROZSZERZ.** nacisnąć



- Softkey **OSTATNI WIERSZ NC WYBRAĆ** nacisnąć, aby wybrać ostatnie zachowane przerwanie pracy

- Klawisz **NC-start** nacisnąć
> Sterowanie uruchamia przebieg do wiersza, oblicza do podanego wiersza NC.

Jeśli sterowanie ma odtworzyć status obrabiarki na podanym wierszu NC:

- Klawisz **NC-start** nacisnąć
> Sterowanie odtwarza ponownie status obrabiarki, np. TOOL CALL, funkcje M.

Jeśli sterowanie ma odtworzyć pozycje osi:

- Klawisz **NC-start** nacisnąć
> Sterowanie przejeżdża w podanej kolejności na wybrane pozycje.

Jeśli sterowanie ma odpracować wiersz NC:

- Tu wybrać tryb pracy **Wykon. progr. pojedyń. blok** .

- Klawisz **NC-start** nacisnąć
> Sterowanie odpracowuje wiersz NC.

Przebieg do wiersza następnego wejścia:

- Softkey **SKAN DO BL. KONTYNUOWAC** nacisnąć
- Zapisać wiersz NC, do którego chcemy wejść

Jeśli zmieniono status obrabiarki:

- Klawisz **NC-start** nacisnąć

Jeśli zmieniono pozycje osi:

- Klawisz **NC-start** nacisnąć

Jeśli sterowanie ma odpracować wiersz NC:

- Klawisz **NC-start** nacisnąć

- Kroki ewentualnie powtórzyć, aby przejść do następnego miejsca wejścia do programu

- Klawisz **NC-start** nacisnąć
> Sterowanie odpracowuje dalej program NC.

Przykład wielostopniowego przebiegu do wiersza

Odpracowuje się program główny z kilkoma wywołaniami podprogramów do programu NC Sub.h. W programie głównym pracujemy z cyklem sondy pomiarowej. Wynik cyklu sondy pomiarowej wykorzystuje się później dla pozycjonowania.

Po wewnętrznym stop należy wejść w bloku NC 8 przy drugim wywołaniu podprogramu. To wywołanie podprogramu znajduje się w bloku NC 53 programu głównego. Cykl sondy dotykowej znajduje się w bloku NC 28 programu głównego, czyli przed pożądanym miejscem wejścia do programu.

- Softkey **SKANOW. BLOKOW** nacisnąć
- Proszę zapisać w oknie wyskakującym następujące dane:
  - **Przebieg do: N** =28
  - **Powtórzenia** 1

- Tu wybrać tryb pracy **Wykon. progr. pojedyń. blok** .

- Klawisz **NC-start** nacisnąć, aż sterowanie odpracuje cykl sondy pomiarowej
- > Sterowanie zachowuje wynik.

- Softkey **SKAN DO BL. KONTYNUOWAC** nacisnąć
- Proszę zapisać w oknie wyskakującym następujące dane:
  - **Przebieg do: N** =53
  - **Powtórzenia** 1

- Klawisz **NC-start** nacisnąć, aż sterowanie odpracuje ten wiersz NC
- > Sterowanie przechodzi do podprogramu Sub.h.

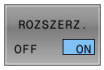
- Softkey **SKAN DO BL. KONTYNUOWAC** nacisnąć
- Proszę zapisać w oknie wyskakującym następujące dane:
  - **Przebieg do: N** =8
  - **Powtórzenia** 1

- Klawisz **NC-start** nacisnąć, aż sterowanie odpracuje ten wiersz NC
- > Sterowanie odpracowuje dalej podprogram i przechodzi następnie z powrotem do programu głównego.

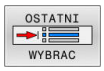
Przebieg do wiersza w tabelach punktów

Jeśli wchodzimy do tabeli punktów, wywoływanej z programu głównego, wykorzystujemy softkey **ROZSZERZ.**.

- Softkey **SKANOW. BLOKOW** nacisnąć
- > Sterowanie ukazuje okno wyskakujące.



- Softkey **ROZSZERZ.** nacisnąć
- > Sterowanie rozszerza okno wyskakujące.
- **Numer punktu**: podać numer wiersza tabeli punktów, do której wchodzimy
- **Plik punktów**: podać nazwę i ścieżkę tablicy punktów



- Softkey **OSTATNI WIERSZ NC WYBRAĆ** nacisnąć, aby wybrać ostatnie zachowane przerwanie pracy

- Klawisz **NC-start** nacisnąć

Jeśli chcemy wejść do szablonu punktów przy pomocy skanowania wierszy, to należy postąpić jak w przy wejściu do tablicy punktów. W polu **Numer punktu** podajemy wymagany numer punktu. Pierwszy punkt w szablonie punktów ma numer **0**.

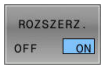
Skanowanie wierszy w programach palet

Przy pomocy menedżera palet (opcja #22) można wykorzystywać funkcję **PRZEBIEG DO WIERSZASKANOW. BLOKOW** także w połączeniu z tabelami palet.

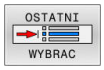
Jeśli przerywasz odpracowywanie tabeli palet, to sterowanie oferuje ostatnio wybrany wiersz NC przerwanego programu NC dla funkcji **SKANOW. BLOKOW** .

> Przy **SKANOW. BLOKOW** w tablicy palet definiowany jest dodatkowo pole **Wiersz palety**. Wprowadzenie odnosi się do wiersza tabeli palet **NR**. Ten wpis jest zawsze konieczny, ponieważ program NC może występować także kilka razy w jednej tabeli palet.
>
> Funkcja **SKANOW. BLOKOW** następuje zawsze z orientacją na obrabiany detal, nawet jeśli wybrano metodę obróbki **TO** i **CTO** . Po **SKANOW. BLOKOW** sterowanie pracuje ponownie zgodnie z wybraną metodą obróbki.

- Softkey **SKANOW. BLOKOW** nacisnąć
- > Sterowanie ukazuje okno wyskakujące.
- **Wiersz palety**: podać numer wiersza tabeli palet
- W razie konieczności **Powtórzenia** zapisać, jeśli wiersz NC znajduje się w obrębie powtórzenia części programu



- W razie konieczności softkey **ROZSZERZ.** nacisnąć
- > Sterowanie rozszerza okno wyskakujące.



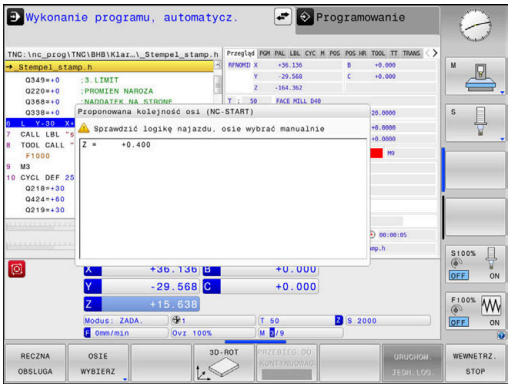
- Softkey **WYBRAĆ OSTATNI WIERSZ** nacisnąć, aby wybrać ostatnie zachowane przerwanie pracy

- Klawisz **NC-start** nacisnąć

Ponowny najazd konturu

Przy pomocy funkcji **POZYCJA URUCHOM.** sterowanie przemieszcza narzędzie w następujących sytuacjach do konturu obrabianego detalu:

- Ponowne dosunięcie narzędzia do konturu po przesunięciu osi maszyny w czasie przerwy, która została wykonana bez **WEWNETRZ. STOP**
- Ponowny najazd podczas skanowania wierszy,np.po przerwaniu z **WEWNETRZ. STOP**
- Jeśli pozycja osi zmieniła się po otwarciu obwodu regulacji w czasie przerwy w programie (zależne od maszyny)



Sposób postępowania

Aby najechać kontur należy:

- Softkey **POZYCJA URUCHOM.** nacisnąć
- W razie potrzeby odtworzyć stan maszyny

Najechać osie w kolejności, pokazywanej przez sterowanie:

- Klawisz **NC-start** nacisnąć

Najechać osie w samodzielnie wybranej kolejności:

- Softkey **OSIE WYBIERZ** nacisnąć
- Nacisnąć softkey osiowy pierwszej osi

- Klawisz **NC-start** nacisnąć
- Nacisnąć softkey osiowy drugiej osi

- Klawisz **NC-start** nacisnąć
- Operację powtórzyć dla każdej osi

> Jeśli narzędzie znajduje się na osi narzędzia poniżej punktu najazdu, to sterowanie udostępnia oś narzędzia jako pierwszy kierunek przemieszczenia.

Sposób działania w przypadku manualnych osi

Manualne osie (osie ręczne) to nie napędzane osie, które obsługujący musi sam pozycjonować.

Jeśli ponowny najazd następuje z udziałem osi ręcznych, to sterowanie nie pokazuje kolejności najazdu. Sterowanie pokazuje automatycznie softkeys dostępnych osi.

Aby najechać kontur należy:

- Nacisnąć softkey osiowy ręcznej osi
- Pozycjonować ręczną oś na pokazaną w dialogu wartość
- > Jeśli ręczna oś osiąga pozycję za pomocą przetwornika, to sterowanie usuwa automatycznie wartość z dialogu.

- Ponownie nacisnąć softkey osiowy ręcznej osi
- > Sterowanie zapamiętuje tę pozycję.

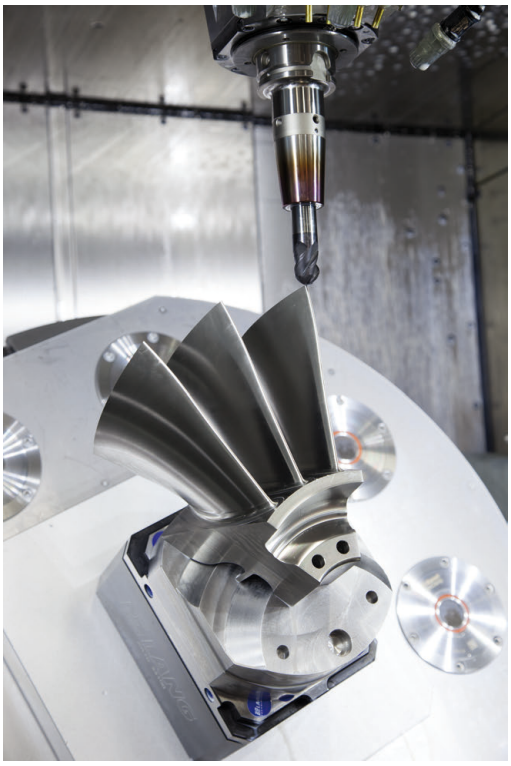
> Jeśli żadne inne ręczne osie nie mają być pozycjonowane, to sterowanie udostępnia dla pozostałych osi odpowiednią kolejność pozycjonowania.

6.11 Odpracowywanie programów CAM

Jeśli generujemy program NC zewnętrznie przy pomocy systemu CAM, należy uwzględniać zalecenia przedstawione w poniższych rozdziałach. W ten sposób można wykorzystywać optymalnie wydajne prowadzenie przemieszczenia sterowania i osiągać z reguły lepsze jakościowo powierzchnie detali przy krótszym czasie obróbki. Sterowanie osiąga znakomitą dokładność konturu pomimo wysokich szybkości obróbki . Bazą tego jest system operacyjny czasu HEROS 5 w kombinacji z funkcją **ADP** (Advanced Dynamic Prediction) TNC 620. W tym przypadku sterowanie przetwarza także doskonale programy NC o wysokim zagęszczeniu punktów.

Od modelu 3D do programu NC

Proces generowania programu NC na podstawie modelu CAD można przedstawić w następujący uproszczony sposób:



- **CAD: generowanie modelu**
  Działy designu udostępniają model 3D obrabianego detalu. W idealnym przypadku model 3D jest skoncypowany po środku tolerancji.
- **CAM: generowanie toru kształtowego, korekcja narzędzia**
  Programista CAM określa strategie obróbki dla obrabianego zakresu na detalu. System CAM oblicza wówczas z powierzchni modelu CAD tory kształtowe dla przemieszczenia narzędzia. Te tory narzędzia składają się z pojedyńczych punktów, tak obliczanych przez system CAM, iż obrabiana powierzchnia zgodnie z zadanymi błędami cięciw i tolerancjami w optymalny sposób jest zbliżona do wymaganej powierzchni. W ten sposób powstaje niezależny od obrabiarki program NC, tak zwany CLDATA (cutter location data). Postprocesor generuje z CLDATA specyficzny dla obrabiarki i sterowania program NC, który może być przetwarzany przez sterowanie CNC. Postprocesor jest dopasowany odnośnie obrabiarki i sterowania. Jest on centralnym komponentem łączącym system CAM i sterowanie CNC.
- **TNC: prowadzenie przemieszczenia, monitorowanie tolerancji, profil prędkości**
  Sterowanie oblicza ze zdefiniowanych w programie NC punktów przemieszczenia pojedynczych osi maszyny i konieczne przy tym profile prędkości. Wydajne funkcje filtrowania przetwarzają i wygładzają kontur przy tym tak, iż sterowanie dotrzymuje maksymalnie dozwolonego odchylenia od toru kształtowego.
- **Mechatronika: regulowanie posuwu, technika napędowa, obrabiarka**
  Obrabiarka przekształca za pomocą układu napędowego obliczone przez sterowanie przemieszczenia i profile prędkości na realne ruchy narzędzia.

Uwzględnić przy konfigurowaniu postprocesora

Proszę uwzględnić następujące punkty przy konfigurowaniu postprocesora.

- Wydawanie danych pozycji osi zasadniczo ustawić zawsze na cztery miejsca po przecinku. W ten sposób ulepsza się jakość danych NC i można uniknąć błędów zaokrąglenia, posiadających widoczny wpływ na powierzchnię detalu Wydawanie z pięcioma miejscami po przecinku może wydatnie zwiększyć jakość powierzchni optycznych komponentów i komponentów z bardzo dużymi promieniami (niewielkie krzywizny), jak np. form w sferze motoryzacyjnej
- Wydawanie danych przy obróbce z wektorami normalnych powierzchni (LN-wiersze, tylko programowanie z dialogiem tekstem otwartym) ustawić zasadniczo zawsze na siedem miejsc po przecinku
- Należy unikać następujących po sobie inkrementalnych bloków NC, ponieważ inaczej tolerancja pojedynczych bloków może na wyjściu być sumowana
- Tolerancję w cyklu **32** tak ustawić, iż przy zachowaniu standardowym będzie ona przynajmniej dwa razy większa niż zdefiniowany błąd cięciwy w systemie CAM. Należy uwzględnić także wskazówki w opisie funkcjonalności cyklu **32**
- Zbyt duży wybrany błąd cięciwy w programie CAM może, w zależności od odpowiedniego zakrzywienia konturu, prowadzić do zbyt długich odstępów między wierszami NC z każdorazowo znacznymi zmianami kierunku. Przy odpracowywaniu może dojść przez to do zmniejszania posuwu na przejściach wierszy. Regularne przyśpieszenia (równe sile wzbudzenia), uwarunkowane załamaniami posuwu niehomogenicznego programu NC, mogą prowadzić do niekorzystnego wzbudzenia wibracji struktury obrabiarki
- Obliczone przez system CAM punkty toru można łączyć zamiast z wierszami prostych także z wierszami okręgu. Sterowanie oblicza wewnętrznie okręgi dokładniej niż jest to definiowalne w formacie wprowadzenia danych
- Na dokładnie prostych torach nie wydawać żadnych punktów pośrednich. Punkty pośrednie, nie leżące całkiem dokładnie na prostym torze mogą mieć widoczny wpływ na powierzchnię detalu
- Na przejściach krzywizny (narożach) powinien leżeć tylko jeden punkt danych NC
- Unikać stałych krótkich odstępów między wierszami. Krótkie odstępy między wierszami powstają w systemie CAM poprzez znaczne zmiany krzywizny konturu przy jednoczesnych bardzo niewielkich błędach cięciwy. Dokładnie proste tory wymagają krótkich odstępów między wierszami, wymuszanych często przez stałe wydawanie punktów przez system CAM
- Należy unikać dokładnego synchronicznego rozmieszczenia punktów na powierzchniach z równomierną krzywizną, ponieważ mogą przez to powstawać wzory na powierzchni detalu.
- W programach symultanicznych 5-osiowych: unikać podwójnego wydawania pozycji, jeśli odróżniają się one tylko różnymi przystawieniem narzędzia
- Unikać wydawania posuwu w każdym wierszu NC. To może mieć negatywny wpływ na profil prędkości sterowania

Dalsze pomocne dla operatora obrabiarki konfiguracje:

- Używaj modeli 3D w formacie STL jako detalu i gotowego przedmiotu do realistycznej symulacji graficznej
- Dla lepszego segmentowania obszernych programów NC wykorzystywać funkcję segmentowania sterowania
- Dla dokumentowania programu NC wykorzystywać funkcję komentarza sterowania
- Dla obróbki odwiertów i prostych geometrii wybrania wykorzystywać szeroko dostępne cykle sterowania
  Dalsze informacje: instrukcja obsługi dla użytkownika **Programowanie cykli obróbki**
- W przypadku pasowania wydawać kontury z korekcją promienia narzędzia **RL/RR** . W ten sposób operator obrabiarki może przeprowadzać w prosty sposób konieczne korekcje
- Posuwy dla pozycjonowania wstępnego, rozdzielanie obróbki i wcięcia na głębokość oraz definiowanie z parametrami Q na początku programu

Przykład: zmienne definicje posuwu

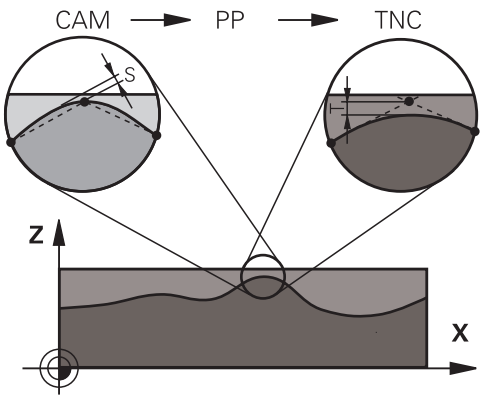
1 Q50 = 7500	POSUW POZYCJONOWANIA
2 Q51 = 750	POSUW WGŁEBNY
3 Q52 = 1350	POSUW FREZOWANIA
...	
25 L Z+250 R0 FMAX	
26 L X+235 Y-25 FQ50	
27 L Z+35	
28 L Z+33.2571 FQ51	
29 L X+321.7562 Y-24.9573 Z+33.3978 FQ52	
30 L X+320.8251 Y-24.4338 Z+33.8311	
...	

Przy programowaniu CAM należy uwzględniać

Dopasowanie błędu cięciwy

Wskazówki dotyczące programowania:

- Dla obróbki wykańczającej błąd cięciwy w systemie CAM nie definiować większym niż 5mm. W cyklu **32** używać na sterowaniu 1,3 do 3-krotnej tolerancji **T** .
- Przy definiowaniu obróbki zgrubnej zwrócić uwagę, aby suma ze zdefiniowanych błędów cięciwy i tolerancji **T** była mniejsza niż zdefiniowany naddatek obróbki. W ten sposób unika się uszkodzenia konturu.
- Konkretne wartości zależą od dynamiki obrabiarki.



Błąd cięciwy w programie CAM dopasować w zależności od obróbki:

- **Obróbka zgrubna z preferencją na prędkość:**
  Wykorzystywać większe wartości dla błędu cięciwy i odpowiednią do tego tolerancję w cyklu **32** . Decydującym dla obydwu wartości jest konieczny naddatek na konturze. Jeśli na obrabiarce dostępny jest cykl specjalny, to nastawić tryb obróbki zgrubnej. W trybie obróbki zgrubnej maszyna jedzie z reguły z większymi posunięciami i większymi przyśpieszeniami
  - Typowa tolerancja w cyklu **32**: między 0,05 mm i 0,3 mm
  - Typowy błąd cięciwy w systemie CAM: między 0,004 mm i 0,030 mm
- **Obróbka na gotowo z preferencją na dużą dokładność:**
  Wykorzystywać mniejsze wartości dla błędu cięciwy i odpowiednią do tego niewielką tolerancję w cyklu **32** . Zagęszczenie danych musi być tak duże, aby sterowanie mogło dokładnie rozpoznać przejścia lub naroża. Jeśli na obrabiarce dostępny jest cykl specjalny, to nastawić tryb obróbki wykańczającej. W trybie obróbki wykańczającej maszyna jedzie z reguły z mniejszymi posunięciami i mniejszymi przyśpieszeniami
  - Typowa tolerancja w cyklu **32**: między 0,002 mm i 0,006 mm
  - Typowy błąd cięciwy w systemie CAM: między od 0,001 mm i 0,004 mm
- **Obróbka na gotowo z preferencją na dużą dokładność powierzchni:**
  Wykorzystywać mniejsze wartości dla błędu cięciwy i odpowiednią do tego większą tolerancję w cyklu **32** . W ten sposób sterowanie wygładza lepiej kontur. Jeśli na obrabiarce dostępny jest cykl specjalny, to nastawić tryb obróbki wykańczającej. W trybie obróbki wykańczającej maszyna jedzie z reguły z mniejszymi posunięciami i mniejszymi przyśpieszeniami
  - Typowa tolerancja w cyklu **32**: między 0,010 mm i 0,020 mm
  - Typowy błąd cięciwy w systemie CAM: ok. 0,005 mm

Dalsze dopasowania

Proszę uwzględniać następujące punkty przy programowaniu CAM

- Przy powolnych posuwach obróbkowych lub konturach z większymi promieniami zdefiniować błąd cięciwy ok. trzy do pięciu razy mniejszym niż tolerancja **T** w cyklu **32**. Dodatkowo zdefiniować maksymalny odstęp punktów pomiędzy 0,25 mm i 0,5 mm . Dodatkowo należy wybrać bardzo mały błąd geometrii lub błąd modelu (maks. 1 µm).
- Także przy większych posuwach obróbkowych nie są zalecane większe odstępy punktów na zakrzywionych fragmentach konturu niż 2.5 mm
- Na prostych elementach konturu dostatecznym jest jeden punkt NC na początku i na końcu przemieszczenia po prostej, unikać wydawania pozycji pośrednich
- Należy unikać w programach symultanicznych 5-osiowych, aby stosunek długości wierszy linearnych był znacznie zmieniony odnośnie długości wierszy osi obrotu. Przez to może dochodzić do znacznego redukowania posuwu w punkcie odniesienia narzędzia (TCP)
- Limitowanie posuwu dla ruchów kompensacyjnych (np. poprzez **M128 F...**,) należy wykorzystywać tylko w sytuacjach wyjątkowych. Limitowanie posuwu dla ruchów kompensacyjnych może powodować znaczne zredukowanie posuwu w punkcie odniesienia narzędzia (TCP).
- Programy NC dla obróbki symultanicznej 5-osiowej z frezami kulkowymi wydawać na środek kulki. Dane NC są w ten sposób bardziej równomierne. Dodatkowo można w cyklu **32** nastawić większą tolerancję osi obrotu **TA** (np. między 1° i 3°) dla jeszcze bardziej równomiernego przebiegu posuwu w punkcie odniesienia narzędzia (TCP)
- W programach NC z symultaniczną obróbką 5-osiową z frezami torusowymi lub kulkowymi należy wybrać mniejszą tolerancję osi obrotu na biegun południowy kulki dla danych wyjściowych NC. Standardowym znaczeniem jest na przykład 0.1°. Decydującym dla tolerancji osi obrotu jest jednakże maksymalnie dozwolone uszkodzenie konturu. Te uszkodzenia konturu są zależne od ewentualnego ukośnego położenia narzędzia, promienia narzędzia i głębokości wcięcia narzędzia.
  Przy 5-osiowym frezowaniu obwiedniowym przy pomocy frezu trzpieniowego można obliczyć maksymalnie możliwe uszkodzenie konturu T bezpośrednio z długości wejścia frezu L i dozwolonej tolerancji konturu TA:
  T ~ K x L x TA K = 0.0175 [1/°]
  Przykład: L = 10 mm, TA = 0.1°: T = 0.0175 mm

Możliwości ingerencji na sterowaniu

Aby móc wpływać na zachowanie programów CAM bezpośrednio na sterowaniu, dostępny jest cykl **32 TOLERANCJA** . Uwzględnij także wskazówki w opisie funkcjonalności cyklu **32**. Oprócz tego uwzględnić wzajemnie zależności ze zdefiniowanym w systemie CAM błędem cięciwy, .

Dalsze informacje: instrukcja obsługi dla użytkownika **Programowanie cykli obróbki**

Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!

Niektórzy producenci maszyn umożliwiają dopasowanie obrabiarki do danej obróbki poprzez dodatkowy cykl, np. cykl **332** Tuning. Przy pomocy cyklu **332** możesz modyfikować ustawienia filtra, ustawienia przyśpieszenie i ustawienia szarpnięć posuwowych.

Przykład

```
34 CYKL DEF 32.0 TOLERANCJA
35 CYKL DEF 32.1 T0.05
36 CYCL DEF 32.2 HSC-MODE:1 TA3
```

Prowadzenie przemieszczenia ADP

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

Niedostateczna jakość danych programów NC z systemów CAM prowadzi często do gorszej jakości powierzchni frezowanych detali. Funkcja **ADP** (Advanced Dynamic Prediction) rozszerza dotychczasowe obliczanie z wyprzedzeniem dopuszczalnego możliwego profilu posuwu i optymalizuje prowadzenie przemieszczenia osi posuwu przy frezowaniu. Tym samym można frezować lepsze jakościowo powierzchnie przy krótszym czasie obróbki, także w przypadku wahającym się rozmieszczeniu punktów na sąsiednich torach narzędzia. Nakłady dodatkowej obróbki zostają są znacznie zredukowane lub nie występują.

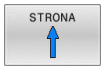
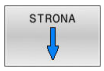
Najważniejsze zalety ADP w skrócie:

- symetryczne zachowanie posuwu na torze ruchu do przodu i do tyłu przy frezowaniu dwukierunkowym
- równomierny przebieg posuwu na leżących obok siebie torach frezowania
- ulepszona reakcja na niekorzystne efekty, np. krótkie stopnie schodkowe, znaczne tolerancje błędu cięciwy, znacznie zaokrąglone współrzędne punktów narożnych, w wygenerowanych w systemach CAM programach NC
- dokładne dotrzymanie dynamicznych charakterystyk także w trudnych warunkach

6.12 Funkcje wyświetlania programu

Przegląd

W trybach pracy **Wykon. progr. pojedyń. blok** i **Wykon.program automatycznie** sterowanie pokazuje softkeys, przy pomocy których można wyświetlać program obróbki stronami:

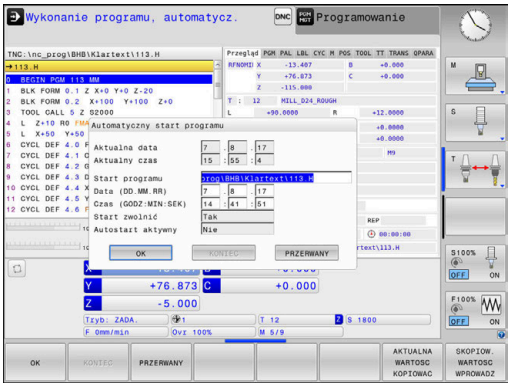
Softkey	Funkcja
	W programie NC o stronę ekranu przekartkować do tyłu
	W programie NC o stronę ekranu przekartkować do przodu
	Wybrać początek programu
	Wybrać koniec programu

6.13 Automatyczny start programu

Zastosowanie

Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!

Aby móc przeprowadzić automatyczne uruchomienie programu, sterowanie musi być przygotowane przez producenta maszyn.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Uwaga, niebezpieczeństwo dla obsługującego!

Funkcja **AUTOSTART** uruchamia obróbkę automatycznie. Otwarte obrabiarki z niezabezpieczoną przestrzenią obróbki są znacznym zagrożeniem dla obsługującego!

- Funkcji **AUTOSTART** używać na zamkniętych obrabiarkach

Przy pomocy softkey **AUTOSTART** można uruchomić w jednym z trybów przebiegu programu we wprowadzalnym przez użytkownika momencie aktywny w danej chwili w odpowiednim trybie pracy program NC :

- Wyświetlić okno dla określenia czasu uruchomienia
- **Czas (godz:min:sek):** godzina, o której program NC ma być uruchomiony
- **Data (DD.MM.RRRR):** data, kiedy program NC ma być uruchomiony
- Aby aktywować uruchomienie: Softkey **OK** nacisnąć

6.14 Tryb pracy Pozycjonow. z ręcznym wprowadz.

Dla prostej obróbki lub dla wstępnego ustalenia położenia narzędzia przeznaczony jest rodzaj pracy **Pozycjonow. z ręcznym wprowadz.**. Tu można, zależnie od parametru maszynowego **programInputMode** (nr 101201), zapisać krótki program NC w języku dialogowym lub zgodnie z DIN/ISO i bezpośrednio wykonać. Program NC jest zachowywany w pliku $MDI.

Następujące funkcje można m.in. wykorzystywać:

- Cykle
- Korekcje promienia
- Powtórzenie części programu
- Q-parametry

W trybie pracy **Pozycjonow. z ręcznym wprowadz.** można aktywować dodatkowy odczyt statusu.

WSKAZÓWKA

Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Sterowanie traci poprzez określone manualne interakcje działające modalnie informacje programowe i tym samym tzw. kontekst. Po utracie kontekstu może dochodzić do nieprzewidzianych bądź niepożądanych przemieszczeń. Podczas następnych zabiegów obróbkowych istnieje niebezpieczeństwo kolizji!

- Unikać następujących interakcji:
  - Przemieszczenie kursora na inny wiersz NC
  - Instrukcja skoku **GOTO** na inny wiersz NC
  - Edycja wiersza NC
  - Zmiana wartości parametrów Q przy pomocy softkey **Q INFO**
  - Zmiana trybu pracy
- Odtworzenie kontekstu poprzez powtórzenie koniecznych wierszy NC

Zastosować pozycjonowanie z ręcznym wprowadzaniem danych

- Tryb pracy **Pozycjonow. z ręcznym wprowadz.** wybrać
- Programowanie wymaganej dostępnej funkcji
- Klawisz **NC-start** nacisnąć
- > Sterowanie odpracowuje wyodrębiony wiersz NC.
  Dalsze informacje: "Tryb pracy Pozycjonow. z ręcznym wprowadz.", Strona 307

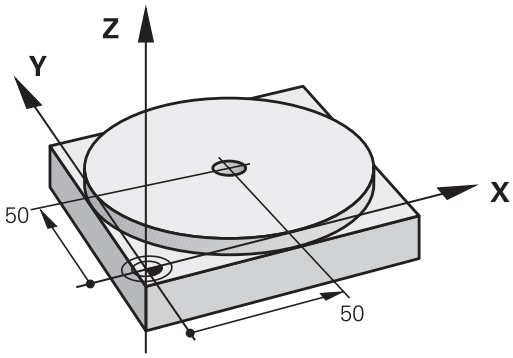
Wskazówki dotyczące obsługi i programowania:

- Następujące funkcje nie są dostępne w trybie pracy **Pozycjonow. z ręcznym wprowadz.** :
  - Programowanie dowolnego konturu FK
  - Wywołanie programu
    - **PGM CALL**
    - **SEL PGM**
    - **CALL SELECTED PGM**
  - Grafika programowania
  - Grafika przebiegu programu
- Za pomocą softkey **BLOK ZAZNACZ**, **BLOK WYTNIJ** itd. można ponownie wykorzystywać także fragmenty programu z innych programów NC, a przy tym szybko i komfortowo.
  Dalsze informacje: instrukcje obsługi dla użytkownika Programowanie dialogowe i Programowanie DIN/ISO
- Przy pomocy softkey **QPARAMETRY LISTA** oraz **Q INFO** można kontrolować parametry Q i dokonywać ich zmiany.
  Dalsze informacje: "Kontrolowanie i zmiany parametrów Q", Strona 281

Przykład

Na pojedynczym przedmiocie ma być wykonany odwiert o głębokości 20 mm. Po umocowaniu przedmiotu, wyregulowaniu i wyznaczeniu punktów odniesienia, można wykonanie tego otworu programować kilkoma wierszami programu i wypełnić.

Najpierw ustala się wstępne położenie narzędzia przy pomocy wierszy prostych nad obrabianym przedmiotem i z odstępem bezpieczeństwa 5 mm nad wierconym otworem. Następnie zostaje wykonany odwiert przy pomocy cyklu **200 WIERCENIE** .



0 BEGIN PGM $MDI MM	
1 TOOL CALL 1 Z S2000	Narzędzie wywołać: oś narzędzia Z,
	Prędkość obrotowa wrzeciona 2000 obr/min
2 L Z+200 R0 FMAX	Narzędzie wysunąć (F MAX = bieg szybki)
3 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3	Narzędzie z FMAX pozycjonować nad otworem, włączyć wrzeciono
4 CYCL DEF 200 WIERCENIE	Definiowanie cyklu
Q200=5 ;BEZPIECZNA WYSOKOSC	Bezpieczny odstęp narz. nad odwiertem
Q201=-20 ;GLEBOKOSC	Głębokość wiercenia (znak liczby=kierunek pracy)
Q206=250 ;WARTOSC POSUWU WGL.	Posuw wiercenia
Q202=5 ;GLEBOKOSC DOSUWU	Głębokość każdego wcięcia w materiał przed powrotem
Q210=0 ;PRZER. CZAS.NA GORZE	Czas przebywania tam po każdym wyjściu z materiału w sekundach
Q203=-10 ;WSPOLRZEDNE POWIERZ.	Współrzędna powierzchni obrabianego przedmiotu
Q204=20 ;2-GA BEZPIECZNA WYS.	Bezpieczny odstęp narz. nad odwiertem
Q211=0.2 ;PRZERWA CZAS. DNIE	Czas przebywania narzędzia na dnie wiercenia w sekundach
Q395=0 ;REFERENCJA GLEB.	Głębokość w odniesieniu do wierzchołka narzędzia lub cylindrycznej części narzędzia
5 CYCL CALL	Wywołać cykl
6 L Z+200 R0 FMAX M2	Wyjście narzędzia z materiału
7 END PGM $MDI MM	Koniec programu

Przykład: zniwelować ukośne położenie obrabianego detalu na maszynach ze stołem obrotowym

- Wykonać rotację podstawową przy pomocy sondy pomiarowej 3D
  Dalsze informacje: "Kompensowanie ukośnego położenia przedmiotu z układem pomiarowym 3D (opcja #17)", Strona 229
- Zanotować kąt obrotu i anulować rotację

- Tryb pracy wybrać: klawisz **Pozycjonow. z ręcznym wprowadz.** nacisnąć

- Wybrać oś stołu obrotowego, wprowadzić zanotowany kąt obrotu i posuw np.**L C+2.561 F50**

- Zakończyć wprowadzenie

- Klawisz **NC-start** nacisnąć: położenie ukośne zostanie usunięte poprzez obrót stołu

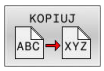
Zabezpieczanieprogramów NC z $MDI

Plik $MDI jest stosowany dla krótkich i przejściowo koniecznych programów NC . Jeśli program NC ma być mimo to zachowywany, to należy:

- Tryb pracy: klawisz **Programowanie** nacisnąć

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

- Plik **$MDI** zaznaczyć



- Plik kopiować: softkey **KOPIUJ** nacisnąć

PLIK DOCELOWY =

- Proszę zapisać nazwę, pod którą aktualna zawartość pliku $MDI ma zostać zachowana w pamięci, np. **Odwiert**.

- Softkey **OK** nacisnąć

- Opuszczenie menedżera plików: softkey **K-EC** nacisnąć

6.15 Funkcje dodatkowe M i STOP podać

Podstawy

Przy pomocy funkcji dodatkowych sterowania – zwanych także M-funkcjami –steruje się

- przebieg programu, np. przerwa w przebiegu programu
- funkcjami maszynowymi, jak na przykład włączanie i wyłączanie obrotów wrzeciona i chłodziwa
- zachowanie narzędzia na torze kształtowym

Można podać do czterech funkcji dodatkowych M przy końcu bloku pozycjonowania lub także w oddzielnym bloku NC . Sterowanie pokazuje wówczas dialog: **Funkcja dodatkowa M ?**

Z reguły podaje się w dialogu tylko numer funkcji dodatkowej. Przy niektórych funkcjach dodatkowych dialog jest kontynuowany, aby można było wprowadzić parametry do tej funkcji.

W trybach pracy **Praca ręczna** i **Elektroniczne kółko ręczne** podaje się funkcje dodatkowe poprzez softkey **M** .

Działanie funkcji dodatkowych

Proszę uwzględnić, iż niektóre funkcje dodatkowe zadziałają na początku wiersza pozycjonowania, inne na końcu, niezależnie od kolejności, w której znajdują się w wierszu NC.

Funkcje dodatkowe działają od tego bloku NC, w którym są one wywoływane.

Niektóre funkcje dodatkowe działają tylko w tym bloku NC, w którym są one zaprogramowane. Jeśli funkcja dodatkowa nie działa tylko blokami, to należy ją anulować w następnym bloku NC z oddzielną funkcją M, albo zostanie ona automatycznie anulowana przez sterowanie przy końcu programu.

> Jeśli kilka funkcji M jest zaprogramowanych w jednym wierszu NC, to kolejność przy wykonaniu jest następująca:
> - Działające na początku wiersza funkcje M są wykonywane przed działającymi na końcu wiersza
> - Jeśli wszystkie funkcje M działają na początku lub na końcu wiersza, to następuje ich wykonanie w zaprogramowanej kolejności

Wprowadzić funkcję dodatkową w bloku STOP

Zaprogramowany wiersz **STOP** przerywa przebieg programu lub test programu, np. dla sprawdzenia narzędzia. W wierszu **STOP** można zaprogramować funkcję dodatkową M:

STOP

- Programowanie przerwy w przebiegu programu: nacisnąć klawisz **STOP** .
- W razie konieczności podać funkcję dodatkową **M**

Przykład

```
87 STOP
```

6.16 Funkcje dodatkowe dla kontroli przebiegu programu, wrzeciona i chłodziwa

Przegląd

Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Producent maszyn może wpływać na zachowanie opisanych poniżej funkcji dodatkowych.

M	Działanie	Działanie w wierszu	na początku	na końcu
M0	Przebieg programu STOP Wrzeciono STOP			■
M1	Wybieralne zatrzymanie programu STOP w razie konieczności Wrzeciono STOP ewent. Chłodziwo OFF (funkcja jest określana przez producenta maszyn)			■
M2	Przebieg programu STOP Wrzeciono STOP Chłodziwo off Skok powrotny do wiersza 1 Kasowanie wskazania statusu Zakres funkcji jest zależny od parametru maszynowego **resetAt** (nr 100901)			■
M3	Wrzeciono ON zgodnie z ruchem wskazówek zegara		■	
M4	Wrzeciono ON w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara		■	
M5	Wrzeciono STOP			■
M6	Zmiana narzędzia Wrzeciono STOP Przebieg programu STOP			■

Ponieważ funkcja działa różnie, w zależności od producenta obrabiarek, HEIDENHAIN zaleca dla zmiany narzędzia stosowanie funkcji **TOOL CALL**.

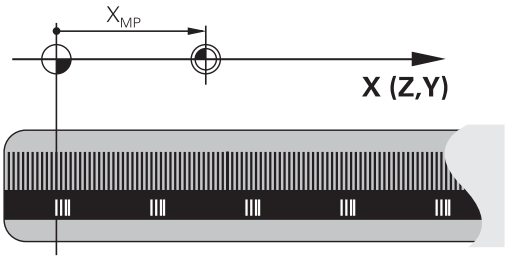
M8	chłodziwo ON		■	
M9	chłodziwo OFF			■
M13	Wrzeciono ON zgodnie z ruchem wskazówek zegara Chłodziwo ON		■	
M14	Wrzeciono ON przeciwnie do ruchu wskazówek zegara Chłodziwo on		■	
M30	Jak M2			■

6.17 Funkcje dodatkowe dla danych współrzędnych

Programowanie związanych z maszyną współrzędnych: M91/M92

Punkt zerowy podziałki

Na podziałce marka wzorcowa określa położenie punktu zerowego podziałki.



Punkt zerowy maszyny

Punkt zerowy obrabiarki jest konieczny aby:

- Wyznaczyć ograniczenie obszaru przemieszczania (wyłącznik krańcowy programu)
- najechać stałe pozycje maszynowe (np.pozycję zmiany narzędzia)
- wyznaczyć punkt odniesienia obrabianego przedmiotu

Producent maszyn określa dla każdej osi odstęp punktu zerowego maszyny od punktu zerowego podziałki wymiarowej do parametru maszyny.

Postępowanie standardowe

Sterowanie odnosi współrzędne do punktu zerowego obrabianego przedmiotu .

Dalsze informacje: "Wyznaczanie punktów odniesienia bez układu impulsowego 3D", Strona 210

Zachowanie z M91 – punkt zerowy maszyny

Jeśli współrzędne w blokach pozycjonowania odnoszą się do punktu zerowego obrabiarki, to należy podać w tych blokach NC funkcję M91.

> Jeśli w wierszu M91 programujemy inkrementalne współrzędne, to te współrzędne odnoszą się do ostatniej programowanej pozycji M91. Jeśli nie zaprogramowano M91-pozycji w aktywnym programie NC, to współrzędne odnoszą się do aktualnej pozycji narzędzia.

Sterowanie pokazuje wartości współrzędnych w odniesieniu do punktu zerowego maszyny. W wyświetlaczu statusu proszę przełączyć wyświetlacz współrzędnych na REF, .

Dalsze informacje: "Wskazania statusu", Strona 71

Postępowanie z M92 – punkt bazowy maszyny

Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!

Oprócz punktu zerowego obrabiarki może jej producent wyznaczyć jeszcze jedną stałą pozycję maszyny (punkt odniesienia obrabiarki).

Producent maszyn określa dla każdej osi odległość punktu odniesienia maszyny od punktu zerowego maszyny.

Jeśli współrzędne w blokach pozycjonowania powinny odnosić się do punktu odniesienia obrabiarki, to proszę wprowadzić w tych blokach NC funkcję M92.

Także z **M91** lub **M92** sterowanie wykonuje poprawnie korekcję promienia. Długość narzędzia jednakże **nie** zostaje uwzględniona.

Działanie

M91 i M92 działają tylko w tych wierszach NC, w których zaprogramowane jest M91 lub M92.

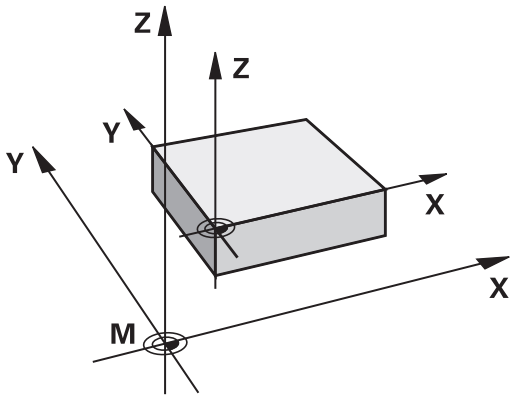
M91 i M92 zadziałają na początku wiersza.

Punkt odniesienia obrabianego przedmiotu

Jeśli współrzędne mają odnosić się zawsze do punktu zerowego maszyny, to można zaryglować wyznaczanie punktu odniesienia dla jednej lub kilku osi.

Jeśli wyznaczanie punktu odniesienia jest zablokowane dla wszystkich osi, to sterowanie nie wyświetla więcej softkey **PUNKT ODNIES. USTAW** w trybie pracy **Praca ręczna** .

Ilustracja pokazuje układy współrzędnych z punktem zerowym maszyny i punktem zerowym obrabianego przedmiotu.



M91/M92 w rodzaju pracy Test programu

Aby móc symulować graficznie M91/M92-przemieszczenia, należy aktywować nadzór przestrzeni roboczej i wyświetlić półwyrób w odniesieniu do wyznaczonego punktu odniesienia, .

Dalsze informacje: "Przedstawienie półwyrobu w przestrzeni roboczej (opcja #20)", Strona 266

Najechanie pozycji w nienachylonym wejściowym układzie współrzędnych przy nachylonej płaszczyźnie obróbki: M130

Zachowanie standardowe przy pochylonej płaszczyźnie obróbki

Współrzędne w wierszach pozycjonowania sterowanie odnosi do pochylonego układu współrzędnych.

Dalsze informacje: "Układ współrzędnych płaszczyzny obróbki WPL-CS", Strona 128

Zachowanie z M130

Współrzędne w blokach prostych sterowanie odnosi pomimo aktywnej, pochylonej płaszczyzny obróbki do niepochylonego wejściowego układu współrzędnych.

M130 ignoruje wyłącznie funkcję **Tilt the working plane**, uwzględnia jednakże aktywne transformacje przed i po nachyleniu. To znaczy, sterowanie uwzględnia przy obliczeniach pozycji kąty osiowe osi obrotu, nie znajdujące się w ich położeniu zerowym.

Dalsze informacje: "Wprowadzany układ współrzędnych I-CS", Strona 129

WSKAZÓWKA

Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Funkcja **M130** jest aktywna tylko wierszami. Następne zabiegi obróbkowe sterowanie wykonuje ponownie w nachylonym układzie współrzędnych płaszczyzny obróbki. Podczas obróbki istnieje niebezpieczeństwo kolizji!

- Sprawdzić przebiegu i pozycje przy pomocy symulacji graficznej

Wskazówki dla programowania

- Funkcja **M130** jest dozwolona tylko przy aktywnej funkcji **Tilt the working plane** .
- Jeśli funkcja **M130** jest kombinowana z wywołaniem cyklu, to sterowanie przerywa odpracowywanie komunikatem o błędach.

Działanie

M130 działa wierszami w wierszach prostych bez korekcji promienia narzędzia.

6.18 Funkcje dodatkowe dla zachowania na torze kształtowym

Dołączenie pozycjonowania kółkiem ręcznym podczas przebiegu programu: M118 (opcja #21)

Postępowanie standardowe

> Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
> Producent maszyn musi dopasować sterowanie do tej funkcji.

Sterowanie przemieszcza narzędzie w rodzajach pracy przebiegu programu jak to zostało określone w programie obróbki.

Postępowanie z M118

Z **M118** można przeprowadzić w czasie przebiegu programu ręczne poprawki przy pomocy koła ręcznego. W tym celu zaprogramować **M118** i podać poosiową wartość (oś linearna lub oś obrotowa).

Zapis

Jeśli w wierszu pozycjonowania podajemy **M118** , to sterowanie kontynuuje dialog i odpytuje poosiowe wartości. Proszę używać pomarańczowych klawiszy osiowych lub ASCII-klawiatury dla wprowadzenia współrzędnych.

Działanie

Pozycjonowanie kółkiem ręcznym zostanie anulowane poprzez programowanie **M118** bez podawania współrzędnych lub zamknięcie programu NC z **M30** / **M2** .

> Przy przerwaniu programu pozycjonowanie kółkiem jest również anulowane.

M118 zadziała na początku wiersza.

Przykład

Podczas przebiegu programu należy móc dokonywać przemieszczenia przy pomocy kółka obrotowego na płaszczyźnie obróbki X/Y o ±1 mm i na osi obrotu B o ±5° od zaprogramowanej wartości:

```
L X+0  Y+38.5 RL  F125 M118  X1 Y1 B5
```

> **M118** z programu NC działa zasadniczo w układzie współrzędnych maszyny.
> Sterowanie pokazuje w zakładce **POS HR** dodatkowego odczytu stanu zdefiniowaną w obrębie **M118Max. wartość** .
> **Dołączenie kółka obrotowego** działa także w trybie pracy **Pozycjonow. z ręcznym wprowadz.**!

Skasowanie obrotu: M143

Postępowanie standardowe

Obrót podstawowy działa tak długo, aż zostanie wycofany lub nadpisany inną wartością.

Postępowanie z M143

Sterowanie usuwa zaprogramowaną rotację podstawową z programu NC.

> Funkcja **M143** nie jest dozwolona przy starcie programu z wybranego wiersza.

Działanie

M143 działa od tego wiersza NC, w którym zaprogramowano **M143**.

M143 zadziała na początku wiersza.

> **M143** usuwa wpisy w kolumnach **SPA**, **SPB** w **SPC** w tabeli punktów odniesienia. Przy ponownym aktywowaniu odpowiedniego wiersza rotacja podstawowa we wszystkich kolumnach wynosi **0**.

Narzędzie wznosić przy NC-stop automatycznie od konturu: M148

Postępowanie standardowe

Sterowanie zatrzymuje przy NC-stop wszystkie ruchy przemieszczenia. Narzędzie zatrzymuje się w punkcie przerwania przemieszczenia.

Postępowanie z M148

> Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
>
> Funkcja jest konfigurowana i aktywowana przez producenta maszyn.
>
> Producent maszyn definiuje w parametrze maszynowym **CfgLiftOff** (nr 201400) dystans, który pokonuje sterowanie przy **LIFTOFF** . Przy pomocy parametru maszynowego **CfgLiftOff** funkcja może zostać dezaktywowana.

Operator ustawia w tabeli narzędzi w kolumnie **LIFTOFF** dla aktywnego narzędzia parametr **Y**. Sterowanie przemieszcza narzędzie wówczas o 2 mm od konturu w kierunku osi narzędzia od konturu.

Dalsze informacje: "Podawanie danych narzędzi w tabeli", Strona 143

LIFTOFF działa w następujących sytuacjach:

- Przy zainicjalizowanym przez operatora NC-stop
- Przy zainicjalizowanym przez software stop NC, np. jeśli w układzie napędowym pojawił się błąd
- W przypadku przerwy w zasilaniu

Działanie

M148 działa tak długo, aż zostanie ona dezaktywowana z **M149** .

M148 zadziała na początku wiersza, **M149** na końcu wiersza.

7

Funkcje specjalne

7.1 Aktywne niwelowanie karbowania/ wibracji ACC (opcja #145)

Zastosowanie

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

Przy obróbce zgrubnej (frezowanie z wysoką wydajnością) pojawiają się znaczne siły składowe frezowania. W zależności od obrotów narzędzia, jak i od pojawiających się na maszynie rezonansów i wolumenu skrawania (wydajność skrawania przy frezowaniu) może dochodzić do tak zwanego **terkotania**. To terkotanie jest znacznym obciążeniem dla maszyny. Na powierzchni obrabianego przedmiotu to terkotanie prowadzi to powstawania karbów i zagłębień. Także narzędzie zużywa się przez to terkotanie w znacznym stopniu oraz nieregularnie, w ekstremalnych przypadkach może dojść do pęknięcia narzędzia.

Dla zredukowania skłonności do wibracji maszyny HEIDENHAIN oferuje z **ACC** (Active Chatter Control) skuteczną funkcję regulowania. Przy skrawaniu o wielkiej wydajności zastosowanie tej funkcji regulowania wpływa szczególnie pozytywnie. Z ACC możliwa jest znacznie wyższa wydajność skrawania. W zależności od typu maszyny można zwiększyć wolumen skrawania o 25 % i nawet więcej. Jednocześnie redukujemy obciążenie dla maszyny i zwiększamy okres trwałości narzędzia.

ACC przeznaczone jest w szczególności dla skrawania zgrubnego i skrawania o wielkiej wydajności i w tej sferze jest stosowalne niezwykle efektywne. Jakie zalety posiada ACC dla obróbki na danej obrabiarce i dla dostępnych narzędzi, należy stwierdzić poprzez odpowiednie próby.

ACC aktywować

Aby aktywować ACC, należy wykonać następujące kroki robocze:

- Dla odpowiedniego narzędzia w tabeli narzędzi TOOL.T, kolumnę **ACC** ustawić na **Y**
- Dla odpowiedniego narzędzia w tabeli TOOL.T, w kolumnie **CUT** zdefiniować liczbę ostrzy narzędzia
- Wrzeciono musi być włączone
- Częstotliwość natarcia zębów musi leżeć w zakresie między 20 i 50 Hz

Jeśli funkcja ACC jest aktywna, to sterowanie ukazuje we wskazaniu pozycji symbol ACC .

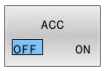
ACC aktywować lub na krótko dezaktywować przy pracy maszyny:

▶ Tryb pracy: klawisz **Wykonanie programu, automatycz.**, **Wykonanie progr.,pojedyńczy blok** lub **Pozycjonow. z ręcznym wprowadz.** nacisnąć

▶ Softkey-pasek przełączyć

▶ ACC aktywować: softkey ustawić na **ON**

> Sterowanie pokazuje we wskazaniu położenia symbol ACC.
Dalsze informacje: "Wskazania statusu", Strona 71



▶ ACC dezaktywować: softkey ustawić na **OFF** .

7.2 Definiowanie licznika

Zastosowanie

Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Funkcję aktywuje producent maszyn.

Przy pomocy funkcji **FUNCTION COUNT** można sterować z programu NC prostym licznikiem. Za pomocą tego licznika można np. zliczać ilość wytworzonych detali.

Proszę postąpić przy definiowaniu w następujący sposób:

SPEC FCT
- Wyświetlić pasek softkey z funkcjami specjalnymi

FUNKCJE PROGRAMOWE
- Softkey **FUNKCJE PROGRAMOWE** nacisnąć

FUNCTION COUNT
- Softkey **FUNCTION COUNT** nacisnąć

WSKAZÓWKA

Uwaga, możliwa utrata danych!

Sterowanie obsługuje tylko jeden licznik. Jeśli odpracowujemy program NC, w którym zresetujemy licznik, to postęp licznika innego programu NC zostanie skasowany.

- Należy sprawdzić przed obróbką, czy licznik jest aktywny
- W razie konieczności zanotować stan licznika i po obróbce w menu MOD ponownie wprowadzić

Możesz grawerować aktualny stan licznika przy pomocy cyklu **225** .

Dalsze informacje: instrukcja obsługi dla użytkownika **Programowanie cykli obróbki**

Działanie w trybie pracy Test programu

W trybie pracy **Test programu** można symulować licznik. Przy tym działa tylko stan odczytu licznika, zdefiniowany bezpośrednio w programie NC. Nie dotyczy to stanu licznika w menu MOD.

Działanie w trybie pracy Wykon. progr. pojedyń. blok i Wykon.program automatycznie

Stan licznika z menu MOD działa tylko w trybach pracy **Wykon. progr. pojedyń. blok** i **Wykon.program automatycznie**.

Stan licznika pozostaje zachowany także przy restarcie sterowania.

FUNCTION COUNT definiować

Funkcja **FUNCTION COUNT** udostępnia następujące możliwości:

Softkey	Funkcja
FUNCTION COUNT INC	Licznik zwiększyć o 1
FUNCTION COUNT RESET	Licznik zresetować
FUNCTION COUNT TARGET	Liczbę zadaną (wartość docelowa) ustawić na wymaganą wartość Zakres wartości: 0 – 9999
FUNCTION COUNT SET	Licznik ustawić na wymaganą wartość Zakres wartości: 0 – 9999
FUNCTION COUNT ADD	Licznik zwiększyć o wartość Zakres wartości: 0 – 9999
FUNCTION COUNT REPEAT	Program NC powtórzyć od labela (znacznika), jeśli pozostały jeszcze do wytworzenia detale

Przykład

5 FUNCTION COUNT RESET	Stan licznika zresetować
6 FUNCTION COUNT TARGET10	Zapisać zadaną liczbę zabiegów obróbkowych
7 LBL 11	Wpisać znacznik skoku
8 L ...	Obróbka
51 FUNCTION COUNT INC	Zwiększyć stan licznika
52 FUNCTION COUNT REPEAT LBL 11	Powtórzyć obróbkę, jeśli pozostały jeszcze do wytworzenia detale
53 M30	
54 END PGM	

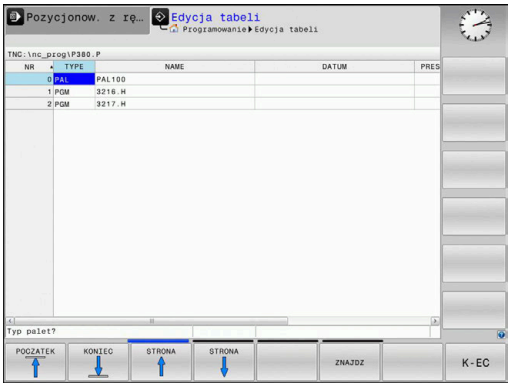
8

Palety

8.1 Menedżer palet (opcja #22)

Zastosowanie

Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Menedżer palet jest funkcją zależną od rodzaju maszyny. Niżej zostaje opisany standardowy zakres funkcji.



Tabele palet (**.p**) znajdują zastosowanie głównie w centrach obróbkowych ze zmieniaczami palet. Przy tym tabele palet wywołują różne palety (PAL), opcjonalnie zamocowania (FIX) z przynależnymi programami obróbki NC (PGM). Tabele palet aktywują wszystkie zdefiniowane punkty odniesienia i tabele punktów zerowych.

Bez zmieniacza palet można stosować tabele palet, aby odpracowywać programy NC z różnymi punktami odniesienia z tylko jednym **NC-start** .

Nazwa pliku tabeli palet musi rozpoczynać się z litery.

Kolumny tabeli palet

Producent obrabiarek definiuje prototyp dla tabeli palet, otwierający się automatycznie, jeśli generowana jest tabela palet.

Prototyp może zawierać następujące kolumny:

Kolumna	Znaczenie	Typ pola
NR	Sterowanie generuje wpis automatycznie. Wpis jest konieczny dla pola **Numer wiersza** funkcji **SKANOW. BLOKOW**.	Pole obowiązkowe
TYP	Sterowanie rozróżnia następujące rodzaje wypisu: ■ **PAL** paleta ■ **FIX** zamocowanie ■ **PGM** program NC Wpisy wybieramy klawiszem **ENT** i klawiszami ze strzałką lub z softkey.	Pole obowiązkowe
NAZWA	Nazwa pliku Nazwy dla palet i zamocowania określa producent maszyn, nazwę programu NC definiuje technolog. Jeśli program NC nie jest zachowany w katalogu tabeli palet, to należy podać pełną nazwę ścieżki.	Pole obowiązkowe
DATA	Punkt zerowy Jeśli tablica punktów zerowych nie jest zachowana w katalogu tabeli palet, to należy podać pełną nazwę ścieżki. Punkty zerowe z tablicy punktów zerowych aktywujesz w programie NC za pomocą cyklu **7**.	Pole opcjonalne Wpis konieczny przy zastosowaniu tablic punktów zerowych.
PRESET	Punkt odniesienia obrabianego przedmiotu Proszę zapisać wymagany numer punktu odniesienia detalu.	Pole opcjonalne

Kolumna	Znaczenie	Typ pola
LOKACJA	Miejsce przebywania palety Zapis **MA** odznacza, iż paleta lub zamocowanie znajduje się w przestrzeni roboczej maszyny i może być obrabiana. Aby zapisać **MA** należy nacisnąć klawisz **ENT**. Przy pomocy klawisza **NO ENT** można usunąć zapis i tym samym skasować obróbkę.	Pole opcjonalne Jeśli kolumna jest dostępna, to wpis jest konieczny.
LOCK	Wiersz zablokowany Za pomocą zapisu ***** można wykluczyć wiersz tablicy palet z obróbki. Naciśnięciem klawisza **ENT** wiersz zostaje odznaczony z *****. Przy pomocy klawisza **NO ENT** można anulować to zablokowanie. Można zablokować odpracowywanie dla pojedyńczych programów, zamocować lub całych palet. Nie zablokowane wiersze (np. PGM) zablokowanej palety także nie są odpracowywane.	Pole opcjonalne
PALPRES	Numer punktu odniesienia palety	Pole opcjonalne Wpis konieczny przy zastosowaniu punktów odniesienia palet.
W-STATUS	Stan obróbki	Pole opcjonalne Wpis konieczny przy zorientowanej na narzędzie obróbki.
METHOD	Metoda obróbki	Pole opcjonalne Wpis konieczny przy zorientowanej na narzędzie obróbki.
CTID	Identnumer dla ponownego wejścia do programu	Pole opcjonalne Wpis konieczny przy zorientowanej na narzędzie obróbki.
SP-X, SP-Y, SP-Z	Bezpieczna wysokość w osiach linearnych X, Y i Z	Pole opcjonalne
SP-A, SP-B, SP-C	Bezpieczna wysokość w osiach obrotu A, B i C	Pole opcjonalne
SP-U, SP-V, SP-W	Bezpieczna wysokość w osiach równoległych U, V i W	Pole opcjonalne
DOC	Komentarz	Pole opcjonalne

Można usunąć kolumnę **LOCATION** , jeśli używa się tablic palet, w których sterowanie ma obrabiać wszystkie wiersze.

Dalsze informacje: "Kolumny wstawiać lub usuwać", Strona 329

Edycja tabeli palet

Jeśli generuje się nową tabelę palet, to jest ona najpierw pusta. Przy pomocy softkeys można wstawiać wiersze i dokonywać edycji.

Softkey	Funkcje edycji
POCZATEK	Wybrać początek tabeli
KONIEC	Wybrać koniec tabeli
STRONA	Wybrać poprzednią stronę tabeli
STRONA	Wybrać następną stronę tabeli
WIERSZ WSTAW	Wstawić wiersz na końcu tabeli
WIERSZ USUN	Usunąć wiersz na końcu tabeli
N WIERSZY NA KONIEC WSTAW	Wstawienie kilku wierszy na końcu tabeli
AKTUALNA WARTOSC KOPIOWAC	Kopiowanie aktualnej wartości
SKOPIOW. WARTOSC WPROWADZ	Wstawienie skopiowanej wartości
WIERSZE POCZATEK	Wybrać początek wiersza
WIERSZE KONIEC	Wybrać koniec wiersza
ZNAJDZ	Szukanie tekstu lub wartości
KOLUMNY SORTOWAC/ WYGASIC	Sortowanie lub skrywanie kolumn tablicy
EDYCJA AKTUAL. POLA	Edycja aktualnego pola
SORTOWAC	Sortowanie według treści kolumn
DODATKOWE FUNKJE	Funkcje dodatkowe np. Zachowaj
WYBOR	Otworzyć wybór ścieżki pliku

Wybór tabeli palet

Można wybierać lub utworzyć nową tabelę palet w następujący sposób:

- Przejść do trybu pracy **Programowanie** lub do innego trybu pracy przebiegu programu.
- Klawisz **PGM MGT** nacisnąć

Jeśli tabele palet nie są widoczne:

- Nacisnąć softkey **TYP WYBIERZ**
- Nacisnąć softkey **WS.WSZYST** .
- Wybrać tabele palet przyciskami ze strzałką lub wprowadzić nazwę dla nowej tabeli (**.p**)
- Potwierdzić wybór klawiszem **ENT**

> Można klawiszem **Układ ekranu** przechodzić między podglądem listy i podglądem formularza.

Kolumny wstawiać lub usuwać

> Ta funkcja jest aktywowana dopiero po wprowadzeniu kodu **555343** .

W zależności od konfiguracji w nowo utworzonej tabeli palet nie są dostępne wszystkie kolumny. Aby np. pracować z orientacją na narzędzia, konieczne są kolumny, które najpierw należy wstawić.

Aby wstawić kolumnę do pustej tabeli palet, proszę postąpić w następujący sposób:

- Otworzyć tabelę palet
- Softkey **DODATKOWE FUNKJE** nacisnąć
- Softkey **FORMAT EDYCJA** nacisnąć
  - Sterowanie otwiera okno napływające, w którym są pokazane wszystkie dostępne kolumny.
- Przy pomocy klawiszy ze strzałką wybrać żądaną kolumnę
- Softkey **WSTAW SZPALTE** nacisnąć
- Potwierdzić wybór klawiszem **ENT**

Z softkey **USUNIECIE SZPALTY** można ponownie usunąć kolumnę.

Odpracowanie tabeli palet

> W parametrze maszynowym określa się, czy sterowanie ma odpracowywać tabelę palet blokami czy też w trybie ciągłym.

Można odpracować tabelę palet w następujący sposób:

- Przejść do trybu pracy **Wykonanie programu, automatycz.** lub **Wykonanie progr.,pojedyńczy blok** .
- Klawisz **PGM MGT** nacisnąć

Jeśli tabele palet nie są widoczne:

- Nacisnąć softkey **TYP WYBIERZ**
- Nacisnąć softkey **WS.WSZYST**
- Wybrać tabelę palet przy pomocy klawiszy ze strzałką
- Potwierdzić wybór klawiszem **ENT**
- W razie konieczności wybrać układ ekranu
- Klawiszem **NC-start** odpracować

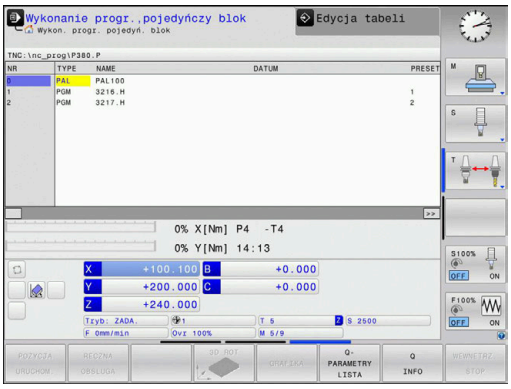
Aby móc obejrzeć zawartość programu NC przed jego odpracowywaniem, proszę postąpić w następujący sposób:

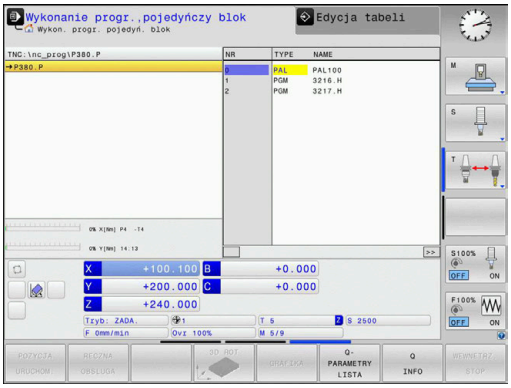
- Wybór tablicy palet
- Przy pomocy klawiszy ze strzałką proszę wybrać program NC, który chcemy sprawdzić
- Softkey **OTWORZ PROGRAM** nacisnąć
  - > Sterowanie ukazuje na ekranie wybrany program.
- Klawiszami ze strzałką program NC przekartkować
- Softkey **END PGM PAL** nacisnąć
  - > Sterowanie przechodzi z powrotem do tabeli palet.

> W parametrze maszynowym określa się, jak sterowanie ma zareagować na błąd.

Układ ekranu przy odpracowywaniu tabeli palet

Jeśli chcemy zobaczyć jednocześnie treść programu i treść tablicy palet, to wybieramy układ ekranu **PALETA + PROGRAM**. Podczas odpracowywania sterowanie przedstawia na lewej połowie monitora program NC i na prawej połowie monitora paletę.





Edycja tablicy palet

Jeśli tabela palet jest aktywna w trybie pracy **Wykonanie programu, automatycz.** lub **Wykonanie progr.,pojedyńczy blok**, to softkey do zmiany tabeli w trybie pracy **Programowanie** nie są aktywne.

Można dokonywać zmian w tej tabeli z softkey **EDYCJA PALETY** w trybie pracy **Wykonanie progr.,pojedyńczy blok** lub **Wykonanie programu, automatycz.** .

Szukanie bloku w tablicach palet

Przy pomocy menedżera palet możesz korzystać z funkcji **SKAN. BLOK.** także w połączeniu z tabelami palet.

Jeśli przerywasz odpracowywanie tabeli palet, to sterowanie oferuje ostatnio wybrany wiersz NC przerwanego programu NC dla funkcji **SKAN. BLOK.** .

Dalsze informacje: "Skanowanie wierszy w programach palet", Strona 297

8.2 Menedżer punktów odniesienia palet

Podstawy

Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!

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

Przeprowadzać zmiany w tabeli punktów odniesienia palet tylko po uzgodnieniu z producentem maszyn.

Tablica punktów odniesienia palet dostępna jest dodatkowo do tablicy punktów odniesienia detalu (**preset.pr**). Punkty odniesienia detalu odnoszą się do aktywowanego punktu odniesienia palety.

Sterowanie pokazuje aktywny punkt odniesienia palety na pasku statusu w zakładce PAL.

Zastosowanie

Poprzez punkty odniesienia palet można kompensować na przykład uwarunkowane mechanicznie różnice pomiędzy pojedyńczymi paletami w prosty sposób.

Można ustawić także układ współrzędnych na palecie, wyznaczają np. punkt odniesienia palety po środku bloku mocowania.

Praca z punktami odniesienia palet

Jeśli chcemy pracować z punktami odniesienia palet, to należy wstawić do tablicy palet kolumnę **PALPRES** .

W tej kolumnie zapisujemy numery punktów odniesienia z tablicy punktów odniesienia palet. Standardowo zmienia się punkt odniesienia palety zawsze wtedy, kiedy zostaje zamontowana nowa paleta, czyli w wierszach z typem PAL tablicy palet.

WSKAZÓWKA

Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Mimo rotacji podstawowej wykonywanej przez aktywny punkt odniesienia palety sterowanie nie pokazuje symbolu we wskazaniu stanu. Podczas wszystkich następnych przemieszczeń osiowych istnieje niebezpieczeństwo kolizji!

- W razie konieczności sprawdzić aktywny punkt odniesienia palety w zakładce **PAL**
- Sprawdzić przemieszczenia obrabiarki
- Należy stosować punkty odniesienia palet wyłącznie w połączeniu z paletami

8.3 Obróbka zorientowana na narzędzie

Podstawy zorientowanej na narzędzie obróbki

Zastosowanie

Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!

Zorientowana na narzędzie obróbka jest funkcją zależną od rodzaju maszyny. Niżej zostaje opisany standardowy zakres funkcji.

Przy pomocy zorientowanej na narzędzie obróbki można także na obrabiarce bez zmieniacza palet obrabiać kilka detali razem i tym samym zaoszczędzić czas zmiany narzędzia.

Ograniczenie

WSKAZÓWKA

Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Nie wszystkie tablice palet i programy NC są odpowiednie dla zorientowanej na narzędzie obróbki. W obróbce zorientowanej na narzędzie sterowanie nie odpracowuje programów NC jednolicie, lecz dzieli je odpowiednio do wywoływania narzędzia. Przez takie rozdzielenie programów NC zresetowane funkcje (stany obrabiarki) nie mogą działać w całym programie. W przypadku istnieje podczas obróbki zagrożenie kolizji!

- Uwzględnić wymienione ograniczenia
- Tablice palet i programy NC dopasować do obróbki zorientowanej na narzędzie
  - Informacje programowe po każdym narzędziu w każdym programie NC ponownie programować (np. **M3** lub **M4**)
  - Funkcje specjalne i funkcje dodatkowe przed każdym narzędziem w każdym programie NC zresetować (np. **Tilt the working plane** lub **M138**)
- Tablicę palet z przynależnymi programami NC ostrożnie przetestować w trybie pracy **Wykonanie progr.,pojedyńczy blok** .

Następujące funkcje nie są dozwolone:

- FUNCTION TCPM, M128
- M144
- M101
- M118
- Zmiana punktu odniesienia palety

Następujące funkcje wymagają przede wszystkim szczególnej ostrożności przy ponownym wejściu do programu:

- Zmiana stanów maszyny z funkcjami dodatkowymi (np. M13)
- Zapis w konfiguracji (np. WRITE KINEMATICS)
- Przełączenie obszaru przemieszczenia
- Cykl **32**
- Nachylenia płaszczyzny obróbki

Kolumny tabeli palet dla zorientowanej na narzędzie obróbki

Jeśli producent obrabiarek inaczej nie skonfigurował, konieczne są dla zorientowanej na narzędzie obróbki następujące kolumny:

Kolumna	Znaczenie
W-STATUS	Status obróbki określa postęp obróbki. Proszę podać dla nieobrobionego detalu BLANK . Sterowanie zmienia ten wpis przy obróbce automatycznie. Sterowanie rozróżnia następujące rodzaje wypisu: ■ BLANK/ brak wpisu: detal, obróbka konieczna ■ INCOMPLETE: niekompletnie obrobiony, dalsza obróbka konieczna ■ ENDED: kompletnie obrobiony, dalsza obróbka nie jest konieczna ■ EMPTY: puste miejsce, obróbka nie jest konieczna ■ SKIP: obróbkę pominąć
METHOD	Podanie metody obróbki Zorientowana na narzędzie obróbka jest również możliwa przy kilku zamocowaniach jednej palety, jednakże nie kilku palet. Sterowanie rozróżnia następujące rodzaje wypisu: ■ WPO: orientacja na detal (standard) ■ TO: orientacja na narzędzie (pierwszy detal) ■ CTO: orientacja na narzędzie (dalsze detale)
CTID	Sterowanie generuje identnumer dla ponownego wejścia do programu z przebiegiem do wiersza startu automatycznie. Jeśli ten wpis zostanie usunięty lub zmieniony, to ponowne wejście do programu nie jest więcej możliwe.
SP-X, SP-Y, SP-Z, SP-A, SP-B, SP-C, SP-U, SP-V, SP-W	Wpis bezpiecznej wysokości na dostępnych osiach jest opcjonalny. Można podać dla tych osi bezpieczne pozycje. Te pozycje najeżdża sterowanie tylko, jeśli producent obrabiarek uwzględnił je przy opracowywaniu makrosów NC.

Przebieg operacji obróbkowych zorientowanych na narzędzie

Warunki

Warunki dla wykonania zorientowanej na narzędzie obróbki:

- Producent obrabiarek musi zdefiniować makro zmiany narzędzia dla obróbki zorientowanej na narzędzie
- W tablicy palet musi być zdefiniowana metoda obróbki zorientowanej na narzędzie TO i CTO
- Programy NC wykorzystują przynajmniej częściowo te same narzędzia
- W-STATUS programów NC pozwala na dalszą obróbkę

Przebieg

1. Sterowanie rozpoznaje przy odczycie zapisu TO lub CTO, iż w tych wierszach tablicy palet ma nastąpić obróbka zorientowana na narzędzie
2. Sterowanie wykonuje program NC z wpisem TO do TOOL CALL
3. W-STATUS zmienia się z BLANK na INCOMPLETE i sterowanie wprowadza wartość w polu CTID
4. Sterowanie wykonuje wszystkie dalsze programy NC z wpisem CTO do TOOL CALL
5. Sterowanie wykonuje z następnym narzędziem dalsze kroki obróbki, jeśli powstanie następująca sytuacja:
   - Następny wiersz tablicy ma wpis PAL
   - Następny wiersz tablicy ma wpis TO lub WPO
   - Dostępne są jeszcze wiersze tabeli, nie posiadające wpisu ENDED lub EMPTY
6. Przy każdej obróbce sterowanie aktualizuje wpis w polu CTID
7. Jeśli wszystkie wiersze tabeli tej grupy posiadają wpis ENDED, to sterowanie obrabia następne wiersze tablicy palet

Status obróbki zresetować

Jeśli chcemy jeszcze raz uruchomić obróbkę, to zmieniamy W-STATUS na BLANK lub na brak wpisu.

Jeśli w wierszu PAL zmienimy status, to zmieniają się automatycznie wszystkie leżące poniżej wiersze FIX i PGM.

Ponowne wejście do programu z przebiegiem wierszy

Po przerwie można także ponownie wejść to tablicy palet. Sterowanie może podpowiedzieć wiersz tablicy oraz wiersz NC, w którym przerwano wykonanie.

Przebieg do wiersza wejścia do tablicy palet następuje według detalu.

Po ponownym wejściu sterowanie może obrabiać znowu z orientacją na narzędzie, jeśli w następujących wierszach zdefiniowana jest narzędziowa metoda obróbki TO i CTO.

Proszę uwzględnić przy ponownym wejściu

- Zapis w polu CTID pozostaje zachowany przez dwa tygodnie. Po nich traci on swoją ważność i ponowne wejście jest niemożliwe.
- Zapis w polu CTID nie może być zmieniany lub usuwany.
- Dane w polu CTID są nieważne po aktualizacji software.
- Sterowanie zachowuje numery punktów odniesienia dla ponownego wejścia. Jeśli zmienimy ten punkt odniesienia, to przesuwa się również obróbka.
- Po edycji programu NC w obrębie zorientowanej na narzędzie obróbki ponowne wejście nie jest więcej możliwe.

Następujące funkcje wymagają przede wszystkim szczególnej ostrożności przy ponownym wejściu do programu:

- Zmiana stanów maszyny z funkcjami dodatkowymi (np. M13)
- Zapis w konfiguracji (np. WRITE KINEMATICS)
- Przełączenie obszaru przemieszczenia
- Cykl **32** Tolerancja
- Nachylenia płaszczyzny obróbki

8.4 Batch Process Manager (opcja #154)

Zastosowanie aplikacji

Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Funkcję **Batch Process Manager** konfiguruje i odblokowuje producent obrabiarek.

Przy pomocy **Batch Process Manager** umożliwiane jest planowanie zleceń produkcyjnych na obrabiarce.

Zaplanowane programy NC zachowujemy na liście zleceń. Lista zleceń jest otwierana z **Batch Process Manager** .

Następujące informacje są wyświetlane:

- Bezbłędność programu NC
- Czas przebiegu programów NC
- Dostępność narzędzi
- Harmonogram koniecznych interwencji odręcznych na obrabiarce

Aby otrzymywać wszystkie informacje, funkcja kontroli eksploatacji narzędzia musi być odblokowana i włączona!

Dalsze informacje: "Kontrola eksploatacji narzędzia", Strona 155

Podstawy

Batch Process Manager dostępny jest w następujących trybach pracy:

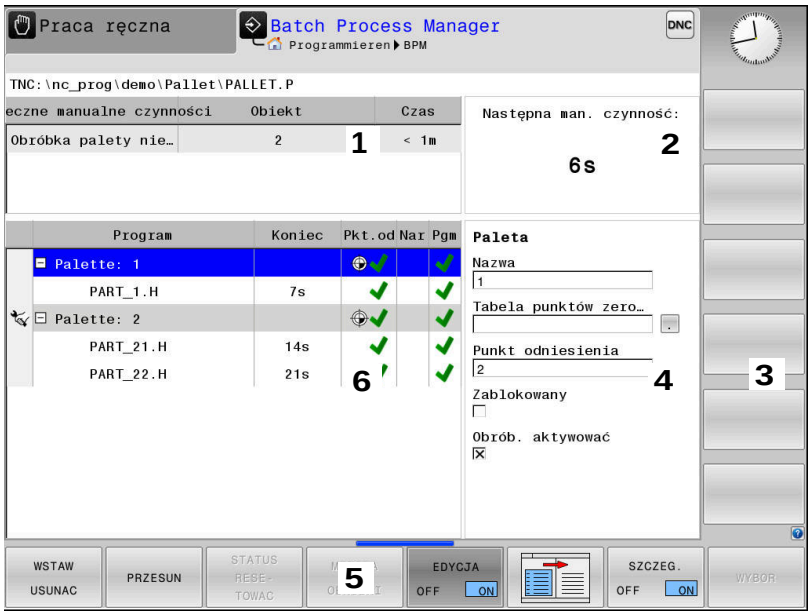
- **Programowanie**
- **Wykonanie progr.,pojedyńczy blok**
- **Wykonanie programu, automatycz.**

W trybie pracy **Programowanie** możesz generować listę zleceń oraz dokonywać jej zmian.

W trybach pracy **Wykonanie progr.,pojedyńczy blok** i **Wykonanie programu automatycznieWykonanie programu, automatycz.** odpracowywana jest lista zleceń. Modyfikacja jest tylko warunkowo możliwa.

Wskazania na ekranie monitora

Jeśli **Batch Process Manager** otwierasz w trybie pracy **Programowanie** , to dostępny jest następujący układ ekranu:



1 Pokazuje wszystkie konieczne manualne czynności
2 Pokazuje wszystkie następną manualną czynność
3 Pokazuje aktualne softkeys producenta obrabiarek
4 Pokazuje zmienialne wpisy podświetlonego na niebiesko wiersza
5 Pokazuje aktualne softkeys
6 Pokazuje listę zleceń

Kolumny listy zleceń

Kolumna	Znaczenie
Nie nazwa kolumny	Status opcji **Paleta**, **Zamocowanie** lub **Program**
Program	Nazwa lub ścieżka opcji **Paleta**, **Zamocowanie** lub **Program**
Okres trwania	Czas przebiegu w sekundach Ta kolumna jest pokazywana tylko na ekranie 19-calowym.
Koniec	Koniec czasu przebiegu ■ Czas w **Programowanie** ■ Faktyczna godzina w **Wykonanie progr.,pojedyńczy blok** i **Wykonanie programu, automatycz.**
Pkt.odn.	Status punktu odniesienia detalu
Nar	Status stosowanych narzędzi
Pgm	Status programu NC
Sts	Status obróbki

W pierwszej kolumnie zostaje przedstawiony status **Paleta**, **Zamocowanie** i **Program** przy pomocy ikon.

Ikony mają następujące znaczenie:

Ikona	Znaczenie
	Paleta, **Zamocowanie** lub **Program** jest zaryglowany
	Paleta lub **Zamocowanie** nie są odryglowane dla obróbki
	Ten wiersz jest właśnie odpracowywany w trybie **Wykonanie progr.,pojedyńczy blok** lub **Wykonanie programu, automatycz.** i nie jest edytowalny
	W tym wierszu następuje manualne przerwanie wykonywania programu

W kolumnie **Program** przedstawiana jest metoda obróbki przy pomocy ikon.

Ikony mają następujące znaczenie:

Ikona	Znaczenie
Nie ikona	Obróbka zorientowana na detal
	Obróbka zorientowana na narzędzie ■ Początek ■ Koniec

W kolumnach **Pkt. odn.**, **Nar** i **Pgm** przedstawiany jest status przy pomocy ikon.

Ikony mają następujące znaczenie:

Ikona	Znaczenie
	Sprawdzenie jest zakończone
	Sprawdzenie nieudane, np. okres trwałości narzędzia upłynął
	Sprawdzenie nie jest jeszcze zakończone
	Struktura programu nie jest poprawna, np. paleta nie zawiera podrzędnych programów
	Punkt odniesienia detalu jest zdefiniowany
	Skontrolować wprowadzone dane Możesz przyporządkować punkt odniesienia detalu do palety albo do wszystkich podrzędnych programów NC.

Wskazówki dotyczące obsługi:

- W trybie pracy **Programowanie** kolumna **Narz** jest zawsze pusta, ponieważ sterowanie sprawdza status dopiero w trybach **Wykonanie progr.,pojedyńczy blok** i **Wykonanie programu, automatycz.**.
- Jeśli funkcja kontroli eksploatacji narzędzia nie jest odblokowana lub włączona na obrabiarce, to w kolumnie **Pgm** ikona nie jest wyświetlona.

  Dalsze informacje: "Kontrola eksploatacji narzędzia", Strona 155

W kolumnie **Sts** przedstawiana jest status obróbki przy pomocy ikon.

Ikony mają następujące znaczenie:

Ikona	Znaczenie
	Detal, obróbka konieczna
	Niekompletnie obrobiony, dalsza obróbka konieczna
	Kompletnie obrobiony, dalsza obróbka nie jest konieczna
	Pomijanie obróbki

Wskazówki dotyczące obsługi:

- Status obróbki jest dopasowywany automatycznie podczas obróbki
- Tylko jeśli kolumna **W-STATUS** jest dostępna w tabeli palet, to widoczna jest kolumna **Sts** w **Batch Process Manager** .

  Dalsze informacje: "Obróbka zorientowana na narzędzie", Strona 333

Batch Process Manager otworzyć

Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!

Przy pomocy parametru maszynowego **standardEditor** (nr 102902) producent obrabiarek określa, jaki edytor standardowy wykorzystuje sterowanie.

Tryb pracy Programowanie

Jeśli sterowanie nie otwiera tabeli palet (.p) w Batch Process Manager jako listy zleceń, to należy:

- Wybrać pożądaną listę zleceń

- Pasek z softkey przełączyć

- Softkey **DODATKOWE FUNKJE** nacisnąć

- Softkey **WYBRAC EDYTORA** nacisnąć
> Sterowanie otwiera okno wyskakujące **Wybrać edytora**.

- **BPM-EDITOR** wybrać

- Potwierdzić wybór klawiszem **ENT**

- Alternatywnie softkey **OK** nacisnąć
> Sterowanie otwiera listę zleceń w **Batch Process Manager**.

Tryb pracy Wykonanie progr.,pojedyńczy blok i Wykonanie programu, automatycz.

Jeśli sterowanie nie otwiera tabeli palet (.p) w Batch Process Manager jako listy zleceń, to należy:

- Klawisz **Układ ekranu** nacisnąć

- Klawisz **BPM** nacisnąć
> Sterowanie otwiera listę zleceń w **Batch Process Manager**.

Softkeys

Dostępne są następujące softkeys:

	Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki! Producent maszyn może konfigurować własne softkeys.

Softkey	Funkcja
SZCZEG. OFF ON	Strukturę drzewa rozkładać i składać
EDYCJA OFF ON	Edycja otwartej listy zleceń
WSTAW USUNAC	Pokazuje softkeys **PRZED WSTAW**, **PO WSTAW** i **USUNAC**
PRZESUN	Wiersz przesunąć
ETYKIETA	Wiersz zaznaczyć

Softkey	Funkcja
ZAZNACZ. ANULOWAC	Anulować zaznaczenie
PRZED WSTAW	Przed pozycją kursora wstawić nowe **Paleta**, **Zamocowanie** lub **Program** .
PO WSTAW	Po pozycji kursora wstawić nowe **Paleta**, **Zamocowanie** lub **Program**
USUNAC	Usunąć wiersz lub blok
	Przejście do innego aktywnego okna
WYBOR	Możliwe wpisy z okna wyskakującego wybrać
STATUS RESE- TOWAC	Status obróbki zresetować na detal
METODA OBROBKI	Wybrać obróbkę zorientowaną na detal lub zorientowaną na narzędzie
STYKI OFF ON	Konieczne manualne czynności odsłonić lub zamknąć
NARZEDZIE- ZARZADZ.	Otworzyć zaawansowanego menedżera narzędzi
WEWNETRZ. STOP	Przerwanie obróbki

Wskazówki dotyczące obsługi:

- Softkeys **NARZEDZIEZARZADZ.** i **WEWNETRZ. STOP** są dostępne tylko w trybach pracy **Wykonanie progr.,pojedyńczy blok** i **Wykonanie programu, automatycz.** .
- Jeśli kolumna **W-STATUS** jest dostępna w tabeli palet, to dostępny jest także softkey **STATUS RESETOWAC** .
- Jeśli kolumny **W-STATUS**, **METHOD** i **CTID** są dostępne w tabeli palet, to dostępny jest także softkey **METODA OBROBKI** .

  Dalsze informacje: "Obróbka zorientowana na narzędzie", Strona 333

Utworzenie listy zleceń

Nową listę zleceń można utworzyć tylko w menedżerze plików.

> Nazwa pliku listy zleceń musi rozpoczynać się z litery.

- Klawisz **Programowanie** nacisnąć

PGM MGT

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

NOWY PLIK

- Softkey **NOWY PLIK** nacisnąć
- Podać nazwę pliku z rozszerzeniem (.**p**)

ENT

- Potwierdzić wybór klawiszem **ENT** .
- > Sterowanie otwiera pustą listę zleceń w **Batch Process Manager**.

WSTAW USUNAC

- Softkey **WSTAWIENIE USUŃ** nacisnąć

PO WSTAW

- Softkey **PO WSTAW** nacisnąć
- > Sterowanie ukazuje po prawej stronie różne typy.
- Wybrać odpowiedni typ
  - **Paleta**
  - **Zamocowanie**
  - **Program**
- > Sterowanie dołącza pusty wiersz do listy zleceń.
- > Sterowanie ukazuje po prawej stronie wybrany typ.
- Definiowanie zapisu
  - **Nazwa**: podać bezpośrednio nazwę lub jeśli jest dostępna wybrać w oknie wyskakującym
  - **Tabela punktów zerowych**: podać bezpośrednio punkt zerowy lub jeśli jest dostępny wybrać w oknie wyskakującym
  - **Punkt odniesienia**: bezpośrednio podać punkt odniesienia detalu
  - **Zablokowany**: wybrany wiersz jest pomijany przez obróbkę
  - **Obrób. aktywować**: wybrany wiersz odblokować dla obróbki

ENT

- Wpisy klawiszem **ENT** potwierdzić
- W razie konieczności wykonane kroki powtórzyć

EDYCJA OFF ON

- Softkey **EDYCJA** nacisnąć

Zmiana listy zleceń

Listę zleceń można zmienić w trybie pracy **Programowanie** , **Wykonanie progr.,pojedyńczy blok** i **Wykonanie programu, automatycz.** .

Wskazówki dotyczące obsługi:

- Jeśli lista zleceń jest wybrana w trybach pracy **Wykonanie progr.,pojedyńczy blok** i **Wykonanie programu, automatycz.** , to nie jest możliwa zmiana tej listy zleceń w trybie **Programowanie** .
- Zmiana listy zleceń podczas obróbki jest tylko warunkowo możliwa, ponieważ sterowanie określa pewien zakres zabezpieczony.
- Programy NC w zabezpieczonym zakresie są pokazywane jasnoszarym kolorem.

W **Batch Process Manager** dokonuje się zmiany wiersza na liście zleceń w następujący sposób:

▶ Otwarcie żądanej listy zleceń

▶ Softkey **EDYCJA** nacisnąć

▶ Przesunąć kursor na wymagany wiersz, np. **Paleta**

> Sterowanie pokazuje wybrany wiersz niebieskim kolorem.

> Sterowanie ukazuje po prawej stronie zmienialne wpisy.

▶ W razie konieczności softkey **OKNO ZMIEN** nacisnąć

> Sterowanie przechodzi do innego aktywnego okna.

▶ Następujące wpisane dane można zmienić:

- **Nazwa**
- **Tabela punktów zerowych**
- **Punkt odniesienia**
- **Zablokowany**
- **Obrób. aktywować**

▶ Zmienione wpisy klawiszem **ENT** potwierdzić

> Sterowanie przejmuje zmiany.

▶ Softkey **EDYCJA** nacisnąć

W **Batch Process Manager** dokonuje się przesunięcia wiersza na liście zleceń w następujący sposób:

- Otwarcie żądanej listy zleceń

- Softkey **EDYCJA** nacisnąć

- Ustawić kursor na wymagany wiersz, np. **Program**
- > Sterowanie pokazuje wybrany wiersz niebieskim kolorem.

- Softkey **PRZESUN** nacisnąć

- Softkey **ETYKIETA** nacisnąć
- > Sterowanie zaznacza wiersz na pozycji kursora.

- Kursor pozycjonować na żądaną pozycję
- > Jeśli kursor znajduje się na odpowiedniej pozycji, to sterowanie wyświetla softkeys **PRZED WSTAW** i **PO WSTAW** .

- Softkey **PRZED WSTAW** nacisnąć
- > Sterowanie wstawia wiersz na nowej pozycji.

- Softkey **DO TYŁU** nacisnąć

- Softkey **EDYCJA** nacisnąć

9

MOD-funkcje

9.1 MOD-funkcja

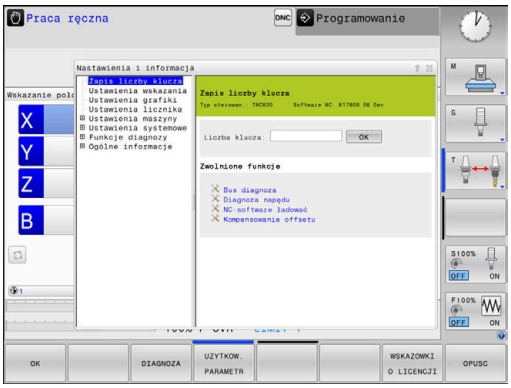
Poprzez Funkcje MOD można wybierać dodatkowe wskazania i możliwości wprowadzenia danych. Oprócz tego aby zwolnić dostęp do zabezpieczonych obszarów, można zapisać liczby kodu.

Wybór funkcji MOD

Aby otworzyć menu MOD, należy:

MOD

- Klawisz **MOD** nacisnąć.
- > Sterowanie otwiera okno napływające, w którym są pokazane dostępne funkcje MOD



Zmienić nastawienia

W menu MOD oprócz obsługi przy pomocy myszy możliwa jest także nawigacja na klawiaturze:

- Przełączyć klawiszem Tab z okna zapisu po prawej stronie do okna wyboru grup i funkcji z lewej strony
- Wybór funkcji MOD
- Klawiszem Tab lub klawidzem ENT przejść do pola zapisu
- W zależności od funkcji zapisać wartość i z **OK** potwierdzić lub dokonać wyboru i z **Przejąć** potwierdzić

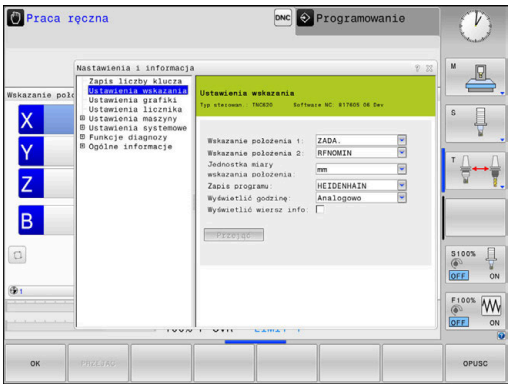
> Jeśli mamy do dyspozycji kilka możliwości nastawienia, to można przez naciśnięcie klawisza **GOTO** wyświetlić okno, w którym widoczne są wszystkie możliwości ustawienia naraz. Klawiszem **ENT** wybieramy ustawienie. Jeśli nie chcemy zmienić ustawienia, to proszę zamknąć okno przy pomocy klawisza **END**.

Zamknięcie funkcji MOD

Aby wyjść z menu MOD, należy:

- Nacisnąć softkey **KONIEC** lub klawisz **END** .
- > Sterowanie zamyka okno wyskakujące.

Przegląd funkcji MOD



Niezależnie od wybranego trybu pracy dostępne są następujące grupy z podrzędnymi obszarami i funkcjami:

Zapis liczby klucza

- Liczba klucza

Ustawienia wskazania

- Wyświetlacze położenia
- Jednostka miary (mm/cale) dla wskazania położenia
- Zapis programowania dla MDI
- Wyświetlić godzinę
- Wyświetlić wiersz info

Ustawienia grafiki

- Typ modelu
- Jakość modelu

Ustawienia licznika

- Aktualny stan licznika
- Wartość docelowa dla licznika

Ustawienia maszyny

- Kinematyka
- Limity przemieszczenia
- Plik eksploatacji narzędzia
- Zewnętrzny dostęp
- Konfigurowanie kółka na sygnale
- Konfigurowanie układów pomiarowych

Ustawienia systemowe

- Nastawienie czasu systemowego
- Definiowanie połączenia sieciowego
- Sieć: IP konfiguracja

Funkcje diagnozy

- Bus diagnoza
- TNCdiag
- Diagnoza napędu
- Konfiguracja hardware
- HeROS-informacja

Ogólne informacje

- Informacja o wersji
- Informacje producenta obrabiarki
- Informacje o maszynie
- Informacja o licencji
- Czasy maszynowe

Zakres **Informacje producenta obrabiarki** jest dostępny po zdefiniowaniu przez producenta obrabiarki parametru maszynowego **CfgOemInfo** (nr 131700).

Zakres **Informacje o maszynie** jest dostępny po zdefiniowaniu przez eksploatatora obrabiarki parametru maszynowego **CfgMachineInfo** (nr 131600, opcje #56 - #61) .

9.2 Wyświetlanie numerów software

Zastosowanie

W zakresie MOD **Informacja o wersji** w grupie **Ogólne informacje** sterowanie pokazuje następujące informacje dotyczące oprogramowania:

- **Typ sterowan.**: oznaczenie sterowania (administrowane przez firmę HEIDENHAIN)
- **NC-SW**: numer software NC (administrowany przez firmę HEIDENHAIN)
- **NCK**: numer software NC (administrowany przez firmę HEIDENHAIN)
- **PLC-SW**: numer lub nazwa software PLC (administrowane przez producenta maszyn)

9.3 Podanie kodu

Zastosowanie

Sterowanie potrzebuje kodu dla następujących funkcji:

Funkcja	Liczba kodu
Wybór parametrów użytkownika	123
Konfigurowanie interfejsu Ethernet	NET123
Zwolnienie funkcji specjalnych przy programowaniu Q-parametrów	555343

Sterowanie pokazuje w dialogu kodu, czy klawisz Caps Lock jest aktywny.

Funkcje dla producenta obrabiarek w dialogu kodu

W menu MOD sterowanie wyświetlane są dwa klawisze softkey **OFFSET ADJUST** i **UPDATE DATA** .

Za pomocą softkey **OFFSET ADJUST** może być określone automatycznie konieczne dla osi analogowych napięcie offsetowe a następnie zostać zachowane w pamięci.

Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!

Ta funkcja może być wykorzystywana przez wyszkolony personel!

Za pomocą softkey **UPDATE DATA** producent obrabiarek może dokonywać aktualizacji software na sterowaniu.

WSKAZÓWKA

Uwaga, możliwa utrata danych!

Przy wykonywaniu aktualizacji software może dojść do utraty danych przy niewłaściwym postępowaniu.

- Należy wykonywać aktualizację oprogramowania tylko zgodnie z instrukcją
- Proszę uwzględnić informacje zawarte w instrukcji obsługi maszyny

9.4 Ładowanie konfiguracji maszynowej

Zastosowanie

WSKAZÓWKA

Uwaga, możliwa utrata danych!

Funkcja **RESTORE** nadpisuje ostatecznie aktualną konfigurację maszynową z plikami backupu. Sterowanie nie przeprowadza przed funkcją **RESTORE**automatycznego zabezpieczania plików. Tym samym pliki są bezpowrotnie stracone.

- Aktualną konfigurację maszyny zabezpieczyć przed wykonaniem funkcji **RESTORE** .
- Używać funkcji wyłączenie po uzgodnieniu z producentem obrabiarek

Producent maszyn może udostępnić backup z konfiguracją maszyny. Po zapisie kodu **RESTORE** można ładować backup na maszynie lub stacji do programowania.

Aby załadować backup należy:

- Wybrać funkcję MOD **Zapis liczby klucza**
- Słowo kodu **RESTORE** zapisać
- Softkey **OK** nacisnąć
- W menedżerze plików sterowania wybrać plik backupu (np. BKUP-2013-12-12_.zip) .
> Sterowanie otwiera okno napływowe dla backupu.
- Nacisnąć wyłączenie awaryjne
- Softkey **OK** nacisnąć
> Sterowanie uruchamia operację backupu.

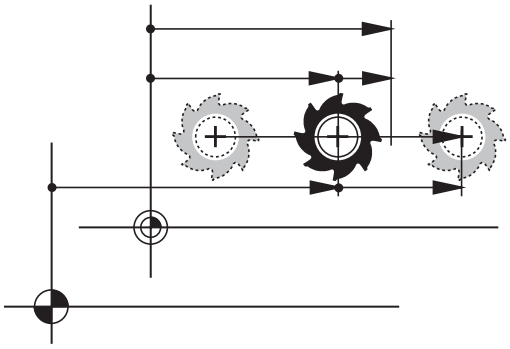
9.5 Wybrać wyświetlacz położenia

Zastosowanie

Dla trybu pracy **Praca ręczna** oraz trybów pracy **Wykonanie programu, automatycz.** i **Wykonanie progr.,pojedyńczy blok** możesz wpłynąć w grupie **Ustawienia wskazania** na wyświetlanie współrzędnych:

Ilustracja po prawej stronie pokazuje różne położenia narzędzia:

- Pozycja wyjściowa
- Położenie docelowe narzędzia
- Punkt zerowy obrabianego przedmiotu
- Punkt zerowy maszyny



Dla odczytu położenia sterowania można wybierać następujące współrzędne:

Wskazanie	Funkcja
ZAD.	Pozycja zadana; zadana aktualnie przez sterowanie wartość Wskazanie ZAD i RZECZ różnią się wyłącznie odnośnie błędu nadążania.
RZECZ.	Pozycja rzeczywista; momentalna pozycja narzędzia Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki! Producent obrabiarki definiuje, czy wskazanie ZAD i RZECZ odbiega o naddatek DL wywołania narzędzia od zaprogramowanej pozycji.
REFRZECZ	Pozycja referencyjna; pozycja rzeczywista w odniesieniu do punktu zerowego maszyny
RFNOMIN	Pozycja referencyjna; pozycja zadana w odniesieniu do punktu zerowego maszyny
B.NAD.	Błąd nadążania; różnica pomiędzy pozycją zadaną i rzeczywistą
AKTDY	Dystans do zaprogramowanej pozycji w wejściowym układzie współrzędnych; różnica pomiędzy pozycją rzeczywistą i docelową Przykłady z cyklem **11**: ▶ Współczynnik skalowania 0.2 ▶ L IX+10 > AKTDY pokazuje 10 mm. > Współczynnik skalowania nie ma wpływu. Przykłady z cyklem **11** i nachyloną płaszczyzną obróbki: ▶ Nachylenie A o 45° ▶ Współczynnik skalowania 0.2 ▶ L IX+10 > AKTDY pokazuje 10 mm. > Współczynnik skalowania i nachylenie nie mają wpływu.

Wskazanie	Funkcja
REFDY	Dystans do zaprogramowanej pozycji w układzie współrzędnych maszyny; różnica pomiędzy pozycją rzeczywistą i docelową Przykłady z cyklem **11**: ▶ Współczynnik skalowania 0.2 ▶ L IX+10 > REFDY pokazuje 2 mm. > Współczynnik skalowania ma wpływ na drogę i tym samym na wskazanie. Przykłady z cyklem **11** i nachyloną płaszczyzną obróbki: ▶ Nachylenie A o 45° ▶ Współczynnik skalowania 0.2 ▶ L IX+10 > REFDY pokazuje 1.4 mm w osi X i Z. > Współczynnik skalowania i nachylenie mają wpływ na drogę i tym samym na wskazanie.
M118	Odcinki przemieszczenia, które zostały pokonane przy pomocy funkcji superpozycji kółka (**M118**)

Przy pomocy funkcji MOD **Wyświetlacz pozycji 1** wybierasz wskazanie położenia w wyświetlaczu statusu.

Przy pomocy funkcji MOD **Wyświetlacz pozycji 2** wybierasz wskazanie położenia w dodatkowym wyświetlaczu statusu.

9.6 System miar wybrać

Zastosowanie

Przy pomocy funkcji MOD **Jednostka miary wyświetlania pozycji** w grupie **Ustawienia wskazania** określasz, czy sterowanie ma wyświetlać współrzędne w mm lub calach (inch).

- Metryczny system miar: np. X = 15,789 (mm) wskazanie z 3 miejscami po przecinku
- System calowy: np. X = 0,6216 (cale) wskazanie z 4 miejscami po przecinku

Jeśli wyświetlacz calowy jest aktywny, to sterowanie ukazuje posuw również w cal/min. W programie wykonywanym w calach należy wprowadzić posuw ze współczynnikiem 10 większym.

9.7 Ustawienia grafiki

Przy pomocy funkcji MOD **Parametry symulacji** w grupie **Ustawienia grafiki** wybierasz typ i jakość modelu.

Aby definiować ustawienia grafiki, należy:

- W menu MOD grupę **Ustawienia grafiki** wybrać
- **Typ modelu** wybrać
- **Jakość modelu** wybrać
- Softkey **PRZEJAC** nacisnąć
- Softkey **OK** nacisnąć
- Sterowanie zachowuje wybrane ustawienia.

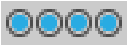
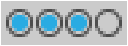
Sterowanie pokazuje w trybie pracy **Test programu** symbole aktywnych ustawień grafiki.

W funkcji MOD **Parametry symulacji** dostępne są następujące ustawienia:

Typ modelu

Symbol	Wybór	Właściwości	Zastosowanie
	3D	bardzo szczegółowy, kompleksowy czasowo i dużo miejsca pamięci	obróbka frezowaniem z tylnym nacinaniem,
	2.5D	szybko	obróbka frezowaniem bez tylnego nacinania
	bez modelu	bardzo szybko	grafika liniowa

Jakość modelu

Symbol	Wybór	Właściwości
	bardzo wysoka	■ Duża szybkość transmisji danych ■ Dokładne przedstawienie geometrii narzędzia ■ Przedstawienie punktów końcowych wiersza i numerów wierszy możliwe
	wysoka	■ Duża szybkość transmisji danych ■ Dokładne przedstawienie geometrii narzędzia
	średnia	■ Średnia szybkość transmisji danych ■ Przybliżona geometria narzędzia
	niska	■ Niska szybkość transmisji danych ■ Nieznacznie przybliżona geometria narzędzia

Przy punkcie Ustawienia grafiki należy uwzględnić

Wynik symulacji jest w znacznym stopniu zależny nie tylko od ustawień MOD lecz także od programu NC . Wysoka jakość modelu i program symulacji w 5 osiach z wieloma, bardzo krótkim blokami NC, spowalniają w określonych warunkach szybkość symulacji.

Z drugiej strony niska jakość modelu może prowadzić do zniekształconych wyników symulacji, jeśli bardzo krótkie wiersze NC nie są widoczne ze względu na niską rozdzielczość.

HEIDENHAIN zaleca następujące ustawienia:

- Szybkie wizualizowanie programu 3-osiowego lub kontrolowanie programu NC na właściwe wykonanie
  - **Typ modelu**: 2.5D
  - **Jakość modelu**: średnia
- Sprawdzanie programu NC przy pomocy grafiki symulacji
  - **Typ modelu**: 3D
  - **Jakość modelu**: bardzo wysoka

9.8 Ustawienie licznika

Przy pomocy funkcji MOD **Licznik** w grupie **Ustawienia licznika** możesz dokonywać zmian aktualnego stanu licznika (rzecz. wartość) i wartość docelową (wartość zadana).

Aby określić ustawienia licznika, należy postąpić w następujący sposób:

- W menu MOD grupę **Ustawienia licznika** wybrać
- **Aktualny stan** definiować
- **Wartość docelowa** definiować
- Softkey **PRZEJAC** nacisnąć
- Softkey **OK** nacisnąć
> Sterowanie zachowuje wybrane ustawienia.

Sterowanie przejmuje zdefiniowane wartości natychmiast do wskazania statusu.

W funkcjach MOD **Licznik** dostępne są następujące softkeys:

Softkey	Funkcja
RESETOWAC	Stan licznika zresetować
+	Zwiększyć stan licznika
-	Zredukować stan licznika

Podłączoną myszą można bezpośrednio podawać żądane wartości.

Dalsze informacje: "Definiowanie licznika", Strona 322

9.9 Zmiana ustawień obrabiarki

Wybór kinematyki

Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Funkcję **Kinematyka** konfiguruje i aktywuje producent obrabiarek.

WSKAZÓWKA

Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Wszystkie zachowane kinematyki mogą być wybrane jako aktywna kinematyka obrabiarki. Według niej są wykonywane wszystkie manualne przemieszczenia i obróbka. Podczas wszystkich następnych przemieszczeń osi istnieje niebezpieczeństwo kolizji!

- Funkcji **Kinematyka** używać wyłącznie w trybie pracy **Test programu** .
- Funkcji **Kinematyka** używać tylko w razie konieczności dla wyboru aktywnej kinematyki maszyny

Przy pomocy funkcji MOD **Kinematyka** w grupie **Ustawienia maszyny** możesz wybrać dla testowania programu inną kinematykę niż aktywna kinematyka maszyny. W ten sposób możesz testować programy NC , których kinematyka nie jest zgodna z aktywną kinematyką obrabiarki.

Producent maszyn musi zdefiniować i aktywować różne rodzaje kinematyki. Jeśli wybierasz jeden rodzaj kinematyki dla testowania programu, to nie ma to wpływu na kinematykę maszyny.

Aby dokonać zmiany kinematyki, należy:

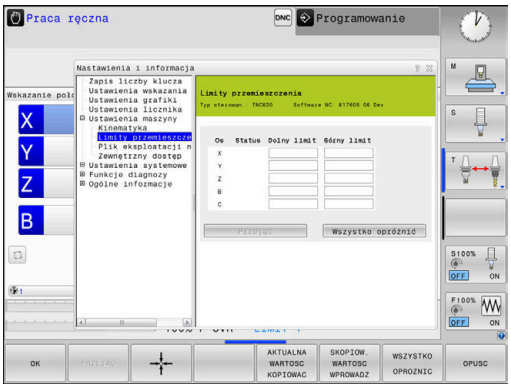
- W menu MOD wybrać grupę **Ustawienia maszyny**
- Wybrać funkcję **Kinematyka**
- W kanale **SIM** wybrać kinematykę
- Softkey **PRZEJAC** nacisnąć
- Softkey **OK** nacisnąć
> Sterowanie zapamiętuje wybraną kinematykę dla trybu pracy **Test programu**.

Proszę zwrócić uwagę, aby wybrano dla sprawdzenia obrabianego przedmiotu właściwą kinematykę przy testowaniu programu.

Definiowanie limitów przemieszczenia

Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!

Funkcję **Limity przemieszczenia** konfiguruje i aktywuje producent obrabiarki.



Przy pomocy funkcji MOD **Limity przemieszczenia** w grupie **Ustawienia maszyny** ograniczasz rzeczywiście używalny zakres przemieszczenia w obrębie maksymalnego zakresu przemieszczenia. W ten sposób możesz definiować na każdej osi granice przemieszczenia, aby np. zabezpieczyć komponent od kolizji.

Dla definiowania granic przemieszczenia należy:

- W menu MOD wybrać grupę **Ustawienia maszyny**
- Wybrać funkcję **Limity przemieszczenia** .
- Określić wartość w kolumnie **Dolny limit** bądź **Górny limit** .

lub

- Aktualną pozycję przejąć z softkey **PRZEJMIJ POZYCJE RZECZ** .
- Softkey **PRZEJAC** nacisnąć
- > Sterowanie sprawdza zdefiniowane wartości na ich poprawność.
- Softkey **OK** nacisnąć
- > Sterowanie zapamiętuje zdefiniowane granice przemieszczenia.

Wskazówki dotyczące obsługi:

- Strefa ochronna jest automatycznie aktywna, kiedy tylko na osi wyznaczymy limit. Ustawienie to pozostaje zachowane także po restarcie sterowania.
- Granice przemieszczenia można wyłączyć tylko, jeśli usuniesz wszystkie wartości lub naciśniesz softkey **WSZYSTKO OPROZNIC** .

Wyłączniki krańcowe software a osie modulo

Jeśli wyłączniki krańcowe software zostaną ustawione dla osi modulo, to należy uwzględnić następujące warunki ramowe:

- Dolna granica jest większa niż -360° i mniejsza niż +360°
- Górna granica nie jest ujemna i mniejsza niż +360°
- Dolna granica nie jest większa niż górna granica
- Dolna i górna granica leżą w zakresie mniejszym niż 360°

Jeśli warunki ramowe nie są spełnione, to oś modulo nie może być przemieszczana. TNC 620 wydaje komunikat o błędach.

Przemieszczenie przy aktywnych wyłącznikach krańcowych modulo jest zawsze wtedy dopuszczane, jeśli pozycja docelowa lub ekwiwalentna pozycja leży w obrębie dozwolonego zakresu. Ekwiwalentne są te pozycje przy tym, które różnią się od pozycji docelowych o offset wynoszący n · 360° (przy czym n jest dowolną liczbą całkowitą). Kierunek przemieszczenia wynika przy tym automatycznie, ponieważ poza przedstawionym poniżej wyjątkiem, zawsze tylko jedna pozycja ekwiwalentna może być najechana.

Przykład:
dla osi modulo C są nastawione wyłączniki krańcowe -80° i +80° . Oś znajduje się na 0°. Jeśli zostanie zaprogramowane **L C+320** , to oś C przemieszcza się na -40°.

Jeśli oś znajduje się poza zakresem wyłączników krańcowych, to może być ona przemieszczana tylko w kierunku leżącego najbliżej wyłącznika krańcowego.

Przykład:
nastawione są wyłączniki krańcowe -90° i +90° . Oś znajduje się na -100°.
W tym przypadku oś C musi przemieszczać się następnie w dodatnim kierunku, tak iż **L C+I5** jest przemieszczane podczas gdy **L C-I5** prowadziło by do naruszenia wyłącznika krańcowego.

Wyjątek:
oś znajduje się dokładnie pośrodku zabronionego zakresu, dystans do obydwu wyłączników krańcowych jest tym samym identyczny. W tym przypadku przemieszczenie jest możliwe w obydwu kierunkach. Z tego wynika szczególny aspekt, iż mogą być najechane dwie ekwiwalentne pozycje, jeśli pozycja docelowa znajduje się w obrębie dozwolonego zakresu. Wówczas zostaje najechana pozycja ekwiwalentna leżąca bliżej, tzn. przemieszczenie odbywa się po najkrótszej drodze. Jeśli obydwie ekwiwalentne pozycje leżą w tej samej odległości (czyli są oddalone o 180°), to wybierany jest kierunek przemieszczenia odpowiednio do zaprogramowanej wartości.

Przykład:
wyłączniki krańcowe są nastawione na C–90°, C+90° a oś c leży na 180°.
Jeśli zostanie zaprogramowane **L C+0** to oś C przejeżdża na 0. Ta zasada obowiązuje przy programowaniu **L C-360** itd. Jeśli zostanie zaprogramowane **L C+360** (bądź L C+720 itd.) to oś C przejeżdża na 360°.

Generowanie pliku eksploatacji narzędzia

Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Funkcja sprawdzania użycia narzędzia musi być aktywowana przez producenta maszyn.

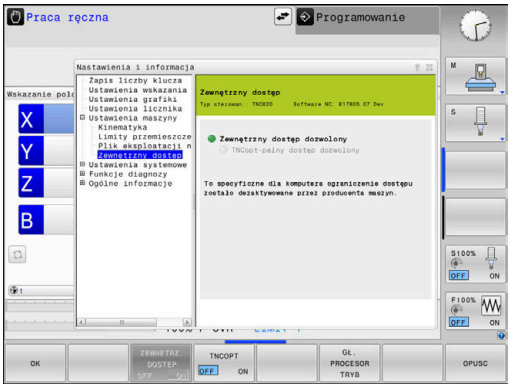
Przy pomocy funkcji MOD **Plik eksploatacji narzędzia** w grupie **Ustawienia maszyny** określasz, czy sterowanie nie ma nigdy generować pliku eksploatacji narzędzi, generować jednorazowo lub generować zawsze. Definiujesz ustawienia dla testu programu i przebiegu programu oddzielnie.

Aby dokonać modyfikacji/zmian w pliku eksploatacji narzędzia, należy:

- W menu MOD wybrać grupę **Ustawienia maszyny**
- Wybrać funkcję **Plik eksploatacji narzędzia**
- Wybrać ustawienie dla **Przebieg prog.autom./pojed.wierszami** .
- Ustawienia dla **Test programu** wybrać
- Softkey **PRZEJAC** nacisnąć
- Softkey **OK** nacisnąć
- > Sterowanie zapamiętuje zdefiniowane ustawienia.

Zewnętrzny dostęp zezwolić lub zablokować

Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Producent maszyn może konfigurować zewnętrzne możliwości dostępu.
Zależnie od obrabiarki przy pomocy softkey **TNCOPT** można zezwolić na dostęp dla zewnętrznej diagnozy lub dla oprogramowania włączenia do eksploatacji lub odmówić dostępu.



Przy pomocy funkcji MOD **Zewnętrzny dostęp** w grupie **Ustawienia maszyny** można odblokować lub zablokować dostęp do sterowania. Jeśli zablokowano zewnętrzny dostęp, to połączenie ze sterowaniem oraz wymiana danych w sieci lub poprzez szeregowy interfejs nie jest możliwa, np. z software **TNCremo**.

Aby zablokować zewnętrzny dostęp, należy:

- W menu MOD wybrać grupę **Ustawienia maszyny**
- Funkcję **Zewnętrzny dostęp** wybrać
- Softkey **ZEWNETRZ. DOSTEP AUS/EIN** ustawić na **AUS** (OFF)
- Softkey **OK** nacisnąć
- > Sterowanie zapamiętuje ustawienia.

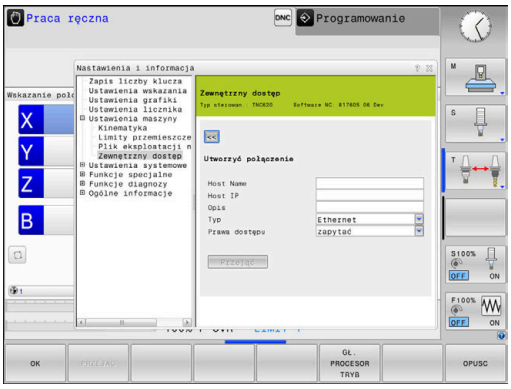
Kiedy nastąpi zewnętrzny dostęp do sterowania, widoczny jest następujący symbol:

Specyficzna komputerowa kontrola dostępu

Jeśli producent maszyn nastawił specyficzną komputerową kontrolę dostępu (parametr maszynowy **CfgAccessControl** nr 123400), to można zezwolić na dostęp dla 32 zwolnionych przez operatora połączeń.

Aby utworzyć nowe połączenie proszę postąpić w następujący sposób:

- Softkey **NOWY WSTAWIC** nacisnąć
- Sterowanie otwiera okno zapisu, w którym można wprowadzić dane połączenia.



Ustawienia dostępu	
Host nazwa	Nazwa Host zewnętrznego komputera
Host IP	Adres sieciowy zewnętrznego komputera
Opis	Dodatkowa informacja (tekst jest pokazywany na liście przeglądu)
Typ:	
Ethernet	Połączenie sieciowe
Com 1	Szeregowy interfejs 1
Com 2	Szeregowy interfejs 2
Prawa dostępu:	
Zapytać	Dla zewnętrznego dostępu sterowanie otwiera dialog zapytania
Odmówić	Dostęp sieciowy nie zezwolić
Zezwolić	Dostęp sieciowy zezwolić bez zapytania zwrotnego

> Gdy menedżer użytkowników jest aktywny, to sterowanie blokuje ze względów bezpieczeństwa automatycznie połączenia LSV2 szeregowych interfejsów (COM1 i COM2).

Jeśli przypisujemy do połączenia prawo dostępu **Zapytać** i z tego adresu następuje dostęp, to sterowanie otwiera okno wyskakujące. W tym oknie należy zezwolić na zewnętrzny dostęp lub odmówić tego dostępu:

Zewnętrzny dostęp	Autoryzacja
Tak	Jednokrotnie zezwolić
Zawsze	Na stałe zezwolić
Nigdy	Na stałe odmówić
Nie	Jednorazowo odmówić

Na liście przeglądowej zielony symbol oznacza aktywne połączenie.
Połączenia bez autoryzacji dostępu są na liście przeglądowej przedstawione szarym kolorem.

Eksploatacja głównego komputera

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

Przy pomocy softkey **GŁ. PROCESOR TRYB** komenda jest przekazywana do zewnętrznego procesora głównego, aby np. przesyłać dane do sterowania.

Aby móc uruchomić tryb procesora głównego, obowiązują m.in. następujące warunki:

- Dialogi, jak **GOTO** lub **Skan do bl.** zamknięte
- Żaden program nie jest aktywny
- Kółko ręczne nie aktywne

Aby uruchomić pracę głównego komputera, należy postąpić w następujący sposób:

- ▶ W menu MOD wybrać grupę **Ustawienia maszyny**
- ▶ Funkcję **Zewnętrzny dostęp** wybrać
- ▶ Softkey **GŁ. PROCESOR TRYB** nacisnąć
- > Sterowanie pokazuje pusty ekran z oknem wyskakującym **Eksploatacja głównego komputera jest aktywna**.

Producent obrabiarek może określić, że można zewnętrznie automatycznie aktywować tryb komputera przewodniego.

Aby zakończyć pracę głównego procesora, należy postąpić w następujący sposób:

- ▶ Softkey **GŁ. PROCESOR TRYB** ponownie nacisnąć
- > Sterowanie zamyka okno wyskakujące.

9.10 Konfigurowanie układów pomiarowych

Wprowadzenie

Sterowania pozwala na utworzenie i organizowanie kilku sond impulsowych. W zależności od rodzaju układu impulsowego dostępne są następujące możliwości utworzenia sondy:

- Sonda narzędziowa TT na sygnale radiowym: utworzenie w funkcji MOD
- Sonda narzędziowa TT z kablem lub transmisją na podczerwieni: utworzenie w funkcji MOD lub wpis w parametrach maszynowych
- Sonda dotykowa 3D TS na sygnale radiowym: utworzenie w funkcji MOD
- Sonda dotykowa 3D TS z kablem lub transmisją na podczerwieni: utworzenie w funkcji MOD, menedżerze narzędzi lub w tabeli układów impulsowych

  Dalsze informacje: instrukcja obsługi dla użytkownika **Programowanie cykli pomiarowych dla detalu i narzędzia**

Możesz konfigurować sondy dotykowe za pomocą funkcji MOD **Konfigurowanie układów pomiarowych** w grupie **Ustawienia maszyny** .

Aby otworzyć funkcję MOD **Konfigurowanie układów pomiarowych** należy:

- ▶ W menu MOD wybrać grupę **Ustawienia maszyny**
- ▶ Wybrać funkcję **Konfigurowanie układów pomiarowych**
- > Sterowanie otwiera okno wyskakujące do konfigurowania urządzeń na trzecim desktopie.

Wprowadzenie sondy na sygnale radiowym

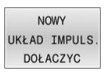
Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!

Aby sterowanie rozpoznawało układy impulsowe na sygnale radiowym, konieczne są jednostki nadawcza i odbiorcza **SE 661** z interfejsem EnDat.

W funkcji MOD **Konfigurowanie układów pomiarowych** widzisz po lewej stronie już skonfigurowanie sondy dotykowe. Jeśli nie wszystkie kolumny są widoczne, to można przy pomocy belki rozwijania przesunąć podgląd lub przesunąć linię rozdzielającą pomiędzy lewą i prawą stroną ekranu przy pomocy myszy.

Aby utworzyć nową sondę pomiarową na sygnale, proszę postąpić w następujący sposób:

- ▶ Ustawić kursor na wiersz **SE 661** .
- ▶ Wybrać kanał sygnału radiowego



- ▶ Softkey **NOWY UKŁAD IMP. DOŁACZYC** nacisnąć
- > Sterowanie pokazuje w dialogu następne kroki.
- ▶ Kontynuować dialog:
  - Wyjąć baterię układu impulsowego
  - Wstawić baterię do układu impulsowego
- > Sterowanie podłącza nowy układ impulsowy i generuje w tabeli nowy wiersz.

Utworzenie nowej sondy w funkcji MOD

Możesz utworzyć nową sondę 3D z kablem lub z transmisją na podczerwienie albo w tabeli układów pomiarowych, w menedżerze narzędzi lub w funkcji MOD **Konfigurowanie układów pomiarowych** .

Narzędziowe układy impulsowe można definiować także w parametrze maszynowym **CfgTT** (nr 122700).

W funkcji MOD **Konfigurowanie układów pomiarowych** widzisz po lewej stronie już skonfigurowanie sondy dotykowe. Jeśli nie wszystkie kolumny są widoczne, to można przy pomocy belki rozwijania przesunąć podgląd lub przesunąć linię rozdzielającą pomiędzy lewą i prawą stroną ekranu przy pomocy myszy.

Utworzenie układu impulsowego 3D

Aby utworzyć nową 3D sondę pomiarową, proszę postąpić w następujący sposób:

- ▶ Softkey **TS WPIS WYKONAC** nacisnąć
- > Sterowanie generuje w tabeli nowy wiersz.
- ▶ W razie konieczności zaznaczyć wiersz kursorem
- ▶ Układ impulsowy wpisać po prawej stronie
- > Sterowanie zapamiętuje podane dane w tabeli układów impulsowych.

Utworzenie układu impulsowego narzędziowego

Aby utworzyć układ impulsowy narzędziowy, proszę postąpić w następujący sposób:

- ▶ Softkey **TT WPIS WYKONAC** nacisnąć
- > Sterowanie otwiera okno wyskakujące
- ▶ Podać jednoznaczną nazwę układu impulsowego
- ▶ Softkey **OK** nacisnąć
- > Sterowanie generuje w tabeli nowy wiersz.
- ▶ W razie konieczności zaznaczyć wiersz kursorem
- ▶ Układ impulsowy wpisać po prawej stronie
- > Sterowanie zapamiętuje podane dane w parametrach maszynowych.

Konfigurowanie sondy na sygnale radiowym

W funkcji MOD **Konfigurowanie układów pomiarowych** sterowanie pokazuje po prawej stronie ekranu informacje do pojedynczych sond pomiarowych. Niektóre z tych informacji są także widoczne i konfigurowalne dla układów na podczerwieni.

Zakładka	Układ impulsowy 3D TS	Sonda pomiarowa narzędziowa TT
Dane robocze	Dane z tabeli sond pomiarowych	Dane z parametrów maszynowych
Właściwości	Dane połączenia i funkcje diagnozy	Dane połączenia i funkcje diagnozy

Dane z tabeli układów impulsowych można zmieniać, zaznaczając wiersz kursorem i nadpisując aktualną wartość.

Dane z parametrów maszynowych można zmieniać dopiero po podaniu kodu.

Zmiana właściwości

Aby dokonać modyfikacji/zmian właściwości sondy, należy:

- ▶ Kursor pozycjonować na wiersz sondy
- ▶ Wybrać zakładkę Właściwości
- > Sterowanie pokazuje właściwości wybranej sondy.
- ▶ Z softkey żądaną właściwość zmienić

W zależności od wiersza, na którym znajduje się kursor, dostępne są następujące możliwości:

Softkey	Funkcja
WYCHYLENIE WYBRAC	Wybrać sygnał próbkowania
KANAŁ WYBRAC	Wybrać kanał sygnału radiowego Wybrać kanał z najlepszą transmisją na sygnale radiowym i zwrócić uwagę na kolidowanie z innymi obrabiarkami bądź z kółkiem ręcznym na sygnale.
KANAŁ ZMIENIC	Przejście na inny kanał sygnału radiowego
SONDE POM. USUN	Dane sondy pomiarowej usunąć Sterowanie usuwa wpis z funkcji MOD i tabeli układów pomiarowych lub parametrów maszynowych.
SONDE POM. WYMIENIC	Nowy układ impulsowy zachować w aktywnym wierszu Sterowanie nadpisuje numer seryjny wybranej sondy automatycznie nowym numerem.

Softkey	Funkcja
SE WYBRAC	Wybrać jednostkę nadawczo-odbiorczą SE
IR WYDAJNOSC WYBRAC	Wybrać natężenie sygnału podczerwienie To natężenie należy zmieniać tylko, jeśli pojawią się zakłócenia.
WYDAJNOSC SIECI BEZPRZE WYBRAC	Wybrać natężenie sygnału radiowego To natężenie należy zmieniać tylko, jeśli pojawią się zakłócenia.

Ustawienie połączenia **Włączyć/Wyłączyć** określone jest z góry przez typ układu impulsowego. Można wybierać pod **Wychylenie** , jak sonda ma przesyłać sygnał przy próbkowaniu.

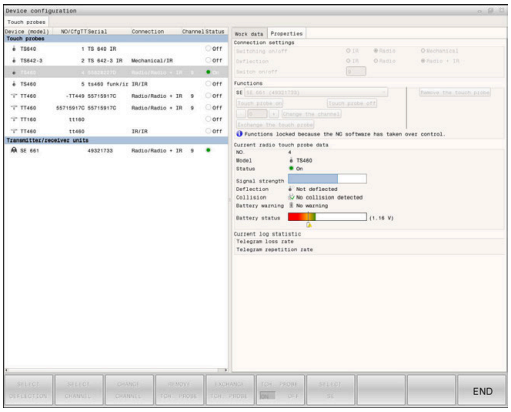
Wychylenie	Znaczenie
IR	Sygnał próbkowania na podczerwieni
Sygnał radiowy	Sygnał próbkowania radiowy
Sygnał radiowy + IR	Sterowanie wybiera sygnał próbkowania

Można w zakładce Właściwości aktywować sondę, np. dla przetestowania połączenia radiowego z softkey.

> Jeśli aktywujemy połączenie na sygnale radiowym sondy manualnie z softkey, to sygnał ten pozostaje zachowany także po zmianie narzędzia. Połączenie na sygnale radiowym należy manualnie dezaktywować.

Aktualne dane układu pomiarowego na sygnale radiowym

W strefie aktualnych danych sondy na sygnale radiowym sterowanie pokazuje następujące informacje:



Wskazanie	Znaczenie
NO.	Numer w tabeli sondy pomiarowej
Typ	Typ sondy impulsowej
Stan	Układ impulsowy aktywny lub nieaktywny
Natężenie sygnału	Podanie natężenia sygnału w diagramie belkowym Najlepsze dotychczas znane połączenie sterowanie pokazuje jako pełną belkę.
Wychylenie	Trzpień wychylony lub nie wychylony
Kolizja	Kolizja lub nie rozpoznano kolizji
Status baterii	Podanie jakości baterii Dla poziomu załadowania poniżej przestawionej graficznie belki sterowanie wydaje ostrzeżenie.

9.11 Kółko na sygnale radiowym HR 550 Konfigurowanie FS

Zastosowanie

> Ten dialog konfigurowania jest zarządzany z systemu operacyjnego HEROS.
>
> Jeśli na sterowaniu zostaje zmieniony język dialogu, to należy restartować sterowanie, aby aktywować ten nowy język.

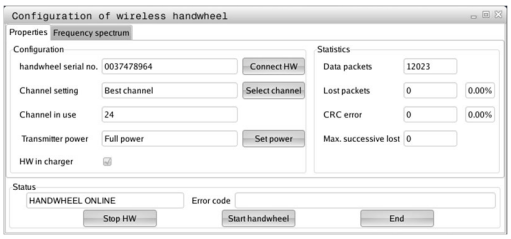
Poprzez softkey **FUNKC. KOŁKA NASTAWIC** możesz konfigurować kółko na sygnale HR 550 FS . Następujące funkcje znajdują się do dyspozycji:

- Przypisanie kółka do określonego uchwytu kółka
- Nastawienie kanału sygnału radiowego
- Analiza spektrum częstotliwości dla określenia najlepszego kanału sygnału radiowego
- Nastawić moc nadawania
- Informacje statystyczne do jakości transmisji

> Każda zmiana bądź modyfikacja, która nie została jednoznacznie zatwierdzona przez odpowiedzialną za zgodność stronę, może prowadzić do utraty zezwolenia na eksploatację dla urządzenia.
>
> Niniejsze urządzenie odpowiada części 15 wytycznych FCC i normie (normatywom) RSS Industry Canada dla urządzeń zwolnionych od licencji.
>
> Eksploatacja podlega następującym warunkom:
>
> 1 Urządzenie nie powinno powodować szkodliwych zakłóceń.
>
> 2 Urządzenie powinno okazywać wytrzymałość na odbierane zakłócenia, włączenie z zakłóceniami, które mogą wpływać negatywnie na eksploatację.

Przypisanie kółka do określonego uchwytu kółka

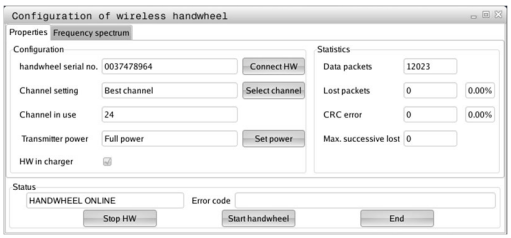
Aby przyporządkować kółko do określonego uchwytu kółka, musi ten uchwyt być połączony z hardware sterowania.

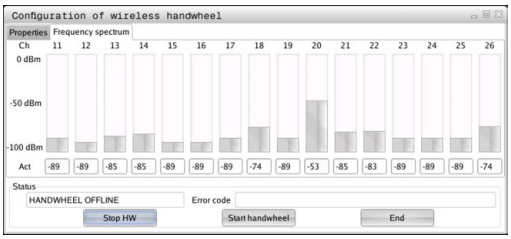


Aby przypisać kółko do określonego uchwytu, należy:

- ▶ Wstawić kółko na sygnale do uchwytu kółka
- ▶ W menu MOD wybrać grupę **Ustawienia maszyny**
- ▶ Softkey **FUNKC. KOŁKA NASTAWIC** nacisnąć
- > Sterowanie otwiera okno wyskakujące.
- ▶ Przycisk **HR podłączyć** nacisnąć
- > Sterowanie zapamiętuje numer seryjny zamontowanego kółka na sygnale i pokazuje go w oknie konfiguracji z lewej strony obok przycisku **HR podłączyć** .
- ▶ Przycisk **KONIEC** wybrać
- > Sterowanie zapamiętuje konfigurację.

Ustawienie kanału sygnału





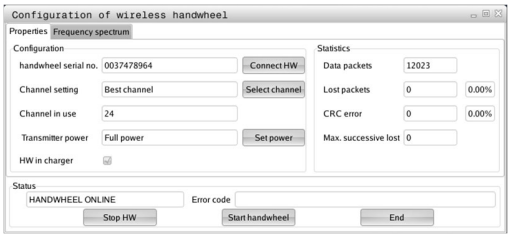
Przy automatycznym starcie kółka na sygnale radiowym sterowanie próbuje wybrać ten kanał radiowym, na którym dostępny jest najlepszy sygnał.

Aby samodzielnie nastawić kanał radiowy, należy postąpić w następujący sposób:

- ▶ W menu MOD wybrać grupę **Ustawienia maszyny**
- ▶ Softkey **FUNKC. KOŁKA NASTAWIC** nacisnąć
- > Sterowanie otwiera okno wyskakujące.
- ▶ Zakładkę **Spektrum częstotliwości** wybrać
- ▶ Przycisk **HR zatrzymać** nacisnąć
- > Sterowanie zatrzymuje połączenie z kółkiem i określa aktualne spektrum częstotliwości dla wszystkich 16 dostępnych kanałów.
- ▶ Zapamiętać numer kanału, z najmniejszym ruchem sygnałów radiowych (najmniejsza belka)
- ▶ Przycisk **Start kółka ręcznego** nacisnąć
- > Sterowanie nawiązuje ponownie połączenie z kółkiem na sygnale radiowym.
- ▶ Wybrać zakładkę **Właściwości** .
- ▶ Przycisk **Wybrać kanał** nacisnąć
- > Sterowanie wyświetla wszystkie dostępne numery kanałów.
- ▶ Wybrać numer kanału, z najmniejszym ruchem sygnałów radiowych
- ▶ Przycisk **KONIEC** wybrać
- > Sterowanie zapamiętuje konfigurację.

Ustawienie mocy transmisji

> Poprzez redukowanie mocy transmisji zmniejsza się także zasięg kółka radiowego.



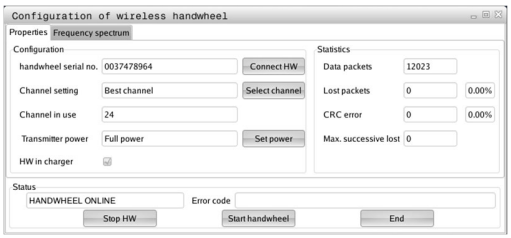
Aby nastawić moc transmisji kółka należy:

- ▶ W menu MOD wybrać grupę **Ustawienia maszyny**
- ▶ Softkey **FUNKC. KOŁKA NASTAWIC** nacisnąć
- > Sterowanie otwiera okno wyskakujące.
- ▶ Przycisk **Nastawić moc** nacisnąć
- > Sterowanie wyświetla trzy dostępne ustawienia mocy.
- ▶ Wybrać pożądane ustawienie mocy
- ▶ Przycisk **KONIEC** wybrać
- > Sterowanie zapamiętuje konfigurację.

Statystyka

Aby wyświetlić dane statystyczne należy:

- ▶ W menu MOD wybrać grupę **Ustawienia maszyny**
- ▶ Softkey **FUNKC. KOŁKA NASTAWIC** nacisnąć
- > Sterowanie otwiera okno wyskakujące.



Pod pojęciem **Statystyka** sterowanie pokazuje informacje dotyczące jakości transmisji.

Kółko na sygnale radiowym reaguje przy ograniczonej jakości odbioru, nie zapewniającej bezproblemowego bezpiecznego zatrzymania osi, wyłączeniem awaryjnym.

Wartość **Max. kolejność zatracona** podaje uwagę o ograniczonej jakości odbiorczej. Jeśli sterowanie pokazuje w normalnym trybie kółka na sygnale, w obrębie wymaganego promienia eksploatacji powtórnie wartości większe od 2, to istnieje zwiększone zagrożenie nagłego niepożądanego przerwania połączenia.

Proszę spróbować w takich przypadkach polepszyć jakość transmisji poprzez wybór innego kanału albo zwiększenie mocy nadawczej .

Dalsze informacje: "Ustawienie kanału sygnału", Strona 370

Dalsze informacje: "Ustawienie mocy transmisji", Strona 370

9.12 Zmiana ustawień systemowych

Nastawienie czasu systemowego

Przy pomocy funkcji MOD **Nastawienie czasu systemowego** w grupie **Ustawienia systemowe** można nastawić strefę czasową, datę i godzinę manualnie lub za pomocą synchronizacji serwera NTP.

Aby nastawić ręcznie czas systemowy, należy:

- ▶ W menu MOD wybrać grupę **Ustawienia systemowe** .
- ▶ Softkey **DATE/ GODZINE NASTAWIC** nacisnąć
- > Sterowanie otwiera okno wyskakujące.
- ▶ W punkcie **Strefa czasowa** wybrać żądaną strefę czasu
- ▶ W razie konieczności softkey **NTP off/aus** nacisnąć
- > Sterowanie aktywuje checkbox **Nastawić czas manualnie**.
- ▶ W razie konieczności dokonać zmiany daty i godziny
- ▶ Softkey **OK** nacisnąć
- > Sterowanie zapamiętuje ustawienia.

Aby nastawić czas systemowy za pomocą serwera NTP, należy:

- ▶ W menu MOD wybrać grupę **Ustawienia systemowe** .
- ▶ Softkey **DATE/ GODZINE NASTAWIC** nacisnąć
- > Sterowanie otwiera okno wyskakujące.
- ▶ W punkcie **Strefa czasowa** wybrać żądaną strefę czasu
- ▶ W razie konieczności softkey **NTP on/ein** nacisnąć
- > Sterowanie aktywuje checkbox **Czas synchronizować przez NTP serwer**.
- ▶ Zapis nazwy hosta albo URL serwera NTP
- ▶ Softkey **Dołączyć** nacisnąć
- ▶ Softkey **OK** nacisnąć
- > Sterowanie zapamiętuje ustawienia.

9.13 Funkcje diagnozy

Bus diagnoza

Funkcja ta jest zabezpieczona kodem.
Używać tej funkcji tylko po uzgodnieniu z producentem maszyn!

W grupie **Funkcje diagnozy** producent obrabiarek może w strefie MOD **Bus diagnoza** odczytać dane systemu magistrali.

TNCdiag

Używać tej funkcji tylko po uzgodnieniu z producentem maszyn!

W grupie **Funkcje diagnozy** sterowanie pokazuje w strefie MOD **TNCdiag** informacje dotyczące stanu i diagnozy komponentów HEIDENHAIN.

Dalsze informacje znajdują się w dokumentacji **TNCdiag**.

Diagnoza napędu

Używać tej funkcji tylko po uzgodnieniu z producentem maszyn!

W grupie **Funkcje diagnozy** sterowanie pokazuje w zakresie MOD **Diagnoza napędu** aplikację diagnostyczną **DriveDiag**.

Z **DriveDiag** producent obrabiarki może odczytać informacje o zastosowanym sprzęcie, oprogramowaniu i systemie napędowym.

Konfiguracja hardware

Używać tej funkcji tylko po uzgodnieniu z producentem maszyn!

W grupie **Funkcje diagnozy** sterowanie pokazuje w zakresie MOD **Konfiguracja hardware** zadaną i aktualną konfigurację sprzętu w **HwViewer**.

Jeżeli sterowanie rozpoznaje modyfikacje hardware, to otwiera ono automatycznie okno błędów. Używając wyświetlonych softkey możesz otworzyć **HwViewer** .

Zmieniony/zmodyfikowany komponent sprzętu jest zaznaczony kolorem.

Informacja HeROS

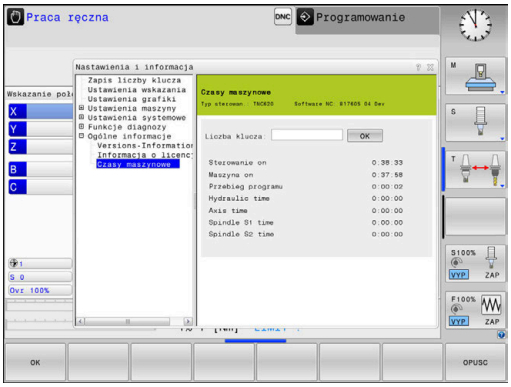
W grupie **Funkcje diagnozy** sterowanie pokazuje w strefie MOD **HeROS-informacja** szczegóły dotyczące systemu operacyjnego.

Oprócz informacji o typie sterowania i wersji oprogramowania ten zakres MOD pokazuje aktualne obciążenie CPU i stan zasobów pamięci.

9.14 Wyświetlanie czasu roboczego

Zastosowanie

W strefie MOD **CZASY MASZYNOWE** w grupie **Ogólne informacje** sterowanie pokazuje następujące czasy eksploatacyjne:



Przepracowany czas	Znaczenie
Sterowanie zał.	Czas pracy sterowania od momentu włączenia do eksploatacji
Maszyna zał.	Czas pracy maszyny od momentu włączenia do eksploatacji
Przebieg programu	Przepracowany czas sterowanej numerycznie eksploatacji od uruchomienia

Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!

Producent maszyn może oddać do dyspozycji wyświetlanie dodatkowego czasu.

10

Funkcje HEROS

10.1 Remote Desktop Manager (opcja #133)

Wprowadzenie

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

Jako jednostkę komputerową z Windows firma HEIDENHAIN oferuje IPC 6641. Przy pomocy procesora Windows IPC 6641 można uruchamiać i obsługiwać bezpośrednio ze sterowania bazujące na Windows aplikacje.

Następujące możliwości połączeń znajdują się do dyspozycji:

- **Windows Terminal Service (RemoteFX)**: przedstawia desktop oddalonego komputera Windows na sterowaniu
- **VNC**: połączenie do zewnętrznego komputera. Przedstawia desktop oddalonego komputera Windows, Apple lub Unix na sterowaniu
- **Wyłączenie/restart komputera**: konfigurowanie automatycznego zamknięcia procesora z Windows
- **WEB**: użytkowanie tylko przez autoryzowany personel
- **SSH**: użytkowanie tylko przez autoryzowany personel
- **XDMCP**: użytkowanie tylko przez autoryzowany personel
- **Połączenie definiowane przez użytkow.**: użytkowanie tylko przez autoryzowany personel

HEIDENHAIN gwarantuje funkcjonowanie połączenia pomiędzy HEROS 5 i IPC 6641.

Inne kombinacje i połączenia nie są gwarantowane.

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

Dalsze informacje: "Obsługa ekranu dotykowego (touchscreen)", Strona 473

Konfigurowanie połączenia – Windows Terminal Service (RemoteFX)

Konfigurowanie zewnętrznego komputera

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

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

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

Konfigurowanie sterowania

Konfigurować sterowanie w następujący sposób:

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

Nastawienie	Znaczenie	Zapis
Nazwa połączenia	Nazwa połączenia w Remote Desktop Manager Nazwa połączenia może zawierać następujące znaki: A B C D E F G H I J K L M N O P Q R S T U V W X Y Z a b c d e f g h i j k l m n o p q r s t u v w x y z 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 _ Jeśli dokonujesz edycji istniejącego połączenia, to sterowanie usuwa automatycznie wszystkie niedozwolone znaki z nazwy.	Obowiązkowy
Restart po zakończeniu połączenia	Postępowanie po zakończeniu połączenia: ■ Zawsze restart ■ Nigdy restart ■ Zawsze po błędzie ■ Zapytanie po błędzie	Obowiązkowy
Automatyczny start po zalogowaniu	Automatyczne odtwarzanie połączenia przy rozruchu sterowania	Obowiązkowy
Dołączyć do ulubionych	Ikona połączenia na pasku zadań: ▶ Pojedyncze kliknięcie lewego klawisza myszy > Sterowanie przechodzi na pulpit połączenia. ▶ Pojedyncze kliknięcie prawego klawisza myszy > Sterowanie pokazuje menu połączenia.	Obowiązkowy
Przesunąć na następującą powierzchnię roboczą (workspace)	Numer pulpitu dla połączenia, przy czym pulpity 0 i 1 są zarezerwowane dla software NC Ustawieniem domyślnym jest trzeci desktop	Obowiązkowy
USB pamięć masową zwolnić	Zezwolić na dostęp do podłączonej pamięci masowej USB	Obowiązkowy
Private connection	Połączenie tylko widoczne i możliwe do użycia tylko przez użytkownika generującego to połączenie	Obowiązkowy
Kalkulator	Nazwa hosta lub adres IP zewnętrznego komputera HEIDENHAIN zaleca następujące ustawienie dla IPC(6641): **IPC6641.machine.net** W tym celu do IPC w systemie operacyjnym Windows należy przyporządkować hostname **IPC6641** . Tu kod **.machine.net** ma duże znaczenie. Poprzez podanie kodu **.machine.net** sterowanie szuka automatycznie na interfejsie Ethernet **X116** a nie na interfejsie **X26**, co skraca czas dostępu.	Obowiązkowy
Nazwa użytkownika	Nazwa użytkownika	Obowiązkowy
Hasło	Hasło użytkownika	Obowiązkowy
Windows domena	Domena zewnętrznego komputera	Opcjonalnie
Tryb pełnoekranowy lub **definiowana przez użytkownika wielkość okna**	Wielkość okna połączenia	Obowiązkowy

Nastawienie	Znaczenie	Zapis
Rozszerzenia multimedialne	Umożliwia przyśpieszenie działania hardware przy odtwarzaniu wideo Dla niektórych formatów konieczny jest niezbędnie odpłatny pakiet Fluendo Codec Pack, np. dla plików MP4 Instalowanie dodatkowego oprogramowania wykonuje producent obrabiarek.	Opcjonalnie
Touch screen zapis	Umożliwia obsługę systemów i aplikacji multitouch	Opcjonalnie
Kodowanie	Ustawia dla wybranego systemu Windows odpowiednie zakodowanie Przy funkcji **Kodowanie** należy usunąć wpisy **-sec-tls -sec-nla** z pola **dodatkowe opcje** . W przypadku problemów należy spróbować uzyskać połączenie przy dezaktywowanej funkcji. Analiza jest możliwa tylko przy pomocy plików log w Windows.	Obowiązkowy
Intensywność zabarwienia	Ustawienie dla odczytu zewnętrznego systemu na sterowaniu	Obowiązkowy
Lokalnie działające klawisze	Shortcuts dla dalszego automatycznego przełączenia aktywnych połączeń i interfejsów roboczych (workspaces lub desktopy) Ustawienie domyślne (default): ■ **Super_R** odpowiada prawemu klawiszowi DIADUR i przełącza dalej między aktywnymi połączeniami ■ **F12** przełącza między interfejsami roboczymi W przypadku ekranów dotykowych **F12** nie jest więcej dostępny. Dlatego też wolny klawisz między **PGM MGT** i **ERR** służy do przełączenia powierzchni roboczych. Dopasowania ustawień default lub dodatkowe wpisy są przy tym możliwe	Obowiązkowy
Maks. czas połączenia (sek.)	Czas oczekiwania na połączenie Przekroczenie czasu oznacza przerwane połączenie	Obowiązkowy
Dodatkowe opcje	Użytkowanie tylko przez autoryzowany personel Dodatkowe wiersze rozkazów z parametrami przekazu Przy funkcji **Kodowanie** należy usunąć wpisy **-sec-tls -sec-nla** z pola **dodatkowe opcje** .	Obowiązkowy
Urządzenia USB przekazać	Przekazanie podłączonych do sterowania urządzeń USB do procesora Windows, np. myszki 3D do obsługi programów CAD. Tu niezbędne jest na komputerze z Windows oprogramowanie Eltima EveUSB. Wszystkie przekazane urządzenia USB podczas połączenia z procesorem Windows są niedostępne na sterowaniu.	Opcjonalnie

HEIDENHAIN zaleca dla podłączenia IPC 6641 stosowanie połączenia RemoteFX.

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

Konfigurowanie połączenia – VNC

Konfigurowanie zewnętrznego komputera

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

Konfigurowanie sterowania

Konfigurować sterowanie w następujący sposób:

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

Nastawienie	Znaczenie	Zapis
Nazwa połączenia:	Nazwa połączenia w Remote Desktop Manager Nazwa połączenia może zawierać następujące znaki: A B C D E F G H I J K L M N O P Q R S T U V W X Y Z a b c d e f g h i j k l m n o p q r s t u v w x y z 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 _ Jeśli dokonujesz edycji istniejącego połączenia, to sterowanie usuwa automatycznie wszystkie niedozwolone znaki z nazwy.	Obowiązkowy
Restart po zakończeniu połączenia:	Postępowanie po zakończeniu połączenia: ■ Zawsze restart ■ Nigdy restart ■ Zawsze po błędzie ■ Zapytanie po błędzie	Obowiązkowy
Automatyczny start po zalogowaniu	Automatyczne odtwarzanie połączenia przy rozruchu sterowania	Obowiązkowy
Dołączyć do ulubionych	Ikona połączenia na pasku zadań: ▶ Pojedyncze kliknięcie lewego klawisza myszy > Sterowanie przechodzi na pulpit połączenia. ▶ Pojedyncze kliknięcie prawego klawisza myszy > Sterowanie pokazuje menu połączenia.	Obowiązkowy

Nastawienie	Znaczenie	Zapis
Przesunąć na następującą powierzchnię roboczą (workspace)	Numer pulpitu dla połączenia, przy czym pulpity 0 i 1 są zarezerwowane dla software NC Ustawieniem domyślnym jest trzeci desktop	Obowiązkowy
USB pamięć masową zwolnić	Zezwolić na dostęp do podłączonej pamięci masowej USB	Obowiązkowy
Private connection	Połączenie tylko widoczne i możliwe do użycia tylko przez użytkownika generującego to połączenie	Obowiązkowy
Kalkulator	Nazwa hosta lub adres IP zewnętrznego komputera. W zalecanej konfiguracji ICP 6641 to adres IP 192.168.254.3	Obowiązkowy
imię użytkownika:	Nazwa użytkownika, który ma zostać zameldowany.	Obowiązkowy
Hasło	Hasło dla połączenia z serwerem VNC	Obowiązkowy
Tryb pełnoekranowy lub **Definiowana przez użytko. wielkość okna:**	Wielkość okna połączenia	Obowiązkowy
Zezwolić na dalsze połączenia (share)	Zezwolić na dostęp do serwera VNC także innych połączeń VNC	Obowiązkowy
Tylko podgląd (viewonly)	W trybie wyświetlania zewnętrzny komputer nie może być obsługiwany	Obowiązkowy
Zapisy w punkcie **Rozszerzone Opcje**	Użytkowanie tylko przez autoryzowany personel	Opcjonalnie

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

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

Zamknięcie lub restart zewnętrznego komputera

WSKAZÓWKA

Uwaga, możliwa utrata danych!

Jeśli zewnętrzne komputery nie zostaną poprawnie wyłączone, to dane mogą zostać nieodwracalnie skorumpowane lub skasowane.

- Konfigurowanie automatycznego zamknięcia komputera z Windows

Konfigurować sterowanie w następujący sposób:

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

Nastawienie	Znaczenie	Zapis
Nazwa połączenia:	Nazwa połączenia w Remote Desktop Manager Nazwa połączenia może zawierać następujące znaki: A B C D E F G H I J K L M N O P Q R S T U V W X Y Z a b c d e f g h i j k l m n o p q r s t u v w x y z 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 _ Jeśli dokonujesz edycji istniejącego połączenia, to sterowanie usuwa automatycznie wszystkie niedozwolone znaki z nazwy.	Obowiązkowy
Restart po zakończeniu połączenia:	Dla tego połączenia nie jest konieczny	-
Automatyczny start po zalogowaniu	Dla tego połączenia nie jest konieczny	-
Dołączyć do ulubionych	Ikona połączenia na pasku zadań: ▶ Pojedyncze kliknięcie lewego klawisza myszy > Sterowanie przechodzi na pulpit połączenia. ▶ Pojedyncze kliknięcie prawego klawisza myszy > Sterowanie pokazuje menu połączenia.	Obowiązkowy
Przesunąć na następującą powierzchnię roboczą (workspace)	Przy tym połączeniu nie jest aktywny	-
USB pamięć masową zwolnić	Przy tym połączeniu nie jest sensowne	-
Private connection	Połączenie tylko widoczne i możliwe do użycia tylko przez użytkownika generującego to połączenie	Obowiązkowy
Kalkulator	Nazwa hosta lub adres IP zewnętrznego komputera. W zalecanej konfiguracji ICP 6641 to adres IP 192.168.254.3	Obowiązkowy
Nazwa użytkownika	Nazwa użytkownika, pod którą połączenie ma się zameldować	Obowiązkowy
Hasło	Hasło dla połączenia z serwerem VNC	Obowiązkowy
Windows domena:	Domena komputera docelowego jeśli to konieczne	Opcjonalnie
Maks. czas oczekiwania (sek.):	Przy zamknięciu sterowania, rozkazuje ono zamknięcie komputera z Windows. Zanim sterowanie pokaże meldunek **Można teraz wyłączyć.** , odczekuje ono **<Timeout>** sekund. W tym czasie sterowanie sprawdza, czy komputer z Windows jest jeszcze osiągalny (port 445). Jeśli komputer z Windows jest wyłączony przed upływem czasu **<Timeout>** w sekundach, to system nie czeka.	Obowiązkowy
Dodatkowy czas oczekiwania:	Czas oczekiwania, po którym komputer Windows nie jest więcej osiągalny. Aplikacje Windows mogą spowolnić zamknięcie PC-ta po zamknięciu portu 445.	Obowiązkowy

Nastawienie	Znaczenie	Zapis
Wymusić	Zamknąć wszystkie programy na komputerze Windows, nawet jeśli dialogi są jeszcze otwarte. Jeśli **Wymusić** nie jest ustawione, to Windows czeka do 20 sekund. W ten sposób zamknięcie zostaje opóźnione lub komputer z Windows zostaje wyłączony, zanim Windows zostanie zamknięty.	Obowiązkowy
Restart	Wykonać restart komputera Windows.	Obowiązkowy
Wykonać przy restarcie	Reboot komputera z Windows, jeśli sterowanie wykonuje również reboot. Działa tylko przy wykonaniu ponownego uruchomienia sterowania poprzez ikonę Shutdown z prawej strony u dołu na pasku zadań lub lub wywołuje reboot przy ponownym uruchomieniu po zmianie ustawień systemowy (np. ustawień sieciowych).	Obowiązkowy
Wykonać przy wyłączeniu	Wyłączenie komputera z Windows, jeśli sterowanie zostaje wyłączone (nie reboot). Tak działa to normalnie. Również klawisz **END** nie inicjalizuje więcej reboot.	Obowiązkowy
Zapisy w punkcie **Rozszerzone Opcje**	Użytkowanie tylko przez autoryzowany personel	Opcjonalnie

Start połączenia i zakończenie

Po skonfigurowaniu połączenia zostaje wyświetlone ono jako symbol w oknie Remote Desktop Manager. Jeśli połączenie zostanie zaznaczone, to mogą być wybierane punkty menu **Start połączenia** i **Zakończyć połączenie** .

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

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

Dalsze informacje: "Zamknięcie lub restart zewnętrznego komputera", Strona 381

W następujący sposób można przechodzić między trzecim desktopem i maską sterowania:

- Prawym klawiszem DIADUR na alfaklawiaturze
- Na pasku zadań
- Za pomocą klawisza trybów pracy

Eksportowanie i importowanie połączeń

Za pomocą funkcji **Eksportowanie połączeń** i **Importowanie połączeń** połączenia **Remote Desktop Manager** mogą być zabezpieczane i odtwarzane.

> Aby utworzyć i edytować połączenia publiczne, gdy aktywny jest menedżer użytkowników, konieczna jest rola HEROS.SetShares. Użytkownicy bez tej roli mogą uruchomić i zakończyć publiczne połączenia, ale tylko prywatne połączenia mogą być przez nich importowane, generowane i edytowane.

Aby eksportować połączenie, należy postąpić w następujący sposób:

- ▶ Przy pomocy klawisza **DIADUR** otworzyć menu HEROS
- ▶ Punkt menu **Remote Desktop Manager** wybrać
- > Sterowanie otwiera **Remote Desktop Manager**.
- ▶ Wybrać pożądane połączenie
- ▶ Na pasku menu wybrać symbol strzałki w prawo
- > Sterowanie otwiera menu rozwijalne.
- ▶ **Eksportowanie połączeń** wybrać
- > Sterowanie otwiera okno wyskakujące.
- ▶ Podać nazwę zachowanego pliku
- ▶ Wybrać folder docelowy
- ▶ **Zapisać do pamięci** kliknąć
- > Sterowanie zachowuje dane połączenia pod nazwą zdefiniowaną w oknie wyskakującym.

Aby importować połączenie, należy postąpić w następujący sposób:

- ▶ **Remote Desktop Manager** otworzyć
- ▶ Na pasku menu wybrać symbol strzałki w prawo
- > Sterowanie otwiera menu rozwijalne.
- ▶ **Importowanie połączeń** wybrać
- > Sterowanie otwiera okno wyskakujące.
- ▶ wybór pliku
- ▶ **Open** wybrać
- > Sterowanie generuje połączenie pod nazwą, podaną pierwotnie w **Remote Desktop Manager** .

Prywatne połączenia

Za pomocą menedżera użytkowników każdy użytkownik może generować prywatne połączenia. Prywatne połączenie może być widziane i stosowane tylko przez użytkownika, który je utworzył.

- Jeśli prywatne połączenia są generowane przed aktywowaniem menedżera użytkowników, to te połączenia nie są więcej dostępne po aktywowaniu menedżera użytkowników.

  Należy przekształcić prywatne połączenia na połączenia publiczne przed aktywowaniem menedżera użytkowników lub eksportować te połączenia.
- Aby utworzyć i edytować połączenia publiczne, konieczna jest autoryzacja HEROS.SetShares. Użytkownicy bez tego uprawnienia mogą uruchomić i zakończyć publiczne połączenia, ale tylko prywatne połączenia mogą być przez nich importowane, generowane i edytowane.

  Dalsze informacje: "Definicja ról", Strona 445

Aby utworzyć prywatne połączenie, należy postąpić w następujący sposób:

- ▶ Przy pomocy klawisza **DIADUR** otworzyć menu HEROS
- ▶ Punkt menu **Remote Desktop Manager** wybrać
- > Sterowanie otwiera **Remote Desktop Manager**.
- ▶ **Nowe połączenie** wybrać
- ▶ Wybrać pożądane połączenie, np. **Wyłączenie/restart komputera**
- > Sterowanie otwiera okno wyskakujące **Edycja połączenia**.
- ▶ Konfigurowanie ustawień połączenia
- ▶ **Private connection** wybrać
- ▶ **OK** nacisnąć
- > Sterowanie generuje prywatne połączenie.

Sterowanie odznacza prywatne połączenie symbolem:

Symbol	Znaczenie
	Publiczne połączenie
	Prywatne połączenie

Połączenia mogą być zabezpieczane pojedynczo za pomocą funkcji **Eksportowanie połączeń** .

Dalsze informacje: "Eksportowanie i importowanie połączeń", Strona 384

Gdy menedżer użytkowników jest aktywny to sterowanie zachowuje prywatne połączenia w katalogu **HOME:** użytkownika. Jeśli za pomocą funkcji HEROS **NC/PLC Backup** generowany jest backup, to sterowanie zabezpiecza także prywatne połączenia. Możesz wybrać, czy sterowanie ma zabezpieczać katalog **HOME:** dla aktualnego użytkownika czy też dla wszystkich użytkowników.

10.2 Narzędzia dodatkowe dla ITCs

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

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

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

Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!

Sposób wyświetlania i funkcje podłączonych ITC-ów i IPC-tów definiuje i konfiguruje producent maszyn.

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

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

ITC Calibration

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

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

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

Kalibrowanie obejmuje następujące etapy:

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

ITC Gestures

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

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

ITC Touchscreen Configuration

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

ITC oferuje dodatkowo następujące możliwości wyboru:

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

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

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

Konfigurowanie obejmuje następujące etapy:

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

10.3 Window-Manager

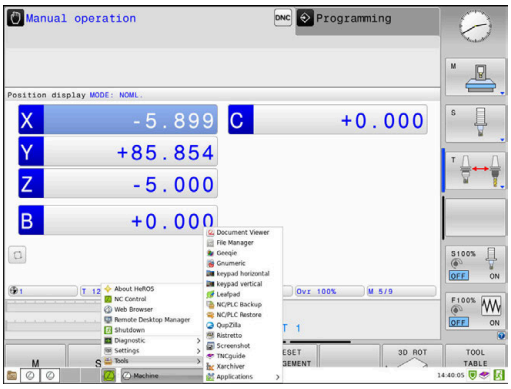
Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Producent maszyn określa zakres funkcjonowania i zachowanie Menedżera okien (Window-Manager).

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

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

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

Przegląd paska zadań



Na pasku zadań wybieramy myszką różne strefy robocze.

Sterowanie oddaje do dyspozycji następujące strefy robocze:

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

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

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

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

Następujące funkcje znajdują się do dyspozycji:

- **About HeROS**: otwarcie informacji o systemie operacyjnym sterowania
- **NC Control**: uruchomienie software sterowania i zatrzymanie (tylko w celach diagnozy)
- **Web Browser**: uruchamianie przeglądarki internetowej
- **Touchscreen Configuration**: konfigurowanie właściwości ekranu (tylko przy obsłudze dotykowej)
  Dalsze informacje: "Konfiguracja ekranu dotykowego", Strona 488
- **Touchscreen Cleaning**: blokowanie ekranu (tylko przy obsłudze dotykowej)
  Dalsze informacje: "Touchscreen Cleaning", Strona 488
- **Remote Desktop Manager** (opcja #133): wyświetlanie i zdalne sterowanie zewnętrznych jednostek komputerowych
  Dalsze informacje: "Remote Desktop Manager (opcja #133)", Strona 376
- **Wyłączenie**: wyłączenie sterowania
  Dalsze informacje: "Zmiana lub wylogowanie użytkownika", Strona 457

- **Diagnostic**: aplikacje diagnozy
  - **GSmartControl**: tylko dla autoryzowanego personelu
  - **HE Logging**: ustawienie do wewnętrznych plików diagnozy
  - **HE Menu**: tylko dla autoryzowanego personelu
  - **perf2**: sprawdzanie stopnia wykorzystania procesora i procesów
  - **Portscan**: testowanie aktywnych połączeń
    Dalsze informacje: "Portscan", Strona 393
  - **Portscan OEM**: tylko dla autoryzowanego personelu
  - **RemoteService**: uruchomienie i zamknięcie zdalnej konserwacji
    Dalsze informacje: "Remote Service", Strona 394
  - **Terminal**: zapis i wykonanie poleceń konsoli
  - **TNCdiag**: dokonuje ewaluacji informacji o stanie i informacji diagnozy komponentów HEIDENHAIN z punktu widzenia napędów oraz przygotowuje ich prezentację graficzną.

    Jeśli chcesz używać **TNCdiag** , to proszę skontaktować się z producentem maszyn.

- **Ustawienia**: ustawienia systemu operacyjnego
  - **Current User**: wyświetlanie aktualnego użytkownika

    Dalsze informacje: "Aktualny użytkownik (current user)", Strona 461
  - **Date/Time**: nastawienie daty i godziny
  - **Firewall**: ustawienia zapory
    Dalsze informacje: "Firewall", Strona 407
  - **HePacketManager**: tylko dla autoryzowanego personelu
  - **HePacketManager Custom**: tylko dla autoryzowanego personelu
  - **Language/Keyboards**: wybór języka dialogowego systemu oraz wersji klawiatury – sterowanie nadpisuje ustawienie języka dialogowego systemu przy uruchomieniu ustawieniem języka parametru maszynowego **CfgDisplayLanguage** (nr 101300)
  - **Network**: ustawienia sieciowe
  - **OEM Function Users**: edycja użytkowników funkcyjnych producenta obrabiarek

    Dalsze informacje: "Użytkownik funkcyjny HEIDENHAIN", Strona 444
  - **OPC UA** / **PKI Admin**: ustawienia dla OPC UA

    Dalsze informacje: "HEIDENHAIN OPC UA NC serwer (opcje #56 - #61)", Strona 464
  - **Printer**: utworzenie i zarządzenie drukarkami
    Dalsze informacje: "Printer", Strona 396
  - **Wygaszacz ekranu**: ustawienie wygaszacza ekranu

    Dalsze informacje: "Wygaszacz ekranu z blokadą", Strona 457
  - **SELinux**: ustawienia dla oprogramowania zabezpieczającego dla bazujących na Linux systemów operacyjnych
  - **Shares**: dołączenie i zarządzanie zewnętrznymi napędami
  - **State Reporting Interface** (opcja #137): **SRI** aktywować i usunąć dane statusu
    Dalsze informacje: "State Reporting Interface (opcja #137)", Strona 398
  - **UserAdmin** : konfigurowanie menedżera użytkowników

    Dalsze informacje: "Konfigurowanie menedżera użytkowników", Strona 429
  - **VNC**: stawienia dla zewnętrznego oprogramowania, np. posiadającego dostęp do sterowania dla prac konserwacyjnych lub serwisowych (**V**irtual **N**etwork **C**omputing)
    Dalsze informacje: "VNC", Strona 401
  - **WindowManagerConfig**: tylko dla autoryzowanego personelu

- **Tools**: aplikacje pliku
  - **Narzędzie Diffuse Merge**: porównywanie i łączenie plików tekstowych
  - **Document Viewer**: wyświetlanie plików i drukowanie, np. pliki PDF
  - **HePacketManager**: tylko dla autoryzowanego personelu
  - **Geeqie**: otwarcie grafiki, zarządzanie grafikami i drukowanie
  - **Gnumeric**: otwarcie tablic, edycja i drukowanie
  - **Keypad**: otwarcie wirtualnej klawiatury
  - **Leafpad**: otwarcie i edycja plików tekstowych
  - **NC/PLC Backup**: generowanie pliku kopii zapasowej
    Dalsze informacje: "Backup i Restore", Strona 404
  - **NC/PLC Restore**: odtworzenie pliku kopii zapasowej
    Dalsze informacje: "Backup i Restore", Strona 404
  - **QupZilla**: alternatywna przeglądarka internetowa dla obsługi dotykowej
  - **Ristretto**: otwarcie grafiki
  - **Screenshot**: generowanie zrzutu ekranu
  - **TNCguide**: wywołanie systemu pomocy
  - **Xarchiver**: rozpakowanie i komprymowanie folderów
  - **Applications**: aplikacje dodatkowe
    - **Orage Calender**: otwarcie kalendarza
    - **Real VNC viewer**: ustawienia dla zewnętrznego oprogramowania, np. posiadającego dostęp do sterowania dla prac konserwacyjnych (Virtual Network Computing)

Dostępne pod Tools aplikacje można bezpośrednio uruchamiać poprzez wybór przynależnego typu pliku w menedżerze plików sterowania.
Dalsze informacje: "Dodatkowe narzędzia dla zarządzania zewnętrznymi typami plików", Strona 98

Portscan

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

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

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

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

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

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

Manualne uruchomienie skanowania portów

Aby manualnie uruchomić skanowanie portów, należy:

- ▶ Otworzyć pasek zadań w dolnej części ekranu
  Dalsze informacje: "Window-Manager", Strona 388
- ▶ Nacisnąć zielony klawisz HEIDENHAIN, aby otworzyć **menu HEROS**
- ▶ Punkt menu **Diagnostic** wybrać
- ▶ Punkt menu **Portscan** wybrać
- > Sterowanie otwiera okno wyskakujące **HEROS Portscan**.
- ▶ Przycisk **Start** nacisnąć

Cykliczne uruchomienie skanowania portów

Aby uruchamiać skanowanie portów automatycznie cyklicznie, należy:

- ▶ Otworzyć pasek zadań w dolnej części ekranu
- ▶ Nacisnąć zielony klawisz HEIDENHAIN, aby otworzyć **menu HEROS**
- ▶ Punkt menu **Diagnostic** wybrać
- ▶ Punkt menu **Portscan** wybrać
- > Sterowanie otwiera okno wyskakujące **HEROS Portscan**.
- ▶ Przycisk **Automatic update on** nacisnąć
- ▶ Przedział czasu suwakiem nastawić

Remote Service

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

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

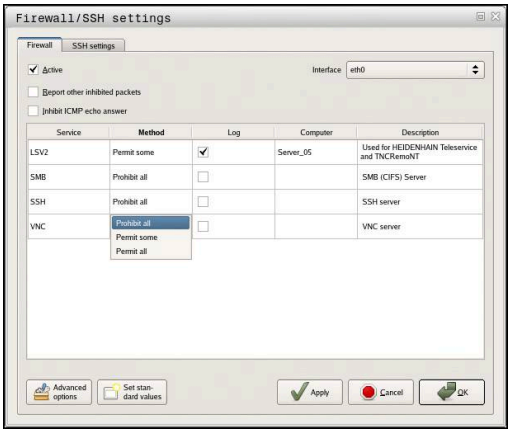
Dalsze informacje: "Ogólne ustawienia sieciowe", Strona 417

W stanie podstawowym zapora sterowania blokuje wszystkie wchodzące i wychodzące połączenia. Z tego powodu na okres sesji serwisowej ustawienia zapory należy dopasować lub zapora musi być dezaktywowana.

Konfigurowanie sterowania

Aby dezaktywować zaporę Firewall, należy:

- ▶ Otworzyć pasek zadań w dolnej części ekranu
- ▶ Nacisnąć zielony klawisz HEIDENHAIN, aby otworzyć **menu HEROS**
- ▶ Punkt menu **Nastawienia** wybrać
- ▶ Punkt menu **Firewall** wybrać
- > Sterowanie otwiera dialog **Ustawienia Firewall**.
- ▶ Dezaktywowanie zapory Firewall poprzez skasowanie opcji **Aktywne** w zakładce **Firewall**
- ▶ Przycisk **Apply** nacisnąć, aby zachować ustawienia
- ▶ Klawisz **OK** nacisnąć
- > Zapora jest dezaktywowana.



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

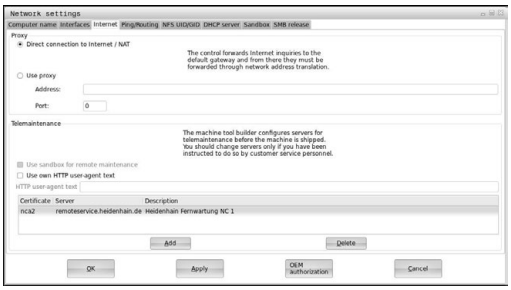
> **Alternatywa do dezaktywowania Firewall**
>
> Diagnoza zdalna poprzez software dla PC TeleService wykorzystuje serwis **LSV2**, dlatego musi ten serwis być dozwolony w ustawieniach Firewall.
>
> Następujące odchylenia od standardowych ustawień Firewall są konieczne:
>
> - ▶ Ustawić metodę na **Niektórym zezwolić** dla serwisu **LSV2** .
> - ▶ W kolumnie **Komputer** podać nazwę komputera serwisowego
>
> Przy tym bezpieczeństwo dostępu jest zapewnione poprzez ustawienia sieci. Za środki zabezpieczające dla tej sieci odpowiada producent obrabiarek lub administrator sieci firmowej.

Automatycznie instalowanie certyfikatu sesji

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

Manualne instalowanie certyfikatu sesji

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



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

- ▶ Otworzyć pasek zadań w dolnej części ekranu
- ▶ Nacisnąć zielony klawisz HEIDENHAIN, aby otworzyć **menu HEROS**
- ▶ Punkt menu **Ustawienia** wybrać
- ▶ Punkt menu **Network** wybrać
- > Sterowanie otwiera dialog **Nastawienia sieciowe**.
- ▶ Przejść na zakładkę **Internet** . Ustawienia w polu **Zdalna konserwacja** konfiguruje producent obrabiarki.
- ▶ Przycisk **Dołączenie** nacisnąć
- ▶ W menu wyboru wyselekcjonować plik
- ▶ Klawisz **Otwórz** nacisnąć
- > Certyfikat zostaje otwarty.
- ▶ softkey **OK** nacisnąć
- ▶ Niekiedy należy restartować sterowanie, aby przejąć ustawienia

Uruchamianie sesji serwisowej

Aby rozpocząć sesję serwisową należy:

- ▶ Otworzyć pasek zadań w dolnej części ekranu
- ▶ Nacisnąć zielony klawisz HEIDENHAIN, aby otworzyć **menu HEROS**
- ▶ Punkt menu **Diagnostic** wybrać
- ▶ Punkt menu **RemoteService** wybrać
- ▶ Podać**Kod połączenia** od producenta obrabiarki

Printer

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

Otworzyć ustawienia funkcji Printer

Aby otworzyć ustawienia funkcji Printer, należy:

- ▶ Otworzyć pasek zadań w dolnej części ekranu
- ▶ Nacisnąć zielony klawisz HEIDENHAIN, aby otworzyć **menu HEROS**
- ▶ Punkt menu **Ustawienia** wybrać
- ▶ Punkt menu **Printer** wybrać
- > Sterowanie otwiera okno napływowe **Heros Printer Manager**.

W polu wpisu zostaje podawana nazwa drukarki.

Softkey	Funkcja	Znaczenie
GENEROWAĆ	**GENEROWAC**	Utworzyć podaną w polu drukarkę
ZMIANA	**ZMIENIC**	Dopasować właściwości wybranej drukarki
SKOPIUJ	**KOPIOWAC**	Utworzyć podaną w polu drukarkę z atrybutami wybranej drukarki Jeśli na tej samej drukarce należy drukować w formacie pionowym i poziomym, może to być przydatne.
USUN	**USUWAC**	Wybraną drukarkę usunąć
W GÓRĘ	**W GÓRĘ**	Wybór drukarek
RUNTER	**W DÓŁ**	
STATUS	**STATUS**	Podaje informacje o statusie wybranej drukarki
STRONĘ TESTOWĄ DRUKOWAĆ	**STRONĘ TESTOWĄ DRUKUJ**	Wydaje stronę testową wybranej drukarki

Dla każdej drukarki można skonfigurować następujące właściwości:

Możliwości konfiguracji	Znaczenie
Nazwa drukarki	W tym polu można dopasować nazwę drukarki.
Przejście	Wybór podłączenia ■ USB - tu można skonfigurować podłączenie przez USB. Nazwa zostaje wyświetlana automatycznie. ■ Sieć - tu można podać nazwę sieci lub adres IP drukarki docelowej. Oprócz tego definiowany jest tu port drukarki sieciowej (default: 9100) ■ Drukarka nie jest podłączona
Timeout	Określa opóźnienie operacji drukowania, po tym kiedy przewidziany do druku plik w PRINTER: nie zostaje więcej zmieniany. Jeśli przewidziany do druku plik zostaje zapełniony funkcjami FN, np. przy próbkowaniu, może to okazać się przydatne.
Drukarka standardowa	Wybrać, aby w przypadku kilku drukarek ustalić drukarkę standardową. Zostaje nadana przy utworzeniu pierwszej drukarki automatycznie.
Ustawienia do druku tekstu	Te ustawienia obowiązują dla druku dokumentów tekstowych: ■ Wielkość papieru ■ Liczba kopii ■ Nazwa zlecenia ■ Wielkość czcionki ■ Pagina górna ■ Opcje druku (czarno/biały, kolor, dupleks)
Ustawienie	Format pionowy, format poziomy dla wszystkich drukowalnych plików
Opcje fachowe	Tylko dla autoryzowanego personelu fachowego

Możliwości drukowania:

- Kopiowanie drukowanego pliku w PRINTER:
  przewidziany do druku plik zostaje przesyłany automatycznie do drukarki standardowej i po wykonaniu zlecenia druku następnie usuwany z foldera
- Przy pomocy funkcji FN 16: F-PRINT

Wykaz drukowalnych plików:

- Pliki tekstowe
- Pliki grafiki
- Pliki PDF

> Podłączona drukarka musi być obsługiwać postscript.

State Reporting Interface (opcja #137)

Wstęp

W czasach coraz mniejszych wielkości produkowanych serii i indywidualizowanych produktów systemy rejestrowania i ewaluowania danych eksploatacyjnych pozyskują coraz większe znaczenie.

Jako jeden z najważniejszych aspektów rejestrowania i ewaluacji danych eksploatacyjnych opisują dane środków produkcyjnych wszystkie stany środków produkcji wzdłuż skali czasu. W ten sposób na obrabiarkach są rejestrowane z reguły czasy postoju i czasy przebiegu także informacje odnośnie występujących usterek i zakłóceń. Przy dodatkowym uwzględnieniu aktywnych programów NC może być dokonywana ewaluacja również na jeden obrabiany detal.

Jednym z najczęściej stosowanych przypadków wykorzystywania rejestrowania danych eksploatacyjnych to ustalenie efektywności zespołów produkcyjnych. Pojęcie efektywności zespołu produkcyjnego jest miarą jego wartości. Z jej pomocą można na pierwszy rzut okiem przedstawić produktywność zespołu produkcyjnego a także straty, powstające przy jego eksploatacji.

Z opcją **State Reporting Interface**, w skrócie **SRI**, firma HEIDENHAIN udostępnia prosty i solidny interfejs do rejestrowania stanów eksploatacyjnych obrabiarki.

W przeciwieństwie do innych standardowych interfejsów udostępniane są poprzez **SRI** także tak zwane historyczne dane eksploatacyjne. Nawet w przypadku wielogodzinnej awarii sieci firmowej wartościowe dane eksploatacyjne są utracone.

> Dla zachowywania historycznych stanów eksploatacji dostępny jest bufor pamięci, obejmujący 2x 10.000 wpisów. Jeden wpis odpowiada przy tym jednej zmianie statusu.

Konfigurowanie sterowania

Dopasowanie ustawień Firewall:

State Reporting Interface wykorzystuje do przesyłania zarejestrowanych stanów eksploatacyjnych portu **TCP Port 19090**.

Dostępy SRI z sieci firmowej (X26-złącze) muszą być autoryzowane w ustawieniach Firewall.

- **SRI** zezwolić

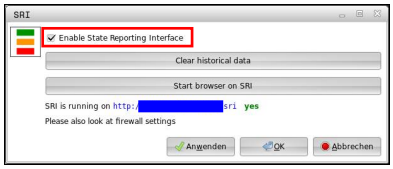
Dalsze informacje: "Firewall", Strona 407

> W przypadku lokalnych dostępów poprzez podłączony w sieci maszynowej IPC opcja **SRI** dla eth0 (X26) może także pozostawać zablokowaną.

W stanie dostawczym sterowania opcja **SRI** jest dezaktywowana.

State Reporting Interface aktywować:

- Otworzyć pasek zadań w dolnej części ekranu
- Nacisnąć zielony klawisz HEIDENHAIN, aby otworzyć **menu HEROS**
- Punkt menu **Nastawienia** wybrać
- Punkt menu **State Reporting Interface** wybrać
- **State Reporting Interface** w oknie wyskakującym **SRI** aktywować



Dalsze informacje: "Przegląd paska zadań", Strona 389

> Przyciskiem **Clear historical data** można skasować wszystkie dotychczasowe stany eksploatacyjne.

Rejestrowanie stanów eksploatacji

Opcja **State Reporting Interface** wykorzystuje do przesyłania stanów eksploatacji **Hypertext Transfer Protocol** (**HTTP**).

Przy pomocy następujących **URL**s (**Uniform Resource Locator**) można uzyskiwać dostęp do stanów eksploatacji sterowania w dowolnej przeglądarce internetowej:

- **http://<hostname>:19090/sri** dla dostępu do wszystkich informacji (maks. 20 000 wpisów)
- **http://<hostname>:19090/sri?lineno=<line>** dla dostępu do najnowszych informacji

URL dopasować:

- ▶ **<hostname>** zastąpić nazwą sieciową sterowania
- ▶ **<line>** zastąpić pierwszym pobieranym wierszem zapisu
- > Sterowanie przesyła pożądane dane.

```
<html>
    <head></head>
    <body>
        <pre style="word-wrap: break-word; white-space: pre-wrap;">
            State Reporting Interface: 1.0.6
            HOST:     XXX
            HARDWARE: MC64XX 0.1
            SOFTWARE: 340590 10
            1 ; 2018-07-04 ; 09:52:22 ; TNC:\nc_prog\TS.h ; SUSPEND
            2 ; 2018-07-04 ; 09:52:28 ; TNC:\nc_prog\demo\Start_demo.h ; SUSPEND
            3 ; 2018-07-04 ; 09:52:30 ; TNC:\nc_prog\demo\Start_demo.h ; OPERATE
            4 ; 2018-07-04 ; 09:52:35 ; TNC:\nc_prog\demo\Start_demo.h ; ALARM
            5 ; 2018-07-04 ; 09:52:40 ; TNC:\nc_prog\demo\Start_demo.h ; SUSPEND
            6 ; 2018-07-04 ; 09:52:49 ; TNC:\nc_prog\$mdi.h ; SUSPEND
            7 ; 2018-07-04 ; 09:53:14 ; TNC:\nc_prog\demo\Start_demo.h ; SUSPEND
            8 ; 2018-07-04 ; 09:53:19 ; TNC:\nc_prog\demo\Start_demo.h ; OPERATE
            9 ; 2018-07-04 ; 09:53:24 ; TNC:\nc_prog\demo\Start_demo.h ; ALARM
        </pre>
    </body>
</html>
```

Stany eksploatacyjne znajdują się w `<body>`pliku HTML jako treści **CSV**(**Comma Separated Values**).

Treści CSV:

- Header

Oznaczenie	Znaczenie
State Reporting Interface:	Wersja interfejsu Aby w aplikacji zapewnić kompatybilność zwrotną, należy uwzględnić numer wersji przy ewaluacji danych.
SOFTWARE:	Software podłączonego sterowania.
HOST:	Pełna nazwa sieciowa podłączonego sterowania.
HARDWARE:	Hardware podłączonego sterowania.

- Dane eksploatacyjne

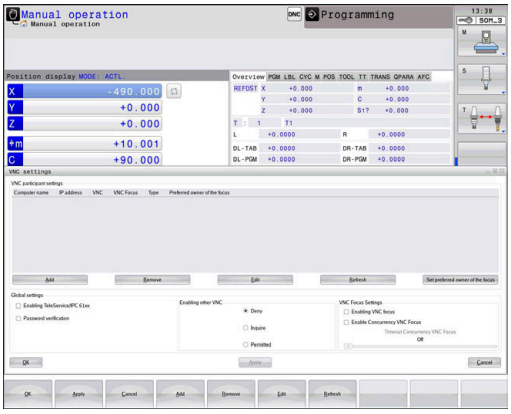
Treść	Znaczenie
1 **2** ...	Bieżący numer
2018-07-04	Data (rrrr-mm-dd)
09:52:22	Godzina (gg:mm:ss)
TNC:\nc_prog\TS.h	Wybrany lub aktywny program NC
Stany ■ **OPERATE** ■ **SUSPEND** ■ **ALARM**	Stan: ■ Przebieg programu aktywny ■ Przebieg programu zatrzymany bez błędu ■ Przebieg programu zatrzymany z powodu błędu

VNC

Przy pomocy funkcji **VNC** konfigurujesz zachowanie różnych uczestników VNC. Do niego zalicza się np. obsługę softkeys, myszy i klawiatury alfanumerycznej.

Sterowanie daje następujące możliwości:

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



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!

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

Ta funkcja musi zostać aktywowana przez producenta maszyn.

Otwarcie ustawień VNC

Aby otworzyć ustawienia VNC należy:

- ▶ Otworzyć pasek zadań w dolnej części ekranu
- ▶ Nacisnąć zielony klawisz HEIDENHAIN, aby otworzyć **menu HEROS**
- ▶ Punkt menu **Nastawienia** wybrać
- ▶ Punkt menu **VNC** wybrać
- > Sterowanie otwiera okno wyskakujące **Ustawienia VNC**.

Sterowanie daje następujące możliwości:

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

VNC-ustawienia

Dialog	Opcja	Znaczenie
VNC ustawienia użytkownika	**Nazwa komputera:**	IP-adres lub nazwa komputera
	VNC:	Połączenie uczestnika z przeglądarką VNC
	VNC fokus	Uczestnik bierze udział w udzielaniu skupienia (fokus)
	Typ	■ Manualny Manualnie wpisany uczestnik ■ Odmowny Temu uczestnikowi odmawia się połączenia ■ Zezwalaj TeleService i IPC Uczestnik przez połączenie TeleService ■ DHCP Inny komputer, pobierający z tego komputera adres IP
Ostrzeżenie firewall		Ostrzeżenia i wskazówki, jeśli ze względu na ustawienia zapory sterowania protokół VNC nie jest udostępniony dla wszystkich uczestników VNC **Dalsze informacje:** "Firewall", Strona 407.
Globalne nastawienia	**Zezwolenie TeleService i IPC**	Połączenie jest zawsze dozwolone
	Weryfikacja hasła	Uczestnik musi weryfikować się hasłem. Jeśli ta opcja jest aktywna, musi zostać wpisane hasło przy rozpoczęciu połączenia.

Dialog	Opcja	Znaczenie
Umożliwić inne VNC	**Odmówić**	Wszyscy inni uczestnicy VNC zostają zasadniczo odrzuceni.
	Zapytać	Przy próbie połączenia zostaje otwarty odpowiedni dialog.
	Zezwolić	Wszyscy inni uczestnicy VNC zostają zasadniczo dopuszczeni.
Ustawienia fokusa VNC	**Umożliwić VNC-fokus**	Umożliwia udzielenie skupienia (fokus) dla tego systemu. Inaczej fokus nie jest udzielany centralnie. W ustawieniu default fokus udzielany jest aktywnie przez użytkownika kliknięciem na symbol fokusa. Każdy inny uczestnik może dopiero po zwolnieniu fokusu, kliknięciem na jego symbol pobrać fokus.
	Umożliwić nie blokujący VNC-fokus	W ustawieniu default fokus udzielany jest aktywnie przez użytkownika kliknięciem na symbol fokusa. Każdy inny uczestnik może dopiero po zwolnieniu fokusu, kliknięciem na jego symbol pobrać fokus. W przypadku nie blokowanego udzielania każdy uczestnik może pobrać fokus, nie czekając na jego zwolnienie przez aktualnego posiadacza.
	Limit czasu konkurującego VNC-fokusa	Limit czasu, w którym aktualny posiadacz aktywacji może sprzeciwiać się odmowie aktywacji lub może zapobiec oddaniu aktywacji. Jeśli uczestnik zażąda udzielenia aktywacji, otwiera się dla wszystkich uczestników dialog, w którym można odrzucić przejście aktywacji do innego posiadacza.
Symbol fokusu		Aktualny stan aktywacji VNC dla danego uczestnika: inny uczestnik posiada aktywację. Myszka i klawiatura są zablokowane.
		Aktualny stan fokusu VNC dla danego uczestnika: aktualny uczestnik posiada fokus. Wpisy są możliwe
		Aktualny stan aktywacji VNC dla danego uczestnika: zapytanie pod adresem posiadacza aktywacji w celu oddania aktywacji innemu uczestnikowi. Myszka i klawiatura są zablokowane, aż aktywacja zostanie jednoznacznie przydzielona.

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

Backup i Restore

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

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

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

NC/PLC Backup lub NC/PLC Restore otworzyć

Aby otworzyć funkcję, należy:

- Otworzyć pasek zadań w dolnej części ekranu
- Nacisnąć zielony klawisz HEIDENHAIN, aby otworzyć **menu HEROS**
- Punkt menu **Tools** wybrać
- Punkt menu **NC/PLC Backup** lub **NC/PLC Restore** wybrać
- > Sterowanie otwiera okno wyskakujące

Zabezpieczenie danych

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

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

Odtwarzanie danych

WSKAZÓWKA

Uwaga, możliwa utrata danych!

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

- Przed operacją odtwarzania danych zabezpieczyć istniejące dane backupem

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

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

10.4 Firewall

Zastosowanie

Operator może skonfigurować zaporę systemową dla pierwotnego interfejsu sieciowego sterowania. Ona może być tak konfigurowana, iż wchodzące dane z sieci w zależności od nadawcy i serwisu mogą być blokowane i/lub zostaje wyświetlany meldunek. Zapora systemowa Firewall nie może być uruchomiona dla drugiego interfejsu sieciowego sterowania.

Po aktywowaniu zapory systemowej, zostaje wyświetlany symbol z prawej strony u dołu na pasku zadań. W zależności od stopnia zabezpieczenia, z którym aktywowano zaporę systemową symbol ten zmienia się i podaje poziom ustawień zabezpieczających:

Symbol	Znaczenie
	Zabezpieczenie przez firewall jeszcze nie ma miejsca, chociaż zostało ono aktywowane, jak wynika z konfiguracji. Ma to miejsce, jeśli np. w konfiguracji wykorzystano nazwę komputera, ale nie została ona jeszcze podana w adresach IP.
	Firewall jest aktywowana na średnim poziomie zabezpieczenia.
	Firewall jest aktywowana na wysokim poziomie zabezpieczenia. (Wszystkie serwisy poza SSH są zablokowane).

> Proszę zlecić sprawdzenie ustawień standardowych fachowcom w sferze sieci komputerowej i w razie potrzeby zmienić.

Konfigurowanie zapory systemu

Ustawienia dla zapory systemowej są dokonywane w następujący sposób:

- Otworzyć myszką pasek zadań w dolnej części ekranu
- Nacisnąć zielony klawisz HEIDENHAIN, aby otworzyć menu JH
- Wybrać punkt menu **Nastawienia**.
- Wybrać punkt menu **Firewall**.

HEIDENHAIN zaleca aktywowanie zapory systemowej z przygotowanymi już ustawieniami standardowymi:

- Ustawić opcję **Aktywne**, aby włączyć zaporę systemową
- Nacisnąć przycisk **Nastawić wart. stand.**, aby aktywować zalecane przez HEIDENHAIN ustawienia standardowe.
- Przejąć zmiany przy pomocy funkcji **Wykorzystanie**.
- Wyjść z dialogu za pomocą **OK**.

Ustawienia zapory systemowej

Opcja	Znaczenie
Aktywne	Włączanie i wyłączanie zapory systemowej
Interfejs	wybór interfejsu **eth0** odpowiada zasadniczo X26 głównego procesora MC, **eth1** odpowiada X116. Można to sprawdzić w ustawieniach sieciowych na zakładce Interfejsy. W przypadku procesorów głównych z dwoma interfejsami Ethernet dla drugiego (nie pierwotnego) pod Standard jest aktywny serwer DHCP dla sieci maszynowej. Z takim ustawieniem zapora systemowa dla **eth1** nie może zostać aktywowana, ponieważ zapora i serwer DHCP wykluczają się wzajemnie Przy pomocy opcjonalnego interfejsu brsb0 konfiguruje się Sandbox. **Dalsze informacje:** "Zakładka Sandbox", Strona 423
Inne zablokowane pakiety meldować	Firewall jest aktywowana na wysokim poziomie zabezpieczenia. (Wszystkie serwisy poza SSH są zablokowane).
ICMP-echo-odpowiedź zablokować	jeśli ta opcja jest ustawiona, to sterowanie nie odpowiada więcej na zlecenia PING.

Opcja	Znaczenie
Serwis	W tej kolumnie są przedstawione krótkie oznaczenia serwisów, konfigurowanych przy pomocy tego dialogu. Czy te serwisy są aktywne i działają, nie odgrywa dla konfiguracji żadnej roli ■ **DNC** oznacza serwis, udostępniany przez serwer DNC dla zewnętrznych aplikacji przez protokół RPC, wygenerowanych przy pomocy RemoTools SDK (port 19003) Dalsze informacje znajdują się w instrukcji RemoTools SDK. ■ **LDAPS** zawiera serwer, na którym zachowywane są dane użytkownika oraz konfiguracja organizacji użytkowników. ■ **LSV2** zawiera oprócz funkcjonalności dla **TNCremo** lub Teleservice i inne HEIDENHAIN-PC-tools (port 19000) Gdy menedżer użytkowników jest aktywny, to sterowanie blokuje ze względów bezpieczeństwa automatycznie połączenia LSV2 szeregowych interfejsów (COM1 i COM2). ■ **OPCUA** oznacza serwis, udostępniany przez serwer HEIDENHAIN OPC UA NC (port 4840) ■ **SMB** odnosi się tylko do wchodzących połączeń SMB, czyli jeśli w NC zostanie wygenerowane zwolnienie Windows. Wychodzące połączenia SMB (czyli jeśli zwolnienie Windows zostanie podłączone do NC) nie mogą być pomijane lub wstrzymane. ■ **SRI** odnosi się do połączeń, które związane są z rejestrowaniem stanów eksploatacji za pomocą opcji **State Reporting Interface** . ■ **SSH** oznacza protokół SecureShell (port 22). Poprzez ten protokół SSH można począwszy od HEROS 504 odpracować pewnie tunelowany LSV2 przy aktywnej organizacji użytkowników. **Dalsze informacje:** "Identyfikacja użytkowników zewnętrznych aplikacji", Strona 450 ■ **VNC** protokół oznacza dostęp do treści na ekranie. Jeśli ten serwis jest zablokowany, to nawet przy pomocy programów Teleserwisu firmy HEIDENHAIN nie można uzyskać dostępu do treści na ekranie (np. zrzut ekranu). Jeśli ten serwis zostaje zablokowany, to w dialogu konfiguracji VNC w HEROS pojawia się ostrzeżenie, iż w zaporze systemowej zablokowany jest VNC.
Metoda	Pod **Metoda** można konfigurować, czy ten serwis ma być niedostępny dla nikogo (**Wszystkie zabronić**), ma być dostępny dla wszystkich (**Wszystko zezwolić**) czy też ma być dostępny dla pojedynczych użytkowników (**Zezwolić niektóre**). Jeśli podano **Zezwolić niektóre** , to także pod Computer należy podać komputer, któremu należy zezwolić na odpowiedni dostęp do serwisu. Jeśli pod **Computer** nie zapisano procesora, to przy zapisie konfiguracji do pamięci będzie aktywne automatycznie ustawienie **Wszystkie zabronić** .
Protokół	Jeśli **Protokół** jest aktywny, to wydawany jest **czerwony** meldunek, jeśli pakiet sieciowy został zablokowany dla tego serwisu. Zostaje wydawany (niebieski) meldunek, jeśli zostanie przyjmowany pakiet sieciowy dla tego serwisu.

Opcja	Znaczenie
Kalkulator	Jeśli pod **Metoda** skonfigurowano ustawienie **Zezwolić niektóre** , to mogą tu być podawane komputery. Komputery można podawać z adresem IP lub z nazwą hosta rozdzieloną przecinkami. Wykorzystuje się nazwę hosta, to oznacza, iż przy zamykaniu lub zapisie dialogu do pamięci jest sprawdzane, czy ta nazwa hosta może być konwersowana na adres IP. Jeśli tak nie jest, użytkownik otrzymuje meldunek o błędzie i dialog nie zamyka się. Jeżeli podawana jest ważna nazwa hosta, to przy każdym starcie sterowania ta nazwa hosta jest konwersowana na adres IP. Jeżeli zapisany ze swoją nazwą komputer zmienia adres IP, to może być koniecznym, restartowanie sterowania lub formalna zmiana konfiguracji firewall, aby sterowanie wykorzystywało w zaporze systemowej nowy adres IP do danej nazwy hosta.
Rozszerzone opcje	Te ustawienia są przeznaczone wyłącznie dla fachowców sieci.
Ustaw wartości standardowe	Resetuje ustawienia na zalecane przez HEIDENHAIN wartości standardowe

10.5 Konfigurowanie interfejsu danych

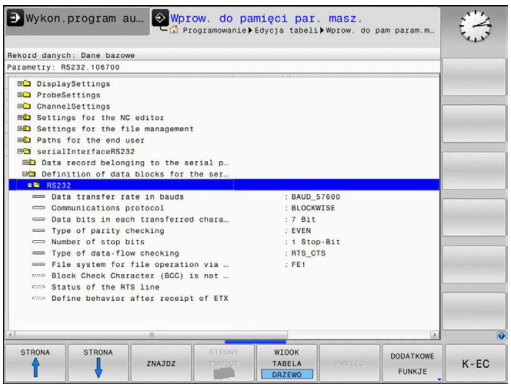
Szeregowe interfejsy na TNC 620

Urządzenie TNC 620 wykorzystuje automatycznie protokół transmisji LSV2 dla szeregowego przesyłania danych. Protokół LSV2 jest na stałe zaimplementowany i poza nastawieniem szybkości transmisji w bodach (parametr maszynowy **baudRateLsv2** nr 106606), nie może zostać zmieniony. Można określić również inny rodzaj transmisji (interfejs). Opisane poniżej możliwości nastawienia działają wówczas tylko dla nowego zdefiniowanego interfejsu.

> Gdy menedżer użytkowników jest aktywny, to sterowanie blokuje ze względów bezpieczeństwa automatycznie połączenia LSV2 szeregowych interfejsów (COM1 i COM2).

Zastosowanie

Dla skonfigurowania interfejsu danych nacisnąć klawisz **MOD**. Proszę zapisać kod 123. W parametrze maszynowym **CfgSerialInterface** (Nr. 106700) można dokonać następujących ustawień:



Nastawienie interfejsu RS-232

Otworzyć folder RS232. Sterowanie pokazuje następujące opcje ustawienia:

BAUD-RATE ustawić (baudRate nr 106701)

SZYBKOŚĆ TRANSMISJI (szybkość przesyłania danych) jest wybieralna pomiędzy 110 i 115.200 bodów.

Protokół ustawić (protocol nr 106702)

Protokół transmisji danych steruje przepływem danych szeregowej transmisji (porównywalne z MP5030 sterowania iTNC530).

Wskazówki dotyczące obsługi:
- Ustawienie **BLOCKWISE** oznacza w tym przypadku formę przesyłania danych, przy której dane zostają zestawione w bloki.
- Ustawienie **BLOCKWISE nie** należy mylić z blokowym odbiorem danych i jednoczesnym blokowym odpracowywaniem na starszych modelach sterowań. Ta funkcja nie znajduje się już więcej do dyspozycji na aktualnych sterowaniach.

Protokół transmisji danych	Wybor
Transmisja standardowa danych (transmisja wierszami)	STANDARD
Pakietowe przesyłanie danych	BLOCKWISE
Transmisja bez protokołu (tylko transmisja znaków)	RAW_DATA

Bity danych ustawić (dataBits nr 106703)

Przy pomocy nastawienia dataBits definiujemy, czy znak zostaje przesyłany z 7 lub 8 bitami danych.

Parytet sprawdzić (parity nr 106704)

Przy pomocy bitu parzystości zostają rozpoznawane błędy w transmisji. Bit parzystości może być formowany trzema różnymi sposobami:
- Brak parzystości (NONE): rezygnuje się z rozpoznawania błędów
- Parzystość (EVEN): w tym przypadku występuje błąd, jeśli odbiorca przy kontroli stwierdzi nieparzystą liczbę wyznaczonych bitów
- Nieparzystość (ODD): w tym przypadku występuje błąd, jeśli odbiorca przy kontroli stwierdzi parzystą liczbę wyznaczonych bitów

Bity stop ustawić (stopBits nr 106705)

Za pomocą bitu startu i jednego lub dwóch bitów stop umożliwia się odbiorcy przy szeregowej transmisji danych synchronizację każdego przesyłanego znaku.

Handshake ustawić (flowControl nr 106706)

Przy pomocy handshake dwa urządzenia dokonują kontroli transmisji danych. Rozróżnia się software-handshake i hardware-handshake.

- Brak kontroli przesyłania danych (NONE): handshake nie jest aktywny
- Uzgodnienie na poziomie sprzętowym (RTS_CTS): stop przesyłania przez RTS aktywny
- Uzgodnienie na poziomie oprogramowania (XON_XOFF): stop przesyłania przez DC3 (XOFF) aktywny

System plików dla operacji plików (fileSystem nr 106707)

Przy pomocy **fileSystem** określamy system plików dla szeregowego interfejsu. Ten parametr maszynowy nie jest konieczny, jeśli nie jest potrzebny specjalny system plików.

- EXT: minimalny system plików dla drukarki lub innego niż HEIDENHAIN fabrykatu oprogramowania transmisyjnego. Analogiczny do trybu pracy EXT1 oraz EXT2 starszych wersji sterowań HEIDENHAIN.
- FE1: komunikacja z oprogramowaniem dla PC TNCserver lub zewnętrzną jednostką dyskietek.

Block Check Character (bccAvoidCtrlChar nr 106708)

Przy pomocy Block Check Character (opcjonalnie) bez znaku kontrolnego, określamy, czy suma kontrolna może odpowiadać znakowi kontrolnemu.

- TRUE: suma kontrolna nie odpowiada żadnemu znakowi kontrolnemu
- FALSE: suma kontrolna może odpowiadać znakowi kontrolnemu

Stan linii RTS (rtsLow nr 106709)

Przy pomocy stanu linii RTS (opcjonalnie) określamy, czy poziom **low** stanie bezruchu jest aktywny.

- TRUE: w stanie spoczynku poziom jest na **low**
- FALSE: w stanie spoczynku poziom nie jest na **low**

Zachowanie po przyjęciu ETX zdefiniować (noEotAfterEtx nr 106710)

Z definiowaniem zachowania po przyjęciu ETX (opcjonalnie) określamy, czy po przyjęciu znaku ETX ma być wysyłany znak EOT.

- TRUE: znak EOT nie jest wysyłany
- FALSE: znak EOT jest wysyłany

Ustawienia dla transmisji danych z PC-software TNCserwer

Wykonać w parametrze maszynowym **RS232** (nr 106700) następujące ustawienia:

Parametry	Wybór
Szybkość transmisji danych w bodach	musi być zgodna z nastawieniem w TNCserver
Protokół transmisji danych	BLOCKWISE
Bity danych w każdym przesyłanym znaku	7 bit
Rodzaj kontroli parzystości	EVEN
Liczba bitów stop	1 bit stop
Określić rodzaj uzgodnienia (handshake)	RTS_CTS
System plików dla operacji z plikami	FE1

Wybrać tryb pracy zewnętrznego urządzenia (fileSystem)

Funkcje **wszystkie programy wczytać**, **proponowany program wczytać** i **katalog wczytać** nie są dostępne w trybach pracy **FE2** i **FEX** .

Symbol	Zewnętrzne urządzenie	Tryb pracy
	PC z software **TNCremo**	LSV2
	Dyskietki HEIDENHAIN	FE1
	Urządzenia zewnętrzne jak drukarka, czytnik, dziurkarka, PC bez **TNCremo**	FEX

Oprogramowanie do przesyłania danych

Dla transmisji danych od i do sterowania, należy używać oprogramowania **TNCremo** . Przy pomocy **TNCremo** można sterować poprzez szeregowy interfejs lub interfejs Ethernet wszystkimi modelami sterowań firmy HEIDENHAIN.

> Gdy menedżer użytkowników jest aktywny, to sterowanie blokuje ze względów bezpieczeństwa automatycznie połączenia LSV2 szeregowych interfejsów (COM1 i COM2).

> Aktualną wersję software **TNCremo** można pobrać bezpłatnie na stronie internetowej HEIDENHAIN.

Warunki systemowe dla zastosowania TNCremo:

- System operacyjny
  - Windows 7
  - Windows 8
  - Windows 8.1
  - Windows 10
- 2 GB pamięci roboczej
- 15 MB wolne na dysku twardym
- Wolny szeregowy interfejs lub podłączenie do TCP/IP-sieci

Instalacja w Windows

- Proszę rozpocząć instalację programu SETUP.EXE z menedżerem plików (Explorer)
- Proszę postępować zgodnie z poleceniami programu Setup

Uruchomić TNCremo w Windows

- Kliknąć na <Start>, <Wszystkie programy>, <HEIDENHAIN>, <**TNCremo**>
- Alternatywnie podwójne kliknięcie na ikonę desktopu TNCremo

Przesyłanie danych pomiędzy sterowaniem i TNCremo

Proszę sprawdzić, czy sterowanie podłączone jest do właściwego szeregowego interfejsu komputera lub do sieci.

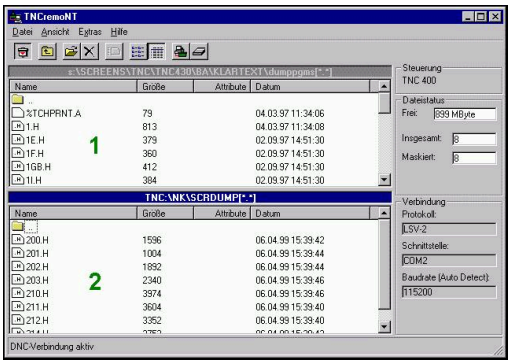
Po uruchomieniu software **TNCremo** widoczne są w górnej części okna głównego 1 wszystkie pliki, zachowane w aktywnym folderze. Poprzez <Plik>, <Zmienić folder> można wybierać dowolny napęd lub inny folder na komputerze.

Jeśli chcemy sterować transmisją danych z PC, to proszę utworzyć połączenie na komputerze w następujący sposób:

- Wybrać <Plik>, <Utworzyć połączenie>. **TNCremo** przyjmuje teraz strukturę plików i folderów od sterowania i wyświetla je w dolnej części okna głównego 2.
- Aby przesłać plik ze sterowania do PC, proszę wybrać plik w oknie sterowania poprzez kliknięcie myszką i przesunąć zaznaczony plik przy naciśniętym klawiszu myszki do okna PC 1
- Aby przesłać plik od PC do sterowania, proszę wybrać plik w oknie PC poprzez kliknięcie myszką i przesunąć zaznaczony plik przy naciśniętym klawiszu myszki do okna sterowania 2

Jeśli chcemy sterować przesyłaniem danych ze sterowania, to proszę utworzyć połączenie na PC w następujący sposób:

- Wybrać <Narzędzia>, <TNCserver>. **TNCremo** uruchamia wówczas tryb pracy serwera i może przyjmować dane ze sterowania lub wysyłać dane do sterowania
- Proszę wybrać na sterowaniu funkcje menedżera plików poprzez klawisz **PGM MGT** i przesłać wymagane pliki
  Dalsze informacje: "Transmisja danych do/od zewnętrznego nośnika danych", Strona 95



> Jeśli eksportowano tabelę narzędzi ze sterowania, to typy narzędzi są przekształcane na numer typu narzędzia.
>
> **Dalsze informacje:** "Dostępne typy narzędzi", Strona 164

TNCremo zamknąć

Wybrać punkt menu <Plik>, <Zamknąć>

> Kontekstową funkcję pomocy software **TNCremo** otwieramy klawiszem **F1**.

10.6 Interfejs Ethernet

Wprowadzenie

Aby podłączyć sterowanie do sieci jako Client, wyposażone jest ono standardowo w kartę Ethernet.

Sterowanie przesyła dane przez kartę Ethernet z następującymi protokołami:

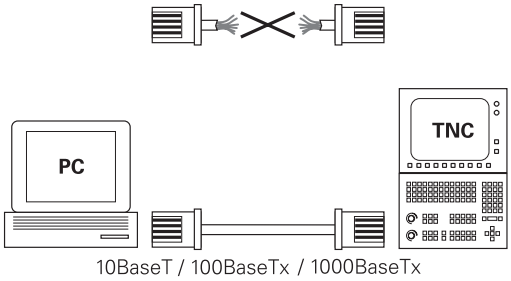
- **SMB**-protokół (**S**erver **M**essage **B**lock) - wcześniej **cifs** -dla systemów operacyjnych Windows
- **TCP/IP**-grupa protokołów (**T**ransmission **C**ontrol **P**rotocol/**I**nternet **P**rotocol) i za pomocą **NFS** (**N**etwork **F**ile **S**ystem)

> - Najlepsza ochrona danych i sterowania to eksploatowanie obrabiarek i innych urządzeń w zabezpieczonej sieci.
> - Aby uniknąć luk w zabezpieczeniach, należy korzystać z najnowszych wersji protokołów SMB i NFS.

Możliwości podłączenia

Można podłączyć Ethernet-kartę sterowania poprzez RJ45-port X26 do sieci lub bezpośrednio z PC. Złącze jest rozdzielone galwanicznie od elektroniki sterowania.

Należy używać kabla Twisted Pair, aby podłączyć sterowanie do sieci.



> Maksymalna długość kabla pomiędzy sterowaniem i punktem węzłowym, zależne jest od jakości kabla, od rodzaju osłony kabla i rodzaju sieci.

Ogólne ustawienia sieciowe

> Proszę zlecić konfigurowanie sterowania fachowcom do spraw sieci komputerowej.

Aby otworzyć ogólne ustawienia sieciowe należy:

MOD
- ▶ Klawisz **MOD** nacisnąć.
- ▶ Kod **NET123** zapisać

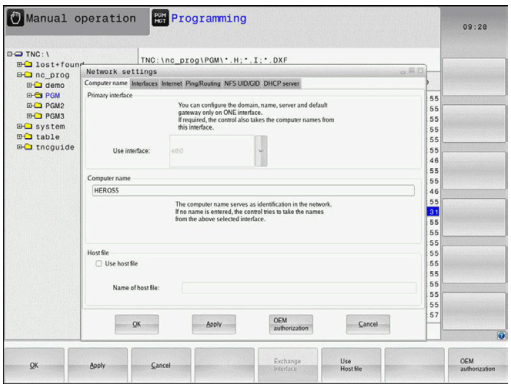
PGM MGT
- ▶ Klawisz **PGM MGT** nacisnąć

SIEC
- ▶ Softkey **SIEC** nacisnąć

KONFIGUR. SIECI
- ▶ Softkey **KONFIGUR. SIECI** nacisnąć
- > Sterowanie otwiera okno **Nastawienia sieciowe**.

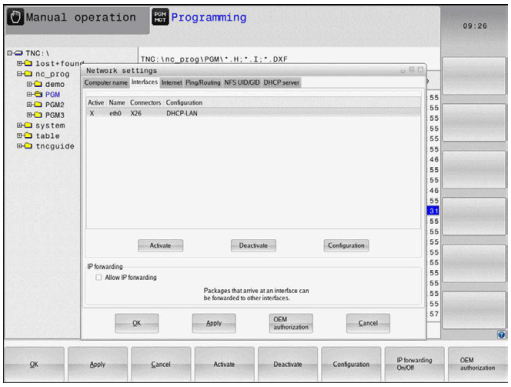
Zakładka Nazwa komputeraNazwa komputera

> Ten dialog konfigurowania jest zarządzany z systemu operacyjnego HEROS. Jeśli na sterowaniu zostaje zmieniony język dialogu, to należy restartować sterowanie, aby aktywować ten język.



Ustawienie	Znaczenie
Pierwotny interfejs	Nazwa interfejsu Ethernet, który ma być podłączony do sieci firmowej. Tylko aktywna, jeśli dostępny jest drugi opcjonalny interfejs Ethernet w hardware sterowania
Nazwa komputera	Nazwa, z którą sterowanie ma pojawić się w sieci firmowej
Plik host	**Konieczny tylko dla zastosowań specjalnych**: nazwa pliku, w którym zdefiniowane jest przypisanie adresów IP i nazwy komputera

Zakładka Interfejsy



Ustawienie	Znaczenie
Lista interfejsów	Lista aktywnych interfejsów Ethernet. Wybrać jeden z przedstawionych interfejsów (myszką lub klawiszami ze strzałką) ■ Przycisk **Aktywować**: aktywować wybrany interfejs (**X** w kolumnie **Aktyw.**) ■ Przycisk **Dezaktywować**: dezaktywować wybrany interfejs (**X** w kolumnie **Aktyw.**) ■ Przycisk **Konfigurowanie**: otworzyć menu konfiguracji
IP-Forwarding zezwolić	**Ta funkcja musi być standardowo dezaktywowana**. Należy ją aktywować tylko z serwisem w celach diagnozy. Jeśli dostęp ma następować z zewnątrz do opcjonalnie dostępnego drugiego interfejsu Ethernet, to aktywacja jest konieczna.

Aby przejść do menu konfiguracji, należy:

▶ Klawisz **Konfigurowanie** nacisnąć

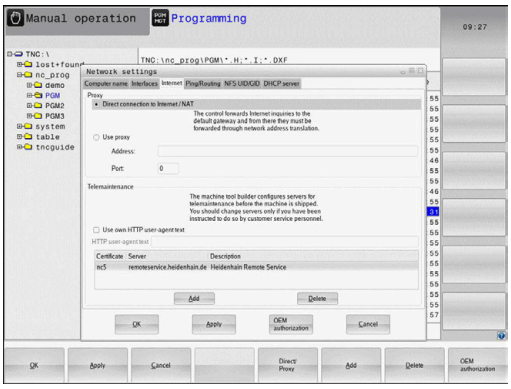
Ustawienie	Znaczenie
Stan	■ **Interfejs aktywny**: status połączenia wybranego interfejsu Ethernet ■ **Nazwa** nazwa wybranego interfejsu ■ **Złącze wtyczkowe:** numer złącza wtyczkowego wybranego interfejsu w bloku logiki sterowania

Ustawienie	Znaczenie
Profil	Tu można utworzyć lub wybrać profil, w którym są zachowane wszystkie widoczne w tym oknie ustawienia. HEIDENHAIN oddaje do dyspozycji dwa profile standardowe: ■ **DHCP-LAN**: ustawienia dla standardowego interfejsu Ethernet, które mają funkcjonować w standardowej sieci firmowej ■ **MachineNet**: ustawienia dla drugiego, opcjonalnego interfejsu Ethernet, dla konfigurowania sieci maszyny Za pomocą odpowiednich przycisków można te profile zachowywać, ładować lub usuwać
IP-adres	■ Opcja **IP-adres automatycznie pobierać**: sterowanie ma pobierać adres IP z serwera DHCP ■ Opcja **IP-adres nastawić manualnie**: zdefiniować adres IP i Subnet-Mask manualnie. Zapis: cztery rozdzielone kropką wartości liczbowe, np.**160.1.180.20** bądź **255.255.0.0**
Domain Name Server (DNS)	■ Opcja **DNS automatycznie zająć**: sterowanie ma automatycznie pobierać adres IP serwera Domain Name ■ Opcja **DNS konfigurować manualnie**: IP-adresy serwerów oraz nazwę domeny zapisać manualnie
Default Gateway	■ Opcja **Default GW automatycznie zająć**: sterowanie ma automatycznie pobierać Default-Gateway ■ Opcja **Default GW skonfigurować manualnie**: IP-adresy Default-Gateway zapisać manualnie

▶ Zmiany przyciskiem **OK** przejąć lub przyciskiem **Przerwanie** odrzucić

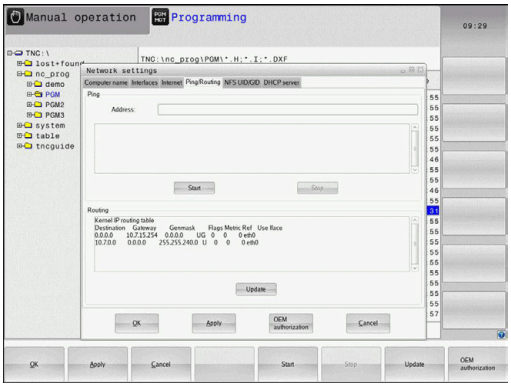
Zakładka Internet

Ustawienie	Znaczenie
Proxy	■ **Bezpośrednie połączenie do Internetu / NAT**: zapytania internetowe sterowanie przekazuje dalej do Default-Gateway i muszą one być przekazywane dalej poprzez Network Adress Translation (np. przy bezpośrednim podłączeniu do modemu) ■ **Używać proxy**: **adres** i **port** routera Internetu w sieci zdefiniować, zapytać u administratora sieci
Zdalna konserwacja	Producent maszyn konfiguruje tu serwer dla zdalnej konserwacji. Przeprowadzać zmiany tylko po uzgodnieniu z producentem maszyn!



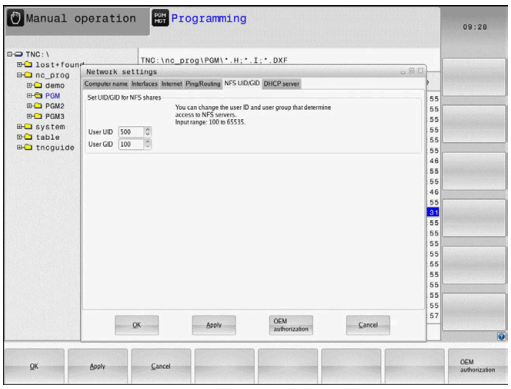
Zakładka Ping/Routing

Ustawienie	Znaczenie
Ping	W polu zapisu **Adres:** podać numer IP, do którego ma być sprawdzane połączenie sieciowe. Zapis: cztery rozdzielone kropką wartości liczbowe, np.**160.1.180.20**. Alternatywnie można zapisać także nazwę komputera, połączenie do którego chcemy sprawdzać ■ Przycisk **Start**: start sprawdzenia, sterowanie wyświetla informacje o statusie w polu Ping ■ Przycisk **Stop**: zakończenie sprawdzania
Routing	Dla fachowców sieciowych: informacje o stanie systemu operacyjnego odnośnie aktualnego Routingu ■ Klawisz **Aktualizować**: Routing aktualizować



Zakładka NFS UID/GID

> Jeśli menedżer użytkowników jest aktywny, to sterowanie nie pokazuje tej zakładki. Specyficzne możliwości ustawienia dla danego użytkownika znajdują się w menedżerze użytkowników.

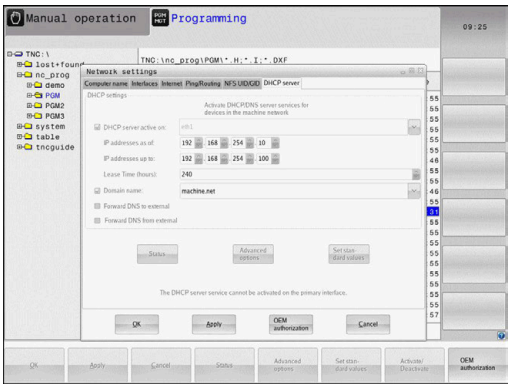


W zakładce **NFS UID/GID** podać oznaczenia użytkownika i grupy.

Ustawienie	Znaczenie
UID/GID wyznaczyć dla NFS-shares	■ **User ID**: definicja, z jaką identyfikacją użytkownika (user) ma się dostęp w sieci do plików. O wartość zapytać specjalistę sieci ■ **Group ID**: definicja, z jaką identyfikacją grupową ma się dostęp w sieci do plików. O wartość zapytać specjalistę sieci

Zakładka Serwer DHCP

Ustawienie	Znaczenie
	■ **IP adresy od**: definicja, od którego adresu IP sterowanie ma generować pulę dynamicznych adresów IP. Szare wartości sterowanie przejmuje ze statycznych adresów IP zdefiniowanego interfejsu Ethernet, są one niezmienialne. ■ **IP adresy do**: definicja, do którego adresu IP sterowanie ma generować pulę dynamicznych adresów IP. ■ **Lease Time (godziny):** czas, w przedziale którego dynamiczne adresy IP mają być zarezerwowane dla Clienta. Jeśli Client zamelduje się w tym czasie, to sterowanie przypisuje ponownie ten sam dynamiczny adres IP. ■ **Nazwa domeny**: tu można w razie konieczności zdefiniować nazwę dla sieci maszyny. Jest to konieczne, jeśli np. zdefiniowano te same nazwy w sieci maszyny i w zewnętrznej sieci. ■ **DNS przekazać na zewnątrz**: jeśli **IP forwarding** jest aktywny (zakładka Interfejsy) można przy aktywnej opcji określić, iż rozdzielczość nazw dla urządzeń w sieci maszynowej może być także wykorzystywana przez zewnętrzną sieć. ■ **DNS przesłać z zewnątrz**: jeśli **IP forwarding** można przy aktywnej opcji określić, iż sterowanie ma przesyłać zapytania DNS urządzeń w sieci maszynowej także do serwera nazw zewnętrznej sieci, jeżeli serwer DNS nie może odpowiedzieć MC na zapytania. ■ Przycisk **Stan**: wywołać przegląd urządzeń, opatrzonych w sieci maszynowej dynamicznym adresem IP. Dodatkowo można dokonać ustawień dla tych urządzeń ■ Przycisk **Rozszerzone Opcje**: rozszerzone możliwości ustawienia dla serwera DNS-/DHCP. ■ Przycisk **Nastawić wart. stand.**: powrót do ustawienia fabrycznego.



Zakładka Sandbox

W zakładce **Sandbox** konfigurowane są ustawienia dla tak zwanej Sandbox.

Przy pomocy opcji Sandbox sterowanie udostępnia możliwość wykonywania aplikacji w autonomicznym od reszty sterowania otoczeniu. Poprzez izolowanie dostępów do danych aplikacje wykonywane w kontenerze Sandbox, nie posiadają żadnego dostępu do plików poza tym wirtualnym otoczeniem. To może być stosowane np. do wykonywania operacji jw przeglądarce z dostępem do Internetu.

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

Należy aktywować Sandbox w następujący sposób:

- ▶ Aktywowanie opcji Sandbox (postawienie haczyka)
- > Sterowanie aktywuje ustawienia standardowe dla Sandbox.
- > Wraz z ustawieniami standardowymi zostaje zaoferowane uruchomienie przeglądarki w Sandbox.

Sandbox może wykorzystywać to samo połączenie z siecią (np. eth0) jak i sterowanie. Dla Sandbox można oprócz tego dokonywać własnych ustawień sieciowych przyciskiem **Konfigurowanie** .

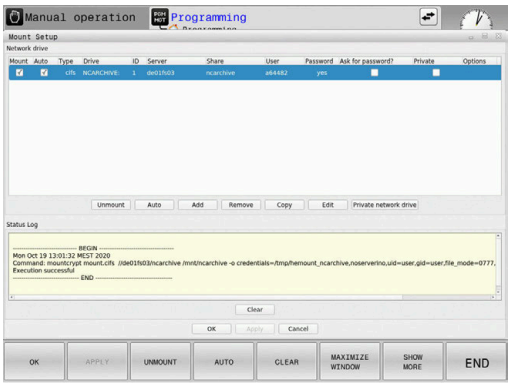
> Ustawień zapory Firewall można dokonywać dla Sandbox klawiszem **brsb0** .
>
> **Dalsze informacje:** "Firewall", Strona 407

To daje możliwość, przy pomocy ustawień sieciowych, zezwolenia wyłącznie dla Sandbox na dostęp do Internetu. Sterowanie otrzymuje przy tym wyłącznie dostęp do lokalnego Intranetu lub sieci maszynowej. Przeglądarka otrzymuje w tym przypadku wyłącznie wtedy dostęp do Internetu, jeśli jest ona wykonywana w Sandbox.

Sandbox otrzymuje automatycznie własną nazwę komputera. W tym celu nazwa komputerowa sterowania jest rozszerzona o **_sandbox** .

Ustawienia dla napędów sieciowych

> Proszę zlecić konfigurowanie sterowania fachowcom do spraw sieci komputerowej.



Napędy sieciowe mogą być podłączane do sterowania.
Jeśli sterowanie jest podłączone do sieci i podłączone jest współużytkowanie zasobów plików, to sterowanie pokazuje w oknie katalogów menedżera plików dodatkowe dyski.

Można określić dowolnie dużo napędów sieciowych, jednakże tylko maksymalnie siedem jednocześnie podłączyć.

Aby otworzyć ustawienia dla napędów sieciowych, należy:

PGM MGT

- Klawisz **PGM MGT** nacisnąć

SIEC

- Softkey **SIEC** nacisnąć

DEFINICJA POŁACZ. Z SIECIA

- Softkey **DEFINICJA POŁACZ. Z SIECIA** nacisnąć
> Sterowanie otwiera okno **Mount nastawić**.

W polu **Napęd sieciowy** sterowanie pokazuje listę wszystkich zdefiniowanych napędów sieciowych i status każdego napędu.

W polu **Status log** sterowanie pokazuje informacje o statusie i komunikaty o błędach.

Softkey	Klawisz	Znaczenie
POŁĄCZ.	**Połącz.**	Podłączenie napędu sieciowego Przy aktywnym połączeniu sterowanie zaznacza checkbox w kolumnie **Mount**.
ODŁĄCZYĆ	**Odłączyć**	Rozdzielenie napędu sieciowego
AUTO	**Auto**	Połączenie z siecią utworzyć automatycznie przy włączeniu sterowania. Przy automatycznym połączeniu sterowanie zaznacza checkbox w kolumnie **Auto**.
DODAJ	**Dołączyć**	Definiowanie nowego napędu sieciowego
USUNAC	**Usunąć**	Usuwanie istniejącego napędu sieciowego
SKOPIUJ	**Kopiowanie**	Kopiowanie napędu sieciowego
EDYCJA	**Edytować**	Edycja napędu sieciowego
WYCZYŚĆ	**Opróżnić**	Treść pola **Status log** skasować
PRIVAT	**Prywatny napęd sieciowy**	Napęd sieciowy adaptowany do wymogów użytkownika z aktywnym menedżerem użytkowników Przy zaadaptowanym do wymogów użytkownika połączeniu sterowanie zaznacza checkbox w kolumnie **Prywatnie**.

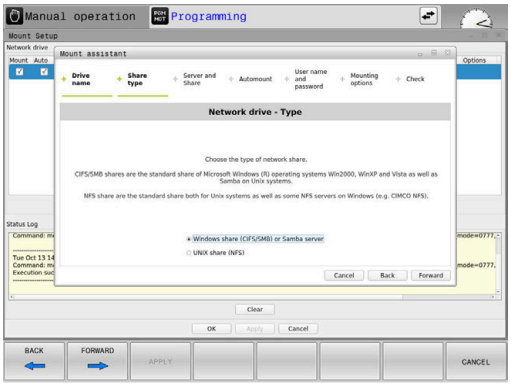
Dodanie napędu sieciowego

Warunki dla dodania napędu sieciowego:

- Dostępne jest połączenie z siecią
- Sterowanie i serwer znajdują się w tej samej sieci
- Dane dostępu i ścieżka lokalizacji napędu są znane

Aby dodać napęd sieciowy proszę postąpić w następujący sposób:

- ▶ **Add** wybrać
- > Sterowanie otwiera okno **Mount-asystent**.
- ▶ Definiowanie ustawień w pojedynczych zakładkach
- ▶ Po każdej zakładce kliknąć na **W przód** .
- ▶ W zakładce **Sprawdzenie** sprawdzić wykonane ustawienia i **Wykorzystanie** wybrać
- > Sterowanie zachowuje w pamięci napęd sieciowy.



Zakładka	Ustawienia
Nazwa napędu	■ **Nazwa napędu:** nazwa napędu sieciowego w menedżerze plików ■ **Prywatny napęd sieciowy**: jeśli menedżer użytkowników jest aktywny to połączenie jest widoczne tylko dla jego kreatora i Aby utworzyć i edytować połączenia publiczne, konieczna jest autoryzacja HEROS.SetShares. Użytkownicy bez tego uprawnienia mogą uruchomić i zakończyć publiczne połączenia, ale tylko prywatne połączenia mogą być przez nich generowane i edytowane. **Dalsze informacje:** "Definicja ról", Strona 445
Typ zwolnienia	Protokół przesyłania: ■ **Współdziałanie Windows(CIFS/SMB) lub Samba serwer** ■ **UNIX-współdziałanie (NFS)**
Serwer i zwolnienie	■ **Nazwa serwera:** lub adres IP napędu sieciowego ■ **Nazwa zwolnienia:** katalog, do którego dostęp ma sterowanie
Automount	**Automatyczne połączenie (nie jest możliwe z opcją „Hasło odpytać?“)**: sterowanie generuje połączenie z napędem sieciowym automatycznie przy rozruchu.

Zakładka	Ustawienia
Użytkownik i hasło (tylko z systemem Windows)	■ **Single Sign On**: jeśli menedżer użytkowników jest aktywny, to sterowanie wykonuje połączenie z zakodowanym napędem sieciowym automatycznie przy zalogowaniu użytkownika. ■ **Nazwa użytk. Windows** ■ **Zapytać o hasło? (niemożliwe z opcją "automatyczne połączenie")**: do wyboru, czy przy tworzeniu połączenia należy podać hasło ■ **Hasło** ■ **Weryfikacja hasła**
Opcje mount	**Parametry dla opcji mount "-o":** parametry pomocnicze połączenia Aby uniknąć luk w zabezpieczeniach, należy korzystać z najnowszych wersji protokołów SMB i NFS. Jeśli napęd sieciowy wymaga starszej wersji protokołu, to za pomocą parametru pomocniczego **vers=** można zmienić wersję protokołu. Proszę zwrócić się do fachowca sieci komputerowych.
Sprawdzenie	Sterowanie pokazuje zdefiniowane ustawienia.

10.7 Bezpieczne oprogramowanie SELinux

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

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

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

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

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

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

10.8 Menedżer użytkowników

Wstęp

Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!

Niektóre strefy menedżera użytkowników konfigurowane są przez producenta obrabiarek.

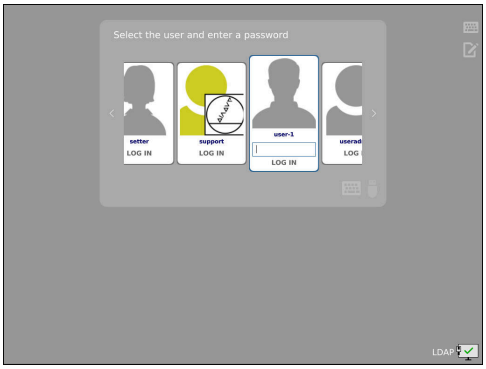
Jeśli menedżer użytkowników ma być wykorzystywany na sterowaniu bez klawiatury HEIDENHAIN, to należy podłączyć zewnętrzną alfaklawiaturę do sterowania.

Sterowanie jest dostarczane z nieaktywnym menedżerem użytkowników. Ten stan oznaczany jest jako **Legacy-Mode** . W trybie **Legacy-Mode** zachowanie sterowania odpowiada zachowaniu starszych generacji software bez menedżera użytkowników.

Wykorzystywanie menedżera użytkowników nie jest obowiązkowe, jednakże niezbędne dla realizacji zadań systemu bezpieczeństwa IT.

Menedżer użytkowników wnosi znaczący wkład w następujących sferach bezpieczeństwa, bazujących na wymogach grupy norm IEC 62443:

- Bezpieczeństwo aplikacji
- Bezpieczeństwo sieci
- Bezpieczeństwo platformy



W menedżerze plików dostępna jest możliwość określenia użytkowników z różnymi prawami dostępu:

Dla zachowywania danych użytkowników w pamięci dostępne są następujące warianty:

- **Lokalna baza danych LDAP**
  - Wykorzystywanie menedżera użytkowników na pojedynczym sterowaniu
  - Utworzenie centralnego serwera LDAP dla kilku sterowań
  - Eksportowanie pliku konfiguracji serwera LDAP, jeśli eksportowana baza danych ma być wykorzystywana przez kilka sterowań

    Dalsze informacje: "Lokalna baza danych LDAP", Strona 434
- **LDAP na innym komputerze**
  - Importowanie pliku konfiguracji serwera LDAP

    Dalsze informacje: "LDAP na innym komputerze", Strona 434
- **Zalogowanie w domenie Windows**
  - Integrowanie menedżera użytkowników na kilku sterowaniach
  - Użytkowanie różnych ról na różnych sterowaniach

    Dalsze informacje: "Zalogowanie w domenie Windows", Strona 435

Eksploatacja równoległa między domeną Windows oraz bazą danych LDAP jest możliwa.

Konfigurowanie menedżera użytkowników

> Jeśli przy pomocy **Remote Desktop Manager** generowane są prywatne połączenia przed aktywowaniem menedżera użytkowników, to te połączenia nie są więcej dostępne po aktywowaniu menedżera użytkowników.
>
> Prywatne połączenia należy zabezpieczyć przed aktywowaniem menedżera użytkowników.
>
> **Dalsze informacje:** "Remote Desktop Manager (opcja #133)", Strona 376

Sterowanie jest dostarczane z nieaktywnym menedżerem użytkowników. Ten stan oznaczany jest jako **Legacy-Mode** .

Należy najpierw konfigurować menedżera użytkowników, zanim będzie on używany.

Konfiguracja zawiera następujące etapy:

1. Wywołanie menedżera użytkowników i aktywowanie
2. Utworzenie użytkownika z prawami **useradmin** .
3. Konfigurowanie bazy danych
4. Utworzenie dalszych użytkowników

   Dalsze informacje: "Utworzenie dalszych użytkowników", Strona 438

Otwarcie menedżera użytkowników

Aby otworzyć menedżera użytkowników, należy:

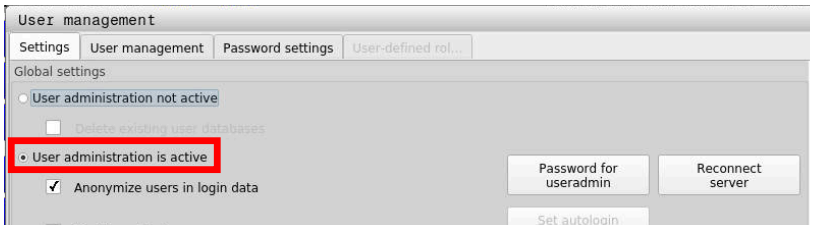
- ▶ Przy pomocy klawisza **DIADUR** otworzyć menu HEROS
- ▶ Wybrać punkt menu **Settings**
- ▶ Punkt menu **UserAdmin** wybrać
- > Sterowanie otwiera okno **Organizowanie użytkowników**.

> Możliwe jest zamknięcie okna **Organizowanie użytkowników** po każdym podetapie konfiguracji.
>
> Jeśli okno **Organizowanie użytkowników** zostanie zamknięte po aktywowaniu, to sterowanie żąda jednorazowo restartu.

Aktywowanie menedżera użytkowników

Aby aktywować menedżera użytkowników, należy:

- ▶ Wywołać menedżera użytkowników
- ▶ Softkey **Menedżer użytkowników aktywny** nacisnąć
- > Sterowanie pokazuje komunikat **Brak hasła dla użytkownika 'useradmin'**.



Funkcja **Anonimizacja użytkowników w danych log** służy do ochrony danych i jest standardowo aktywna. Jeśli ta funkcja jest aktywna, to dane użytkowników wraz ze wszystkimi danymi log sterowania są utajnione.

WSKAZÓWKA

Uwaga, możliwa niepożądana transmisja danych!

Jeśli funkcja **Anonimizacja użytkowników w danych log** zostanie dezaktywowana, to wszystkie dane log użytkowników są wyświetlane wraz z personalizacją.
W przypadku serwisu lub przy innym pobieraniu danych log, partnerzy serwisowi mają możliwość wglądu w dane użytkowników. Zapewnienie koniecznych reguł i zasad ochrony danych w przedsiębiorstwie leży w zakresie jego kompetencji i obowiązków.

- ▶ Zachowanie bądź reaktywowanie aktywnego stanu funkcji **Anonimizacja użytkowników w danych log** .

Dezaktywowanie menedżera użytkowników

Kiedy menedżer użytkowników zostanie dezaktywowany, to sterowanie zachowuje w pamięci wszystkich skonfigurowanych użytkowników. Tym samym przy reaktywowaniu menedżera użytkowników są one ponownie dostępne.

Jeśli skonfigurowani użytkownicy mają zostać usunięci z pamięci wraz z dezaktywowaniem, to należy tę opcję konkretnie wybrać podczas operacji dezaktywowania.

Dezaktywowanie menedżera użytkowników może być przeprowadzone tylko przez następujących użytkowników funkcyjnych:

- **useradmin**
- **OEM**
- **SYS**

Dalsze informacje: "Użytkownik funkcyjny HEIDENHAIN", Strona 444

Aby dezaktywować menedżera użytkowników, należy:

- ▶ Zalogować odpowiedniego użytkownika funkcyjnego
- ▶ Otworzyć menedżera użytkowników
- ▶ Wybrać **Organizowanie użytkowników nieaktywne**
- ▶ Jeśli to wskazane to należy postawić haczyk przy **Skasuj dostępne bazy danych użytkowników** , aby skasować wszystkich skonfigurowanych użytkowników i adaptowane dla użytkowników katalogi

- ▶ Softkey **PRZEJAC** nacisnąć

- ▶ Softkey **KONIEC** nacisnąć
- > Sterowanie otwiera okno **Konieczny restart systemu**.
- ▶ **Tak** wybrać
- > Sterowanie rozpoczyna restart.

Utworzenie użytkownika z prawami useradmin

Po aktywowaniu menedżera użytkowników należy skonfigurować użytkownika funkcyjnego **useradmin** .

Użytkownik **useradmin** jest porównywalny z lokalnym administratorem systemu Windows.

Aby wygenerować użytkownika **useradmin** należy:

- ▶ Kliknąć na **Hasło dla useradmin**
- > Sterowanie otwiera okno wyskakujące **Hasło dla użytkownika 'useradmin'**.
- ▶ Określić hasło dla użytkownika **useradmin** .
- ▶ Kliknąć na**Nowe hasło nadaj**
- > Sterowanie pokazuje meldunek **Ustawienia i hasło dla 'useradmin' zostały zmienione**.

Ze względów bezpieczeństwa hasła powinny wykazywać następujące właściwości:

- Przynajmniej osiem znaków
- Litery, liczby i znaki specjalne
- Należy unikać pełnych słów lub znanych kolejności cyfr, np. Anna lub 123

Jeśli używa się znaków specjalnych, to należy uwzględnić układ klawiatury. HEROS działa na klawiaturze USA, software NC opiera się na klawiaturze HEIDENHAIN. Zewnętrzne klawiatury mogą być dowolnie konfigurowane.

Konto **useradmin** udostępnia następujący zakres funkcji:

- Generowanie baz danych
- Nadawanie danych haseł
- Aktywowanie bazy danych LDAP
- Eksportowanie plików konfiguracji serwera LDAP
- Importowanie plików konfiguracji serwera LDAP
- Dostęp awaryjny przy pełnym skorumpowaniu bazy danych użytkowników
- Późniejsze zmiany podłączonej bazy danych
- Dezaktywowanie menedżera użytkowników

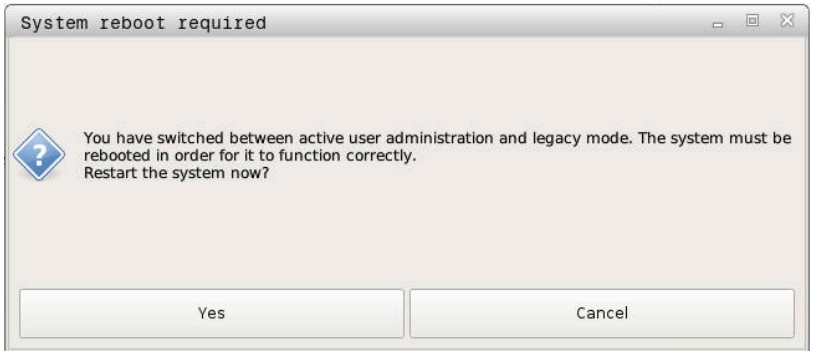
Użytkownik **useradmin** otrzymuje automatycznie rolę **HEROS.Admin**, co umożliwia mu przy znajomości hasła bazy danych LDAP organizowanie użytkowników w menedżerze użytkowników. Użytkownik **useradmin** jest zdefiniowanym z góry przez HEIDENHAIN użytkownikiem funkcyjnym. W przypadku użytkowników funkcyjnych role nie mogą być im przydzielane ani skasowane.

HEIDENHAIN zaleca, więcej niż tylko jedną osobę autoryzować z dostępem do konta z rolą **HEROS.Admin** . W ten sposób można zapewnić przeprowadzenie koniecznych zmian w menedżerze użytkowników nawet jeśli administrator nie jest obecny.

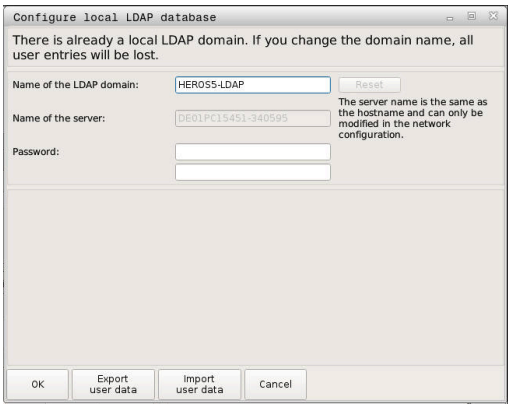
Konfigurowanie bazy danych

Dla skonfigurowania bazy danych należy:

- Wybrać bazę danych dla zachowywania danych użytkowników
- Konfigurowanie bazy danych
- Softkey **PRZEJAC** nacisnąć
- Nacisnąć softkey **K-EC**
- > Sterowanie otwiera okno **Konieczny restart systemu**.
- System z **Tak** restartować
- > Sterowanie uruchamia się na nowo.



Lokalna baza danych LDAP



Zanim zacznie być stosowana funkcja **Lokalna baza danych LDAP**, muszą być spełnione następujące warunki:

- Menedżer użytkowników jest aktywny
- Użytkownik **useradmin** został już skonfigurowany

Aby skonfigurować funkcjonalność **Lokalna baza danych LDAP** należy:

- ▶ Wywołać menedżera użytkowników
- ▶ Wybrać funkcję **Baza danych użytkowników LDAP**
- > Sterowanie udostępnia podświetlony szarym tłem zakres dla edycji bazy danych użytkowników LDAP.
- ▶ Wybrać funkcję **Lokalna baza danych LDAP**
- ▶ Funkcję **Konfigurowanie** wybrać
- > Sterowanie otwiera okno **Konfigurowanie lokalnej bazy danych LDAP**.
- ▶ Podać nazwę **domeny LDAP**
- ▶ Wprowadzenie hasła
- ▶ Powtórzyć hasło
- ▶ Softkey **OK** nacisnąć
- > Sterowanie zamyka okno **Konfigurowanie lokalnej bazy danych LDAP**.

> Przed rozpoczęciem edycji menedżera użytkowników, sterowanie wymaga podania hasło lokalnej bazy danych LDAP.
>
> Hasła nie mogą być trywialne i muszą być znane tylko administratorowi.
>
> **Dalsze informacje:** "Utworzenie dalszych użytkowników", Strona 438

> Jeśli nazwa hosta lub nazwa domeny sterowania zmieni się, to lokalne bazy danych LDAP muszą być konfigurowane na nowo.

LDAP na innym komputerze

Warunki

Przed zastosowaniem funkcji **LDAP na innym komputerze** muszą być spełnione następujące warunki:

- Menedżer użytkowników jest aktywny
- Użytkownik **useradmin** został już skonfigurowany
- Baza danych LDAP została skonfigurowana w sieci firmowej
- Plik konfiguracyjny serwera istniejącej bazy danych LDAP musi być zachowany na sterowaniu lub innym PC w sieci
- PC z dostępnym plikiem konfiguracji jest w eksploatacji
- PC z dostępnym plikiem konfiguracji jest dostępny w sieci

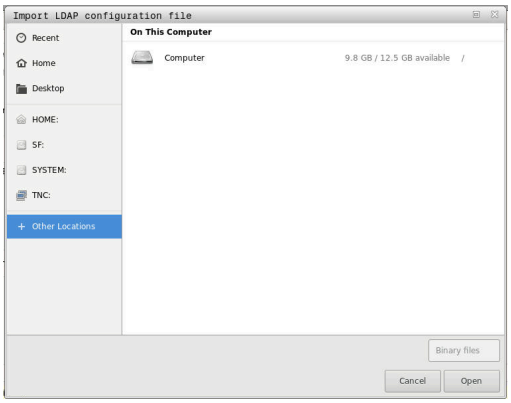
Udostępnić plik konfiguracji serwera

Aby udostępnić plik konfiguracyjny serwera bazie danych LDAP, należy kierować się instrukcją:

- ▶ Wywołać menedżera użytkowników
- ▶ Wybrać funkcję **Baza danych użytkowników LDAP**
- > Sterowanie udostępnia podświetlony szarym tłem zakres dla edycji bazy danych użytkowników LDAP.
- ▶ Wybrać funkcję **Lokalna baza danych LDAP**
- ▶ Funkcję **Konfig-serwera eksportować** wybrać
- > Sterowanie otwiera okno **Plik konfiguracji LDAP eksportować.**
- ▶ Podać nazwę dla pliku konfiguracyjnego serwera w polu nazwy
- ▶ Zachować plik w pożądanym folderze
- > Plik konfiguracyjny serwera został pomyślnie eksportowany.

Korzystanie z bazy danych LDAP na innym komputerze

Należy postąpić następująco aby móc korzystać z funkcji **LDAP na innym komputerze** :



- ▶ Wywołać menedżera użytkowników
- ▶ Wybrać funkcję **Baza danych użytkowników LDAP**
- > Sterowanie udostępnia podświetlony szarym tłem zakres dla edycji bazy danych użytkowników LDAP.
- ▶ Funkcję **LDAP na innym komputerze** wybrać
- ▶ Funkcję **Konfig-serwera importować** wybrać
- > Sterowanie otwiera okno **Plik konfiguracji LDAP importować.**
- ▶ Wybrać dostępny plik konfiguracji
- ▶ **PLIK** wybrać
- ▶ Softkey **PRZEJAC** nacisnąć
- > Plik konfiguracji został importowany.

Zalogowanie w domenie Windows

Warunki

Przed zastosowaniem funkcji **Zalogowanie w domenie Windows** muszą być spełnione następujące warunki:

- Menedżer użytkowników jest aktywny
- Użytkownik **useradmin** został już skonfigurowany
- W sieci dostępny jest Windows active Domain Controller
- Dostęp do hasła Domain Controllers możliwy
- Dostęp do interfejsu użytkownika Domain Controller jeśli konieczne wspomagany przez IT-Admin
- Controller domeny jest dostępny w sieci

Zalogowanie w domenie Windows skonfigurować

Aby skonfigurować funkcję **Zalogowanie w domenie Windows** należy:

- Wywołać menedżera użytkowników
- Funkcję **Zalogowanie w domenie Windows** wybrać
- Wybrać funkcję **Domeny szukaj**

> Przy pomocy funkcji **Konfigurowanie** , mogą być określone różne ustawienia połączenia:
> - Za pomocą checkbox **SIDs na Unix UIDs pokazać** wybrać, czy Windows SID ma być pokazany automatycznie na Unix UIDs
> - Za pomocą checkbox **Używaj LDAPs** wybierać między LDAP lub bezpiecznym LDAPs. Przy LDAPs określić, czy bezpieczne połączenie ma sprawdzać certyfikat czy też nie
> - Można zdefiniować specjalną grupę użytkowników Windows, do której to grupy ma być ograniczone zalogowanie na tym sterowaniu
> - Może być także dopasowana jednostka organizacyjna, pod którą są zachowywane nazwy ról HEROS
> - Prefix może być zmieniony, aby np. organizować użytkowników z przydzieleniem do różnych warsztatów. Każdy prefix, znajdujący się przed nazwą roli HEROS może zostać zmieniony, np. HEROS-Hala1 i HEROS-Hala2
> - Może być także dopasowany znak rozdzielający w obrębie nazwy roli HEROS

- Softkey **PRZEJAC** nacisnąć
> Sterowanie otwiera okno **Utworzenie połączenia z domeną**.

> Przy pomocy funkcji **Jednostka organizacyjna dla konta komputera:** można podać, w której już dostępnej jednostce organizacyjnej zostanie wygenerowany dostęp np.
> - ou=sterowania
> - cn=komputery
>
> Te dane muszą być zgodne z ustawieniami i właściwościami domeny. Te pojęcia nie są dowolnie zamienialne.

- Podać nazwę użytkownika kontrolera domeny
- Podać hasło kontrolera domeny
> Sterowanie podłącza znalezioną domenę Windows.
> Sterowanie sprawdza, czy w domenie wszystkie konieczne role zostały utworzone jako grupy.

Jeśli w domenie jeszcze nie wszystkie role są utworzone jako grupy, to sterowanie wydaje wskazówkę ostrzegawczą.

Jeśli sterowanie wydaje wskazówkę ostrzegawczą, to należy wykonać jedną z obydwu opcji działania:

- Softkey **Definicje ról uzupełnij** nacisnąć
  - Funkcję **Dołączenie** wybrać

  Tu role mogą być bezpośrednio podawane w domenie.
  - Funkcję **Eksport** wybrać

  Tu można wydawać role zewnętrznie do pliku w formacie .ldif.

> Wszystkie konieczne role są utworzone w domenie jako grupy.

Utworzenie grup

Aby utworzyć grupy odpowiednio do różnych ról, dostępne są następujące możliwości:

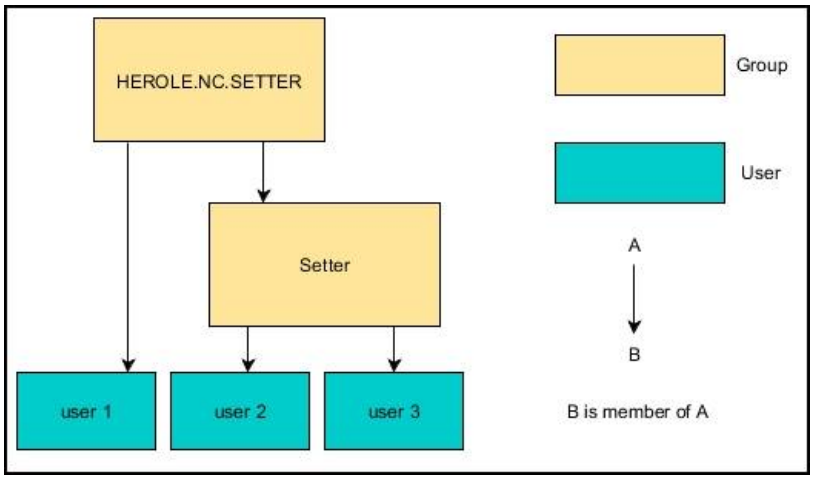
- Automatycznie przy wstąpieniu do domeny Windows z podaniem użytkownika z jego prawami administratora
- Wczytać plik importu w formacie .ldif na serwerze Windows

Użytkownicy muszą być dołączeni manualnie, przez administratora Windows, na kontrolerze domeny do odpowiednich ról (Security Groups).

W poniższym rozdziale znajdują się dwa przykłady, jak administrator Windows może dokonywać podziału na grupy:

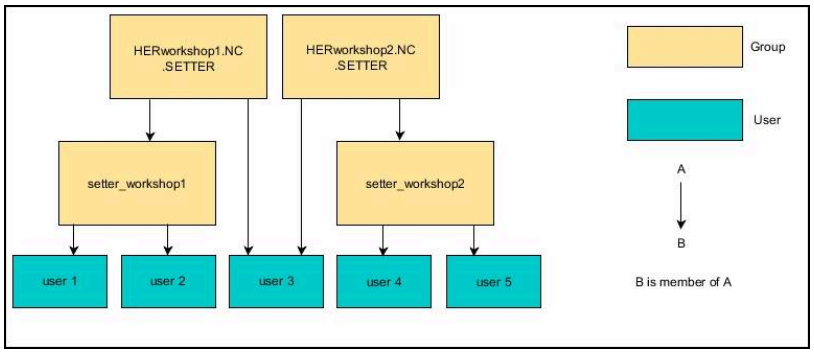
Przykład 1

użytkownik jest bezpośrednio lub pośrednio członkiem odpowiedniej grupy:



Przykład 2

użytkownicy z różnych działów (warsztatów) są członkami w grupach z różnym prefiksem:



Utworzenie dalszych użytkowników

przed utworzeniem dalszych użytkowników muszą być spełnione następujące warunki:

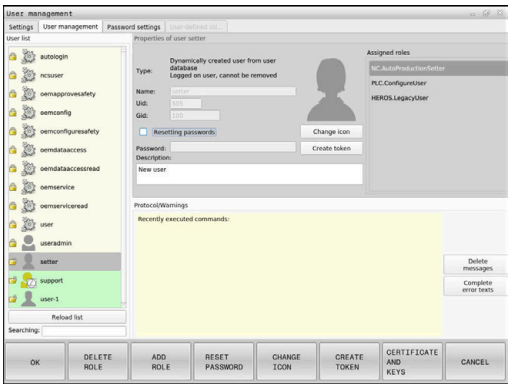
- menedżer użytkowników jest skonfigurowany
- baza danych LDAP jest wybrana i skonfigurowana

> Zakładka **Organizowanie użytkowników** spełnia określoną funkcję tylko dla następujących baz danych:
> - **Lokalna baza danych LDAP**
> - **LDAP na innym komputerze**
>
> Pod **Zalogowanie w domenie Windows** należy skonfigurować użytkowników w domenie Windows.
>
> **Dalsze informacje:** "Zalogowanie w domenie Windows", Strona 435

Otworzyć zakładkę Organizowanie użytkowników

Dla zarządzania i organizowania użytkowników należy:

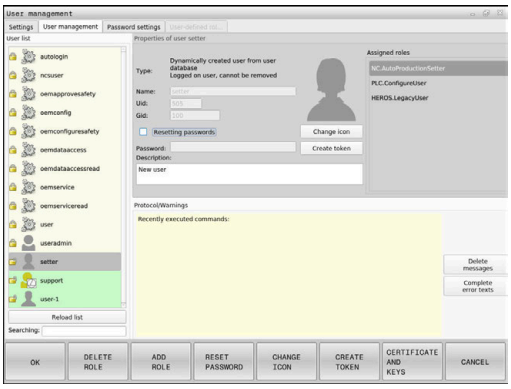
- ▶ Otworzyć menedżera użytkowników
- ▶ Wybrać zakładkę **Organizowanie użytkowników**
- ▶ Softkey **EDYCJA ON** nacisnąć
- > Sterowanie wymaga podania hasła bazy danych użytkowników.
- > Po podaniu hasła sterowanie otwiera menu **Organizowanie użytkowników**.



Tu dostępna jest możliwość edycji skonfigurowanych użytkowników bądź utworzenia nowych użytkowników.

Utworzenie nowego użytkownika

Nowy użytkownik zostaje utworzony w następujący sposób:



- ▶ Softkey **Nowego użytkownika utwórz** nacisnąć
- > Sterowanie otwiera okno dla utworzenia nowego użytkownika.
- ▶ Podać nazwę użytkownika
- ▶ Podać hasło tego użytkownika

> Użytkownik powinien zmienić swoje hasło przy pierwszym zalogowaniu.
>
> **Dalsze informacje:** "Zalogowanie w menedżerze użytkowników", Strona 454

- ▶ Opcjonalnie można utworzyć opis użytkownika
- ▶ Softkey **Rolę dołącz** nacisnąć
- ▶ Wybrać do użytkownika odpowiednie role w oknie wyboru
  Dalsze informacje: "Definicja ról", Strona 445
- ▶ Softkey **Dołączenie** nacisnąć

> W menu dostępne są dwa dalsze softkeys:
>
> - **Dołącz zewn. Login**
>
> wstawia np. **Remote.HEROS.Admin** zamiast **HEROS.Admin** .
>
> Ta rola jest odblokowana tylko dla zameldowania Remote w systemie.
>
> - **Dołącz lokalne Login**
>
> wstawia np. **Local.HEROS.Admin** zamiast **HEROS.Admin** .
>
> Ta rola jest odblokowana tylko dla lokalnego zameldowania na ekranie sterowania.

- ▶ Softkey **ZAMKNIJ** nacisnąć
- > Sterowanie zamyka okno utworzenia nowego użytkownika.
- > Softkey **OK** nacisnąć
- ▶ Softkey **PRZEJAC** nacisnąć
- > Sterowanie przejmuje zmiany.
- ▶ Softkey **KONIEC** nacisnąć
- > Sterowanie zamyka menedżera użytkowników.

> Jeśli sterowanie nie było restartowane po konfigurowaniu bazy danych, to sterowanie żąda restartu, aby zmiany zadziałały.
>
> **Dalsze informacje:** "Konfigurowanie menedżera użytkowników", Strona 429

Wstawienie grafiki profilowej

Opcjonalnie można przyporządkować użytkownikom zdjęcia bądź grafiki. Tu dostępne są **Standardowe grafiki użytkowników:** firmy HEIDENHAIN. Można także ładować własne zdjęcia/grafiki w formacie JPEG lub PNG na sterowanie. Następnie można wykorzystywać te zdjęcia jako zdjęcia profilowe.

Zdjęcia profilowe wstawiamy w następujący sposób:

- Zalogować użytkownika z rolą **HEROS.Admin** np. **useradmin**

Dalsze informacje: "Zalogowanie w menedżerze użytkowników", Strona 454

- Wywołać menedżera użytkowników
- Wybrać zakładkę **Organizowanie użytkowników**
- Softkey **Użytkownik edycja** nacisnąć
- Softkey **Grafikę zmień** nacisnąć
- Wybrać pożądaną grafikę/fotografię w menu
- Softkey **Wybór graf.** nacisnąć
- Softkey **OK** nacisnąć
- Softkey **PRZEJAC** nacisnąć
> Sterowanie przejmuje zmiany.

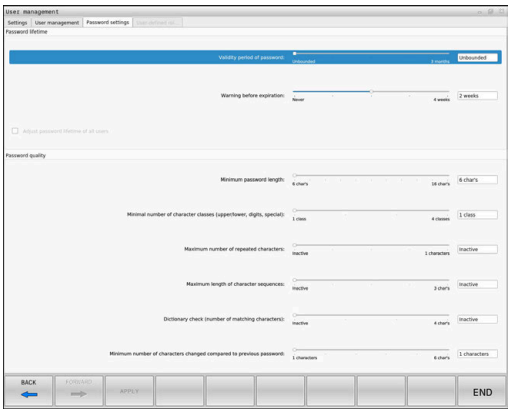
> Można wstawiać także zdjęcia profilowe bezpośrednio przy generowaniu nowego użytkownika .

Ustawienia hasła menedżera użytkowników

Zakładka Ustawienia hasła

Użytkownicy z rolą **HEROS.Admin** mają możliwość określenia w zakładce **Ustawienia hasła** szczegółowych wymogów odnośnie haseł użytkowników.

Dalsze informacje: "Prawa", Strona 448



> Jeśli te zdefiniowane wymogi przy generowaniu hasła nie zostaną spełnione, to sterowanie wydaje komunikat o błędach.

Aby otworzyć zakładkę **Ustawienia hasła** należy:

- Zalogować użytkownika z rolą **HEROS.Admin**
- Otwarcie menedżera użytkowników
- Wybrać zakładkę **Ustawienia hasła**
- Softkey **EDYCJA ON** nacisnąć
> Sterowanie otwiera okno **Podać hasło bazy danych LDAP**.
- Wprowadzenie hasła
> Sterowanie odblokowuje zakładkę **Ustawienia hasła** dla edycji.

Definiowanie ustawień hasła

Sterowanie udostępnia możliwość konfigurowania wymogów odnośnie hasła użytkowników za pomocą różnych parametrów.

Aby dokonać zmiany parametrów proszę postąpić w następujący sposób:

- ▶ Otworzyć zakładkę **Ustawienia hasła**
- ▶ Wybrać pożądany parametr
- > Sterowanie pokazuje wybrany parametr niebieskim kolorem.
- ▶ Zdefiniować pożądany parametr na skali
- > Sterowanie pokazuje wybrany parametr w oknie odczytu.

- ▶ Softkey **PRZEJAC** nacisnąć
- > Sterowanie przejmuje zmiany.

Następujące parametry znajdują się do dyspozycji:

Okres żywotności hasła

- **Okres ważności hasła:**
  podaje okres użytkowania hasła.
- **Ostrzeżenie przed upływem:**
  Podaje od zdefiniowanego momentu czasu ostrzeżenie o upływie okresu ważności.

Jakość hasła

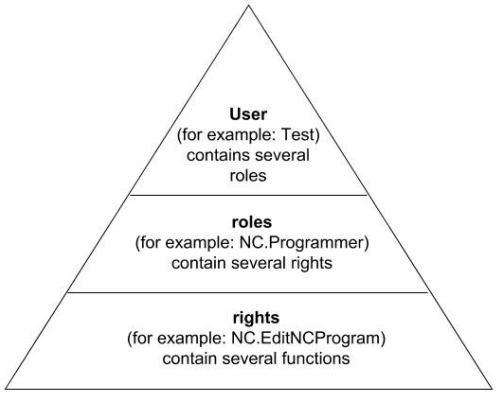
- **Minimalna długość hasła:**
  podaje minimalną długość hasła.
- **Min.liczba klas znaków (duże/małe litery, cyfry, znaki specjalne):**
  podaje minimalną liczbę różnych klas znaków w haśle.
- **Maksymalna liczba powtórzeń znaków:**
  podaje maksymalną liczbę takich samych, powtarzających się znaków w haśle.
- **Maksymalna długość sekwencji znaków:**
  podaje maksymalną długość używanych sekwencji znaków w haśle np. 123 .
- **Korekta słownika (liczba znak zgodność):**
  weryfikuje hasło na zastosowane słowa i podaje liczbę dozwolonych powiązanych znaków.
- **Min. liczba zmienionych znaków do poprzedniego hasła:**
  podaje, o ile znaków nowe hasło musi różnić się od starego hasła.

Prawa dostępu

Menedżer użytkowników bazuje na administrowaniu autoryzacją w Unix. Dostępy do sterowania są reglamentowane odpowiednimi prawami dostępu.

W menedżerze użytkowników rozróżnia się następujące pojęcia:

- Użytkownik
- Role
- Prawa



Użytkownik

Użytkownik może być zdefiniowany z góry na sterowaniu lub zostać zdefiniowany przez obsługującego.

Menedżer użytkowników oferuje następujące rodzaje użytkowników:

- Zdefiniowany z góry Użytkownik funkcyjny HEIDENHAIN

  Dalsze informacje: "Użytkownik funkcyjny HEIDENHAIN", Strona 444
- Użytkownik funkcyjny producenta obrabiarek
- Samodzielnie zdefiniowani użytkownicy

Użytkownik otrzymuje wszystkie przydzielone mu role.

> Producent obrabiarek definiuje użytkowników funkcyjnych, którzy konieczni są dla konserwacji obrabiarki.
>
> W zależności od postawionych zadań można wykorzystywać zdefiniowanego z góry użytkownika funkcyjnego lub należy utworzyć nowego użytkownika.
>
> Dla użytkowników funkcyjnych HEIDENHAIN ich prawa dostępu są już określone przy dostawie sterowania.

Toczenie

Role składają się z podsumowania autoryzacji, pokrywającej określony zakres funkcji sterowania.

- **Role systemu operacyjnego:**
- **Role obsługującego NC:**
- **Role producenta obrabiarek (PLC):**

Wszystkie konieczne role są zdefiniowane z góry w sterowaniu.

Można przyporządkować do jednego użytkownika kilka ról.

Prawa

Prawa składają się z podsumowania funkcji, pokrywających określony zakres funkcji sterowania np. edycja tabeli narzędzi.

- Prawa HEROS
- Prawa NC
- Prawa PLC (producent maszyn)

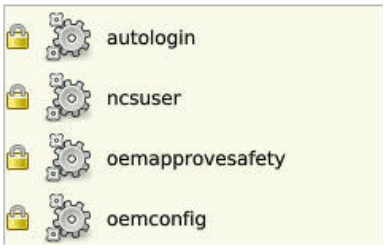
Jeśli dany użytkownik otrzymuje kilka ról, to otrzymuje on sumę wszystkich zawartych w nich praw.

> Proszę zwrócić uwagę, aby każdy użytkownik otrzymał wszystkie konieczne prawa dostępu. Prawa dostępu wynikają z czynności, wykonywanych przez użytkownika na i ze sterowaniem.

Użytkownik funkcyjny HEIDENHAIN

Użytkownicy funkcyjni HEIDENHAIN to zdefiniowani z góry użytkownicy, którzy są generowaniu automatycznie przy aktywowaniu menedżera plików. Użytkownicy funkcyjni nie mogą być zmieniani.

HEIDENHAIN oddaje do dyspozycji przy dostawie sterowania czterech różnych użytkowników funkcyjnych.



- **oem**

  Użytkownik funkcyjny **oem** jest dla producenta obrabiarek. Przy pomocy **oem** można uzyskać dostęp do partycji PLC sterowania.

- **Użytkownik funkcyjny producenta obrabiarek**

  Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!

  Producent obrabiarek może inaczej konfigurować zdefiniowanych z góry przez HEIDENHAIN użytkowników funkcyjnych.

  Użytkownicy funkcyjni producenta obrabiarek mogą być aktywni już w **Legacy-Mode** i zastępować liczby kodów.

  Poprzez podanie kodów i haseł dostępna jest możliwość zamiany kodami liczbowymi odpowiednich praw użytkowników funkcyjnych a także przejściowe odblokowanie praw użytkowników funkcyjnych **oem** .

  Dalsze informacje: "Aktualny użytkownik (current user)", Strona 461

- **sys**

  Przy pomocy użytkownika funkcyjnego **sys** można uzyskać dostęp do partycji systemowej sterowania. Ten użytkownik funkcyjny jest zarezerwowany dla serwisu klientowskiego JH.

- **user**

  W trybie **Legacy-Mode** przy uruchomieniu sterowania zostaje automatycznie zalogowany użytkownik funkcyjny **user** w systemie. Przy aktywnym menedżerze użytkowników **user** nie spełnia żadnej funkcji. Zameldowany użytkownik **user** nie może być zmieniony na innego użytkownika w **Legacy-Mode** .

- **useradmin**

  Użytkownik funkcyjny **useradmin** jest generowany automatycznie przy aktywowaniu menedżera użytkowników. Przy pomocy **useradmin** można konfigurować menedżera użytkowników i poddawać edycji.

Definicja ról

HEIDENHAIN zestawia kilka praw dla pojedynczych zakresów zadań w role. Do dyspozycji znajdują się różne zdefiniowane z góry role, przy pomocy których można przyporządkowywać odpowiednie prawa do użytkowników. Poniższe tabele zawierają pojedyncze prawa rozmaitych ról.

Każdy użytkownik powinien otrzymać przynajmniej jedną rolę w obrębie systemu operacyjnego i w sferze programowania.

Rola można być alternatywnie odblokowana tylko dla lokalnego zameldowania lub dla zameldowania Remote. Lokalne zalogowanie to zalogowanie bezpośrednio na ekranie sterowania. W przypadku zalogowania Remote (DNC) mowa o połączeniu przez SSH.

Tym samym prawa użytkownika mogą zostać także uzależnione od tego, przez który dostęp sterowanie jest obsługiwane.

Jeśli rola jest autoryzowana tylko dla lokalnego zalogowania, to otrzymuje ona dodatek **Local.** w nazwie roli np. **Local.HEROS.Admin** zamiast **HEROS.Admin**.

Jeśli rola jest udostępniona tylko dla zalogowania Remote, to otrzymuje ona dodatek **Remote.** w nazwie roli np. **Remote.HEROS.Admin** zamiast **HEROS.Admin**.

Zalety podziału na role:

- Ułatwiona administracja
- Rozmaite prawa między różnymi wersjami software sterowania i różnymi producentami obrabiarek są kompatybilne ze sobą.

Różne aplikacje wymagają dostępów do różnych interfejsów. Administrator musi w zależności od potrzeb, oprócz praw dla różnych funkcji i programów dodatkowych, skonfigurować także prawa dla koniecznych interfejsów. Te prawa zawarte są w punkcie **Role systemu operacyjnego:** .

Następujące treści mogą zmieniać się w następnych wersjach oprogramowania sterowania:

- Nazwy praw HEROS
- Grupy Unix
- GID

Role systemu operacyjnego:

Rola	Prawa		
	Nazwa praw HEROS	**Grupa Unix**	**GID**
HEROS.RestrictedUser	Rola dla użytkownika z minimalną autoryzacją na system operacyjny		
	■ HEROS.MountShares	■ mnt	■ 332
	■ HEROS.Printer	■ lp	■ 9
HEROS.NormalUser	Rola normalnego użytkownika z ograniczonymi prawami na system operacyjny.		
	Ta rola zawiera prawa roli **RestrictedUser** i dodatkowo następujące prawa:		
	■ HEROS.SetShares	■ mntcfg	■ 331
	■ HEROS.ControlFunctions	■ ctrlfct	■ 337
HEROS.LegacyUser	W trybie **Legacy-User** zachowanie sterowania odpowiada zachowaniu starszych generacji software bez menedżera użytkowników. Menedżer użytkowników jest w dalszym ciągu aktywny.		
	Ta rola zawiera prawa roli **NormalUser** i dodatkowo następujące prawa:		
	■ HEROS.BackupUsers	■ userbck	■ 334
	■ HEROS.PrinterAdmin	■ lpadmin	■ 16
	■ HEROS.SWUpdate	■ swupdate	■ 338
	■ HEROS.SetNetwork	■ netadmin	■ 333
	■ HEROS.SetTimezone	■ tz	■ 330
	■ HEROS.VMSharedFolders	■ vboxsf	■ 1000
HEROS.LegacyUserNoCtrlfct	Ta rola definiuje uprawnienia w przypadku nieaktywnego menedżera użytkowników przy zalogowaniu Remote, np. przez SSH. Sterowanie przydziela tę rolę automatycznie.		
	Ta rola zawiera uprawnienia roli **LegacyUser**, poza tym następujące prawa:		
	■ HEROS.ControlFunctions	■ ctrlfct	■ 337
HEROS.Admin	Ta rola zezwala na m.in. konfigurowanie sieci firmowej i menedżera użytkowników.		
	Ta rola zawiera prawa roli **LegacyUser** i dodatkowo następujące prawa:		
	■ HEROS.UserAdmin	■ useradmin	■ 336

Role obsługującego NC:

Rola	Prawa		
	Nazwa praw HEROS	**Grupa Unix**	**GID**
NC.Operator	Ta rola pozwala na wykonywanie programów NC.		
	■ NC.OPModeProgramRun	■ NCOpPgmRun	■ 302
NC.Programmer	Ta rola zawiera prawa dla programowania NC.		
	Ta rola zawiera prawa roli **Operator** i dodatkowo następujące prawa:		
	■ NC.EditNCProgram	■ NCEdNCProg	■ 305
	■ NC.EditPalletTable	■ NCEdPal	■ 309
	■ NC.EditPresetTable	■ NCEdPreset	■ 308
	■ NC.EditToolTable	■ NCEdTool	■ 306
	■ NC.OPModeMDi	■ NCOpMDI	■ 301
	■ NC.OPModeManual	■ NCOpManual	■ 300
NC.Setter	Ta rola pozwala na edycję tabeli miejsc (stanowisk) narzędzi.		
	Ta rola zawiera prawa roli **Programmer** i dodatkowo następujące prawa:		
	■ NC.ApproveFsAxis	■ NCApproveFsAxis	■ 319
	■ NC.EditPocketTable	■ NCEdPocket	■ 307
	■ NC.SetupDrive	■ NCSetupDrv	■ 315
	■ NC.SetupProgramRun	■ NCSetupPgRun	■ 303
NC.AutoProductionSetter	Ta rola zezwala na wykonywanie wszystkich funkcji NC włącznie z konfigurowaniem sterowanego w czasie startu programu NC.		
	Ta rola zawiera prawa roli **Setter** i dodatkowo następujące prawa:		
	■ NC.ScheduleProgramRun	■ NCSchedulePgRun	■ 304
NC.LegacyUser	W trybie **Legacy-User** zachowanie sterowania przy programowaniu NC odpowiada zachowaniu starszych generacji software bez menedżera użytkowników. Menedżer użytkowników jest w dalszym ciągu aktywny. Użytkownik **Legacy-User** posiada te same prawa jak **AutoProductionSetter.**		
NC.AdvancedEdit	Ta rola pozwala na wykorzystywanie specjalnych funkcji NC i edytora tablic. ■ Funkcje specjalne programowania parametrów Q i modyfikacje nagłówka tablicy Zastępuje kod liczbowy **555343**		
	■ NC.EditNCProgramAdv	■ NCEditNCPgmAdv	■ 327
	■ NC.EditTableAdv	■ NCEditTableAdv	■ 328
NC.RemoteOperator	Ta rolla pozwala na uruchomienie programu NC z zewnętrznej aplikacji.		
	■ NC.RemoteProgramRun	■ NCRemotePgmRun	■ 329

Role producenta obrabiarek (PLC):

Rola	Prawa		
	Nazwa praw HEROS	**Grupa Unix**	**GID**
PLC.ConfigureUser	Ta rola zawiera prawa kodu liczbowego **123**.		
	■ NC.ConfigUserAdv ■ NC.SetupDrive	■ NCConfigUserAdv ■ NCSetupDrv	■ 316 ■ 315
PLC.ServiceRead	Ta rola zezwala na dostępu odczytu przy pracach konserwacyjnych. Przy pomocy tej roli mogą być wyświetlane różne informacje odnośnie diagnozy		
	■ NC.Data.AccessServiceRead	■ NCDAServiceRead	■ 324

Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
Producent obrabiarek może dopasować role PLC.

Przy dopasowywaniu **Role producenta obrabiarek (PLC):** przez producenta obrabiarek, mogą zmienić się następujące treści:
- Nazwa ról
- Liczba ról
- Sposób funkcjonowania ról

Prawa

Poniższa tabela zawiera wszystkie prawa przedstawione pojedynczo.

Prawa:

Nazwa praw HEROS	Opis
HEROS.Printer	Wydawanie danych na drukarkę sieciową
HEROS.PrinterAdmin	Konfigurowanie drukarek sieciowych
NC.OPModeManual	Obsługa obrabiarki w trybach pracy **Tryb manualny** i **Elektroniczne kółko ręczne**.
NC.OPModeMDi	Praca w trybie **Pozycjonow. z ręcznym wprowadz.**.
NC.OpModeProgramRun	Wykonanie programów NC w trybach pracy **Wykon.program automatycznie** lub **Wykonanie progr.,pojedyńczy blok**.
NC.SetupProgramRun	Próbkowanie w trybie **Tryb manualny** i **Elektroniczne kółko ręczne**. Zastosowanie funkcji **AFC** i **ACC.**
NC.ScheduleProgramRun	Programowanie sterowanego czasowo startu programu NC
NC.EditNCProgram	Edycja programów NC
NC.EditToolTable	Edycja tabeli narzędzi
NC.EditPocketTable	Edycja tabeli miejsca
NC.EditPresetTable	Edycja tabeli punktów odniesienia
NC.EditPalletTable	Edycja tablicy palet
NC.SetupDrive	Kompensacja napędów przez obsługującego
NC.ApproveFsAxis	Pozycje kontrolne pewnych osi potwierdzić
NC.EditNCProgramAdv	Dodatkowe funkcje NC
NC.EditTableAdv	Dodatkowe funkcje programowania tabel np. zmiana nagłówka tabeli

Nazwa praw HEROS	Opis
HEROS.SetTimezone	Nastawienie daty i godziny, strefy czasu i synchronizacji czasu przez NTP i menu HEROS.
HEROS.SetShares	Konfiguracja publicznych napędów sieciowych, dołączanych przez sterowanie
HEROS.MountShares	Podłączenie i anulowanie połączenia napędów sieciowych ze sterowaniem
HEROS.SetNetwork	Konfiguracja sieci i odpowiednich ustawień dla bezpieczeństwa danych
HEROS.BackupUsers	Zabezpieczenie danych dla wszystkich skonfigurowanych w sterowaniu użytkowników
HEROS.BackupMachine	Zabezpieczenie danych i odtworzenie dla kompletnej konfiguracji maszyny
HEROS.UserAdmin	Konfigurowanie menedżera użytkowników na sterowaniu To zawiera utworzenie, skasowanie i konfigurowanie lokalnych użytkowników
HEROS.ControlFunctions	Funkcja kontrolna systemu operacyjnego ■ Funkcje pomocnicze jak np. start i zatrzymanie software NC ■ Zdalna konserwacja ■ Prowadzące dalej funkcje diagnozy np. dane log
HEROS.SWUpdate	Instalacja aktualizacji software dla sterowania
HEROS.VMSharedFolders	Dostęp do wspólnych folderów wirtualnej obrabiarki Ważne tylko dla pracy na stacji do programowania w obrębie wirtualnej obrabiarki
NC.RemoteProgramRun	Uruchomienie programu NC z zewnętrznej aplikacji, np. poprzez interfejs DNC
NC.ConfigUserAdv	Dostęp w konfiguracji do treści, odblokowanych kodem liczbowym **123**
NC.Data.AccessServiceRead	Dostęp odczytu do partycji PLC przy pracach konserwacyjnych i serwisowych

Autologin aktywować

Za pomocą funkcji **Autologin** sterowanie aktywuje przy uruchomieniu jednego ze zdefiniowanych użytkowników automatycznie i bez podawania hasła.

Tym samym mogą być ograniczane uprawnienia danego użytkownika bez podawania hasła, w przeciwieństwie do trybu **Legacy-Mode**.

Dla korzystania z dalszych uprawnień sterowanie wymaga w dalszym ciągu podania autoryzacji.

Aby móc aktywować **Autologin** muszą być spełnione następujące warunki:

- Menedżer użytkowników jest skonfigurowany
- Użytkownik dla **Autologin** jest utworzony

Aby aktywować funkcję **Autologin** należy postąpić w następujący sposób:

- ▶ Otworzyć menedżera użytkowników
- ▶ Wybrać zakładkę **Ustawienia**
- ▶ Softkey **Globalne ustawienia** nacisnąć
- ▶ Postawić haczyk przy **Aktywuj automatyczne logowanie** .
- > Sterowanie otwiera okno wyboru użytkownika.
- ▶ Wybór użytkownika
- ▶ Wpisać hasło użytkownika
- ▶ Softkey **OK** nacisnąć

Identyfikacja użytkowników zewnętrznych aplikacji

Wstęp

W przypadku aktywnego menedżera użytkowników aplikacje zewnętrzne muszą identyfikować użytkownika, aby zostały mu przyporządkowane odpowiednie prawa.

W przypadku połączeń LSV-2 połączenie jest tunelowane przez SSH. Poprzez ten mechanizm użytkownik Remote zostaje przyporządkowany do skonfigurowanego w sterowaniu użytkownika i otrzymuje jego prawa.

Dzięki wykorzystywanemu w tunelu SSH zakodowaniu komunikacja jest dodatkowo zabezpieczona od ataków.

W przypadku połączeń OPC UA identyfikacja następuje poprzez zdeponowany certyfikat użytkownika (user).

Dalsze informacje: "HEIDENHAIN OPC UA NC serwer (opcje #56 - #61)", Strona 464

Zasad transmisji przez tunel SSH

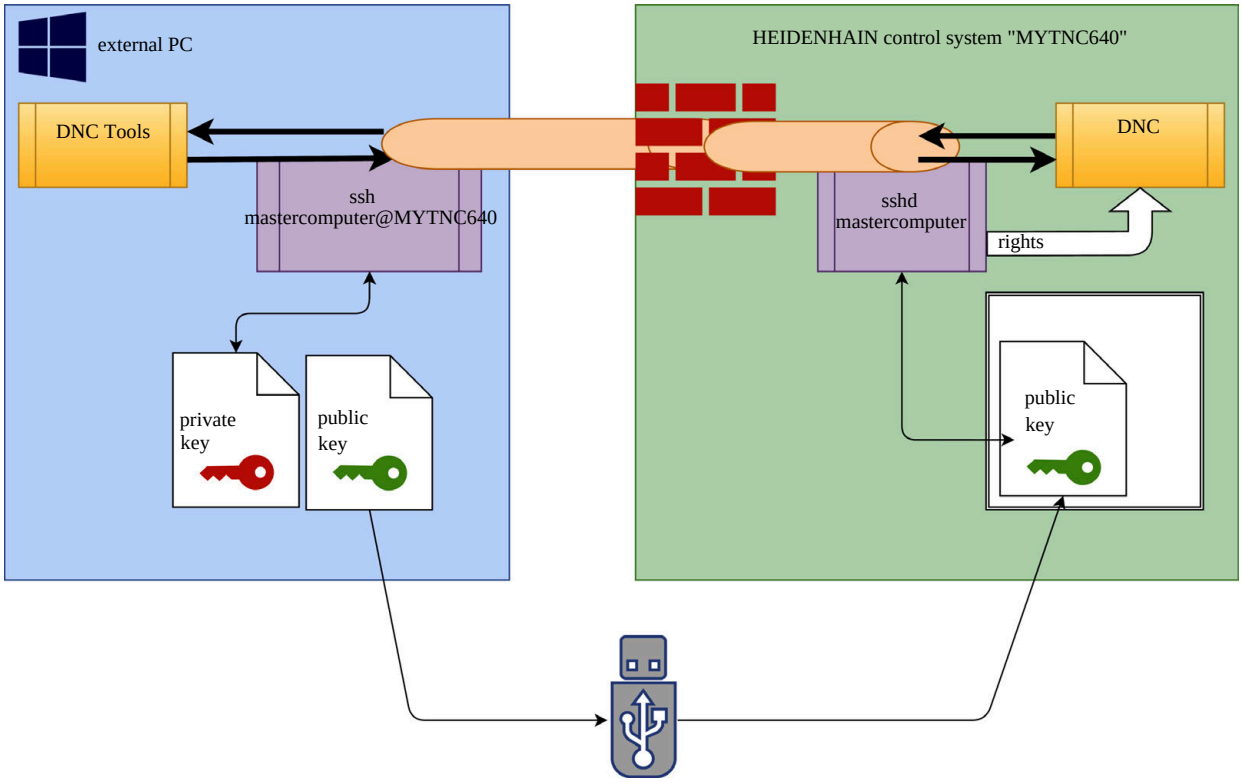
Warunki:

- Sieć TCP/IP
- Zewnętrzny komputer jako SSH-Client
- Sterowanie jako serwer SSH
- Para kodów liczbowych składająca się:
  - prywatnego kodu
  - publicznego kodu

Połączenie SSH następuje zawsze między klientem SSH i serwerem SSH.

W celu zabezpieczenia połączenia stosowana jest para kodów. Ta para kluczy jest generowana na koncie Client. Para kodów składa się z prywatnego kodu i publicznego kodu. Prywatny kod pozostaje u klienta (Client). Publiczny kod jest przesyłany przy konfigurowaniu na serwer i zostaje tam przyporządkowany do określonego użytkownika.

Client próbuje połączyć się z serwerem używając zadanej z góry nazwy użytkownika. Serwer może przy pomocy kodu publicznego testować, czy żądający połączenia użytkownik posiada przynależny prywatny kod. Jeśli tak, to serwer akceptuje połączenie SSH i przyporządkowuje je do użytkownika, dla którego następuje zalogowanie. Komunikacja może wówczas być "tunelowana" przez połączenie SSH.



Wykorzystywanie zewnętrznych aplikacji

> Gdy menedżer użytkowników jest aktywny, to sterowanie blokuje ze względów bezpieczeństwa automatycznie połączenia LSV2 szeregowych interfejsów (COM1 i COM2).
>
> **Dalsze informacje:** "Szeregowe interfejsy na TNC 620", Strona 411

Oferowane przez HEIDENHAIN programy narzędziowe dla PC, jak np. TNCremo od wersji **v3.3**, oferują wszystkie funkcje dla konfigurowania bezpiecznych połączeń poprzez tunel SSH, ich generowania i organizowania.

Przy konfigurowaniu połączenia generowana jest konieczna para kodów a publiczny kod jest przesyłany do sterowania.

> Kiedy konfiguracje połączenia przez TNCremo zostaną wykonane, mogą być wykorzystywane przez wszystkie programy narzędziowe na PC do utworzenia połączenia.

To obowiązuje także dla aplikacji, wykorzystujących do komunikacji komponenty DNC HEIDENHAIN z RemoTools SDK . Dopasowanie już dostępnych aplikacji klientowskich nie jest przy tym konieczne.

> Dla rozszerzenia konfiguracji połączenia z przynależnym narzędziem **CreateConnections** , konieczna jest aktualizacja na **HEIDENHAIN DNC v1.7.1** . Dopasowanie kodu źródłowego aplikacji nie jest przy tym konieczne.

Konfigurowanie i usuwanie bezpiecznego połączenia

Aby udostępnić bezpieczne połączenie dla zameldowanego użytkownika, należy:

- Przy pomocy klawisza **DIADUR** otworzyć menu HEROS
- Punkt menu **Ustawienia** wybrać
- Punkt menu **Current User** (aktualny użytkownik) wybrać
- Softkey **Certyfikaty i kody** wybrać
- Funkcję **Zezwolić autoryzację z hasłem** wybrać
- Softkey **Zachowaj & restart serwera** nacisnąć
- Stosować aplikację**TNCremo** , aby skonfigurować bezpieczne połączenie (TCP secure).

> Szczegółowe informacje, jak należy to wykonać, znajdują się w zintegrowanym systemie pomocy TNCremo.

> TNCremo zachowuje publiczny kod na sterowaniu.

> Aby zapewnić optymalne zabezpieczenie, należy dezaktywować ponownie funkcję **Zezwolić autoryzację z hasłem** po zakończeniu operacji zachowania w pamięci.

- Funkcję **Zezwolić autoryzację z hasłem** anulować
- Softkey **Zachowaj & restart serwera** nacisnąć

> Sterowanie przejmuje zmiany.

> Oprócz konfiguracji poprzez programy narzędziowe PC z autoryzacją hasłem dostępna jest możliwość importowania publicznego kodu ze sticku USB lub z napędu sieciowego do sterowania.

Aby usunąć kod na sterowaniu i tym samym skasować możliwość bezpiecznego połączenia dla użytkownika, należy:

- Przy pomocy klawisza **DIADUR** otworzyć menu HEROS
- Punkt menu **Ustawienia** wybrać
- Punkt menu **Current User** (aktualny użytkownik) wybrać
- Softkey **Certyfikaty i kody** wybrać
- Wybór przewidzianego do skasowania kodu
- Softkey **Usuwanie kodu SSH** nacisnąć

> Sterowanie usuwa wybrany kod.

Blokowanie niepewnych połączeń w zaporze Firewall

Aby stosowanie bezpiecznego połączenia oferowało realne zalety dla bezpieczeństwa IT sterowania, mogą zostać zablokowane protokoły DNC LSV2 i RPC w Firewall.

Aby to umożliwić, muszą następujący uczestnicy połączenia przejść na bezpieczne połączenia:

- Producent obrabiarek ze wszystkich zewnętrznymi aplikacjami, np. robotami montowania

> Jeśli dodatkowa aplikacja jest podłączona poprzez **sieć maszynową X116** , to przełączenie na zakodowane połączenie może być pominięte.

- Użytkownik z własnymi zewnętrznymi aplikacjami

Jeśli bezpieczne połączenia są dostępne u wszystkich uczestników, to protokoły DNC LSV2 i RPC mogą zostać zablokowane w Firewall.

Aby zablokować protokoły w Firewall, należy:

- ▶ Przy pomocy klawisza **DIADUR** otworzyć menu HEROS
- ▶ Punkt menu **Nastawienia** wybrać
- ▶ Punkt menu **Firewall** wybrać
- ▶ Metodę **Wszystkie zabronić** przy **DNC** i **LSV2** wybrać
- ▶ Funkcję **Wykorzystanie** wybrać
- > Sterowanie zachowuje zmiany.
- ▶ Okno z **OK** zamknąć

Zalogowanie w menedżerze użytkowników

Sterowanie pokazuje dialog zalogowania w następujących przypadkach:

- Po wykonaniu funkcji **Użytkownika wyloguj**
- Po wykonaniu funkcji **Użytkownika zmień**
- Po zablokowaniu ekranu wygaszaczem
- Bezpośrednio po uruchomieniu sterowania przy aktywnym menedżerze użytkowników, jeśli **Autologin** nie jest aktywny

W dialogu zalogowania mamy następujące możliwości wyboru:

- Użytkownicy, zalogowani przynajmniej raz
- **Inne** użytkownicy

Zalogowanie użytkownika po raz pierwszy

Jeśli zalogowanie użytkownika następuje po raz pierwszy, to należy to wykonać w polu **Inne** .

Aby w polu **Inne** zalogować po raz pierwszy użytkownika, należy:

- ▶ **Inne** wybrać w dialogu zalogowania
- > Sterowanie zwiększa możliwości wyboru.
- ▶ Podać nazwę użytkownika
- ▶ Wpisać hasło użytkownika
- > Sterowanie otwiera pole z meldunek **Hasło wygasło. Teraz należy zmienić hasło.**.
- ▶ Proszę wpisać aktualne hasło
- ▶ Podać nowe hasło
- ▶ Ponownie podać nowe hasło
- > Sterowanie dokonuje zalogowania nowego użytkownika.
- > Użytkownik jest pokazany w dialogu zalogowania.

Zalogowanie znanego użytkownika z hasłem

Aby zalogować użytkownika, który jest już wyświetlany w dialogu zalogowania, należy:

- ▶ Wybrać użytkownika w dialogu zameldowania
- > Sterowanie zwiększa możliwości wyboru.
- ▶ Podanie hasła użytkownika
- > Sterowanie dokonuje zalogowania dla nowego użytkownika.

> Sterowanie pokazuje w dialogu zalogowania, czy klawisz Caps Lock jest aktywny.

Zalogowanie użytkownika z token (znacznikiem/żetonem)

Aby zalogować użytkownika z żetonem, należy:

- ▶ Trzymać żeton przy czytniku
- ▶ Jeśli wskazane podać PIN
- > Sterowanie dokonuje zalogowania dla nowego użytkownika.
- ▶ Usunąć żeton z czytnika

Wymogi odnośnie hasła

Ze względów bezpieczeństwa hasła powinny wykazywać następujące właściwości:
- Przynajmniej osiem znaków
- Litery, liczby i znaki specjalne
- Należy unikać pełnych słów lub znanych kolejności cyfr, np. Anna lub 123

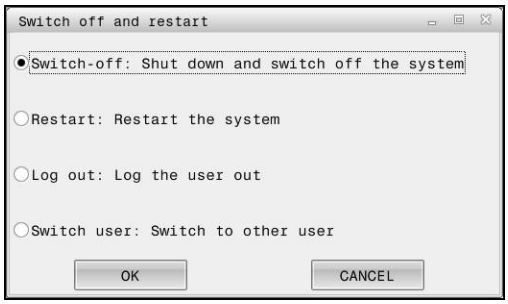
Proszę uwzględnić, iż administrator może zdefiniować dodatkowe wymogi odnośnie hasła. Do wymogów odnośnie hasła zaliczają się:
- Minimalna długość
- Minimalna liczba różnych klas znaków
  - Duże litery
  - Małe litery
  - Cyfry
  - Znak specjalny
- Maksymalna długość sekwencji znaków np. 54321 = 5 znaków w sekwencji
- Liczba znaków zgodności przy sprawdzaniu ze słownikiem
- Minimalna liczba zmienionych znaków do poprzedniego hasła

Jeśli nowe hasło nie spełnia tych wymogów, to pojawia się komunikat o błędach. Należy podać inne hasło.

Administratorzy mogą określić okres upływu ważności haseł. Jeśli hasło nie zostanie zmienione w odpowiednim czasie, to zalogowanie danego użytkownika nie jest więcej możliwe. W tym przypadku administrator musi zresetować hasło użytkownika, zanim zaloguje się on ponownie.
- ▶ Hasło należy zmieniać w regularnych odstępach czasu

Dalsze informacje: "Podać hasło aktualnego użytkownika", Strona 462
- ▶ Zwrócić uwagę na ostrzeżenia o zmianie hasła

Zmiana lub wylogowanie użytkownika



W punkcie menu HEROS **Wyłączyć** lub ikonę o tej samej nazwie z prawej strony u dołu na pasku menu otwierane jest okno wyboru **Wyłączyć/restartować** .

Sterowanie daje następujące możliwości:

- **Wyłączyć**:
  - Wszystkie programy dodatkowe i funkcje zostają zatrzymane i zamknięte
  - System zostaje zamknięty
  - Sterowanie zostaje wyłączone
- **Restart**:
  - Wszystkie programy dodatkowe i funkcje zostają zatrzymane i zamknięte
  - System jest restartowany
- **Wymeldowanie**:
  - Wszystkie programy dodatkowe zostają zakończone
  - Użytkownik zostaje wymeldowany
  - Zostaje otwarta maska zalogowania

> Aby kontynuować należy zalogować nowego użytkownika z podaniem hasła.
>
> Obróbka NC przebiega dalej pod uprzednio zalogowanym użytkownikiem.

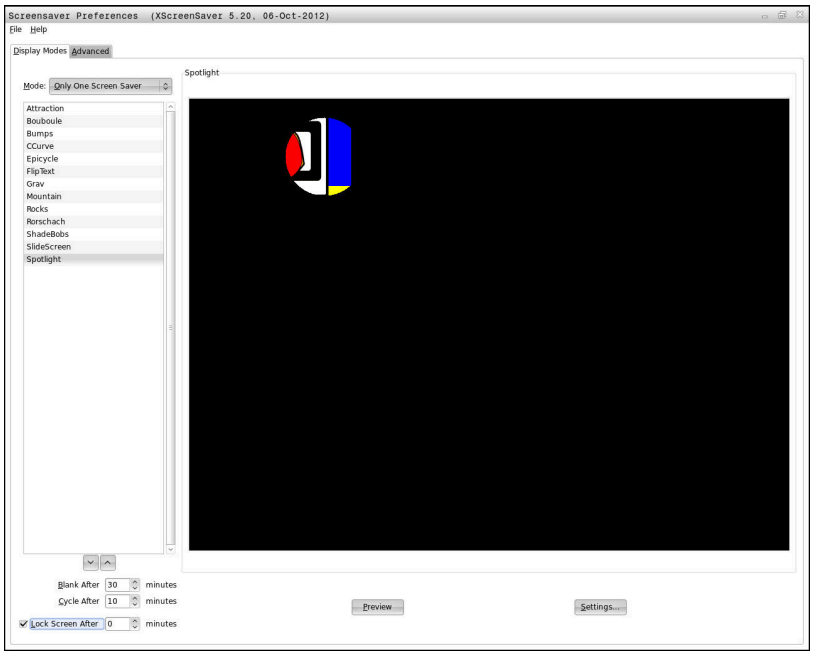
- **Zmiana użytkownika**:
  - Zostaje otwarta maska zalogowania
  - Użytkownik nie zostaje wymeldowany

> Maska zalogowania może być zamykana z **Przerwanie** bez podawania hasła.
>
> Wszystkie programy dodatkowe jak i programy NC zalogowanego użytkownika przebiegają dalej.

Wygaszacz ekranu z blokadą

Dostępna jest możliwość zablokowania sterowania poprzez wygaszacz ekranu. Uruchomione uprzednio programy NC przebiegają w tym czasie dalej.

> Aby ponownie odblokować wygaszacz ekranu konieczne jest podanie hasła.
>
> **Dalsze informacje:** "Zalogowanie w menedżerze użytkowników", Strona 454



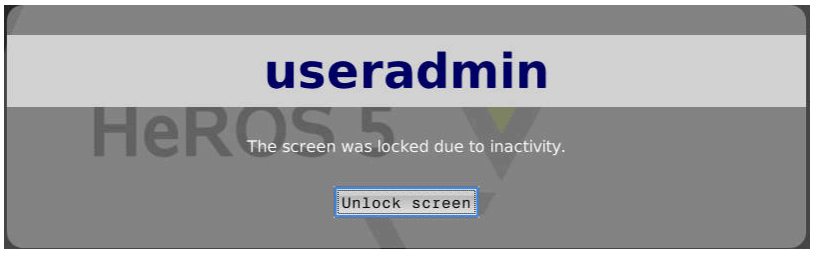
Ustawienia wygaszacza ekranu dostępne są w menu HEROS w następujący sposób:

- Przy pomocy klawisza **DIADUR** otworzyć menu HEROS
- Punkt menu **Nastawienia** wybrać
- Punkt menu **Wygaszacz ekranu** wybrać

Wygaszacz ekranu udostępnia następujące możliwości:

- Przy pomocy ustawienia **Wygaszaj po** określane jest, po ilu minutach wygaszacz ekranu ma być aktywowany.
- Przy pomocy ustawienia **Ekran zablokuj po** aktywowana jest blokada z zabezpieczeniem hasłem.
- Przy pomocy nastawienia czasu za **Ekran zablokuj po**, opisuje się jak długo aktywna jest blokada po aktywowaniu wygaszacza ekranu. Wartość **0** oznacza, iż blokada zostaje aktywowana bezpośrednio po aktywowaniu wygaszacza ekranu.

Jeśli blokada jest aktywowana i stosuje się urządzenia wejściowe, np. przemieszcza się myszkę na ekranie, to wygaszacz ekranu znika. Zamiast tego sterowanie pokazuje ekran blokady.

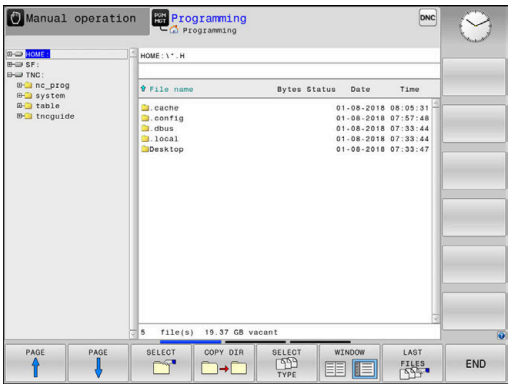


Przy pomocy **Blokadę anuluj** lub **Enter** można otworzyć ponownie maskę zalogowania.

Folder HOME

Dla każdego użytkownika dostępny jest przy aktywnym menedżerze użytkowników prywatny folder **HOME:** , na którym można przechowywać prywatne programy lub pliki.

Folder **HOME:** może przeglądać zalogowany użytkownik.

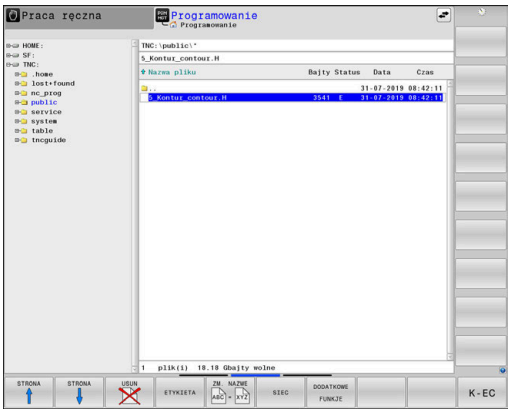


Katalog public

Katalog public

Przy pierwszym aktywowaniu menedżera użytkowników katalog **public** jest dołączany pod partycją TNC.

Katalog **public** jest dostępny dla każdego użytkownika.



Nastawienie rozszerzonych praw dostępu do plików

Dla regulowania zakresu i docelowości korzystania z pojedynczych plików w folderze **public** firma HEIDENHAIN udostępnia poprzez funkcję **ROZSZERZ. PRAWA DOSTEPU** możliwość ograniczania dostępu na podstawie konkretnego pliku.

Aby wywołać funkcję **ROZSZERZ. PRAWA DOSTEPU** należy postąpić następująco:

- ▶ Tryb pracy **Programowanie** wybrać

PGM MGT

- ▶ Nacisnąć klawisz **PGM-MGT**
- ▶ Poziomy pasek z softkey przełączyć na zakres dwa

DODATKOWE FUNKJE

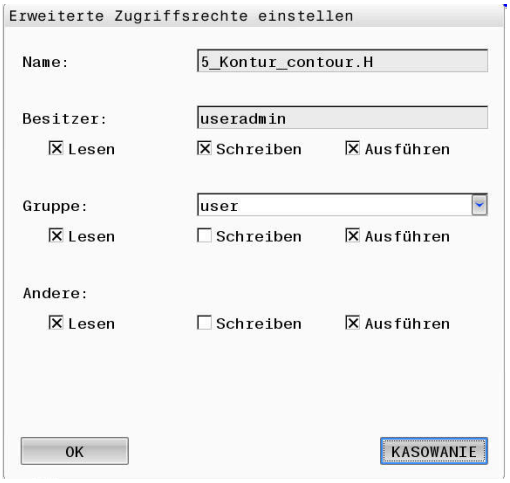
- ▶ Softkey **DODATKOWE FUNKJE** nacisnąć
- ▶ Poziomy pasek z softkey przełączyć na zakres dwa

ROZSZERZ. PRAWA DOSTEPU

- ▶ Softkey **ROZSZERZ. PRAWA DOSTEPU** nacisnąć
- > Sterowanie otwiera okno **Nastaw rozszerzone prawa dostępu**.

Określenie rozszerzonych praw dostępu do plików

Jeśli pliki są przesyłane do foldera **public** lub tam generowane, to sterowanie rozpoznaje zameldowanego użytkownika jako właściciela pliku. Właściciel/posiadacz pliku może regulować dostępem do własnego pliku.



> Tylko w folderze **public** można określić prawa dostępu do plików.
>
> Dla wszystkich plików, znajdujących się na partycji TNC a nie w folderze **public** , zostaje przyporządkowany automatycznie użytkownik funkcyjny **user** jako posiadacz.

Dostępne są następujące możliwości, określania praw dostępu różnych użytkowników:

- **Posiadacz:**
  Posiadacz pliku
- **Grupa:**
  Wyselekcjonowana grupa Linux bądź użytkownik ze zdefiniowanymi prawami dostępu HEIDENHAIN
- **Inne:**
  Wszyscy użytkownicy, nie należący do wybranej uprzednio grupy Linux bądź nie posiadający praw dostępu HEIDENHAIN.

Mogą zostać ustawione następujące rodzaje dostępu:

- **Read**
  Wgląd do pliku
- **zapisu**
  Modyfikowanie pliku
- **Wykonać**
  Odpracowanie pliku

Softkeys w oknie **Nastaw rozszerzone prawa dostępu** udostępniają możliwość wyboru lub anulowania wszystkich rodzajów praw dostępu dla użytkowników:

POSIADACZA DOSTEPU PRZELACZ

- Wszystkie prawa dostępu dla **Posiadacz:** wybrać i anulować

GRUPE DOSTEPU PRZELACZ

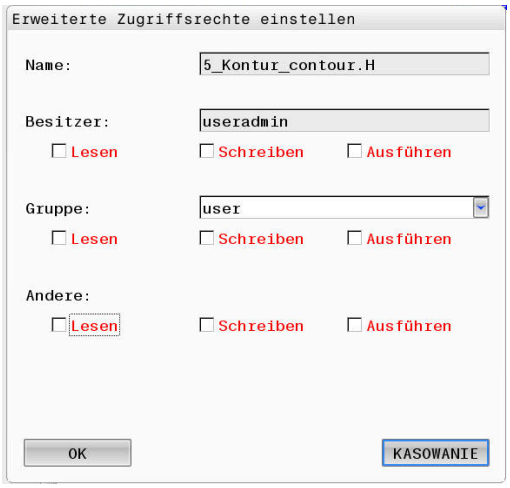
- Wszystkie prawa dostępu dla **Grupa:** wybrać i anulować

DOSTEP INNI PRZELACZ

- Wszystkie prawa dostępu dla **Inne:** wybrać i anulować

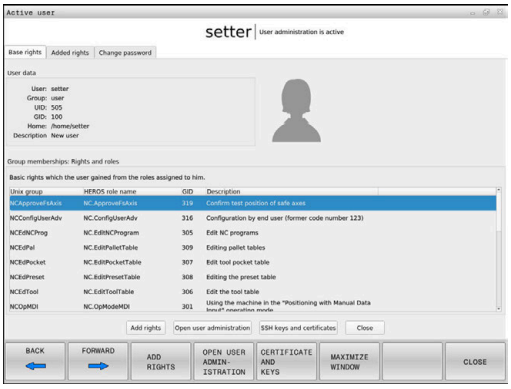
Aby wybrać rodzaj dostępu dla grupy, należy:

- ▶ Funkcję **ROZSZERZ. PRAWA DOSTEPU** wywołać
- ▶ Wybrać pożądaną grupę w menu rozwijalnym
- ▶ Pożądane rodzaje dostępu wybrać lub anulować
- > Sterowanie zaznacza zmiany praw dostępu czerwonym kolorem.
- ▶ **Ok** kliknąć
- > Zmiany rodzaju dostępu zostają przejęte.



Aktualny użytkownik (current user)

Przy pomocy opcji **Aktualny użytkownik** można dokonać przeglądu w menu **HEROS** prawa grupowe aktualnie zalogowanego użytkownika.



> W trybie Legacy-Mode przy uruchomieniu sterowania zostaje automatycznie zalogowany użytkownik funkcyjny **user** w systemie. Przy aktywnym menedżerze użytkowników **user** nie spełnia żadnej funkcji.
>
> **Dalsze informacje:** "Użytkownik funkcyjny HEIDENHAIN", Strona 444

Aktualny użytkownik wywołać:

- ▶ Przy pomocy klawisza **DIADUR** otworzyć menu HEROS
- ▶ Symbol menu **Ustawienia** wybrać
- ▶ Symbol menu **Aktualny użytkownik** wybrać

Przejściowa zmiana uprawnień aktualnego użytkownika

W menedżerze użytkowników możliwe jest rozszerzenie praw aktualnego użytkownika przejściowo o prawa wybranego użytkownika.

Aby rozszerzyć przejściowo prawa użytkownika, należy:

- ▶ **Current User** (aktualny użytkownik) wywołać
- ▶ Softkey **Autoryzację rozszerzyć** nacisnąć
- ▶ Wybór użytkownika
- ▶ Podać nazwę użytkownika
- ▶ Podać hasło wybranego użytkownika
- > Sterowanie rozszerza przejściowo prawa zalogowanego użytkownika, o prawa podanego w punkcie **Autoryzację rozszerzyć** użytkownika.

> Dostępna jest możliwość odblokowania przejściowo praw użytkowników funkcyjnych **oem**. Należy podać w tym celu odpowiedni kod lub zdefiniowane przez producenta obrabiarek hasło.

Aby anulować przejściowe rozszerzenie praw, dostępne są następujące możliwości:

- Zapis kodu liczbowego **0**
- Wylogowanie użytkownika
- Softkey **Usuń prawa dodatkowe** nacisnąć

Proszę postąpić następująco, aby wybrać softkey **Usuń prawa dodatkowe** :

- ▶ **Current User** wywołać
- ▶ Zakładkę **Dołączone prawa** wybrać
- ▶ Softkey **Usuń prawa dodatkowe** nacisnąć

Podać hasło aktualnego użytkownika

W punkcie menu **Current User** (aktualny użytkownik) dostępna jest możliwość zmiany hasła aktualnego użytkownika.

Proszę postąpić w następujący sposób, aby zmienić hasło aktualnego użytkownika:

- ▶ **Aktualny użytkownik** wywołać
- ▶ Wybrać zakładkę **Zmiana hasła**
- ▶ Podać stare hasło
- ▶ Softkey **Stare hasło sprawdź** nacisnąć
- > Sterowanie sprawdza, czy stare hasło zostało podane poprawnie.
- > Jeśli sterowanie rozpoznało hasło jako poprawne, to udostępniane są pola **Nowe hasło** i **Powtórzyć hasło** .
- ▶ Podać nowe hasło
- ▶ Ponownie podać nowe hasło
- ▶ Softkey **Nowe hasło nadaj** kliknąć
- > Sterowanie porównuje wymogi administratora odnośnie haseł z wybranym właśnie hasłem.

Dalsze informacje: "Zalogowanie w menedżerze użytkowników", Strona 454

- > Pojawia się meldunek **Hasło zostało pomyślnie zmienione** .

Definiowanie zalogowania z token

Sterowania pozwala także na zalogowanie z żetonem (token/znacznik). W ten sposób zapewnione jest bezpieczne zalogowanie, bez konieczności podawania hasła przez użytkownika.

> Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!
> Producent maszyn musi dopasować obrabiarkę do eksploatacji z żetonem (token). Niekiedy musi być zamontowany odpowiedni czytnik na obrabiarce.

W punkcie menu **Current User** (aktualny użytkownik) dostępna jest możliwość definiowania zalogowania z żetonem dla aktualnego użytkownika.

Aby wygenerować żeton (token/znacznik), należy postąpić w następujący sposób:

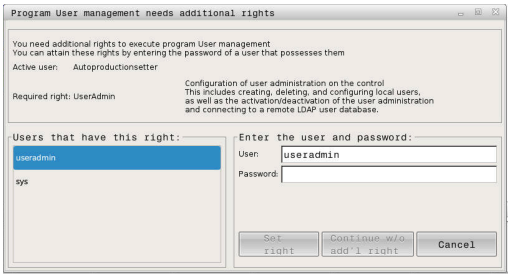
- ▶ **Current User** wywołać
- ▶ **Token utwórz** wybrać
- ▶ W razie konieczności wybrać rodzaj żetonu za pomocą opcji **Typ przełącz**

- Wpisać hasło użytkownika
- Jeśli wskazane podać PIN
- Trzymać żeton przy czytniku
- **Listę załaduj ponownie** wybrać
- Wybrać żeton z listy
- **Start opisywania** wybrać
- Jeśli zdefiniowano PIN, to podać PIN
- > Sterowanie uruchamia operację zapisu.
- Trzymać żeton przy czytniku do zakończenia operacji zapisu
- > Kiedy operacja zapisu zostanie zakończona, sterowanie pokazuje meldunek.

Z **Token skasować** możesz skasować wygenerowany żeto i praca następuje dalej z podawaniem hasła.

Dialog do rozszerzenia dodatkowych praw

Jeśli dla określonego punktu menu w menu HEROS brak koniecznej autoryzacji, to sterowanie otwiera okno dla zażądania rozszerzenia praw:



Sterowanie udostępnia w tym oknie możliwość rozszerzenia praw aktualnego użytkownika przejściowo o prawa innego użytkownika.

Sterowanie pokazuje w polu **Użytkownik z tą autoryzacją:** wszystkich dostępnych użytkowników, dysponujących konieczną autoryzacją dla danej funkcji.

> Przy **Zalogowanie w domenie Windows** sterowanie pokazuje w menu wyboru tylko tych użytkowników, którzy byli niedawno zameldowani.
>
> Aby dotrzeć do praw nie wyświetlonych użytkowników, można podać ich dane. Sterowanie rozpoznaje na ich podstawie dostępnych w bazie danych użytkowników.

Rozszerzenie autoryzacji

Należy postąpić w następujący sposób, aby rozszerzyć praw danego użytkownika przejściowo o prawa innego użytkownika:

- Proszę wybrać użytkownika, posiadającego konieczną autoryzację
- Podać nazwę użytkownika
- Podać hasło użytkownika
- Softkey **Autoryzację ustaw** nacisnąć
- > Sterowanie rozszerza prawa, o uprawnienia podanego użytkownika.

Dalsze informacje: "Aktualny użytkownik (current user)", Strona 461

10.9 HEIDENHAIN OPC UA NC serwer (opcje #56 - #61)

Wstęp

Open **P**latform **C**ommunications **U**nified **A**rchitecture (OPC UA) opisuje zbiór rozmaitych specyfikacji. Specyfikacje te standaryzują komunikację Machine-to-Machine (M2M) w otoczeniu przemysłowej automatyzacji. OPC UA umożliwia wymianę danych między różnymi systemami operacyjnymi produktów różnych producentów, np sterowania HEIDENHAIN i oprogramowania trzeciego dostawcy. Przez ten fakt w ubiegłych latach OPC UA stał się standardem wymiany danych zapewniającym bezpieczną, pewną, niezależną od producenta i platformy komunikację przemysłową.

Do bazującej na OPC UAkomunikacji sterowanie HEIDENHAIN oferuje **HEIDENHAIN OPC UA NC Server**. Na jedną dołączaną aplikację OPC UA-Client konieczna jest jedna z sześciu dostępnych opcji software (#56 - #61).

Wraz z **HEIDENHAIN OPC UA NC Server** może być wykorzystywane zarówno oprogramowanie standardowe jaki i indywidualne. W porównaniu do innych znanych interfejsów nakłady rozwojowe podłączenia OPC UAsą znacznie mniejsze dzięki ujednoliconej technologii komunikacji.

HEIDENHAIN OPC UA NC Server umożliwia dostęp do eksponowanych w przestrzeni adresowej serwera danych i funkcji modelu informacyjnego HEIDENHAIN NC. Następujące serwisy OPC UAsą obsługiwane:

- Odczyt i zapis zmiennych
- Abonament zmian wartości
- Wykonywanie metod
- Abonament zdarzeń
- Dostęp do systemu plików w katalogu **TNC:**
- Dostęp do systemu plików w katalogu **PLC:** (tylko z odpowiednim uprawnieniem)

Dalsze informacje: "Stan rozwojowy aplikacji", Strona 467

Bezpieczeństwo IT

Federalny Urząd Bezpieczeństwa Technik Informacyjnych (skrót w j. niem. BSI) opublikował w 2016 roku analizę bezpieczeństwa dotyczącą OPC UA. Przeprowadzona analiza specyfikacji pokazuje, iż OPC UA oferuje wysoki poziom bezpieczeństwa danych w przeciwieństwie do większości innych protokołów przemysłowych.

HEIDENHAIN kieruje się zaleceniami BSI i oferuje z SignAndEncrypt wyłącznie zgodne z aktualnymi wymogami profile bezpieczeństwa IT. Przy tym bazujące na OPC UAaplikacje przemysłowe i **HEIDENHAIN OPC UA NC Server** wymieniają się wzajemnie odpowiednimi certyfikatami. Poza tym przesyłane dane są kodowane. W ten sposób skutecznie zapobiega się przechwytywaniu wiadomości bądź manipulowaniu wiadomościami między partnerami komunikacji.

Przy generowaniu certyfikatów wspomaga użytkownika m.in. funkcja HEROSa mianowicie **Connection Assistant**.

Dalsze informacje: "Konfigurowanie połączenia", Strona 465

Konfiguracja maszyny

HEIDENHAIN OPC UA NC Server udostępnia aplikacjom OPC UA-Client możliwość odpytania ogólnych informacji o obrabiarce, np. rok produkcji lub miejsce eksploatacji obrabiarki.

Dla cyfrowej identyfikacji obrabiarki dostępne są następujące parametry maszynowe:

- Dla użytkownika **CfgMachineInfo** (nr 131700)
- Dla producenta maszyn **CfgOemInfo** (nr 131600)

> Jeśli parametry maszynowe zawierają dane wejściowe, to w dialogu **MOD**w grupie **Ogólne informacje** dostępne są strefy **Informacje producenta obrabiarki** jak i **Informacje o maszynie** .

Konfigurowanie połączenia

Prosta konfiguracja z Connection Assistant

Dla szybkiego i prostego konfigurowania aplikacji OPC UA-Client dostępna jest funkcja HEROS- **Connection Assistant** . Ten asystent wspomaga użytkownika przez wszystkie konieczne etapy konfiguracji, aby połączyć aplikację OPC UA-Client ze sterowaniem.

Asystent zawiera następujące kroki działania:

- Eksportowanie certyfikatów**OPC UA NC Server**
- Importowanie certyfikatów aplikacji OPC UA-Client
- Przypisanie każdej z dostępnych opcji software **OPC UA NC Server** do aplikcji OPC UA-Client
- Import certyfikatów User
- Przypisanie certyfikatów typu User do użytkownika
- Konfigurowanie zapory systemu

> Funkcja **Connection Assistant** wspomaga również przy generowaniu certyfikatów testowych lub przykładowych dla użytkownika i aplikacji OPC UA-Client. Wygenerowane na sterowaniu certyfikaty typu User i Client należy wykorzystywać wyłącznie do celów rozwojowych na stanowisku programowania.

> Jeśli przynajmniej jedna z opcji #56 - #61 jest aktywna, to sterowanie generuje przy pierwszym rozruchu certyfikat serwera jako część składową własnego generowanego łańcucha certyfikatów.
>
> Aplikacja Client bądź producent aplikacji generuje certyfikat Client.
>
> Certyfikat użytkownika (user) jest połączony z kontem użytkownika. Proszę zwrócić się do działu IT.

Kompleksowa konfiguracja z oddzielnymi funkcjami HEROS

Oprócz prostego konfigurowania za pomocą funkcji **Connection Assistant**sterowanie udostępnia dla kompleksowych konfiguracji oddzielne funkcje HEROS:

- **PKI Admin**

  HEIDENHAIN OPC UA NC Server jest jedną z aplikacji, których **P**ublic **K**ey **I**nfrastruktur (**PKI**) może być konfigurowana z funkcją HEROS- **PKI Admin** . Po starcie HEROS-funkcji **PKI Admin** i po otwarciu aplikacji **OPC UA NC Server** może być wykorzystywany rozszerzony zakres funkcjonalności.

  Dalsze informacje: "PKI Admin", Strona 469

- **Current User** i **UserAdmin**

  Użytkownik aplikacji OPC UA-Client identyfikuje się certyfikatem. Skojarzenie certyfikatów z użytkownikiem następuje w funkcjach HEROSa mianowicie **Current User** lub **UserAdmin**.

  Dalsze informacje: "Menedżer użytkowników", Strona 428

- **OPC UA NC Server**

  W obrębie funkcji HEROS**OPC UA NC Server** organizowane jest w dialogu **Lizenz Settings** przyporządkowanie aktywnych opcji software #56 do #61.

  > Zanim certyfikat będzie udostępniony do aktywowania w strefie wyboru dialogu **Lizenz Settings** należy przy pomocy HEROS-funkcji **PKI Admin** lub funkcji **Connection Assistant** importować odpowiedni certyfikat aplikacji OPC UA-Client.

- **Firewall**

  Aby aplikacje OPC UAmogły być połączone z **OPC UA NC Server** musi być konfigurowana zapora systemowa (firewall).

  Dalsze informacje: "Firewall", Strona 407

Stan rozwojowy aplikacji

OPC UA to otwarty standard komunikacji, niezależny od producenta bądź platformy. Dlatego też OPC UA-Client-SDK nie jest częścią składową **HEIDENHAIN OPC UA NC Server**.

Model informacyjny HEIDENHAIN

Obsługiwany przez **HEIDENHAIN OPC UA NC Server** model informacyjny opisuje oddzielny dokument w formie **Companion Specification**.

Information Model OPC UA NC Server

Specyfikacja **HEIDENHAIN OPC UA NC Server** jest opisana w dokumentacji interfejsów **Information Model**. Niniejsza dokumentacja dostępna jest tylko w języku angielskim.

ID: 1309365-xx

Dokumentację interfejsów **Information Model OPC UA NC Server** znajdziesz pod następującym adresem:

- **HEIDENHAIN-Homepage**

Wskazówki techniczne

Dla utworzenia połączenia musi OPC UA-Client obsługiwać wykorzystywaną przez **HEIDENHAIN OPC UA NC Server** polisę **Security Policy** oraz metodę identyfikacji.

HEIDENHAIN OPC UA NC Server posiada następującą konfigurację punktu końcowego:

- **Security Mode: SignAndEncrypt**
- **Algorithm: Basic256Sha256**
- **User Authentication: X509 Certificates**

Konfiguracja końcowa włącznie z zależnym od nazwy hosta serwera URL jest wyświetlana na ostatniej stronie **Connection Assistant** .

Tak zwany certyfikat User zostaje przyporządkowany w menedżerze użytkowników do odpowiedniego użytkownika.

Dostęp do katalogów

HEIDENHAIN OPC UA NC Server umożliwia dostęp odczytu i zapisu do katalogów **TNC:** i **PLC:**.

> Podczas dostępu aktywne są te uprawnienia użytkownika, z którym powiązany jest używany certyfikat. W zależności od tych uprawnień zmieniają się pokazywane foldery jak i pliki a także możliwości dostępu.
>
> Gdy menedżer użytkowników jest aktywny dostęp do prywatnych danych innych użytkowników nie jest możliwy.
>
> **Dalsze informacje:** "Menedżer użytkowników", Strona 428

Następujące interakcje są możliwe:

- Utworzenie i skasowanie katalogu
- Odczytywanie, zmiany kopiowanie, przesuwanie, generowanie i kasowanie plików

Podczas pracy oprogramowania NC pliki, do których odnoszą się następujące parametry maszynowe są zablokowane dla zapisu:

- Tabele referencjonowane przez producenta maszyn w parametrze maszynowym **CfgTablePath** (nr 102500)
- Pliki referencjonowane przez producenta obrabiarek w parametrze maszynowym **dataFiles** (nr 106303, gałąź **CfgConfigData** nr 106300)

Za pomocą **HEIDENHAIN OPC UA NC Server** możesz uzyskiwać dostęp do sterowania także w stanie wyłączenia oprogramowania NC. Jak długo system operacyjny jest aktywny, możesz, np. w każdej chwili przesyłać automatycznie generowane pliki serwisowe.

WSKAZÓWKA

Uwaga, możliwa utrata danych!

Sterowanie nie wykonuje przed zmienianiem lub usuwaniem automatycznego zabezpieczania plików. Brakujące pliki są nieodwracalnie stracone. Usuwanie bądź modyfikacje ważnych plików systemowych, np. tablicy narzędzi, może negatywnie wpływać na funkcjonalność sterowania!

- Ważne pliki systemowe może modyfikować tylko autoryzowany personel

PKI Admin

HEIDENHAIN OPC UA NC Server wymaga trzech różnych rodzajów certyfikatów. Dwa z tych certyfikatów, tzw. Application Instance Certificates, są wymagane przez serwer i aplikację Client do utworzenia bezpiecznego połączenia. Certyfikat User jest konieczny do identyfikacji i do otwarcia sesji z określonymi prawami użytkownika.

> Jeśli przynajmniej jedna z opcji #56 - #61 jest aktywna, to sterowanie generuje przy pierwszym rozruchu certyfikat serwera jako część składową własnego generowanego łańcucha certyfikatów.
>
> Aplikacja Client bądź producent aplikacji generuje certyfikat Client.
>
> Certyfikat użytkownika (user) jest połączony z kontem użytkownika. Proszę zwrócić się do działu IT.

Sterowanie generuje dla serwera automatycznie dwustopniowy łańcuch certyfikatu, a mianowicie **Chain of Trust**. Ten łańcuch certyfikatu składa się z tzw. self-signed Root-certyfikatu (włącznie z tzw. **Revocation List**) i wystawionego tym samym certyfikatu dla serwera.

Certyfikat Client musi być dołączony do zakładki **Godny zaufania** .

Wszystkie inne certyfikaty powinny być dołączone, dla weryfikacji całego łańcucha certyfikatów, do zakładki **Wystawca** .

User-certyfikat

Certyfikat User sterowanie administruje w ramach funkcji HEROS-**Current User** lub **UserAdmin**. Gdy sesja zostaje otwarta tym certyfikatem, to uprawnienia odpowiedniego wewnętrznego użytkownika są aktywne.

Aby przyporządkować certyfikat User do użytkownika, należy:

- ▶ Otworzyć funkcję HEROS **Current User**
- ▶ **Kod SSH i certyfikaty** wybrać
- ▶ Softkey **Certyfikat importuj** nacisnąć
- > Sterowanie otwiera okno wyskakujące.
- ▶ Wybrać certyfikat
- ▶ **Open** kliknąć
- > Sterowanie importuje certyfikat.
- ▶ Softkey **Dla OPC-UA używaj** nacisnąć

Samodzielnie generowane certyfikaty

Wszystkie konieczne certyfikaty możesz także samodzielnie generować i importować.

Samodzielnie generowane certyfikaty muszą wykazywać następujące właściwości i zawierać informacje obowiązkowe:

- Ogólne informacje
  - Typ pliku *.der
  - Sygnatura z Hash SHA256
  - Okres ważności
- Client-certyfikaty
  - Nazwa hosta Klienta (Client)
  - Application-URI Client
- Certyfikaty serwera
  - Nazwa hosta sterowania
  - Application-URI serwera według szablonu:
    urn:<hostname>/HEIDENHAIN/OpcUa/NC/Server

10.10 Zmiana języka dialogowego HEROS

Język dialogowy HEROS orientuje się wewnętrznie językiem dialogowym NC. Z tego też względu stałe ustawienie dwóch różnych języków dialogowych w menu HEROS i na sterowaniu nie jest możliwe.

Jeśli zostaje zmieniony język dialogu NC, to dopiero po restarcie sterowanie dopasowana zostaje wersja językowa dialogu HEROS do języka dialogu NC.

> Przy pomocy parametru maszynowego **applyCfgLanguage** (nr 101305) może być określane funkcjonowanie, jeśli język dialogu NC nie jest zgodny z językiem dialogu HEROS.

W następującym linku znajduję się instrukcje działania dla zmiany języka dialogowego NC:

Dalsze informacje: "Lista parametrów użytkownika", Strona 492

Zmiana układu językowego klawiatury

Dostępna jest także możliwość zmiany układu językowego klawiatury dla aplikacji HEROS.

Aby dokonać zmiany nastawienia układu językowego dla aplikacji HEROS, należy:

- ▶ Wybrać symbol menu HEROS
- ▶ **Ustawienia** wybrać
- ▶ **Język/klawiatura** wybrać
- > Sterowanie otwiera okno **helocale**.
- ▶ Wybrać zakładkę **Klawiatury** .
- ▶ Proszę wybrać pożądany układ klawiatury
- ▶ **Wykorzystanie** wybrać
- ▶ **OK** wybrać
- ▶ **Przejąć** wybrać
- > Zmiany są przejmowane.

11

Obsługa ekranu dotykowego (touchscreen)

11.1 Ekran i obsługa

Ekran dotykowy

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

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

TNC 620 posiada pulpit obsługi zintegrowany w ekranie 19".

1 Pagina górna
   Przy włączonym sterowaniu na ekranie monitora ukazane są w paginie górnej wybrane tryby pracy.
2 Pasek z softkey dla producenta obrabiarek
3 Pasek softkey
   Sterowanie pokazuje dalsze funkcje na pasku z softkey. Aktywny pasek softkey jest przedstawiony w postaci niebieskiej belki.
4 Zintegrowany pulpit sterowniczy
5 Określenie układu ekranu
6 Przełączanie pomiędzy trybami pracy maszyny, trybami pracy programowania i trzecim pulpitem

Działanie ekranów dotykowych w przypadku występowania ładunków elektrostatycznych

Ekrany dotykowe HEIDENHAIN bazują na pojemnościowej zasadzie działania. To sprawia, iż są one wrażliwe na ładunki elektrostatyczne, pochodzące od operatora.

Środkiem zaradczym jest rozładowanie ładunku elektrostatycznego poprzez dotykanie metalowych, uziemionych przedmiotów. Jeśli stale pojawiają się problemy, to zalecane jest obuwie ESD i odpowiednia odzież.

Należy także uwzględnić wskazówki producenta obrabiarki.

Pulpit obsługi

Zintegrowany pulpit obsługi

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

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

2 Tryby pracy obrabiarki

3 Tryby pracy programowania

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

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

4
- Menedżer plików
- Kalkulator
- MOD-funkcja
- Funkcja HELP (POMOC)
- Wyświetlić komunikaty o błędach

5 Menu szybkiego dostępu

W zależności od trybu pracy można tu odnaleźć najważniejsze funkcje na pierwszy rzut oka.

6 Otwarcie dialogów programowania (tylko w trybach pracy **Programowanie** i **Pozycjonow. z ręcznym wprowadz.**)

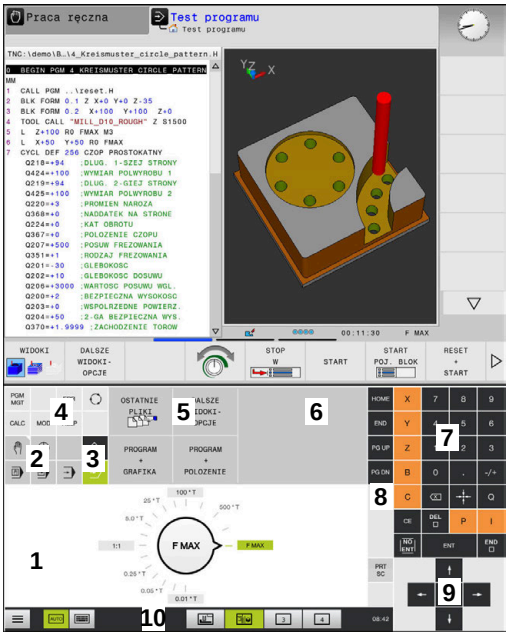
7 Wprowadzenie liczb i wybór osi

8 Nawigacja

9 Strzałki i instrukcja skoku **GOTO**

10 Pasek zadań

Dalsze informacje: "Ikony paska zadań", Strona 487



Pulpit obsługi trybu pracy Test programu

Pulpit obsługi trybu pracy Praca ręczna

Dodatkowo producent obrabiarek udostępnia panel operatora maszyny.

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

Ogólne funkcje obsługi

Następujące klawisze można zastąpić komfortowo np. gestami:

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

11.2 Gesty

Przegląd możliwych gestów

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

Symbol	Gest	Znaczenie
	Kliknięcie	Krótkie dotknięcie ekranu
	Podwójne kliknięcie	Dwukrotne krótkie dotknięcie ekranu
	Trzymanie	Dłuższe dotknięcie ekranu Jeśli pole jest trzymane nieprzerwanie, to sterowanie przerywa automatycznie po ok. 10 sek. Tym samym stałe naciśnięcie nie jest możliwe.
	Przesunięcie	Płynny ruch po ekranie
	Przeciąganie	Ruch palcem po ekranie dotykowym, przy którym punkt startu jest jednoznacznie zdefiniowany

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

Nawigowanie w tablicach i programach NC

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

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

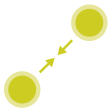
Obsługa symulacji

Sterowanie oferuje obsługę dotykową dla następujących rodzajów grafiki:

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

Grafikę obracać, zoomować, przesuwać

Sterowanie oferuje następujące gesty:

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

Pomiar grafiki

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

Symbol	Gest	Funkcja
	Kliknięcie	Wybór punktu pomiarowego

Obsługa menu HEROS

Można obsługiwać **Menu HEROS** w następujący sposób:

Symbol	Gest	Funkcja
	Kliknięcie	Wybór aplikacji
	Trzymanie	Otwarcie aplikacji

Obsługa okna podglądu CAD-viewer

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

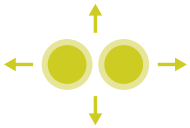
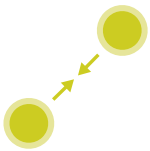
Aby móc korzystać ze wszystkich aplikacji, należy wybrać uprzednio przy pomocy ikonki wymaganą funkcję:

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

Tryb nastawienia warstwy i określenia punktu odniesienia

Sterowanie oferuje następujące gesty:

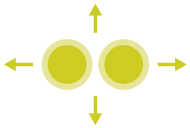
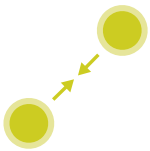
Symbol	Gest	Funkcja
	Kliknięcie na element	Wyświetlanie informacji o elemencie Określenie punktu odniesienia (bazy)
	Podwójne kliknięcie na tło	Grafikę lub model 3D zresetować na pierwotną wielkość
	Dołącz aktywować lub podwójnie kliknąć na tło	Grafikę lub model 3D zresetować na pierwotną wielkość i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

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

Wybrać kontur

Sterowanie oferuje następujące gesty:

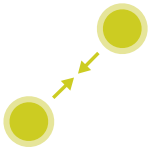
Symbol	Gest	Funkcja
	Kliknięcie na element	Wybrać element
	Kliknąć na element w oknie podglądu listy	Wybrać elementy lub wybór anulować
	Dołącz aktywować i kliknąć na element	Element podzielić, skrócić, wydłużyć
	Usuń aktywować i kliknąć na element	Anulować element
	Podwójne kliknięcie na tło	Grafikę zresetować na pierwotną wielkość
	Przesuwanie po elemencie	Wyświetlenie podglądu wybieralnych elementów Wyświetlanie informacji o elemencie

Symbol	Gest	Funkcja
	Przeciąganie dwoma palcami	Przesunięcie grafiki
	Rozciąganie	Powiększenie grafiki
	Ściąganie	Pomniejszanie grafiki

Wybrać pozycje obróbki

Sterowanie oferuje następujące gesty:

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

Symbol	Gest	Funkcja
	Rozciąganie	Powiększenie grafiki
	Ściąganie	Pomniejszanie grafiki

Zachowanie elementów i przejście do programu NC

Wybrane elementy sterowanie zachowuje poprzez kliknięcie na odpowiednie ikony.

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

- Klawisz **Programowanie** nacisnąć

  Sterowanie przechodzi do trybu pracy **Programowanie**.
- **CAD-Viewer** zamknąć

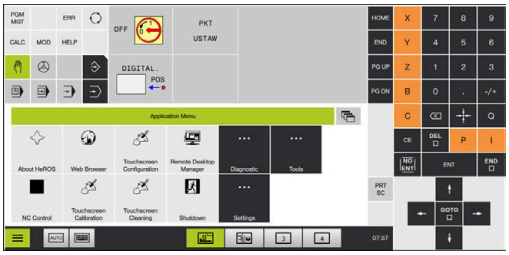
  Sterowanie przechodzi automatycznie do trybu pracy **Programowanie**.
- Poprzez pasek zadań, aby **CAD-Viewer** pozostawić otwartym na trzecim desktopie

  Trzeci desktop pozostaje aktywnym w tle.

11.3 Funkcje na pasku zadań

Ikony paska zadań

Na pasku zadań dostępne są następujące ikony:



Ikona	Funkcja
	Otwarcie menu HEROS
AUTO	Automatyczne wyświetlanie i skrywanie klawiatury
	Wyświetlać zawsze klawiaturę alfanumeryczną
	Strefa robocza 1: aktywny tryb pracy maszyny wybrać
	Strefa robocza 2: aktywny tryb programowania wybrać
3	Strefa robocza 3: CAD-viewer, DXF-konwerter albo aplikacje producenta obrabiarek (dostępne opcjonalnie) wybrać
4	Strefa robocza 4: wyświetlanie i zdalne sterowanie zewnętrznych jednostek komputerowych (opcja #133) lub aplikacje producenta obrabiarek (dostępne opcjonalnie) wybrać

Funkcje w menu HEROS

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

Dalsze informacje: "Przegląd paska zadań", Strona 389

W otwartym menu HEROS dostępne są następujące ikony:

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

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

Konfiguracja ekranu dotykowego

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

Ustawienie wrażliwości

Aby nastawić wrażliwość, należy:

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

Wyświetlanie punktów dotyku

Aby wyświetlać lub skrywać punkty dotyku, należy:

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

Touchscreen Cleaning

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

Aktywowanie trybu czyszczenia

Aby aktywować tryb czyszczenia, należy:

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

Jeśli chcemy przed czasem przerwać tryb czyszczenia:

- ▶ Wyświetlone suwaki jednocześnie rozciągnąć

12

Tabele i przeglądy ważniejszych informacji

12.1 Specyficzne maszynowe parametry użytkownika

Zastosowanie

Zapis wartości parametrów jest dokonywany w tak zwanym **edytorze konfiguracji**.

Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!

- Producent obrabiarek może udostępnić dodatkowe, częściowo specyficzne dla obrabiarki parametry maszynowe jako parametry użytkownika, aby mógł on konfigurować dostępne funkcje.
- Producent maszyn może dopasować strukturę i treść parametrów użytkownika. Niekiedy prezentacja odbiega od dostępnej na eksploatowanej aktualnie maszynie.

W edytorze konfiguracji parametry maszynowe są przedstawione w strukturze drzewa jako obiekty parametrów. Każdy obiekt parametru nosi nazwę (np. **Ustawienia dla wskazania ekranowego**), która wskazuje na funkcję przyporządkowanych poniżej parametrów.

Wywołać edytora konfiguracji

Proszę postąpić następująco:

MOD
- Klawisz **MOD** nacisnąć.

- W razie konieczności funkcję **Zapis liczby klucza** wybrać
- Kod liczbowy **123** zapisać

ENT
- Potwierdzić wybór klawiszem **ENT**
- Sterowanie pokazuje listę dostępnych parametrów w podglądzie drzewa.

Prezentacja parametrów

Na początku każdego wiersza drzewa parametrów sterowanie wyświetla ikonę, pokazującą dodatkowe informacje do tego wiersza. Ikony mają następujące znaczenie:

- Gałąź istnieje ale zakryta
- Gałąź odkryta
- Pusty obiekt, nie może zostać otwarty
- Zainicjalizowany parametr maszynowy
- Nie zainicjalizowany (opcjonalny) parametr maszynowy
- Możliwy do odczytu ale nie redagowalny
- Niemożliwy do odczytu i nie redagowalny

Po symbolu foldera można rozpoznać typ obiektu:

- Key (nazwa grupy)
- Lista
- Istota (obiekt parametru)

> Jeszcze nie aktywne parametry i obiekty są przedstawione w postaci szarej ikony. Przy pomocy softkey **DODATKOWE FUNKJE** i **WSTAW** można je aktywować.

Zmienić parametry

Proszę postąpić następująco:

- Szukanie pożądanego parametru
- Zmiana wartości

K-EC

- Przy pomocy softkey **KONIEC** zamykamy edytora konfiguracji

PAMIEC

- Potwierdzić zmiany naciskając softkey **ZAPISAC**

> Sterowanie prowadzi stałą listę zmian, w której zapisywanych jest do 20 zmian danych konfiguracji. Aby anulować zmiany, należy wybrać odpowiedni wiersz a następnie nacisnąć softkey **DODATKOWE FUNKJE** i **ZMIANE ANULOWAC**.

Zmiana prezentacji parametrów

Jeśli znajdujemy się w edytorze konfiguracji dla parametrów użytkownika, to można zmienić prezentację dostępnych parametrów Przy nastawieniu standardowym parametry zostają wyświetlane z krótkimi, objaśniającymi tekstami.

Aby wyświetlić rzeczywistą nazwę systemową parametrów, należy:

- Klawisz **Układ ekranu** nacisnąć

- Softkey **WYSWIETL. NAZWE SYSTEMU**. nacisnąć

Należy postępować analogicznie, aby ponownie powrócić do widoku standardowego.

Wyświetlanie tekstu pomocy

Przy pomocy klawisza **HELP** (POMOC) można wyświetlić tekst pomocy do każdego obiektu parametru lub atrybutu.

Jeśli tekst pomocy nie mieści się na jednej stronie ekranu (u góry z prawej strony znajduje się wówczas np. 1/2), to można z softkey **STRONY POMOCY** przełączyć na drugą stronę.

Dodatkowo do tekstu pomocy zostają wyświetlone dalsze informacje, jak np. jednostka miary, wartość inicjalizująca, selekcja. Jeśli wybrany parametr maszynowy odpowiada parametrowi w starszym modelu sterowania, to zostaje wyświetlany także odpowiedni numer MP.

Lista parametrów użytkownika

Należy zapoznać się z instrukcją obsługi obrabiarki!

- Producent obrabiarek może udostępnić dodatkowe, częściowo specyficzne dla obrabiarki parametry maszynowe jako parametry użytkownika, aby mógł on konfigurować dostępne funkcje.
- Producent maszyn może dopasować strukturę i treść parametrów użytkownika. Niekiedy prezentacja odbiega od dostępnej na eksploatowanej aktualnie maszynie.

Ustawienia parametrów

DisplaySettings

Ustawienie wskazania na ekranie

Kolejność wyświetlania i reguły dla osi

[0] do [7]: zależy od znajdujących się do dyspozycji osi

Keyname (nazwa kodowa) obiektu w CfgAxis

Keyname osi, która ma być wyświetlana

Oznaczenie dla osi

Oznaczenie osi, które ma być stosowane zamiast nazwy kodowej (keyname)

Reguły wyświetlania dla osi

ShowAlways
IfKinem
IfKinemAxis
IfNotKinemAxis
Never

Kolejność wyświetlanych osi i reguły dla osi w odczycie REF

[0] do [7]: zależy od znajdujących się do dyspozycji osi

Patrz Kolejność wyświetlania i reguły dla osi

Rodzaj wskazania położenia w oknie położenia

ZAD.
RZECZ.
REFRZECZ
RFNOMIN
B.OPOZN.
AKTDY
REFDY
M118

Rodzaj odczytu położenia w odczycie stanu

ZAD.
RZECZ.
REFRZECZ
RFNOMIN
B.OPOZN.
AKTDY
REFDY
M118

Definicja dziesiętnych znaków rozdzielających dla odczytu położenia

. point
, comma

Ustawienia parametrów

Wyświetlanie posuwu w trybach pracy Praca ręczna i El. kółko ręczne

at axis key: wyświetlić posuw tylko, jeśli naciśnięto klawisz kierunkowy osi

always minimum: zawsze wyświetlać posuw

Wyświetlanie położenia wrzeciona w odczycie położenia

during closed loop: wyświetlić położenie wrzeciona tylko, jeśli wrzeciono znajduje się w układzie regulowania wrzeciona

during closed loop and M5: wyświetlić położenie wrzeciona, jeśli wrzeciono znajduje się w układzie regulowania wrzeciona i przy M5

during closed loop or M5 or tapping: wyświetlić położenie wrzeciona, jeśli wrzeciono znajduje się w układzie regulowania wrzeciona, przy M5 i w trybie ręcznego podawania impulsu dla wrzeciona

Softkey PKT. ODN. MENEDŻER zablokować

TRUE: dostęp do tabeli punktów odniesienia jest zablokowany

FALSE: dostęp do tabeli punktów odniesienia możliwy przez softkey

Wielkość czcionki odczytu programu

FONT_APPLICATION_SMALL

FONT_APPLICATION_MEDIUM

Kolejność ikon w odczycie

[0] do [19]: zależnie od aktywnych opcji

np. S_PULSE

Ustawienia dla wskazania odczytu: zależne od producenta obrabiarki

Dane wejściowe producenta obrabiarek

Ustawienie odczytu dla niesprawdzonych osi

ValuesRedColor: czerwony dla niesprawdzonych osi

SymbolNearAxisName: symbol Uwaga obok litery osi

Ustawienia parametrów

DisplaySettings

Krok wskazania dla pojedynczych osi

Lista wszystkich znajdujących się do dyspozycji osi

Krok wskazania dla wyświetlacza położenia w mm lub w stopniach

0.1
0.05
00:01
0.005
0 001
0.0005
0.0001
0.00005
0.00001

Krok wskazania dla wyświetlania położenia w calach

0.005
0 001
0.0005
0.0001
0.00005
0.00001

DisplaySettings

Definicja obowiązujących dla wyświetlacza jednostek miar

Jednostka miary dla wyświetlacza w interfejsie użytkownika

metric: stosować system metryczny

inch: stosować system calowy

DisplaySettings

Format programów NC i wyświetlanie cykli

Zapis programu w języku dialogowym HEIDENHAIN (Klartext) lub w DIN/ISO

HEIDENHAIN: zapis programu w trybie pracy Pozycjonowanie z ręcznym wprowadzeniem danych w języku dialogowym

ISO: zapis programu w trybie pracy Pozycjonowanie z ręcznym wprowadzeniem danych w DIN/ISO

Ustawienia parametrów

DisplaySettings

Nastawienie języka dialogów NC i PLC

Język dialogu NC

ENGLISH
GERMAN
CZECH
FRENCH
ITALIAN
SPANISH
PORTUGUESE
SWEDISH
DANISH
FINNISH
DUTCH
POLISH
HUNGARIAN
RUSSIAN
CHINESE
CHINESE_TRAD
SLOVENIAN
KOREAN
NORWEGIAN
ROMANIAN
SLOVAK
TURKISH

Przejęcie języka NC

FALSE: przy rozruchu sterowania przejmowany jest język systemu operacyjnego HEROS

TRUE: przy rozruchu sterowania jest przejmowany język z parametrów maszynowych

Język dialogu PLC

Patrz język dialogu NC

Język komunikatów o błędach PLC

Patrz język dialogu NC

Język pomocy

Patrz język dialogu NC

Ustawienia parametrów

DisplaySettings
- Zachowanie przy uruchomieniu sterowania
  - Kwitowanie komunikatu "Przerwa w dopływie prądu"
    - **TRUE: rozruch sterowania zostaje kontynuowany dopiero po pokwitowaniu tego komunikatu**
    - **FALSE: komunikat ’Przerwa w dopływie prądu’ nie pojawia się**

DisplaySettings
- Tryb prezentacji czasu
  - Wybór prezentacji
    - **Analogowo**
    - **Cyfrowo**
    - **Logo**
    - **Analogowo i logo**
    - **Cyfrowo i logo**
    - **Analogowo na logo**
    - **Cyfrowo na logo**

DisplaySettings
- Pasek linków on/off
  - Nastawienie wskazania dla paska linków
    - **OFF: wiersz informacyjny na pasku trybów pracy wyłączyć**
    - **ON: wiersz informacyjny na pasku trybów pracy włączyć**

Ustawienia parametrów

DisplaySettings

Ustawienia grafiki symulacyjnej 3D

Typ modelu grafiki symulacyjnej 3D

3D: prezentacja modelu dla kompleksowej obróbki ze ścinkami (intensywna obliczeniowo)

2,5D: prezentacja modelu dla obróbki 3-osiowej

No Model: prezentacja modelu jest dezaktywowana

Jakość modelu grafiki symulacji 3D

very high: wysoka rozdzielczość, prezentacja punktów końcowych bloku możliwa

high: wysoka rozdzielczość

medium: średnia rozdzielczość

low: niska rozdzielczość

Tory narzędzi zresetować dla nowej BLK-Form

ON: dla nowej BLK-Form podczas testu programu tory kształtowe narzędzia są resetowane

OFF: dla nowej BLK-Form podczas testu programu tory kształtowe narzędzia nie są resetowane

Zapisz dane Graphics-Journal po restarcie

OFF: nie generować danych Journal

ON: po restarcie generować dane Journal w celach diagnozy

DisplaySettings

Ustawienia dla odczytu położenia

Odczyt cyfrowy pozycji przy TOOL CALL DL

As Tool Length: zaprogramowany naddatek DL jest uważany dla odczytu pozycji w odniesieniu do detalu jako zmiana długości narzędzia

As Workpiece Oversize: zaprogramowany naddatek DL jest uważany dla odczytu pozycji w odniesieniu do detalu jako naddatek obrabianego detalu

---

Ustawienia parametrów

DisplaySettings

Ustawienia dla edytora tablic

Zachowanie przy usuwaniu narzędzi z tablicy miejsc (stanowisk) narzędzi

DISABLED: usuwanie narzędzia nie jest możliwe

WITH_WARNING: usuwanie narzędzia możliwe, wskazówka musi zostać potwierdzona

WITHOUT_WARNING: usuwanie możliwe bez potwierdzenia

Zachowanie przy usuwaniu wpisów indeksu narzędzia

ALWAYS_ALLOWED: usuwanie wpisów indeksu zawsze możliwe

TOOL_RULES: zachowanie zależne od ustawienia parametru Zachowanie przy usuwaniu narzędzi z tabeli miejsc

Softkey KOLUMNA T wyświetlić

TRUE: softkey jest wyświetlany Wszystkie narzędzia mogą być usunięte z pamięci magazynu narzędzi

FALSE: softkey nie jest wyświetlany

DisplaySettings

Ustawienie układów współrzędnych dla wyświetlania

Układ współrzędnych dla przesunięcia punktu zerowego

WorkplaneSystem: punkt zerowy jest pokazywany w układzie nachylonej płaszczyzny, WPL-CS

WorkpieceSystem: punkt zerowy jest pokazywany w układzie obrabianego detalu, W-CS

Ustawienia parametrów

ProbeSettings

Konfigurowanie wymiarowania narzędzi

TT140_1

Funkcja M dla orientacji wrzeciona

-1: orientacja wrzeciona bezpośrednio przez NC

0: funkcja nieaktywna

1 do 999: numer funkcji M dla orientacji wrzeciona

Rutyna próbkowania

MultiDirections: próbkowanie z kilku kierunków

SingleDirection: próbkowanie z jednego kierunku

Kierunek próbkowania dla pomiaru promienia narzędzia: zależnie od osi narzędzia

X_dodatni, Y_dodatni, X_ujemny, Y_ujemny, Z_dodatni, Z_ujemny

Odstęp krawędzi dolnej narzędzia do krawędzi górnej palca sondy (stylus)

0001 do 99.9999 [mm]

Posuw szybki w cyklu próbkowania

10 do 300 000 [mm/min]

Posuw próbkowania przy wymiarowaniu narzędzi

1 do 30 000 [mm/min]

Obliczenie posuwu pomiarowego

ConstantTolerance: obliczenie posuwu pomiarowego ze stałą tolerancją

VariableTolerance: obliczenie posuwu pomiarowego o zmiennej tolerancji

ConstantFeed: stały posuw pomiarowy

Rodzaj określenia obrotów

Automatic: automatyczne ustalenie prędkości obrotowej

MinSpindleSpeed: stosować minimalne obroty wrzeciona

Maks.dopuszczalna prędkość obiegowa przy ostrzu narzędzia (obwód frezu)

1 do 129 [m/min]

Maksymalnie dopuszczalna prędkość obrotowa przy wymiarowaniu narzędzia

0 do 1 000 [1/min]

Maksymalnie dopuszczalny pierwszy błąd pomiaru przy wymiarowaniu narzędzia

0.001 do 0.999 [mm]

Maksymalnie dopuszczalny drugi błąd pomiaru przy wymiarowaniu narzędzia

0.001 do 0.999 [mm]

NC-stop podczas sprawdzania narzędzia

True: przy przekroczeniu tolerancji na złamanie program NC jest zatrzymywany

False: program NC nie jest zatrzymywany

Ustawienia parametrów

NC-stop podczas pomiaru narzędzia

True: przy przekroczeniu tolerancji na złamanie program NC jest zatrzymywany

False: program NC nie jest zatrzymywany

Zmiany w tabeli narzędzi podczas sprawdzania i pomiaru narzędzia

AdaptOnMeasure: po wymiarowaniu narzędzia tablica zostaje zmieniona

AdaptOnBoth: po sprawdzeniu i wymiarowaniu narzędzia tablica zostaje zmieniona

AdaptNever: po sprawdzeniu i wymiarowaniu narzędzia tablica nie zostaje zmieniona

---

ProbeSettings

Konfiguracja okrągłego trzpienia

TT140_1

Współrzędne punktu środkowego trzpienia

[0]: X-współrzędna punktu środkowego trzpienia w odniesieniu do punktu zerowego maszyny [mm]

[1]: Y-współrzędna punktu środkowego trzpienia w odniesieniu do punktu zerowego maszyny [mm]

[2]: Z-współrzędna punktu środkowego trzpienia w odniesieniu do [mm]

Odstęp bezpieczeństwa nad trzpieniem dla wypozycjonowania wstępnego

0.001 do 99 999.9999 [mm]

Strefa ochronna wokół trzpienia dla wypozycjonowania wstępnego: odstęp bezpieczeństwa na płaszczyźnie prostopadle w kierunku osi narzędzia

0.001 do 99 999.9999 [mm]

ProbeSettings

Konfiguracja prostokątnego trzpienia pomiarowego

TT140_1

Współrzędne punktu środkowego trzpienia

[0]: X-współrzędna punktu środkowego trzpienia w odniesieniu do punktu zerowego maszyny [mm]

[1]: Y-współrzędna punktu środkowego trzpienia w odniesieniu do punktu zerowego maszyny [mm]

[2]: Z-współrzędna punktu środkowego trzpienia w odniesieniu do [mm]

Odstęp bezpieczeństwa nad trzpieniem dla wypozycjonowania wstępnego

0.001 do 99 999.9999 [mm]

Strefa ochronna wokół trzpienia dla wypozycjonowania wstępnego: odstęp bezpieczeństwa na płaszczyźnie prostopadle w kierunku osi narzędzia

0.001 do 99 999.9999 [mm]

Ustawienia parametrów

ChannelSettings
CH_NC
Akt.kinematyka
Przewidziana dla aktywowania kinematyka
Lista kinematyk maszyny

Aktywowana kinematyka przy rozruchu sterowania
Lista kinematyk maszyny

Określenie zachowania programu NC
Resetowanie czasu obróbki przy starcie programu
True: czas obróbki jest resetowany
False: czas obróbki nie jest resetowany

PLC-sygnał dla numeru następnego cyklu obróbki
Zależnie od producenta obrabiarek

Tolerancje geometrii
Dopuszczalne odchylenie promienia okręgu w punkcie końcowym okręgu w porównaniu z punktem początkowym okręgu
0.0001 do 0.016 [mm]

Dopuszczalne odchylenie połączonych w łańcuch gwintów: dopuszczalne odchylenie dynamicznie zaokrąglonej trajektorii odnośnie zaprogramowanego konturu w przypadku gwintów
0.0001 do 999.9999 [mm]

Zapas przy ruchach powrotnych: dystans przed wyłącznikiem krańcowym lub obiektem kolizji przy M140 MB MAX
0.0001 do 10 [mm]

Konfiguracja cykli obróbki
Współczynnik zachodzenia torów przy frezowaniu wybrania: zachodzenie torów dla cyklu 4 FREZOWANIE WYBRANIA i cyklu 5 WYBRANIE OKRAGŁE
0.001 do 1.414

Przemieszczenie po obróbce wybrania konturu
PosBeforeMachining: pozycja jak przed obróbką cyklu
ToolAxClearanceHeight: oś narzędzia pozycjonować na bezpieczną wysokość

Wyświetlać komunikat o błędach **Wrzeciono ?** jeśli M3/M4 nie jest aktywna
on: wydawać komunikat o błędach
off: nie wydawać komunikatu o błędach

Wyświetlać komunikat o błędach **Podaj ujemną głębokość**
on: wydawać komunikat o błędach
off: nie wydawać komunikatu o błędach

Ustawienia parametrów

Zachowanie przy najeździe do ścianki rowka na powierzchni bocznej cylindra

LineNormal: najazd po prostej

CircleTangential: najazd

Funkcja M dla orientacji wrzeciona zdefiniowanej w cyklu obróbki

-1: orientacja wrzeciona bezpośrednio przez NC

0: funkcja nieaktywna

1 do 999: numer funkcji M dla orientacji wrzeciona

Komunikatu o błędach **Rodzaj wcięcia nie możliwy** nie wyświetlać

on: komunikat o błędach nie zostaje wyświetlony

off: komunikat o błędach zostaje wyświetlony

Zachowanie M7 oraz M8 w cyklach 202 i 204

TRUE: przy końcu cyklu 202 i 204 zostaje odtworzony stan M7 i M8 jak przed wywołaniem cyklu

FALSE: przy końcu cyklu 202 i 204 nie zostaje samodzielnie odtworzony stan M7 i M8

Nie wyświetlać ostrzeżenia **Reszta materiału**

on: ostrzeżenie nie zostaje wyświetlone

off: ostrzeżenie zostaje wyświetlone

Filtr geometrii do filtrowania liniowych elementów

Typ filtra wydłużenia

Off: żaden filtr nie jest aktywny

ShortCut: pominięcie pojedynczych punktów na wieloboku

Average: filtr geometrii wygładza naroża

Maksymalny dystans filtrowanego od niefiltrowanego konturu: wyfiltrowane punkty leżą w obrębie tolerancji odnośnie wynikającego z tego odcinka

0 do 10 [mm]

Maksymalna długość powstającego poprzez filtrowanie odcinka: długość, na którą działa filtrowanie geometrii

0 do 1000 [mm]

Specjalne parametry wrzeciona

Potencjometr dla posuwu przy nacinaniu gwintu

SpindlePotentiometer: wW czasie nacinania gwintu potencjometr działa na regulację prędkości obrotowej. Potencjometr dla regulacji posuwu nie jest aktywny

FeedPotentiometer: wW czasie nacinania gwintu potencjometr działa na regulację posuwu. Potencjometr dla regulacji obrotów nie jest aktywny

Czas oczekiwania w punkcie odwracania na dnie gwintu: na dnie gwintu czas oczekiwania po stop wrzeciona zanim wrzeciono zacznie obracać się w przeciwnym kierunku

-999999999 do 999999999 [s]

Ustawienia parametrów

Czas wyłączenia wrzeciona przed osiągnięciem dna gwintu: wrzeciono jest zatrzymywane o ten czas przed osiągnięciem dna gwintu

-999999999 do 999999999 [s]

Ograniczenie obrotów wrzeciona w cyklu 17, 207 i 18

TRUE: prędkość obrotowa wrzeciona tak zostaje ograniczona, iż wrzeciono ok.1/3 czasu obraca się ze stałą prędkością

FALSE: bez ograniczenia obrotów wrzeciona

Ustawienia parametrów

Ustawienia dla edytora NC

Utworzenie plików kopii (backup)

TRUE: utworzyć plik backupu po edycji programów NC

FALSE: nie tworzyć pliku backupu po edycji programów NC

Zachowanie kursora po usunięciu wierszy

TRUE: kursor znajduje się po usunięciu na poprzednim wierszu (zachowanie jak w przypadku iTNC)

FALSE: kursor znajduje się po usunięciu na następnym wierszu

Zachowanie kursora przy pierwszym i ostatnim wierszu

TRUE: kursor na początku/końcu programu dozwolony

FALSE: kursor na początku/końcu programu niedozwolony

Złamanie wiersza w przypadku wielowierszowych bloków

ALL: wiersze wyświetlać zawsze w całości

ACT: tylko linijkę aktywnego wiersza wyświetlać w całości

NO: linijki tylko wówczas wyświetlać, jeśli wiersz zostaje edytowany

Aktywować ilustracje pomocnicze przy wpisywaniu cyklu

TRUE: rysunki pomocnicze wyświetlać zasadniczo zawsze podczas zapisu

FALSE: rysunki pomocnicze tylko wyświetlić, jeśli softkey POMOC CYKLI jest ustawiona na ON. Softkey POMOC CYKLI OFF/ON zostaje wyświetlony w trybie pracy programowania, po naciśnięciu klawisza Układ ekranu

Zachowanie paska softkey po zapisie cyklu

TRUE: pasek softkey cykli pozostawić aktywnym po definiowaniu cyklu

FALSE: pasek softkey cykli skryć pod definiowaniu cyklu

Zapytanie upewniające przy usuwaniu bloku

TRUE: przy usuwaniu bloku NC wyświetlić zapytanie upewniające

FALSE: przy usuwaniu bloku NC nie wyświetlać zapytania upewniającego

Numer bloku, do którego przeprowadzane jest sprawdzanie programu NC: długość programu, na której ma być sprawdzana geometria

100 do 50000

Programowanie DIN ISO: inkrementacja (długość kroku), z którą są generowane wiersze DIN/ISO w programie

0 do 250

Określenie programowalnych osi

TRUE: stosować określoną konfigurację osi

FALSE: stosować domyślną konfigurację osi XYZABCUVW

Postępowanie w przypadku równoległych do osi wierszy pozycjonowania

TRUE: równoległe do osi wiersze pozycjonowania dozwolone

FALSE: równoległe do osi wiersze pozycjonowania zablokowane

Ustawienia parametrów

Numer wiersza, do którego szukane są podobne elementy syntaktyczne: zaznaczonych elementów szukać klawiszami ze strzałką w górę / w dół

500 do 50000

Zachowanie funkcji PARAXMODE na osiach UVW

FALSE: funkcja PARAXMODE dozwolona

TRUE: funkcja PARAXMODE zablokowana

Ustawienia dla menedżera plików

Wyświetlanie zależnych plików

MANUAL: zależne pliki zostają wyświetlone

AUTOMATIC: zależne pliki nie zostają wyświetlone

Ustawienia dla pliku eksploatacji narzędzi

Timeout dla generowania plików eksploatacji

1 do 500 [min]

Generowanie pliku eksploatacji narzędzi programu NC

NotAutoCreate: przy wyborze programu lista eksploatacji narzędzi nie jest generowana

OnProgSelectionIfNotExist: przy wyborze programu generowana jest lista, jeśli nie była dostępna

OnProgSelectionIfNecessarry: przy wyborze programu generowana jest lista, jeśli nie była dostępna lub jest przestarzała

OnProgSelectionAndModify: przy wyborze programu generowana jest lista, jeśli nie była dostępna lub jest przestarzała albo program został zmieniony

Generowanie pliku eksploatacji palet

NotAutoCreate: przy wyborze palet lista eksploatacji narzędzi nie jest generowana

OnProgSelectionIfNotExist: przy wyborze palet generowana jest lista, jeśli nie była dostępna

OnProgSelectionIfNecessarry: przy wyborze palet generowana jest lista, jeśli nie była dostępna lub jest przestarzała

OnProgSelectionAndModify: przy wyborze palet generowana jest lista, jeśli nie była dostępna lub jest przestarzała albo program został zmieniony

---

Dane ścieżek dla końcowego użytkownika

Lista napędów lub katalogów: te parametry maszynowe działają tylko na stacji programowania z Windows

Tu zapisane napędy i foldery sterowanie pokazuje w menedżerze plików

FN 16-ścieżka danych wyjściowych dla odpracowywania

Ścieżka dla danych wyjściowych FN 16, jeżeli w programie NC nie zdefiniowano ścieżki

FN 16-ścieżka danych wyjściowych dla trybu programowanie i testu programu

Ścieżka dla danych wyjściowych FN 16, jeżeli w programie NC nie zdefiniowano ścieżki

---

Serial Interface RS232

Dalsze informacje: "Konfigurowanie interfejsu danych", Strona 411

Ustawienia parametrów

monitoring (monitorowanie komponentów)

Ustawienia monitorowania dla użytkownika

Wykonać skonfigurowaną reakcję na błąd

TRUE: reakcja na błąd jest wykonywana

FALSE: reakcja na błąd nie jest wykonywana

Wyświetlanie ostrzeżenia do monitorowania komponentów

TRUE: wskazówki ostrzegawcze są wyświetlane

FALSE: wskazówki ostrzegawcze nie są wyświetlane

Ogólne informacje użytkownika do maszyny: informacje, które mogą być pobrane przez interfejs

Własna nazwa (pseudonim) maszyny

Numer inwentaryzacyjny bądź

Foto lub ilustracja maszyny

Miejsce pracy obrabiarki

Oddział lub strefa

Odpowiedzialny za obrabiarkę

Mailowy adres kontaktowy

Kontaktowy numer telefonu

12.2 Rozkład pinów i kabel złączeniowy dla interfejsów danych

Interfejs V.24/RS-232-C HEIDENHAIN-urządzenia

> Interfejs spełnia wymogi normy europejskiej EN 50178
> **Bezpieczne oddzielenie od sieci**.

Przy zastosowaniu 25-biegunowego bloku adaptera:

Sterowanie		**VB 365725-xx**			**Blok adaptera 310085-01**		**VB 274545-xx**		
Trzpień	**Obłożenie**	**Gniazdo**	**Kolor**	**Gniazdo**	**Pin**	**Gniazdo**	**Pin**	**Kolor**	**Gniazdo**
1	nie zajmować	1		1	1	1	1	biały/ brązowy	1
2	RXD	2	żółty	3	3	3	3	żółty	2
3	TXD	3	zielony	2	2	2	2	zielony	3
4	DTR	4	brązowy	20	20	20	20	brązowy	8
5	Sygnał GND	5	czerwony	7	7	7	7	czerwony	7
6	DSR	6	niebieski	6	6	6	6		6
7	RTS	7	szary	4	4	4	4	szary	5
8	CTR	8	różowy	5	5	5	5	różowy	4
9	nie zajmować	9					8	fioletowy	20
Ob.	Osłona zewnętrzna	Ob.	Osłona zewnętrzna	Ob.	Ob.	Ob.	Ob.	Osłona zewnętrzna	Ob.

Przy zastosowaniu 9-biegunowego bloku adaptera:

Sterowanie		VB 355484-xx			Blok adaptera 363987-02		VB 366964-xx		
Pin	**Obłożenie**	**Gniazdo**	**Kolor**	**Pin**	**Gniazdo**	**Pin**	**Gniazdo**	**Kolor**	**Gniazdo**
1	nie zajmować	1	czerwony	1	1	1	1	czerwony	1
2	RXD	2	żółty	2	2	2	2	żółty	3
3	TXD	3	biały	3	3	3	3	biały	2
4	DTR	4	brązowy	4	4	4	4	brązowy	6
5	Sygnał GND	5	czarny	5	5	5	5	czarny	5
6	DSR	6	fioletowy	6	6	6	6	fioletowy	4
7	RTS	7	szary	7	7	7	7	szary	8
8	CTR	8	biały/zielony	8	8	8	8	biały/zielony	7
9	nie zajmować	9	zielony	9	9	9	9	zielony	9
Ob.	Osłona zewnętrzna	Ob.	Osłona zewnętrzna	Ob.	Ob.	Ob.	Ob.	Osłona zewnętrzna	Ob.

Urządzenia zewnętrzne (obce)

Obłożenie gniazd urządzenia obcego może znacznie odchylać się od obłożenia gniazd urządzenia firmy HEIDENHAIN.

Obłożenie to jest zależne od urządzenia i od sposobu przesyłania danych. Proszę zapoznać się z obłożeniem gniazd bloku adaptera, znajdującym się w tabeli poniżej.

Blok adaptera 363987-02		VB 366964-xx		
Gniazdo	**Pin**	**Gniazdo**	**Kolor**	**Gniazdo**
1	1	1	czerwony	1
2	2	2	żółty	3
3	3	3	biały	2
4	4	4	brązowy	6
5	5	5	czarny	5
6	6	6	fioletowy	4
7	7	7	szary	8
8	8	8	biały/zielony	7
9	9	9	zielony	9
Ob.	Ob.	Ob.	Osłona zewnętrzna	Ob.

Ethernet-interfejs RJ45-gniazdo

Maksymalna długość kabla:

- Nieekranowany: 100 m
- Ekranowany: 400 m

Pin	Sygnał	Opis
1	TX+	Transmit Data
2	TX–	Transmit Data
3	REC+	Receive Data
4	wolny	
5	wolny	
6	REC–	Receive Data
7	wolny	
8	wolny	

12.3 Dane techniczne

Objaśnienie symboli

- ■ standard
- □ Opcja osi
- **1** Advanced Function Set 1
- **2** Advanced Function Set 2
- **x** Opcja software, poza Advanced Function Set 1 i Advanced Function Set 2

Dane techniczne		
Komponenty	■	Pulpit obsługi
	■	Ekran z softkeys lub ekran dotykowy
Pamięć programu	■	2 GByte
Dokładność wprowadzania i krok wyświetlania	■	do 0,01 µm przy osiach linearnych
	■	do 0,000 01° przy osiach kątowych
Zakres wprowadzenia	■	Maksimum 999 999 999 mm lub 999 999 999°
Interpolacja	■	Prosta w 4 osiach Prosta w 5 osiach (opcja #9)
	■	Okrąg w 2 osiach Okrąg w 3 osiach (opcja #8)
	■	Linia śrubowa: nakładanie się toru kołowego i prostej
Czas przetwarzania wiersza 3D-prosta bez korekcji promienia	■	1.5 ms
Regulacja osi	■	Dokładność regulacji położenia: okres sygnału przyrządu pomiarowego położenia/1024
	■	Czas cyklu regulatora położenia: 3 ms
	■	Czas cyklu regulatora prędkości obrotowej: 200 µs
Droga przemieszczenia	■	Maks. 100 m (3 937 cali)
Prędkość obrotowa wrzeciona	■	Maks. 100 000 obr/min (analogowa wartość nominalnych obrotów)
Kompensacja błędów	■	Liniowe i nieliniowe błędy osi, luzy, szczyty odwrócenia przy ruchach kołowych, rozszerzenie cieplne
	■	Tarcie statyczne
Interfejsy danych	■	V.24 / RS-232-C max. 115 kBaud
	■	Rozszerzony interfejs danych z LSV-2-protokołem dla zewnętrznej obsługi sterowania przez interfejs danych z software **TNCremo**
	■	Interfejs Ethernet 1000 Base-T
	■	5 x USB (1 x front USB 2.0; 4 x strona tylna USB 3.0)

Dane techniczne	
Temperatura otoczenia	■ Eksploatacja: 5 °C do +45 °C ■ Magazynowanie: -20 °C do +60 °C

Formaty wprowadzania danych i jednostki funkcji sterowania	
Pozycje, współrzędne, promienie okręgu, długości fazki	-99 999.9999 do +99 999.9999 (5,4: miejsc do przecinka, miejsc po przecinku) [mm]
Numery narzędzi	0 do 32 767,9 (5,1)
Nazwy narzędzi	32 znaki, w **TOOL CALL**-wierszu zapisane między “”. Dozwolone znaki specjalne: # $ % & . , - _
Wartości delta dla korekcji narzędzia	-99.9999 do +99.9999 (2.4) [mm]
Prędkości obrotowe wrzeciona	0 do 99 999,999 (5.3) [obr/min]
posuwy	0 do 99 999,999 (5,3) [mm/min] lub [mm/ząb] lub [mm/1br]
Przerwa czasowa w cyklu 9	0 do 3 600,000 (4.3) [s]
Skok gwintu w różnych cyklach	-99.9999 do +99.9999 (2.4) [mm]
Kąt dla orientacji wrzeciona	0 do 360,0000 (3,4) [°]
Kąt dla współrzędnych biegunowych, rotacja, nachylenie płaszczyzny	-360,0000 do 360,0000 (3,4) [°]
Kąt we współrzędnych biegunowych dla interpolacji linii śrubowej (CP)	-5 400.0000 do 5 400.0000 (4.4) [°]
Numery punktów zerowych w cyklu 7	0 do 2 999 (4,0)
Współczynnik skalowania w cyklach 11 i 26	0.000001 do 99.999999 (2.6)
Funkcje dodatkowe M	0 do 9999 (4.0)
Numery parametrów Q	0 do 1999 (4.0)
Wartości parametrów Q	-999 999 999,999999 do +999 999 999,999999 (9,6)
Znaczniki (LBL) dla skoków w programie	0 do 65535 (5.0)
Znaczniki (LBL) dla skoków w programie	Dowolny łańcuch tekstowy pomiędzy apostrofami (“”)
Liczba powtórzeń części programu REP	1 do 65 534 (5,0)
Numer błędu w funkcji parametrów Q FN 14	0 do 1 199 (4,0)

Funkcje użytkownika

Funkcje użytkownika		
Krótki opis	■	Wersja podstawowa: 3 osie plus wyregulowane wrzeciono
	□	Dodatkowa oś dla 4 osi plus wyregulowane wrzeciono
	□	Dodatkowa oś dla 5 osi plus wyregulowane wrzeciono
Zapis programu	Dialogowy język programowania HEIDENHAIN oraz DIN/ISO	
dane położenia	■	Pozycje zadane dla prostych i okręgów we współrzędnych prostokątnych lub biegunowych
	■	Dane wymiarowe absolutne lub przyrostowe
	■	Wyświetlanie i wprowadzenie w mm lub calach
Korekcje narzędzia	■	Promień narzędzia na płaszczyźnie obróbki i długość narzędzia
	x	Kontur ze skorygowanym promieniem obliczyć wstępnie do 99 wierszy w przód (M120)
Tablice narzędzi	Kilka tabeli narzędzi z dowolną liczbą narzędzi	
Stała prędkość torowa	■	W odniesieniu do toru punktu środkowego narzędzia
	■	W odniesieniu do ostrza narzędzia
Praca równoległa	Generowanieprogramu NC ze wspomaganiem graficznym, podczas gdy inny program NC jest odpracowywany	
Dane skrawania	Automatyczne obliczanie prędkości obrotowej wrzeciona, prędkości skrawania, posuw na jeden ząb, posuw na jeden obrót	
Obróbka 3D (Advanced Function Set 2)	**2**	Szczególnie płynne prowadzenie przemieszczenia bez szarpnięć
	2	3D-korekcja narzędzia poprzez wektor normalnych powierzchni
	2	Zmiana położenia głowicy odchylnej przy pomocy elektronicznego kółka obrotowego podczas przebiegu programu, pozycja punktu kontrolnego narzędzia (wierzchołek ostrza lub centrum kulki) pozostaje niezmieniona (TCPM = **T**ool **C**enter **P**oint **M**anagement)
	2	Utrzymywać narzędzie prostopadle do konturu
	2	Korekcja promienia narzędzia prostopadle do kierunku przemieszczenia i kierunku narzędzia
Obróbka ze stołem obrotowym (Advanced Function Set 1)	**1**	Programowanie konturów na rozwiniętej powierzchni bocznej cylindra
	1	Posuw w mm/min
Elementy konturu	■	Prosta
	■	Fazka
	■	Tor kołowy
	■	Punkt środkowy okręgu
	■	Promień okręgu
	■	Przylegający stycznie tor kołowy
	■	Zaokrąglanie naroży

Funkcje użytkownika		
Dosuw do konturu i odsuw od konturu	■	Po prostej: tangencjalnie lub prostopadle
	■	Po okręgu
ProgramowanieDowolnego Konturu (skrót w j.niem. FK)	x	Programowanie swobodnego konturu FK w dialogu tekstem otwartym firmy HEIDENHAIN z graficznym wspomaganiem dla nie wymiarowanych zgodnie z wymogami NC przedmiotów
Skoki w programie	■	Podprogramy
	■	Powtórzenia części programu
	■	Zewnętrzne programy NC
Cykle obróbki	■	Cykle wiercenia dla wiercenia, wiercenia głębokiego, gwintowania z uchwytem wyrównawczym lub bez uchwytu wyrównawczego
	x	Cykle wiercenia dla głębokiego wiercenia, rozwiercania dokładnego otworu, wytaczanie i pogłębiania
	x	Cykle dla frezowania gwintów wewnętrznych i zewnętrznych
	■	Obróbka zgrubna i wykańczająca kieszeni prostokątnych i okrągłych
	x	Obróbka zgrubna i wykańczająca czopów prostokątnych i okrągłych
	x	Cykle dla frezowania metodą wierszowania równych i ukośnych powierzchni
	x	Cykle dla frezowania rowków wpustowych prostych i okrągłych
	x	Wzory punktowe na kole i liniach
	x	Wybranie konturu
	x	Trajektoria konturu
	x	Dodatkowo mogą zostać zintegrowane cykle producenta – specjalne, zestawione przez producenta maszyn cykle obróbki
Transformacje współrzędnych	■	Przesuwanie, obracanie, odbicie lustrzane
	■	Współczynnik wymiarowy (specyficzny dla osi)
	1	Nachylenie płaszczyzny obróbki (Advanced Function Set 1)
Q-parametry Programowanie przy pomocy zmiennych	■	Funkcje matematyczne =, +, –, *, /, obliczanie pierwiastków
	■	Logiczne połączenia (=, ≠, <, >)
	■	Rachunek w nawiasach
	■	sinα, cos α, tanα , arcus sin, arcus cos, arcus tan, a^n, e^n, ln, log, wartość absolutna liczby, konstanta π, negowanie, obcinanie miejsc po przecinku lub do przecinka
	■	Funkcje dla obliczania koła
	■	Parametry stringu

Funkcje użytkownika		
Pomoce przy programowaniu	■	Kalkulator
	■	Akcentowanie kolorami elementów składniowych
	■	Pełna lista wszystkich aktualnych komunikatów o błędach
	■	Funkcja pomocy kontekstowej
	■	Wspomaganie graficzne przy programowaniu cykli
	■	Wiersze komentarza i segmentacji w programie NC
Teach-In	■	Pozycje rzeczywiste zostają przejęte bezpośrednio do programu NC
Grafika testowa Rodzaje prezentacji	x	Graficzna symulacja przebiegu obróbki, także jeśli inny program NC jest odpracowywany
	x	Widok z góry / prezentacja w 3 płaszczyznach / 3D-prezentacja / 3D-grafika liniowa
	x	powiększenie fragmentu
Grafika programowania	■	W trybie pracy **Programowanie** wpisywane bloki NC są rysowane na grafice (grafika kreskowa 2D), nawet jeśli inny program NC jest odpracowywany
Grafika obróbki Rodzaje prezentacji	x	Graficzna prezentacja odpracowanego programu NC w widoku z góry / prezentacji w 3 płaszczyznach / prezentacji 3D
Czas obróbki	■	Obliczanie czasu obróbki w trybie pracy **Test programu**
	■	Wyświetlanie aktualnego czasu obróbki w trybach pracy **Przebieg programu pojedyńczymi wierszami** i **Przebieg programu sekwencją wierszy**
Zarządzanie punktami odniesienia	■	Dla zachowania dowolnych punktów odniesienia
Ponowny najazd do konturu	■	Przebieg wierszy do dowolnego bloku NC w programie NCi najazd obliczonej pozycji zadanej dla kontynuowania obróbki
	■	Przerwanieprogramu NC , opuszczenie konturu i ponowny najazd na kontur
Tablice punktów zerowych	■	Kilka tabeli punktów zerowych dla zachowania w pamięci,odnoszących się do przedmiotu punktów zerowych
cykle sondy pomiarowej	x	Kalibrowanie sondy pomiarowej
	x	Kompensowanie ukośnego położenia przedmiotu manualnie i automatycznie
	x	Określanie punktu odniesienai manualnie i automatycznie .
	x	Automatyczny pomiar przedmiotów
	x	Automatyczny pomiar przedmiotów

Oprzyrządowanie

Oprzyrządowanie	
Elektroniczne kółka obrotowe	■ HR 510: przenośne kółko ręczne ■ HR 550FS: przenośnie kółko na sygnale z ekranem ■ HR 520: przenośne kółko ręczne z ekranem ■ HR 130: montowane kółko ręczne ■ HR 150: do trzech montowanych kółek poprzez adapter kółek HRA 110
Czujniki pomiarowe	■ TS 248: impulsowa sonda detalu z transmisją na kablu ■ TS 260: impulsowa sonda detalu z transmisją na kablu ■ TS 460: impulsowa sonda detalu z transmisją na wiązce podczerwieni i na sygnale radiowym ■ TS 642: impulsowa sonda detalu z transmisją na podczerwieni ■ TS 740: superdokładna impulsowa sonda detalu z transmisją na podczerwieni ■ TT 160: impulsowa sonda narzędzia ■ TS 460: impulsowa sonda narzędzia z transmisją na podczerwieni

12.4 Różnice między TNC 620 i iTNC 530

Porównanie: dane techniczne

Funkcja	TNC 620	iTNC 530
Obwody regulacji	Maksymalnie 8 (z tego maks. 2 wrzeciona)	Maksymalnie 18
Dokładność zapisu i krok wskazania:		
■ Osie linearne	■ 0.01 µm	■ 0.1 µm
■ Osie obrotu	■ 0,00001°	■ 0,0001°
Wskazanie	15,1"-ekran z softkeys lub 19"-ekran dotykowy	19"-ekran lub 15,1"-ekran z softkeys
Nośnik pamięci dla programów NC, PLC oraz plików systemowych	Karta pamięci CompactFlash	Dysk twardy lub Solid State Disk SSDR
Pamięć programowa dla programów NC	2 GByte	>21 GByte
Czas przetwarzania wiersza	1.5 ms	0.5 ms
Interpolacja:		
■ Prosta	■ 5 osi	■ 5 osi
■ Okrąg	■ 3 osie	■ 3 osi
■ Linia śrubowa	■ Tak	■ Tak
■ Spline	■ Nie	■ Tak z opcją #9
Sprzęt	Kompaktowo w pulpicie obsługi lub modularnie w szafie sterowniczej	Modularnie w szafie sterowniczej

Porównanie: interfejsy danych

Funkcja	TNC 620	iTNC 530
Szeregowy interfejs RS-422	-	X

Dalsze informacje: "Konfigurowanie interfejsu danych", Strona 411

Porównanie: oprogramowanie PC

Funkcja	TNC 620	iTNC 530
ConfigDesign dla konfigurowania parametrów maszynowych	dostępne	Nie dostępny
TNCanalyzer dla analizy i ewaluacji plików serwisowych	Dostępny	Nie dostępny

Porównanie: funkcje użytkownika

Funkcja	TNC 620	iTNC 530
Zapis programu		
■ smarT.NC	■ –	■ X
■ ASCII-edytor	■ X, edytowalne bezpośrednio	■ X, edytowalne po przekształceniu
dane położenia		
■ Ostatnią pozycję narzędzia nastawić jako biegun (pusty wiersz CC)	■ X (komunikat o błędach, jeśli przejęcie bieguna nie jest jednoznaczne)	■ X
■ Wiersze spline (**SPL**)	■ –	■ X, z opcją #9
Tabela narzędzi		
■ Elastyczne zarządzanie typami narzędzi	■ X	■ –
■ Sfiltrowane wskazanie wybieralnych narzędzi	■ X	■ –
■ Funkcja sortowania	■ X	■ –
■ Nazwa kolumny	■ Częściowo z _	■ Częściowo z **-**
■ Widok formularza	■ Przełączanie klawiszem układu ekranu	■ Przełączanie poprzez softkey
■ Wymiana tabeli narzędzi pomiędzy TNC 620 i iTNC 530	■ X	■ Nie jest możliwe
Tabela układów pomiarowych dla administrowania różnych układów pomiarowych 3D	X	–
Obliczanie danych skrawania: automatyczne obliczanie prędkości obrotowej wrzeciona i posuwu	■ Prosty kalkulator danych skrawania bez tabeli ■ Kalkulator danych skrawania z zachowaną w systemie tabelą technologii	Na podstawie dostępnych tabel technologii

Funkcja	TNC 620	iTNC 530
Definiowanie dowolnej tabeli	■ Dowolnie definiowalne tabele (.TAB-pliki) ■ Czytanie i zapis poprzez funkcje FN ■ Definiowalne poprzez dane konfiguracji ■ Nazwy tabel i kolumn tabel muszą rozpoczynać się z litery i nie mogą zawierać znaków matematycznych ■ Czytanie i zapis poprzez funkcje SQL	■ Dowolnie definiowalne tabele (.TAB-pliki) ■ Czytanie i zapis poprzez funkcje FN
Przemieszczenie w kierunku osi narzędzia		
■ Tryb manualny (3D-ROT-menu)	■ X	■ X, FCL2-funkcja
■ Z dołączonym kółkiem obrotowym	■ X	■ X, opcja #44
Zapis posuwu:		
■ **FT** (czas w sekundach dla drogi)	■ –	■ X
■ **FMAXT** (przy aktywnym potencjometrze biegu szybkiego: czas w sekundach dla drogi)	■ –	■ X
Programowanie dowolnego konturu FK		
■ Programowanie nie wymiarowanych dla NC przedmiotów	■ X, opcja #19	■ X
■ Konwersowanie programu FK na program dialogowy	■ –	■ X
■ Bloki FK w kombinacji z **M89**	■ –	■ X
Skoki w programie:		
■ Maks. numery etykiet (label)	■ 65535	■ 1000
■ Podprogramy	■ X	■ X
■ Głębokość pakietowania podprogramów	■ 20	■ 6

Funkcja	TNC 620	iTNC 530
Programowanie parametrów Q:		
■ FN 15: PRINT	■ –	■ X
■ FN 25: PRESET	■ –	■ X
■ FN 29: PLC LIST	■ X	■ –
■ FN 31: RANGE SELECT	■ –	■ X
■ FN 32: PLC PRESET	■ –	■ X
■ FN 37: EXPORT	■ X	■ –
■ **FN 16**	■ X	■ –
■ Zapis w LOG-Files	■ X	■ –
■ Konfigurowalne zachowanie w przypadku niezdefiniowanych lub pustych parametrów QS		
■ Wyświetlanie zawartości parametrów w dodatkowym wskazaniu stanu	■ X	■ –
■ **SQL**-funkcje dla odczytu oraz zapisu tabel	■ X	■ –
Wspomaganie graficzne		
■ Grafika programowania 2D	■ X	■ X
■ REDRAW-funkcja (**NA NOWO RYSOWAC**)	■ –	■ X
■ Wyświetlanie linii siatki jako tła	■ X	■ –
■ Grafika obróbkowa (widok z góry, prezentacja w 3 płaszczyznach, prezentacja 3D)	■ X, z opcją #20	■ X
■ Prezentacja o wysokiej rozdzielczości	■ X	■ X
■ Grafika testowa (widok z góry, prezentacja w 3 płaszczyznach, prezentacja 3D)	■ X, z opcją #20	■ X
■ Wyświetlanie narzędzia na ekranie	■ X, z opcją #20	■ X
■ Ustawienie szybkości symulacji	■ X, z opcją #20	■ X
■ Współrzędne dla linii skrawania 3 płaszczyzny	■ –	■ X
■ Rozszerzone funkcje zoomu (obsługa przy pomocy myszy)	■ X, z opcją #20	■ X
■ Wyświetlanie ramek dla obrabianego przedmiotu	■ X, z opcją #20	■ X
■ Prezentacja wartości głębokości w widoku z góry przy mouseover	■ X, z opcją #20	■ X
■ Docelowe zatrzymanie testu programu (**STOP PRZY**)	■ X, z opcją #20	■ X
■ Uwzględnić makro zmiany narzędzia	■ X (odbiegające od rzeczywistego odpracowywania)	■ X

Funkcja	TNC 620	iTNC 530
Tabela punktów odniesienia		
■ Wiersz 0 tabeli punktów odniesienia edytowalny manualnie	■ X	■ –
Menedżer palet		
■ Obsługiwanie plików palet	■ X, opcja #22	■ X
■ Obróbka zorientowana na narzędzie	■ X, opcja #22	■ X
■ Organizowanie punktów odniesienia dla palet w tabeli	■ X, opcja #22	■ X
Pomoce przy programowaniu:		
■ Akcentowanie kolorami elementów składniowych	■ X	■ –
■ Kalkulator	■ X (naukowo)	■ X (standard)
■ Przekształcenie wierszy NC na komentarze	■ X	■ –
■ Wiersze segmentacji w programie NC	■ X	■ X
■ Widok segmentacji w teście programu	■ –	■ X
Dynamiczne monitorowanie kolizji DCM:		
■ Monitorowanie kolizji w trybie automatyki	■ –	■ X, opcja #40
■ Monitorowanie kolizji w trybie obsługi ręcznej	■ –	■ X, opcja #40
■ Graficzna prezentacja zdefiniowanych objektów kolizji	■ –	■ X, opcja #40
■ Kontrola kolizyjności w teście programu	■ –	■ X, opcja #40
■ Monitorowanie mocowadeł	■ –	■ X, opcja #40
■ Menedżer suportu narzędziowego	■ X	■ X, opcja #40
CAM-wspomaganie:		
■ Przejęcie konturów z danych Step i Iges	■ X, opcja #42	■ –
■ Przejęcie pozycji obróbki z danych Step i Iges	■ X, opcja #42	■ –
■ Filtry offline dla plików CAM	■ –	■ X
■ Filtr stretch	■ X	■ –
MOD-funkcje:		
■ Parametry użytkownika	■ Dane konfig	■ Struktura numerów
■ Pliki pomocnicze OEM z funkcjami serwisowymi	■ –	■ X
■ Sprawdzanie nośnika danych	■ –	■ X
■ Wczytywanie pakietów serwisowych	■ –	■ X
■ Określić osie dla przejęcia pozycji rzeczywistych	■ –	■ X
■ Konfigurowanie licznika	■ X	■ –

Funkcja	TNC 620	iTNC 530
Funkcje specjalne:		
■ Generowanie programu odwrotnego	■ –	■ X
■ Adaptacyjne regulowanie posuwu AFC	■ –	■ X, opcja #45
■ Definiowanie licznika z **FUNCTION COUNT**	■ X	■ –
■ Definiowanie czasu przerwy z **FUNCTION FEED**	■ X	■ –
■ Definiowanie czasu przebywania z **FUNCTION DWELL**	■ X	■ –
■ Określenie interpretowania współrzędnych z **FUNCTION PROG PATH**	■ X	■ –
Funkcje wytwarzania dużych form:		
■ Globalne nastawienia programowe GS	■ –	■ X, opcja #44
Wskazania statusu:		
■ Dynamiczne wskazanie zawartości parametrów Q, definiowalne grupy numerów	■ X	■ –
■ Graficzne wskazanie pozostałego czasu przebiegu	■ –	■ X
Indywidualne nastawienie kolorów interfejsu użytkownika	–	X

Porównanie: cykle sondy pomiarowej w trybach pracy Praca ręczna i Elektroniczne kółko ręczne

Cykl	TNC 620	iTNC 530
Tabela układów pomiarowych dla administrowania układów pomiarowych 3D	X	–
Kalibrowanie użytecznej długości	X, opcja #17	X
Kalibrowanie użytecznego promienia	X, opcja #17	X
Ustalenie obrotu podstawowego poprzez prostą	X, opcja #17	X
Wyznaczenie punktu odniesienia na wybieralnej osi	X, opcja #17	X
Wyznaczenie naroża jako punktu bazowego	X, opcja #17	X
Wyznaczenie środka koła jako punktu bazowego	X, opcja #17	X
Wyznaczenie osi środkowej jako punktu bazowego	X, opcja #17	X
Ustalenie obrotu podstawowego poprzez dwa odwierty/czopy okrągłe	X, opcja #17	X
Wyznaczenie punktu bazowego poprzez cztery odwierty/czopy okrągłe	X, opcja #17	X
Wyznaczenie punktu środkowego koła przez trzy odwierty/czopy okrągłe	X, opcja #17	X
Określenie ukośnego położenia płaszczyzny i kompensacja	X, opcja #17	–
Wspomaganie mechanicznych układów pomiarowych poprzez manualne przejęcie aktualnej pozycji	Z softkey lub hardkey	Przy pomocy hardkey
Zapis wartości pomiarowych w tabeli punktów odniesienia	X, opcja #17	X
Zapis wartości pomiarowych w tabeli punktów zerowych	X, opcja #17	X

Porównanie: różnice przy programowaniu

Funkcja	TNC 620	iTNC 530
Zarządzanie plikami:		
■ Zapis nazwy	■ Otwiera okno wyskakujące **Wybrać plik**	■ Synchronizuje kursor
■ Wspomaganie kombinacjami klawiszy	■ Nie w dyspozycji	■ dostępne
■ Zarządzanie ulubionymi	■ Nie w dyspozycji	■ dostępne
■ Konfigurowanie widoku kolumn	■ Nie w dyspozycji	■ dostępne
Wybrać narzędzie z tabeli	Wybór następuje poprzez menu split-screen	Wybór następuje w oknie wywoływanym
Programowanie funkcji specjalnych klawiszem **SPEC FCT**	Pasek softkey zostaje otwierany przy naciśnięciu klawisza jako podmenu. Opuszczenie podmenu: klawisz **SPEC FCT** ponownie nacisnąć, sterowanie pokazuje ponownie ostatnio aktywny pasek	Pasek softkey zostaje dołączany przy naciśnięciu klawisza jako ostatni pasek. Opuszczenie podmenu: klawisz **SPEC FCT** ponownie nacisnąć, sterowanie pokazuje ponownie ostatnio aktywny pasek
Programowanie przemieszczeń najazdu i odjazdu klawiszem **APPR DEP**	Pasek softkey zostaje otwierany przy naciśnięciu klawisza jako podmenu. Opuszczenie podmenu: klawisz **APPR DEP** ponownie nacisnąć, sterowanie pokazuje ponownie ostatnio aktywny pasek	Pasek softkey zostaje dołączany przy naciśnięciu klawisza jako ostatni pasek. Opuszczenie podmenu: klawisz **APPR DEP** ponownie nacisnąć, sterowanie pokazuje ponownie ostatnio aktywny pasek
Naciśnięcie hardkey **END** przy aktywnych menu **CYCLE DEF** i **TOUCH PROBE**	Kończy operację edytowania i wywołuje menedżera plików	Zamyka dane menu
Wywołanie menedżera plików przy aktywnych menu **CYCLE DEF** i **TOUCH PROBE**	Kończy operację edytowania i wywołuje menedżera plików. Dany pasek softkey pozostaje wybrany, jeśli menedżer plików zostaje zamykany	Komunikat o błędach **Przycisk bez funkcji**
Wywołanie menedżera plików przy aktywnych menu **CYCL CALL**, **SPEC FCT**, **PGM CALL** oraz **APPR/DEP**	Kończy operację edytowania i wywołuje menedżera plików. Dany pasek softkey pozostaje wybrany, jeśli menedżer plików zostaje zamykany	Kończy operację edytowania i wywołuje menedżera plików. Podstawowy pasek softkey pozostaje wybrany, jeśli menedżer plików zostaje zamykany

Funkcja	TNC 620	iTNC 530
Tabela punktów zerowych:		
■ Funkcja sortowania wartości w obrębie jednej osi	■ dostępne	■ Nie w dyspozycji
■ Resetowanie tabeli	■ dostępne	■ Nie w dyspozycji
■ Przełączenie widoku lista/ formularz	■ Przełączanie klawiszem układu ekranu	■ Przełączenie poprzez softkey Toggle
■ Wstawić pojedyńczą linijkę	■ Dozwolone wszędzie, nowe numerowanie możliwe po zapytaniu. Zostaje wstawiony pusty wiersz, zapełnienie z 0 wykonać manualnie	■ Dozwolone tylko na końcu tabeli. Wiersz o wartości 0 zostaje wstawiony we wszystkich kolumnach
■ Przejęcie wartości rzeczywistej pozycji na pojedynczej osi klawiszem w tabeli punktów zerowych	■ W trybach pracy **Wykon. progr. pojedyń. blok** i **Przebieg programu sekwencją wierszy** dostępne	■ dostępne
■ Przejęcie wartości rzeczywistej pozycji na wszystkich aktywnych osiach klawiszem w tabeli punktów zerowych	■ Nie w dyspozycji	■ dostępne
■ Przejęcie ostatnich zmierzonych z TS pozycji klawiszem	■ Nie w dyspozycji	■ dostępne
Programowanie dowolnego konturu FK:		
■ Programowanie osi równoległych	■ Neutralnie ze współrzędnymi X/Y, przełączenie z **FUNCTION PARAXMODE**	■ W zależności od maszyny z dostępnymi osiami równoległymi
■ Automatyczne korygowanie referencji względnych	■ Referencje względne w podprogramach konturu nie są korygowane automatycznie	■ Wszystkie referencje względne zostają automatycznie korygowane
■ Określenie płaszczyzny obróbki przy programowaniu	■ BLK-Form ■ Softkey **Płaszczyzna XY ZX YZ** w przypadku innej płaszczyzny obróbki	■ BLK-Form

Funkcja	TNC 620	iTNC 530
Programowanie parametrów Q:		
■ Formuła parametrów Q z SGN	**Q12 = SGN Q50** ■ przy **Q 50 = 0** jest **Q12 = 0** ■ przy **Q50 > 0** jest **Q12 = 1** ■ przy **Q50 < 0** jest **Q12 -1**	**Q12 = SGN Q50** ■ przy **Q50 >= 0** jest **Q12 = 1** ■ przy **Q50 < 0** jest **Q12 -1**
■ Dostęp do danych w tabelach	■ Poprzez polecenia **SQL**- i przez **FN 18** lub funkcje **TABREAD-TABWRITE**. ■ Poprzez **TABDATA** na tabele narzędzi i tabele danych korekcyjnych	■ Poprzez **FN 18** lub funkcje **TABREAD-TABWRITE**.
■ Dostęp do parametrów maszynowych	■ Poprzez **CFGREAD**-funkcję	■ Poprzez **FN 18** -funkcje
■ Generowanie interaktywnych cykli z **CYCLE QUERY**, np. cykli układu impulsowego w trybie manualnym	■ dostępne	■ Nie w dyspozycji
Obsługa przy komunikatach o błędach:		
■ Pomoc przy komunikatach o błędach	■ Wywołanie klawiszem **ERR**	■ Wywołanie klawiszem **HELP**
■ Zmiana trybu pracy, jeśli menu pomocy jest aktywne	■ Menu pomocy zostaje zamknięte przy zmianie trybu pracy	■ Zmiana trybu pracy nie jest dozwolona (klawisz bez funkcji)
■ Wybór trybu pracy w tle, jeśli menu pomocy jest aktywne	■ Menu pomocy zostaje zamknięte przy przełączeniu z F12	■ Menu pomocy zostaje otwarte przy przełączeniu z F12
■ Identyczne komunikaty o błędach	■ Zostają zebrane na liście	■ Zostają tylko raz wyświetlone
■ Kwitowanie komunikatów o błędach	■ Każdy komunikat o błędach (nawet jeśli kilkakrotnie wyświetlany) musi być pokwitowany, funkcja **USUNAC WSZYSTKIE** dostępna	■ Komunikat o błędach tylko raz pokwitować
■ Dostęp do funkcji protokołu	■ Dostępny jest plik protokołu i wydajne funkcje filtrowania (błędy, naciśnięcia na klawisze)	■ Pełny plik protokołu dostępny bez funkcji filtrowania
■ Zachowywanie plików serwisowych	■ Dostępne. W przypadku zawieszenia systemu nie zostaje utworzony plik serwisowy ■ Do wyboru numer błędu, dla którego generowany jest automatycznie plik serwisowy	■ Dostępne. W przypadku zawieszenia systemu nie zostaje utworzony automatycznie plik serwisowy

Funkcja	TNC 620	iTNC 530
Funkcja szukania:		
■ Lista szukanych ostatnio słów	■ Nie w dyspozycji	■ dostępne
■ Wyświetlenie elementów aktywnego wiersza	■ Nie w dyspozycji	■ dostępne
■ Wyświetlenie listy wszystkich dostępnych wierszy NC	■ Nie w dyspozycji	■ dostępne
Start funkcji szukania przy zaznaczeniu kursorem klawiszami ze strzałką w górę/w dół	Funkcjonuje do maks. 50000 bloków NC, nastawialne w danych konfiguracji	Bez ograniczenia odnośnie długości programu
Grafika programowania:		
■ Wyskalowane przedstawienie siatki	■ dostępne	■ Nie w dyspozycji
■ Edycja podprogramów konturu w cyklach SLII z **AUTO DRAW ON**	■ W przypadku komunikatów o błędach kursor znajduje się w programie głównym na bloku NC **CYCL CALL**	■ W przypadku komunikatów o błędach kursor znajduje się na powodującym błąd bloku NC w podprogramie konturu
■ Przesuwanie okna zoom	■ Funkcja powtórzenia nie jest dostępna	■ Funkcja powtarzania jest dostępna
Programowanie osi pomocniczych:		
■ Składnia **FUNCTION PARAXCOMP**: definiowanie zachowania wskazania i ruchów przemieszczeniowych	■ dostępne	■ Nie w dyspozycji
■ Składnia **FUNCTION PARAXMODE**: definiowanie przyporządkowania przemieszczanych osi równoległych	■ dostępne	■ Nie w dyspozycji

Porównanie: różnice przy teście programu, funkcjonalność

Funkcja	TNC 620	iTNC 530
Wejście klawiszem **GOTO**	Funkcja tylko możliwa, jeśli softkey **START POJ. BLOK** jeszcze nie został naciśnięty	Funkcja możliwa także po **START POJ. BLOK** .
Obliczanie czasu obróbki	Przy każdym powtórzeniu symulacji poprzez softkey START zostaje sumowany czas obróbki	Przy każdym powtórzeniu symulacji poprzez softkey START rozpoczyna się naliczanie czasu od 0
Pojedyńczy wiersz	W cyklach wzorów punktowych oraz **CYCL CALL PAT** sterowanie zatrzymuje po każdym punkcie	Cykle wzorów punktowych oraz **CYCL CALL PAT** sterowanie traktuje jako jeden blok NC

Porównanie: różnice przy teście programu, obsługa

Funkcja	TNC 620	iTNC 530
Funkcja zoom	Każda płaszczyzna skrawania jest wybieralna pojedyńczymi softkey	Płaszczyzna skrawania wybieralna przy pomocy trzech softkey Toggle
Specyficzne dodatkowe funkcje maszynowe M	Powodują pojawienie się komunikatów o błędach, jeśli nie są zintegrowane w PLC	Są ignorowane przy testowaniu programu
Wyświetlanie tabeli narzędzi/edycja	Funkcja dostępna przy pomocy softkey	Funkcja nie jest dostępna
Przedstawienie narzędzia	■ turkusowy: długość narzędzia ■ czerwony: długość ostrza i narzędzie wcinające w materiał ■ niebieski: długość ostrza i narzędzie nie wcinające w materiał	■ - ■ czerwony: narzędzie wcina w materiał ■ zielony: narzędzie nie wcina w materiał
Opcje podglądu prezentacji 3D	dostępne	Funkcja nie jest dostępna
Jakość modelu nastawialna	dostępne	Funkcja nie jest dostępna

Porównanie: różnice trybu manualnego, funkcjonalność

Funkcja	TNC 620	iTNC 530
Funkcja Wymiar kroku	Wymiar kroku może być definiowany oddzielnie dla osi linearnych i obrotowych.	Wymiar kroku obowiązuje razem dla osi linearnych i obrotowych.
Tabela punktów odniesienia	Transformacja bazowa (translacja i rotacja) systemu stołu maszyny na system obrabianego przedmiotu poprzez kolumny **X**, **Y** oraz **Z**, jak i kąt przestrzenny **SPA**, **SPB** i **SPC**. Dodatkowo można w kolumnach **X_OFFS** do **W_OFFS** definiować offsety osi dla każdej pojedyńczej osi. Ich funkcja jest konfigurowalna. Wiersz 0 tabeli punktów odniesienia edytowalny manualnie.	Transformacja bazowa (translacja) systemu stołu maszyny na system obrabianego przedmiotu poprzez kolumny **X**, **Y** i **Z**, jak i obrót od podstawy **ROT** na płaszczyźnie obróbki (rotacja). Dodatkowo można w kolumnach **A** do **W** definiować punkty bazowe na osiach obrotu i osiach równoległych. Wiersz 0 może być zapisany tylko manualnymi cyklami sondy.
Zachowanie przy wyznaczaniu punktu odniesienia	Wyznaczenie punktu odniesienia na osi obrotu działa jako offset osi. Ten offset działa także przy obliczaniu kinematyki i przy nachyleniu płaszczyzny obróbki. W parametrze maszynowym **presetToAlignAxis** (nr 300203) producent obrabiarek określa poosiowo, jaki wpływ okazuje offset osi rotacji na punkt odniesienia. ■ **True** (default): wykorzystywać offset do justowania detalu ■ **False**: offset wykorzystywać do frezowania 5-osiowego	Zdefiniowane w parametrach maszynowych offsety osi obrotu nie mają wpływu na położenia osi, zdefiniowane w funkcji Nachylenie płaszczyzny. Przy pomocy MP7500 Bit 3 zostaje określone, czy aktualne położenie osi obrotu odnośnie punktu zerowego maszyny zostanie uwzględnione, czy też punktem wyjścia jest 0°-położenie pierwszej osi obrotu (z reguły oś C).
Wyznaczenie punktu odniesienia (bazy)	Dopiero po przejeździe referencyjnym można określić punkt odniesienia lub dokonać zmiany punktu odniesienia w tabeli.	Przed przejazdem referencyjnym można określić punkt odniesienia lub dokonać zmiany punktu odniesienia w tabeli.
Handling tabeli punktów odniesienia:		
Definiowanie posuwów	Posuwy dla osi linearnych i obrotowych są defniowalne oddzielnie Naciśnięciem softkeys **F** w trybie **Praca ręczna** może być definiowany różny posuw dla osi linearnych i osi obrotu. Te posuwy obowiązują tylko dla trybu **Praca ręczna** .	Tylko jeden posuw definiowalny dla osi linearnych i obrotowych

Porównanie: różnice trybu manualnego, obsługa

Funkcja	TNC 620	iTNC 530
Przejęcie wartości położenia sond mechanicznych	Przejęcie pozycji rzeczywistej przy pomocy softkey lub hardkey	Przejęcie pozycji rzeczywistej przy pomocy hardkey

Porównanie: różnice przy odpracowywaniu, obsługa

Funkcja	TNC 620	iTNC 530
Zmiana trybu pracy, po tym kiedy przełączeniem na tryb pracy **Wykonanie progr.,pojedyńczy blok** przerwano i z **WEWNETRZ. STOP** zakończono	Przy przejściu z powrotem na tryb pracy **Wykonanie programu, automatycz.**: meldunek o błędach **aktualny wiersz nie wybrany**. Wybór miejsca przerwania programu musi dokonany za pomocą skanowania wierszy	Zmiana trybu pracy jest dozwolona, modalne informacje zostają zachowane, obróbka może być kontynuowana bezpośrednio po starcie NC
Wejście do sekwencji FK z **GOTO**, po odpracowaniu do tego miejsca przed zmianą trybu pracy	Komunikat o błędach **FK-programowanie: niezdefiniowana pozycja startu** Wejście z przebiegiem wierszy dozwolone	Wejście dozwolone
Start programu z dowolnego wiersza:		
Przełączenie układu ekranu przy ponownym wejściu	Tylko możliwe, jeśli pozycja ponownego wejścia została już najechana	We wszystkich stanach eksploatacji możliwy
Komunikaty o błędach	Komunikaty o błędach pojawiają się także po usunięciu błędów i muszą być oddzielnie pokwitowane	Komunikaty o błędach zostają częściowo automatycznie kwitowane po usunięciu błędów
Wzory punktowe w trybie pojedyńczych wierszy	W cyklach wzorów punktowych oraz **CYCL CALL PAT** sterowanie zatrzymuje po każdym punkcie	Cykle wzorów punktowych oraz **CYCL CALL PAT** sterowanie traktuje jako jeden blok NC

Porównanie: różnice przy odpracowywaniu, ruchy przemieszczenia

WSKAZÓWKA

Uwaga niebezpieczeństwo kolizji!

Generowane na starszych modelach sterowania programy NC mogą na aktualnych sterowaniach powodować odmienne przemieszczenia osi lub komunikaty o błędach! Podczas obróbki istnieje niebezpieczeństwo kolizji!

- Sprawdzić przebieg programu NC lub fragmentu programu przy pomocy symulacji graficznej
- Program NC lub fragment programu ostrożnie przetestować w trybie pracy **Wykonanie progr.,pojedyńczy blok** .
- Poniżej uwzględniać znane różnice (poniższa lista może być niekompletna!)

Funkcja	TNC 620	iTNC 530
Przemieszczenie z dołączonym kółkiem ręcznym z **M118**	Działa w układzie współrzędnych maszyny	Działa w układzie współrzędnych maszyny
Skasowanie obrotu od podstawy z **M143**	**M143** usuwa wpisy w kolumnach **SPA**, **SPB** w **SPC** w tabeli punktów odniesienia.	**M143** nie **usuwa** wpisów kolumny **ROT** w tabeli punktów odniesienia, ponowne aktywowanie odpowiedniego wiersza aktywuje także ponownie usuniętą rotację podstawową
Skalowanie przemieszczenia dosuwania/odsuwania (**APPR**/**DEP**/**RND**)	Specyficzny dla osi współczynnik skalowania jest dozwolony, promień nie jest skalowany	Komunikat o błędach
Najazd/odjazd z **APPR**/**DEP**	Meldunek o błędach, jeżeli przy **APPR**/**DEP LN** lub **APPR**/**DEP CT** zaprogramowano **R0**	Przyjęcie promienia narzędzia o wartości 0 i kierunku korekcji **RR**
Najazd/odjazd z **APPR**/**DEP**, jeśli zdefiniowano elementy konturu o długości 0	Elementy konturu o długości 0 są ignorowane. Przemieszczenia najazdu i odjazdu są obliczane dla pierwszego i ostatniego ważnego elementu konturu	Zostaje wydawany komunikat o błędach, jeśli po **APPR**-wierszu został zaprogramowany element konturu o długości 0 (odnośnie pierwszego punktu konturu zaprogramowanego w wierszu APPR). Przed elementem konturu o długości 0 przed **DEP**-wierszem iTNC 530 nie wydaje błędu, lecz oblicza przemieszczenie odjazdu z ostatnim ważnym elementem konturu

Funkcja	TNC 620	iTNC 530
Działanie z Q-parametrami	**Q60** do **Q99** (**QS60** do **QS99**) działają zasadniczo zawsze lokalnie.	**Q60** do **Q99** (**QS60** do **QS99**) działają w zależności od MP 7251 w skonwersowanych programach cykli (.cyc) lokalnie albo globalnie. Pakietowane wywoływania mogą powodować problemy
Automatyczne anulowanie korekcji promienia narzędzia	■ Blok NC z **R0** ■ **DEP**-wiersz ■ Wybór programu ■ **END PGM**	■ Blok NC z **R0** ■ **DEP**-wiersz ■ Wybór programu ■ Programowanie cykl **10 OBROT** ■ **PGM CALL**
NC-wiersze z **M91**	Bez wliczenia korekcji promienia narzędzia	Wliczenie korekcji promienia narzędzia
Zachowanie przy **M120 LA1**	Nie ma wpływu na obróbkę, ponieważ sterowanie interpretuje wewnętrznie ten zapis jako **LA0**	Możliwy niepożądany wpływ na obróbkę, ponieważ sterowanie interpretuje wewnętrznie ten zapis jako **LA2** .
Przebieg do wiersza w tablicach punktów	Narzędzie jest pozycjonowane nad następną przewidzianą do obróbki pozycją	Narzędzie jest pozycjonowane nad ostatnią obrobioną pozycją
Pusty **CC**-wiersz (przejęcie bieguna z ostatniej pozycji narzędzia) w programie NC	Ostatni wiersz pozycjonowania na płaszczyźnie obróbki musi zawierać obydwie współrzędne płaszczyzny obróbki	Ostatni wiersz pozycjonowania na płaszczyźnie obróbki nie musi zawierać koniecznie obydwu współrzędnych płaszczyzny obróbki. Może być problematyczne w **RND** lub **CHF**-wierszach
Specyficzny dla osi skalowany **RND**-wiersz	**RND**-wiersz zostaje skalowany, rezultatem jest elipsa	Zostaje wydawany komunikat o błędach
Reakcja, jeśli przed lub po **RND**- lub **CHF**-wierszu zdefiniowany jest element konturu o długości 0	Zostaje wydawany komunikat o błędach	Zostaje wydawany komunikat o błędach, jeśli element konturu o długości 0 leży przed **RND**- lub **CHF**-wierszem Element konturu o długości 0 zostaje ignorowany, jeśli element konturu o długości 0 leży po **RND**- lub **CHF**-wierszu

Funkcja	TNC 620	iTNC 530
Programowanie okręgu ze współrzędnymi biegunowymi	Inkrementalny kąt obrotowy **IPA** i kierunek obrotu **DR** muszą mieć ten sam znak liczby. W przeciwnym razie zostaje wydawany odpowiedni komunikat o błędach	Znak liczby kierunku obrotu zostaje wykorzystywany, jeśli **DR** i **IPA** są zdefiniowane z różnymi znakami liczby
Korekcja promienia narzędzia na łukach kołowych lub na linii śrubowej z kątem rozwarcia =0	Przejście pomiędzy sąsiednimi elementami łuku/linii śrubowej zostaje utworzone. Dodatkowo zostaje wykonane przemieszczenie osi narzędzia bezpośrednio przed tym przejściem. Jeśli ten element jest pierwszym lub ostatnim korygowanym elementem, to następny albo poprzedni element są traktowane jako pierwszy lub ostatni przewidziany do korygowania element	Ekwidystanta łuku/linii śrubowej zostaje wykorzystywana dla kontrukcji toru narzędzia
Cykle SLII 20 do 24:		
■ Liczba definiowalnych elementów konturu	■ Maksymalnie 16384 wierszy w 12 podkonturach włącznie	■ Maksymalnie 8192 elementy konturu w do 12 podkonturach włącznie, bez ograniczenia odnośnie podkonturu
■ Określenie płaszczyzny obróbki	■ Oś narzędzia w **TOOL CALL**-wierszu określa płaszczyznę obróbki	■ Osie pierwszego wiersza przemieszczenia na pierwszym podkonturze określa płaszczyznę obróbki
■ Pozycja na końcu cyklu SL	■ Konfigurowalne poprzez parametr **posAfterContPocket** (nr 201007), czy pozycja końcowa ma być na najechana nad ostatnią zaprogramowaną pozycją lub czy też przemieszczenie następuje na bezpiecznej wysokości na osi narzędzia ■ Jeśli oś narzędzia przemieszczana jest na bezpieczną wysokość, to dla pierwszych przemieszczeń należy zaprogramować obydwie współrzędne	■ Konfigurowalne poprzez MP7420, czy pozycja końcowa ma być na najechana nad ostatnią zaprogramowaną pozycją lub czy też przemieszczenie następuje na bezpiecznej wysokości ■ Jeśli oś narzędzia przemieszczana jest na bezpieczną wysokość, to dla pierwszych przemieszczeń należy zaprogramować obydwie współrzędne

Funkcja	TNC 620	iTNC 530
Cykle SLII 20 do 24:		
■ Zachowanie w przypadku wysepek, nie leżących w kieszeniach	■ Nie mogą być definiowane z kompleksową formułą konturu	■ Mogą być definiowane z kompleksową formułą konturu z pewnymi ograniczeniami
■ Operacje ilościowe w SL-cyklach z kompleksową formułą konturu	■ Właściwe operacje ilościowe możliwe do przeprowadzenia	■ Właściwe operacje ilościowe możliwe do przeprowadzenia tylko z ograniczeniami
■ Korekcja promienia aktywna przy **CYCL CALL**	■ Zostaje wydawany komunikat o błędach	■ Korekcja promienia zostaje anulowana, program NC jest odpracowywany
■ Równoległe do osi wiersze przemieszczenia w podprogramie konturu	■ Zostaje wydawany komunikat o błędach	■ Program NC jest odpracowywany
■ Funkcje dodatkowe **M** w podprogramie konturu	■ Zostaje wydawany komunikat o błędach	■ M-funkcje są ignorowane
Obróbka powierzchni bocznej cylindra ogólnie:		
■ Opis konturu	■ Neutralnie ze współrzędnymi X/Y	■ W zależności od maszyny z dostępnymi fizycznie osiami obrotowymi
■ Definicja przesunięcia na powierzchni bocznej cylindra	■ Neutralnie poprzez przesunięcie punktu zerowego w X/Y	■ Zależne od maszyny przesunięcie punktu zerowego na osiach obrotu
■ Definicja przesunięcia poprzez obrót od podstawy	■ Funkcja jest dostępna	■ Funkcja nie jest dostępna
■ Programowanie okręgu z C/CC	■ Funkcja jest dostępna	■ Funkcja nie jest dostępna
■ **APPR**-/**DEP**-wiersze w definicji konturu	■ Funkcja nie jest dostępna	■ Funkcja jest dostępna
Obróbka powierzchni bocznej cylindra z cyklem **28**:		
Pełne rozwiercanie rowka	Funkcja jest dostępna	Funkcja nie jest dostępna
Obróbka powierzchni bocznej cylindra z cyklem **29**	Wejście w materiał bezpośrednio na konturze mostka	Kołowy ruch najazdu do konturu mostka
Kieszenie, czopy i rowki wpustowe 25x:		
■ Ruchy zagłębienia	W strefach granicznych (stosunek geometryczny narzędzie/kontur) pojawiają się komunikaty o błędach, jeśli ruchy wcięcia prowadzą do bezsensownego/krytycznego zachowania	W strefach tych (zależności geometryczne narzędzie/kontur) następuje prostokątne wcięcie

Funkcja	TNC 620	iTNC 530
PLANE-funkcja:		
■ **TABLE ROT/COORD ROT**	Działanie: ■ Rodzaje transformacji działają na wszystkie tzw. wolne osie obrotowe ■ Przy **TABLE ROT** sterowanie nie pozycjonuje zawsze wolnej osi obrotowej, lecz w zależności od aktualnej pozycji, zaprogramowanego kąta przestrzennego i kinematyki obrabiarki Default jeśli nie dokonano wyboru: ■ **COORD ROT** jest wykorzystywany	Działanie ■ Rodzaje transformacji działają wyłącznie w połączeniu z osią obrotu C ■ Przy **TABLE ROT** sterowanie pozycjonuje zawsze oś obrotu Default jeśli nie dokonano wyboru: ■ **COORD ROT** jest wykorzystywany
■ Zachowanie przy pozycjonowaniu	■ **SYM** ■ **SEQ**	■ **SEQ**
■ Maszyna jest skonfigurowana na kąt osiowy	■ Wszystkie **PLANE**-funkcje mogą być używane	■ Tylko **PLANE AXIAL** zostaje wykonana
■ Programowanie inkrementalnego kąta przestrzennego po **PLANE AXIAL**	■ Zostaje wydawany komunikat o błędach	■ Inkrementalny kąt przestrzenny jest interpretowany jako wartość absolutna
■ Programowanie inkrementalnego kąta osiowego po **PLANE SPATIAL**, jeśli maszyna skonfigurowana jest na kąt przestrzenny	■ Zostaje wydawany komunikat o błędach	■ Inkrementalny kąt osiowy jest interpretowany jako wartość absolutna
■ Programowanie funkcji **PLANE**przy aktywnym cyklu **8 ODBICIE LUSTRZANE**	■ Odbicie lustrzane nie ma wpływu na nachylenie przy pomocy **PLANE AXIAL** i cyklu **19**	■ Funkcja możliwa ze wszystkimi **PLANE**-funkcjami
■ Pozycjonowanie osi na obrabiarkach z dwoma osiami obrotu z. B. **L A+0 B+0 C+0** lub **L A+Q120 B+Q121 C+Q122**	■ Możliwe wyłącznie po funkcji nachylenia (komunikat o błędach bez funkcji nachylenia) ■ Niezdefiniowane parametry otrzymują status **UNDEFINED**, nie otrzymują wartości 0	■ Przy zastosowaniu kątów przestrzennych (ustawienie parametrów maszynowych) w każdej chwili możliwe ■ Sterowanie używa dla nie zdefiniowanych parametrów wartości 0
Funkcje specjalne:		
■ FN 18	■ Wartości są podawane zawsze metrycznie	■ Wartości są wydawane w jednostkach aktywnego programu NC
Przeliczenie długości narzędzia we wskazaniu położenia	W odczycie położenia uwzględniane są długości narzędzia **L** i **DL** z tablicy narzędzi, z bloku **TOOL CALL**w zależności od parametru maszynowego **progToolCallDL** (Nr. 124501, gałąź **CfgPositionDisplay** nr 124500)	We wskazaniu są uwzględniane długości narzędzia **L** i **DL** z tabeli narzędzi

Porównanie: różnice w trybie MDI

Funkcja	TNC 620	iTNC 530
Funkcje dodatkowe	■ Widok statusu dla Q-parametrów: ■ Funkcje bloku, np. **BLOK KOPIUJ** ■ ACC-ustawienie ■ Dodatkowe funkcje programowe, np. **FUNCTION DWELL**	
Pomijanie bloków NC	Oddzielny softkey dla trybu MDI	Softkey z trybu pracy **Wykon.program automatycznie** działa

Porównanie: różnice stanowisk programowania

Funkcja	TNC 620	iTNC 530
Wersja demonstracyjna	Programy NC z więcej niż 100 bloków NC nie mogą być wybierane, wyświetlany jest komunikat o błędach.	Programy NC mogą być wybierane, przedstawianych jest maks. 100 bloków NC, dalsze bloki NC są odcinane dla prezentacji
Wersja demonstracyjna	Jeśli wskutek pakietowania z **PGM CALL** więcej niż 100 wierszy NC, grafika testowa nie pokazuje ilustracji na ekranie, komunikat o błędach nie jest wydawany.	Pakietowane programy NC mogą być symulowane.
Wersja demonstracyjna	Do 10 elementów można przesłać z CAD-Viewer do programu NC.	Do 31 wierszy można przesłać z konwertera DXF do programu NC.
Kopiowanie programów NC	Kopiowanie z Windows-Explorer do i z foldera **TNC:** możliwe.	Operacja kopiowania musi następować przez **TNCremo** lub menedżera plików stacji programowania.
Poziomy softkey-pasek przełączyć	Kliknięcie na pasek przełącza pasek w prawo lub pasek w lewo	Poprzez kliknięcie na dowolną belkę jest ona aktywna

Indeks

3

3D-obrót od podstawy..... 234
3D-sonda pomiarowa
kalibrowanie..... 223
zastosowanie..... 213

A

ACC..... 320
ADP..... 304
Automatyczne wymiarowanie narzędzia..... 145
Automatyczny start programu.. 306

B

Backup..... 404
Batch Process Manager..... 337
lista zleceń..... 338
listę zleceń utworzyć..... 343
listę zleceń zmienić..... 344
otworzyć..... 340
podstawy..... 337
zastosowanie aplikacji..... 337
BAUD-szybkość ustawić..... 411
Block Check Character..... 413
BMP-plik otworzyć..... 105

C

Cykle próbkowania..... 215
tryb pracy Praca ręczna..... 215
Cykle sondy impulsowej
manualnie..... 215
Czas roboczy..... 374
Czyszczenie..... 67

D

Dane konfiguracji..... 490
Dane narzędzi
eksportowanie..... 166
importowanie..... 166
indeksowanie..... 147
podawanie do tabeli..... 143
Dane narzędzia..... 136
Diagnoza..... 373
Diagnoza magistrali..... 373
Diagnoza napędu..... 373
Długość narzędzia..... 136
DNC..... 409
Dołączenie pozycjonowania kółkiem ręcznym M118..... 316
DriveDiag..... 373
Dysk twardy..... 86

E

Ekran..... 65
czyszczenie..... 488
ekran dotykowy..... 474
Ekran dotykowy..... 474
czyszczenie..... 488
konfigurowanie..... 488
Eksportowanie detalu..... 272
EnDat-enkoder..... 177

F

FCL-funkcja..... 33
Firewall..... 407
FS, Funkcjonalne Zabezpieczenie.. 195
FUNCTION COUNT..... 322
Funkcje dodatkowe..... 311
dla kontroli przebiegu programu..... 312
dla zachowania na torze kształtowym..... 316
wprowadzenie..... 311
Funkcje dodatkowe dla danych współrzędnych..... 313
Funkcje dodatkowe dla wrzeciona i chłodziwa..... 312
Funkcjonalne Zabezpieczenie FS..... 195

G

Gesty..... 477
Gesty dotykowe..... 477
GIF-plik otworzyć..... 105
GOTO..... 277
Grafika
opcje podglądu..... 257
Grafiki..... 256

H

HEIDENHAIN OPC UA NC serwer..... 464
HeROS
informacja..... 373

I

Import
pliki z iTNC 530..... 97
tabela z iTNC 530..... 148
Indeksowane narzędzie..... 139
Interfejs danych..... 411
konfigurowanie..... 411
rozkład pinów..... 508
Interfejs Ethernet..... 417
konfigurowanie..... 417, 424
możliwość podłączenia..... 417
wprowadzenie..... 417
iTNC 530..... 62

J

JPG-plik otworzyć..... 105

K

Katalog..... **88**
Kinematyka..... 359
Klawiatura ekranowa..... 67, 67
Kompensowanie ukośnego położenia przedmiotu
poprzez pomiar dwóch punktów prostej..... 229
Komunikat o błędach..... 107
pomocy przy..... 107
usuwanie..... 110
Komunikat o błędach NC..... 107
Komunikaty o błędach
filtrować..... 109
Konfiguracja hardware..... 373
Kontrola eksploatacji narzędzia 155
Kółko na sygnale
przypisanie uchwytu kółka.. 369
Kółko na sygnale radiowym
dane statystyczne..... 371
konfigurowanie..... 369
ustawienie kanału..... 370
ustawienie mocy transmisji. 370
Kółko ręczne..... 183
Kółko ręczne na sygnale radiowym..... 186

L

Licznik..... 322
Limity przemieszczenia..... 360

Ł

Ładowanie konfiguracji maszynowej..... 352
Łańcuch procesu..... 299

M

M91, M92..... 313
Manualna oś..... 298
Manualne wyznaczanie punktów odniesienia
bez układu impulsowego 3D..... 210
Manualne wyznaczenie punktu odniesienia..... 238
MDI..... 307
Menedżer narzędzi..... 159
edycja..... 161
typy narzędzi..... 164
wywołać..... 160
Menedżer plików..... **86**
katalog..... 88
typ pliku..... 86
wybrać plik..... 91
wywołanie..... 89
zewnętrzna transmisja danych.... 95
zewnętrzne typy plików..... 88

Menedżer systemu montażu narzędzi..... 169
Menedżer użytkowników..... 428
dezaktywowanie..... 431
konfigurowanie..... 429
MOD-funkcja..... 348
przegląd..... 349
wybrać..... 348
zamknąć..... 348
Monitorowanie przestrzeni roboczej **266**, 275

N

Nachylenie
praca ręczna..... 249
Nachylenie płaszczyzny obróbki
odręcznie..... 249
Nazwa narzędzia..... 136
niwelowanie karbowania/wibracji.... 320
Numer narzędzia..... 136
Numer software..... 350
Numer wersji..... **350**
Numery wersji..... 352

O

Obracanie, zoomowanie i przesuwanie grafiki..... 261
Obroty wrzeciona
zmienić..... 194
Obróbka zorientowana na narzędzie..... 333
Odczyt statusu
dodatkowy..... 75
Określenie czasu obróbki..... 265
O niniejszej instrukcji..... 26
Opcja..... 30
Opcja software..... 30
OPC UA NC serwer..... 464
Osprzęt..... 132
Otwarcie plików grafiki..... 105
Otwarcie pliku Excel..... 100
Otwarcie pliku INI..... 104
Otwarcie pliku TXT..... 104

P

Parametry maszynowe..... 490
lista..... 492
prezentację zmienić..... 492
zmienić..... 490
Parametry Q
kontrola..... 281
Parametry użytkownika.... 490, 492
Pasek zadań..... 389, 487
Plik
importowanie..... 97
zabezpieczenie..... 90
Plik eksploatacji narzędzia.... 155, **362**
Plik tesktowy
otwieranie..... 104
Plik wideo otworzyć..... 105
PNG-plik otworzyć..... 105
Pobieranie plików pomocy..... 119
Podanie kodu..... 351
Podstawy..... 120
Pomiar obrabianych detali..... 246
Pomoc kontekstowa..... 114
Pomoc przy komunikacie o błędach..... 107
Ponowny najazd konturu..... 297
Porównanie funkcji..... 517
Postprocesor..... 300
Posuw..... 193
redukowanie..... 194
zmienić..... 194
Pozycjonowanie..... 307
przy nachylonej płaszczyźnie obróbki..... 315
z ręcznym wprowadzeniem danych..... 307
Program
segmentowanie..... 280
Program NC
segmentowanie..... 280
Programowanie CAM..... 299
Promień narzędzia..... 137
Prowadzenie przemieszczenia. 304
Próbkowanie
przy pomocy freza trzpieniowego..... 211
przy pomocy sondy pomiarowej 3D..... 213
Próbkowanie płaszczyzna..... 234
Przebieg do wiersza startu zorientowany na narzędzie. 336
Przebieg do wiersza w tabeli punktów..... 296
Przebieg programu..... 279
kontynuowanie po przerwaniu... 287
pomiar..... 268
pomijanie bloków NC..... 270
przegląd..... 279
przerwać..... 283
szukanie bloku..... 291
wyjście z materiału..... 288
wykonać..... 279
Przeglądarka..... 101
Przejazd punktu referencyjnego.... 176
Przemieszczenie osi maszyny. 181
kółkiem ręcznym..... 183
stopniowe..... 182
zewnętrznymi klawiszami kierunkowymi..... 181
Przerwanie obróbki..... 283
Przesunięcie płaszczyzny skrawania..... 263
Przesyłanie danych
software..... 415
Przyłącze sieciowe..... 96
Pulpit obsługi dotykowy..... 475
Pulpit sterowniczy..... 66
Punkt odniesienia
organizowanie..... 201

R

Remote Desktop Manager..... 376
prywatne połączenie..... 385
VNC..... 380
Windows Terminal Service... 377
zewnętrzny komputer..... 381
Restore..... 404
Rotacja podstawowa..... 231
określenie manualnie..... 231
Rozkład pinów
interfejs danych..... 508
Rozszerzona kontrola kolizji..... 264

S

Scieżka..... 88
Segmentowanie programów NC.... 280
Skanowanie wierszy w tabeli palet..... 297
Skok
z GOTO..... 277
Sonda na sygnale radiowym
konfigurowanie..... 367
Sonda radiowa
utworzyć..... 365
Sprawdzanie pozycji osi... 177, 199
Stan linii RTS..... 413
Status pliku..... 89
Stopień modyfikacji..... 33
Stop przy..... 276
Strefa ochronna..... 360
Symulacja graficzna..... 262
narzędzie..... 259
System pomocy..... 114
Szukanie bloku..... 291
po przerwie w zasilaniu..... 291
Szybkość transmisji danych..... 411

T

Tabela miejsca..... 151
Tabela narzędzi
edytowanie, wyjście z tabeli 146
funkcja edycji..... 147
importowanie..... 148
możliwości zapisu..... 143
Tabela palet..... 326
edycja..... 328

kolumny..... 326
kolumny wstawić..... 329
odpracowywanie..... 330
wybór i zamknięcie..... 329
zastosowanie..... 326
zorientowana na narzędzie.. 333
Tabela Preset..... **201**
przejęcie wyników sondy.... 222
Tabela punktów odniesienia..... **201**
Tabela punktów zerowych
przejęcie wyników sondy.... 221
Tablica narzędzi..... 138
funkcja filtra..... 140
podstawy..... 138
Test programu..... 305
przegląd..... 273
ustawić szybkość..... 262
wykonać..... 275
wykonanie do określonego
bloku NC..... 276
TNCdiag..... 373
TNCguide..... 114
TNCremo..... 415
Transmisja danych
bity danych..... 412
bity stop..... 412
Block Check Character..... 413
Handshake..... 413
parytet..... 412
protokół..... 412
software TNCserver..... 414
stan linii RTS..... 413
system plików..... 413
zachowanie po przyjęciu
ETX..... 413
Tryby pracy..... 68

U

Układ ekranu..... 66
Układ odniesienia..... 121
bazowy..... 125
narzędzie..... 130
obrabiany przedmiot..... 126
obrabiarka..... 122
płaszczyzna obróbki..... 128
wprowadzenie..... 129
Uruchomienie..... 176
Urządzenie USB
odłączenie..... 94
podłączyć..... 93
Ustawienia grafiki..... 356
Ustawienia licznika..... 358
Ustawienia obrabiarki..... 359
Ustawienia sieciowe
napędy sieciowe..... 424
ogólne..... 417
Ustawienia systemowe..... 372

V

Viewer dla dokumentów..... 99

W

Window-Manager..... 388
Włączenie..... 176
Wskazanie statusu..... 71
ogólne..... 71
Wyjście z materiału..... 288
po przerwie w zasilaniu..... 288
Wykorzystywanie funkcji
próbkowania z mechanicznymi
czujnikami lub czujnikami
zegarowymi..... 212
Wyłączenie..... 180
Wymiarowanie narzędzia..... 145
wyświetlacz osi..... 71
Wyświetlacz statusu
oś..... 71
symbol..... 72
technologia..... 72
Wyświetlanie pliku HTML..... 101
Wyświetlanie pliku internetowego...
101
Wyznaczenie punktu odniesienia
w dowolnej osi..... 239
Wyznaczenie punktu odniesienia
manualnie
punkt środkowy okręgu jako
punkt odniesienia..... 242
Wyznaczenie punktu odniesienia
odręcznie
naroże jako punkt odniesienia....
240
oś środkowa jako punkt
odniesienia..... 245

Z

Zabezpieczanie danych..... **97**
Zabezpieczenie danych..... 404
Zachowanie plików serwisowych....
113
Zachowanie po przyjęciu ETX.. 413
Zalogowanie
z hasłem..... 454
z token (żetonem)..... 462
Zamknięcie..... 180
Zapis wartości próbkowania
do tabeli punktów
odniesienia..... 222
do tabeli punktów zerowych 221
protokół..... 220
Zewnętrzna transmisja danych:.. 95
Zewnętrzny dostęp..... 362
ZIP-archiwa..... 103
Zmiana narzędzia..... 154

HEIDENHAIN

DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH
Dr.-Johannes-Heidenhain-Straße 5
83301 Traunreut, Germany
☏ +49 8669 31-0
FAX +49 8669 32-5061
E-mail: info@heidenhain.de

Technical support FAX +49 8669 32-1000
Measuring systems ☏ +49 8669 31-3104
E-mail: service.ms-support@heidenhain.de
NC support ☏ +49 8669 31-3101
E-mail: service.nc-support@heidenhain.de
NC programming ☏ +49 8669 31-3103
E-mail: service.nc-pgm@heidenhain.de
PLC programming ☏ +49 8669 31-3102
E-mail: service.plc@heidenhain.de
APP programming ☏ +49 8669 31-3106
E-mail: service.app@heidenhain.de

www.heidenhain.de

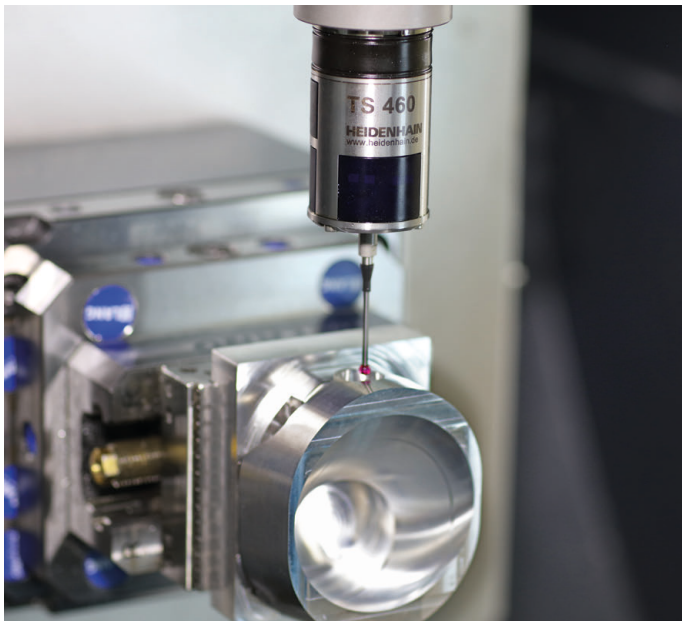
Układy pomiarowe firmy HEIDENHAIN

pomagają w zredukowaniu czasów dodatkowych oraz wspomagają utrzymywanie wymiarów wytwarzanych detali.

Sondy pomiarowe detalu

TS 248, TS 260	Transmisja sygnału przez kabel
TS 460	Transmisja na sygnale radiowym lub na podczerwieni
TS 640, TS 740	Transmisja sygnału na podczerwieni

- ustawić obrabiane przedmioty
- wyznaczamy punkty odniesienia
- Pomiar obrabianych przedmiotów



Układy pomiarowe narzędzia

TT 160	Transmisja sygnału przez kabel
TT 460	Transmisja sygnału na podczerwieni

- Pomiar narzędzi
- Monitorowanie zużycia
- Rejestrowanie złamania narzędzia

Dokumentacja oryginalna
1263172-P2 · Ver02 · SW08 · 01/2021 · H · Printed in Germany