



TNC 620

Manual do Utilizador
Programação DIN/ISO

Software NC
817600-16
817601-16
817605-16

Elementos de operação do comando

Função

Se utilizar um TNC 620 com operação por ecrã tátil, pode substituir alguns acionamentos de teclas por gestos.

Mais informações: "Operação do ecrã tátil",
Página 489

Elementos de comando no ecrã

| Tecla | Função |
|---|---|
|  | Selecionar a divisão do ecrã |
|  | Alternar o ecrã entre o modo de funcionamento da máquina, o modo de funcionamento de programação e um terceiro desktop. |
|  | Softkeys: selecionar a função no ecrã |
|  | Comutação de barras de softkeys |

Modos de funcionamento da máquina

| Tecla | Função |
|---|--------------------------------------|
|  | Funcionamento manual |
|  | Volante eletrónico |
|  | Posicionamento com introdução manual |
|  | Execução do programa bloco a bloco |
|  | Execução contínua do programa |

Modos de funcionamento de programação

| Tecla | Função |
|---|-------------------|
|  | Programação |
|  | Teste de programa |

Introduzir e editar eixos de coordenadas e algarismos

| Tecla | Função |
|--|---|
|  ...  | Selecionar eixos de coordenadas ou introduzi-los no programa NC |
|  ...  | Algarismos |
|   | Inverter separador decimal / sinal |
|   | Introdução de coordenadas polares / Valores incrementais |
|  | Programação de parâmetros Q / Estado de parâmetros Q |
|  | Aceitar posição real |
|  | Passar perguntas de diálogo e apagar palavras |
|  | Finalizar a introdução e continuar o diálogo |
|  | Fechar o bloco NC, finalizar a introdução |
|  | Restaurar introduções ou eliminar mensagem de erro |
|  | Interromper o diálogo, apagar programa parcial |

Indicações sobre as ferramentas

| Tecla | Função |
|---|--|
|  | Definir dados de ferramenta no programa NC |
|  | Abrir dados da ferramenta |

Gerir programas NC e ficheiros, funções do comando

| Tecla | Função |
|---|--|
|  | Selecionar e eliminar programas NC ou ficheiros, transmissão externa de dados |
|  | Definir chamada do programa, selecionar tabelas de pontos zero e tabelas de pontos |
|  | Selecionar a função MOD |
|  | Visualizar textos de ajuda em caso de mensagens de erro do NC, chamar o TNCguide |
|  | Visualizar todas as mensagens de erro em espera |
|  | Mostrar a calculadora |
|  | Visualizar funções especiais |
|  | Atualmente sem função |

Teclas de navegação

| Tecla | Função |
|---|---|
|   | Posicionar o cursor |
|  | Selecionar diretamente blocos NC, ciclos e funções paramétricas |
|  | Navegar até ao início do programa ou até ao início da tabela |
|  | Navegar até ao fim do programa ou até ao fim de uma linha da tabela |
|  | Navegar para cima por páginas |
|  | Navegar para baixo por páginas |
|  | Selecionar o separador seguinte nos formulários |
|   | Janela de diálogo ou botão do ecrã seguinte/anterior |

Ciclos, subprogramas e repetições parciais de programas

| Tecla | Função |
|---|---|
|  | Definir ciclos de apalpação |
|   | Definir e chamar ciclos |
|   | Introduzir e chamar subprogramas e repetições parciais dum programa |
|  | Introduzir paragem do programa num programa NC |

Programar tipos de trajetória

| Tecla | Função |
|---|--|
|  | Aproximação ao contorno/saída do contorno |
|  | Programação livre de contornos FK |
|  | Reta |
|  | Ponto central do círculo/Polo para coordenadas polares |
|  | Trajectoria circular em redor dum ponto central do círculo |
|  | Trajectoria circular com raio |
|  | Trajectoria circular tangente |
|   | Chanfro/arredondamento de esquinas |

Potenciómetro para o avanço e a velocidade do mandril

Avanço



Rotações do mandril



Índice

| | | |
|-----------|---|------------|
| 1 | Princípios básicos..... | 29 |
| 2 | Primeiros passos..... | 49 |
| 3 | Princípios básicos..... | 67 |
| 4 | Ferramentas..... | 125 |
| 5 | Programar contornos..... | 143 |
| 6 | Ajudas à programação..... | 193 |
| 7 | Funções auxiliares..... | 227 |
| 8 | Subprogramas e repetições parciais de um programa..... | 247 |
| 9 | Programar parâmetros Q..... | 269 |
| 10 | Funções especiais..... | 341 |
| 11 | Maquinagem com eixos múltiplos..... | 391 |
| 12 | Aceitar os dados de ficheiros CAD..... | 447 |
| 13 | Paletes..... | 471 |
| 14 | Operação do ecrã tátil..... | 489 |
| 15 | Tabelas e resumos..... | 503 |

| | | |
|----------|--|-----------|
| 1 | Princípios básicos..... | 29 |
| 1.1 | Sobre este manual..... | 30 |
| 1.2 | Tipo de comando, Software e Funções..... | 32 |
| | Opções de software..... | 34 |
| | Novas funções 81760x-16..... | 39 |

| | | |
|----------|--|-----------|
| 2 | Primeiros passos..... | 49 |
| 2.1 | Resumo..... | 50 |
| 2.2 | Ligar a máquina..... | 51 |
| | Confirmar a interrupção de corrente..... | 51 |
| 2.3 | Programar a primeira parte..... | 52 |
| | Selecionar modo de funcionamento..... | 52 |
| | Elementos de operação do comando importantes..... | 52 |
| | Abrir um programa NC novo / Gestão de ficheiros..... | 53 |
| | Definir o bloco..... | 54 |
| | Estrutura dos programas..... | 55 |
| | Programar um contorno simples..... | 56 |
| | Criar programa de ciclos..... | 61 |

| | | |
|------------|---|------------|
| 3 | Princípios básicos..... | 67 |
| 3.1 | O TNC 620..... | 68 |
| | Klartext HEIDENHAIN e DIN/ISO..... | 68 |
| | Compatibilidade..... | 68 |
| 3.2 | Ecrã e consola..... | 69 |
| | Ecrã..... | 69 |
| | Determinar a divisão do ecrã..... | 70 |
| | Consola..... | 71 |
| | Teclado virtual..... | 73 |
| 3.3 | Modos de funcionamento..... | 75 |
| | Funcionamento manual e volante eletrónico..... | 75 |
| | Posicionamento com introdução manual..... | 75 |
| | Programação..... | 76 |
| | Teste de programa..... | 76 |
| | Execução contínua de programa e execução de programa frase a frase..... | 77 |
| 3.4 | Princípios básicos de NC..... | 78 |
| | Transdutores de posição e marcas de referência..... | 78 |
| | Eixos programáveis..... | 78 |
| | Sistemas de referência..... | 79 |
| | Designação dos eixos em fresadoras..... | 91 |
| | Coordenadas polares..... | 91 |
| | Posições da peça de trabalho absolutas e incrementais..... | 92 |
| | Selecionar ponto de referência..... | 93 |
| 3.5 | Abrir e introduzir programas NC..... | 94 |
| | Estrutura de um programa NC em formato DIN/ISO..... | 94 |
| | Definir o bloco: G30/G31..... | 95 |
| | Abrir novo programa NC..... | 98 |
| | Programar movimentos da ferramenta em DIN/ISO..... | 99 |
| | Aceitar posições reais..... | 101 |
| | Editar programa NC..... | 102 |
| | A função de busca do comando..... | 106 |
| 3.6 | Administração de ficheiros..... | 108 |
| | Ficheiros..... | 108 |
| | Visualizar no comando ficheiros criados externamente..... | 110 |
| | Diretórios..... | 110 |
| | Caminhos..... | 110 |
| | Resumo: funções da gestão de ferramentas..... | 111 |
| | Chamar a gestão de ficheiros..... | 112 |
| | Selecionar unidades de dados, diretórios e ficheiros..... | 113 |
| | Criar novo diretório..... | 115 |
| | Criar novo ficheiro..... | 115 |

| | |
|---|-----|
| Copiar um só ficheiro..... | 115 |
| Copiar os ficheiros para um outro diretório..... | 116 |
| Copiar tabela..... | 117 |
| Copiar diretório..... | 118 |
| Escolher um dos últimos ficheiros selecionados..... | 118 |
| Apagar ficheiro..... | 119 |
| Apagar diretório..... | 119 |
| Marcar ficheiros..... | 120 |
| Mudar o nome do ficheiro..... | 121 |
| Classificar ficheiros..... | 121 |
| Funções auxiliares..... | 122 |

| | |
|--|------------|
| 4 Ferramentas..... | 125 |
| 4.1 Introduções relativas à ferramenta..... | 126 |
| Avanço F..... | 126 |
| Velocidade S do mandril..... | 127 |
| 4.2 Dados de ferramenta..... | 128 |
| Condição para a correção da ferramenta..... | 128 |
| Número de ferramenta, nome de ferramenta..... | 128 |
| Comprimento de ferramenta L..... | 128 |
| Raio de ferramenta R..... | 130 |
| Valores delta para comprimentos e raios..... | 130 |
| Introduzir dados de ferramenta no programa NC..... | 131 |
| Chamar dados de ferramenta..... | 132 |
| Troca de ferramenta..... | 135 |
| 4.3 Correção de ferramenta..... | 138 |
| Introdução..... | 138 |
| Correção do comprimento da ferramenta..... | 138 |
| Correção do raio da ferramenta..... | 139 |

| | | |
|------------|---|------------|
| 5 | Programar contornos..... | 143 |
| 5.1 | Movimentos da ferramenta..... | 144 |
| | Funções de trajetória..... | 144 |
| | Programação livre de contornos FK (Opção #19)..... | 144 |
| | Funções auxiliares M..... | 144 |
| | Subprogramas e repetições parciais de um programa..... | 145 |
| | Programação com parâmetros Q..... | 145 |
| 5.2 | Noções básicas sobre as funções de trajetória..... | 146 |
| | Programar o movimento da ferramenta para uma maquinagem..... | 146 |
| 5.3 | Aproximar e sair do contorno..... | 149 |
| | Ponto inicial e ponto final..... | 149 |
| | Aproximação e saída tangentes..... | 151 |
| | Resumo: tipos de trajetória para a aproximação e saída do contorno..... | 152 |
| | Posições importantes na aproximação e afastamento..... | 153 |
| | Aproximação numa reta com união tangencial: APPR LT..... | 155 |
| | Aproximação numa reta perpendicularmente ao primeiro ponto de contorno: APPR LN..... | 155 |
| | Aproximação numa trajetória circular com união tangente: APPR CT..... | 156 |
| | Aproximação segundo uma trajetória circular tangente ao contorno e segmento de reta: APPR LCT.... | 157 |
| | Saída segundo uma reta tangente: DEP LT..... | 158 |
| | Saída numa reta perpendicularmente ao último ponto do contorno: DEP LN..... | 158 |
| | Saída numa trajetória circular com união tangente: DEP CT..... | 159 |
| | Aproximação segundo uma trajetória circular tangente ao contorno e segmento de recta: DEP LCT..... | 159 |
| 5.4 | Movimentos de trajetória – coordenadas cartesianas..... | 160 |
| | Resumo das funções de trajetória..... | 160 |
| | Programar funções de trajetória..... | 160 |
| | Reta em marcha rápida G00 ou reta com avanço F G01..... | 161 |
| | Inserir chanfre entre duas retas..... | 162 |
| | Arredondamento de esquinas G25..... | 163 |
| | Ponto central do círculo I, J..... | 164 |
| | Trajectoria circular em redor dum ponto central do círculo..... | 165 |
| | Trajectoria circular G02/G03/G05 com raio determinado..... | 167 |
| | Trajectoria circular G06 com ligação tangencial..... | 169 |
| | Sobreposição linear de uma trajetória circular..... | 170 |
| | Exemplo: Movimento linear e chanfre em cartesianas..... | 171 |
| | Exemplo: movimento circular em cartesianas..... | 172 |
| | Exemplo: círculo completo em cartesianas..... | 173 |
| 5.5 | Movimentos de trajetória – Coordenadas polares..... | 174 |
| | Resumo..... | 174 |
| | Origem de coordenadas polares: Polo I, J..... | 175 |
| | Retaem marcha rápida G10 ou reta com avanço F G11..... | 175 |
| | Trajectoria circular G12/G13/G15 em redor do polo I, J..... | 176 |

| | |
|--|------------|
| Trajetória circular G16 com união tangencial..... | 176 |
| Hélice..... | 177 |
| Exemplo: movimento linear em polares..... | 179 |
| Exemplo: hélice..... | 180 |
| 5.6 Movimentos de trajetória – Programação livre de contornos FK (opção #19)..... | 181 |
| Princípios básicos..... | 181 |
| Determinar o plano de maquinagem..... | 182 |
| Gráfico da programação FK..... | 183 |
| Abrir o diálogo FK..... | 184 |
| Polo para programação FK..... | 184 |
| Programar retas livremente..... | 185 |
| Programação livre de trajetórias circulares..... | 185 |
| Possibilidades de introdução..... | 186 |
| Pontos auxiliares..... | 189 |
| Referências relativas..... | 190 |
| Exemplo: Programação 1 FK..... | 192 |

| | | |
|-------------|--|------------|
| 6 | Ajudas à programação..... | 193 |
| 6.1 | Função GOTO..... | 194 |
| | Utilizar a tecla GOTO..... | 194 |
| 6.2 | Teclado virtual..... | 195 |
| | Introduzir texto com o teclado virtual..... | 195 |
| 6.3 | Representação dos programas NC..... | 196 |
| | Realce de sintaxe..... | 196 |
| | Barra de deslocamento..... | 196 |
| 6.4 | Inserir comentários..... | 197 |
| | Aplicação..... | 197 |
| | Comentário durante a introdução do programa..... | 197 |
| | Inserir comentário mais tarde..... | 197 |
| | Comentário no próprio bloco NC..... | 197 |
| | Comentar posteriormente o bloco NC..... | 198 |
| | Funções ao editar o comentário..... | 198 |
| 6.5 | Editar programa NC livremente..... | 199 |
| 6.6 | Saltar blocos NC..... | 200 |
| | Introduzir o sinal /..... | 200 |
| | Apagar o sinal /..... | 200 |
| 6.7 | Estruturar programas NC..... | 201 |
| | Definição, possibilidade de aplicação..... | 201 |
| | Visualizar a janela de estruturação/mudar de janela ativada..... | 201 |
| | Acrescentar bloco de estruturação na janela do programa..... | 201 |
| | Selecionar blocos na janela de estruturação..... | 202 |
| 6.8 | A calculadora..... | 203 |
| | Comando..... | 203 |
| 6.9 | Calculadora de dados de corte..... | 206 |
| | Aplicação..... | 206 |
| | Trabalhar com tabelas de dados de corte..... | 208 |
| 6.10 | Gráfico de programação..... | 210 |
| | Desenvolvimento com ou sem gráfico de programação..... | 210 |
| | Criar o gráfico de programação para o programa NC existente..... | 211 |
| | Mostrar e ocultar números de bloco..... | 211 |
| | Apagar o gráfico..... | 211 |
| | Mostrar linhas de grelha..... | 212 |
| | Ampliação ou redução duma secção..... | 212 |

| | |
|---|------------|
| 6.11 Mensagens de erro..... | 213 |
| Mostrar erro..... | 213 |
| Abrir a janela de erros..... | 213 |
| Mensagens de erro detalhadas..... | 214 |
| Softkey INFO INTERNA..... | 214 |
| Softkey AGRUPAMENTO..... | 215 |
| Premir a softkey ATIVAR GRAVACAO AUTOMATICA..... | 215 |
| Apagar erros..... | 216 |
| Protocolo de erros..... | 217 |
| Protocolo de teclas..... | 218 |
| Texto de instruções..... | 218 |
| Memorizar ficheiros de assistência técnica..... | 219 |
| Fechar a janela de erros..... | 219 |
| 6.12 Sistema de ajuda sensível ao contexto TNCguide..... | 220 |
| Aplicação..... | 220 |
| Trabalhar com o TNCguide..... | 221 |
| Fazer o download dos ficheiros de ajuda atuais..... | 225 |

| | | |
|------------|---|------------|
| 7 | Funções auxiliares..... | 227 |
| 7.1 | Introduzir funções auxiliares M e STOP..... | 228 |
| | Princípios básicos..... | 228 |
| 7.2 | Funções auxiliares para controlo da execução do programa, do mandril e do agente refrigerante... 229 | |
| | Resumo..... | 229 |
| 7.3 | Funções auxiliares para indicações de coordenadas..... | 230 |
| | Programar coordenadas referentes à máquina: M91/M92..... | 230 |
| | Aproximação às posições no sistema de coordenadas de introdução sem inclinação com um plano de maquinagem inclinado: M130..... | 232 |
| 7.4 | Funções auxiliares para o tipo de trajetória..... | 233 |
| | Maquinar pequenos desníveis de contorno: M97..... | 233 |
| | Maquinar completamente esquinas abertas do contorno: M98..... | 234 |
| | Fator de avanço para movimentos de afundamento: M103..... | 235 |
| | Avanço em milímetros/rotação do mandril M136..... | 236 |
| | Velocidade do avanço em arcos de círculo: M109/M110/M111..... | 236 |
| | Cálculo prévio do contorno com correção de raio (LOOK AHEAD): M120 (opção #21)..... | 238 |
| | Sobrepor posicionamento com o volante durante a execução do programa: M118 (Opção #21)..... | 240 |
| | Retração do contorno na direção do eixo da ferramenta: M140..... | 241 |
| | Suprimir supervisão de apalpador: M141..... | 243 |
| | Apagar rotação básica: M143..... | 243 |
| | Em caso de paragem do NC, levantar a ferramenta automaticamente do contorno: M148..... | 244 |
| | Arredondar esquinas: M197..... | 245 |

| | | |
|------------|--|------------|
| 8 | Subprogramas e repetições parciais de um programa..... | 247 |
| 8.1 | Caracterizar subprogramas e repetições parciais de um programa..... | 248 |
| | Label..... | 248 |
| 8.2 | Subprogramas..... | 249 |
| | Funcionamento..... | 249 |
| | Avisos sobre a programação..... | 249 |
| | Programar um subprograma..... | 249 |
| | Chamar um subprograma..... | 249 |
| 8.3 | Programar uma repetição de programa parcial..... | 250 |
| | Label G98..... | 250 |
| | Funcionamento..... | 250 |
| | Avisos sobre a programação..... | 250 |
| | Programar uma repetição de um programa parcial..... | 251 |
| | Chamar uma repetição de um programa parcial..... | 251 |
| 8.4 | Chamar programa NC externo..... | 252 |
| | Resumo das softkeys..... | 252 |
| | Funcionamento..... | 253 |
| | Avisos sobre a programação..... | 253 |
| | Chamar programa NC externo..... | 255 |
| 8.5 | Tabelas de pontos..... | 257 |
| | Criar tabela de pontos..... | 257 |
| | Omitir pontos individuais para a maquinagem..... | 258 |
| | Selecionar a tabela de pontos no programa NC..... | 259 |
| | Utilizar tabelas de pontos..... | 260 |
| | Definição..... | 260 |
| 8.6 | Aninhamentos..... | 261 |
| | Tipos de aninhamentos..... | 261 |
| | Profundidade de aninhamento..... | 261 |
| | Subprograma dentro de um subprograma..... | 262 |
| | Repetir repetições parciais de um programa..... | 263 |
| | Repetição do subprograma..... | 264 |
| 8.7 | Exemplos de programação..... | 265 |
| | Exemplo: fresar um contorno em várias aproximações..... | 265 |
| | Exemplo: grupos de furos..... | 266 |
| | Exemplo: grupo de furos com várias ferramentas..... | 267 |

| | | |
|------------|---|------------|
| 9 | Programar parâmetros Q..... | 269 |
| 9.1 | Princípio e resumo das funções..... | 270 |
| | Tipos de parâmetros Q..... | 271 |
| | Recomendações de programação..... | 273 |
| | Chamar funções de parâmetros Q..... | 274 |
| 9.2 | Tipos de funções – Parâmetros Q em vez de valores numéricos..... | 275 |
| | Aplicação..... | 275 |
| 9.3 | Descrever contornos por funções matemáticas..... | 276 |
| | Aplicação..... | 276 |
| | Resumo..... | 276 |
| | Programar tipos de cálculo básicos..... | 277 |
| 9.4 | Funções angulares..... | 279 |
| | Definições..... | 279 |
| | Programar funções angulares..... | 279 |
| 9.5 | Cálculos de círculos..... | 281 |
| | Aplicação..... | 281 |
| 9.6 | Funções Se/Então com parâmetros Q..... | 282 |
| | Aplicação..... | 282 |
| | Condições de salto..... | 282 |
| | Programar funções Se/Então..... | 284 |
| 9.7 | Introduzir fórmulas diretamente..... | 285 |
| | Introduzir a fórmula..... | 285 |
| | Regras de cálculo..... | 285 |
| | Resumo..... | 287 |
| | Exemplo de função angular..... | 289 |
| 9.8 | Controlar e modificar parâmetros Q..... | 290 |
| | Procedimento..... | 290 |
| 9.9 | Funções auxiliares..... | 292 |
| | Resumo..... | 292 |
| | D14 – Emitir mensagens de erro..... | 293 |
| | D16 – Emitir textos e valores de parâmetros Q formatados..... | 300 |
| | D18 – Ler dados do sistema..... | 309 |
| | D19 – Transmitir valores ao PLC..... | 310 |
| | D20 – Sincronizar NC e PLC..... | 311 |
| | D29 – Transmitir valores ao PLC..... | 312 |
| | D37 – EXPORT..... | 312 |
| | D38 – Enviar informações a partir do programa NC..... | 313 |

| | |
|--|------------|
| 9.10 Parâmetros String..... | 315 |
| Funções do processamento de strings..... | 315 |
| Atribuir parâmetro string..... | 316 |
| Encadear parâmetro string..... | 317 |
| Converter valores numéricos num parâmetro String..... | 318 |
| Copiar string parcial a partir de um parâmetro..... | 319 |
| Ler dados do sistema..... | 320 |
| Converter parâmetro string num valor numérico..... | 321 |
| Verificar um parâmetro String..... | 322 |
| Determinar o comprimento de um parâmetro String..... | 323 |
| Comparar sequência alfabética..... | 324 |
| Ler parâmetros de máquina..... | 325 |
| 9.11 Parâmetros Q pré-preenchidos..... | 328 |
| Valores do PLC: de Q100 a Q107..... | 328 |
| Raio da ferramenta ativo: Q108..... | 328 |
| Eixo da ferramenta: Q109..... | 329 |
| Estado do mandril: Q110..... | 329 |
| Abastecimento de refrigerante: Q111..... | 329 |
| fator de sobreposição: Q112..... | 329 |
| Indicações de cotas no programa NC: Q113..... | 329 |
| Comprimento de ferramenta: Q114..... | 330 |
| Coordenadas depois da apalpação durante a execução do programa..... | 330 |
| Desvio do valor real-nominal em caso de medição automática da ferramenta, p. ex., com o apalpador TT 160..... | 330 |
| Inclinação do plano de maquinagem com ângulos da peça de trabalho: coordenadas para eixos rotativos calculadas pelo comando..... | 330 |
| Resultados de medição de ciclos de apalpação..... | 331 |
| 9.12 Exemplos de programação..... | 334 |
| Exemplo: arredondar valor..... | 334 |
| Exemplo: elipse..... | 335 |
| Exemplo: cilindro côncavo com Fresa esférica..... | 337 |
| Exemplo: esfera convexa com fresa cônica..... | 339 |

| | |
|---|------------|
| 10 Funções especiais..... | 341 |
| 10.1 Resumo das funções especiais..... | 342 |
| Menu principal das funções especiais SPEC FCT..... | 342 |
| Menu de indicações do programa..... | 343 |
| Menu de funções para maquinagens de contorno e de pontos..... | 343 |
| Menu Definir diferentes DIN/ISO..... | 344 |
| 10.2 Function Mode..... | 345 |
| Programar Function Mode..... | 345 |
| Function Mode Set..... | 345 |
| 10.3 Maquinagem com cinemática polar..... | 346 |
| Resumo..... | 346 |
| Ativar FUNCTION POLARKIN..... | 347 |
| Desativar FUNCTION POLARKIN..... | 349 |
| Exemplo de ciclos SL na cinemática polar..... | 351 |
| 10.4 Definir funções DIN/ISO..... | 352 |
| Resumo..... | 352 |
| 10.5 Influenciar pontos de referência..... | 353 |
| Ativar o ponto de referência..... | 353 |
| Copiar o ponto referência..... | 354 |
| Corrigir o ponto de referência..... | 355 |
| 10.6 Tabela de pontos zero..... | 356 |
| Aplicação..... | 356 |
| Descrição da função..... | 356 |
| Criar tabela de pontos zero..... | 357 |
| Abrir e editar uma tabela de pontos zero..... | 357 |
| Ativar a tabela de pontos zero no programa NC..... | 359 |
| Ativar manualmente a tabela de pontos zero..... | 359 |
| 10.7 Tabela de correção..... | 360 |
| Aplicação..... | 360 |
| Tipos de tabelas de correção..... | 360 |
| Criar uma tabela de correção..... | 361 |
| Ativar tabela de correção..... | 362 |
| Editar a tabela de correção na execução do programa..... | 363 |
| 10.8 Acesso a valores de tabelas..... | 364 |
| Aplicação..... | 364 |
| Ler valor de tabela..... | 364 |
| Escrever valor de tabela..... | 365 |
| Adicionar valor de tabela..... | 366 |

| | |
|---|------------|
| 10.9 Supervisão de componentes de máquina configurados (opção #155)..... | 368 |
| Aplicação..... | 368 |
| Iniciar Monitoring..... | 368 |
| 10.10 Definir contadores..... | 369 |
| Aplicação..... | 369 |
| Definir FUNCTION COUNT..... | 370 |
| 10.11 Criar ficheiros de texto..... | 371 |
| Aplicação..... | 371 |
| Abrir e fechar ficheiro de texto..... | 371 |
| Editar textos..... | 372 |
| Apagar e voltar a inserir caracteres, palavras e linhas..... | 372 |
| Processar blocos de texto..... | 373 |
| Procurar partes de texto..... | 374 |
| 10.12 Tabelas de definição livre..... | 375 |
| Princípios básicos..... | 375 |
| Criar tabelas de definição livre..... | 375 |
| Modificar o formato da tabela..... | 376 |
| Alternar entre vista de tabela e de formulário..... | 378 |
| D26 – Abrir tabela de definição livre..... | 378 |
| D27 – Descrever tabela de definição livre..... | 379 |
| D28 – Ler tabela de definição livre..... | 380 |
| Ajustar formato de tabela..... | 380 |
| 10.13 Rotações pulsantes FUNCTION S-PULSE..... | 381 |
| Programar rotações pulsantes..... | 381 |
| Restaurar as rotações pulsantes..... | 383 |
| 10.14 Tempo de espera FUNCTION FEED..... | 384 |
| Programar tempo de espera..... | 384 |
| Restaurar o tempo de espera..... | 385 |
| 10.15 Tempo de espera FUNCTION DWELL..... | 386 |
| Programar o tempo de espera..... | 386 |
| 10.16 Elevar a ferramenta na paragem NC: FUNCTION LIFTOFF..... | 387 |
| Programar a elevação com FUNCTION LIFTOFF..... | 387 |
| Anular a função Liftoff..... | 389 |

| | |
|---|------------|
| 11 Maquinagem com eixos múltiplos..... | 391 |
| 11.1 Funções para a maquinagem com eixos múltiplos..... | 392 |
| 11.2 A função PLANE: inclinação do plano de maquinagem (Opção #8)..... | 393 |
| Introdução..... | 393 |
| Resumo..... | 395 |
| Definir a função PLANE..... | 396 |
| Visualização de posição..... | 396 |
| Anular a função PLANE..... | 397 |
| Definir o plano de maquinagem através de ângulo sólido: PLANE SPATIAL..... | 398 |
| Definir o plano de maquinagem através do ângulo de projeção PLANE PROJECTED..... | 400 |
| Definir o plano de maquinagem através do ângulo Euler: PLANE EULER..... | 402 |
| Definir o plano de maquinagem através de dois vetores: PLANE VECTOR..... | 404 |
| Definir o plano de maquinagem através de três pontos: PLANE POINTS..... | 407 |
| Definir plano de maquinagem por meio de um único ângulo sólido incremental: PLANE RELATIV..... | 409 |
| Plano de maquinagem através do ângulo de eixo PLANE AXIAL..... | 410 |
| Determinar o comportamento de posicionamento..... | 412 |
| Inclinação automática MOVE/TURN/STAY..... | 413 |
| Seleção de possibilidades de inclinação SYM (SEQ) +/-..... | 416 |
| Seleção do modo de transformação..... | 419 |
| Inclinar plano de maquinagem sem eixos rotativos..... | 422 |
| 11.3 Maquinagem alinhada (opção #9)..... | 423 |
| Função..... | 423 |
| Maquinagem alinhada através da deslocação incremental de um eixo rotativo..... | 423 |
| 11.4 Funções auxiliares para eixos rotativos..... | 424 |
| Avanço em mm/min em eixos rotativos A, B, C: M116 (Opção #8)..... | 424 |
| Deslocar os eixos rotativos pelo curso mais curto: M126..... | 425 |
| Reduzir a visualização do eixo rotativo para um valor inferior a 360°: M94..... | 426 |
| Conservar a posição da extremidade da ferramenta ao posicionar eixos basculantes (TCPM): M128 (Opção #9)..... | 427 |
| Seleção de eixos basculantes: M138..... | 430 |
| Consideração da cinemática da máquina em posições REAL/NOMINAL no fim do bloco: M144 (Opção #9)..... | 431 |
| 11.5 Compensar a colocação da ferramenta com FUNCTION TCPM (opção #9)..... | 432 |
| Função..... | 432 |
| Definir FUNCTION TCPM..... | 433 |
| Atuação do avanço programado..... | 433 |
| Interpretação das coordenadas programadas dos eixos rotativos..... | 434 |
| Interpolação de orientação entre a posição inicial e final..... | 435 |
| Seleção do ponto de referência da ferramenta e do centro de rotação..... | 436 |
| Limite de avanço de eixo linear..... | 437 |
| Restaurar FUNCTION TCPM..... | 437 |

| | |
|---|------------|
| 11.6 Peripheral Milling: correção de raio 3D com M128 e correção de raio (G41/G42) | 438 |
| Aplicação..... | 438 |
| Interpretação da trajetória programada..... | 439 |
| 11.7 Executar programas CAM | 440 |
| Do modelo 3D ao programa NC..... | 440 |
| Respeitar na configuração do pós-processador..... | 441 |
| Ter em atenção na programação CAM..... | 443 |
| Possibilidades de intervenção no comando..... | 445 |
| Controlo de movimento ADP..... | 445 |

| | |
|---|------------|
| 12 Aceitar os dados de ficheiros CAD..... | 447 |
| 12.1 Divisão do ecrã CAD-Viewer..... | 448 |
| Princípios básicos do CAD-Viewer..... | 448 |
| 12.2 Gerar ficheiros STL com Grelha 3D (opção #152)..... | 449 |
| Posicionar modelo 3D para maquinagem do lado posterior..... | 451 |
| 12.3 CAD Import (opção #42)..... | 452 |
| Aplicação..... | 452 |
| Trabalhar com o CAD-Viewer..... | 453 |
| Abrir um ficheiro CAD..... | 453 |
| Ajustes básicos..... | 454 |
| Ajustar a camada..... | 456 |
| Definir o ponto de referência..... | 457 |
| Definir o ponto zero..... | 460 |
| Selecionar e guardar o contorno..... | 464 |
| Selecionar e guardar posições de maquinagem..... | 468 |

| | |
|---|------------|
| 13 Paletes..... | 471 |
| 13.1 Gestão de paletes (Opção #22)..... | 472 |
| Aplicação..... | 472 |
| Selecionar tabela de paletes..... | 476 |
| Inserir ou eliminar colunas..... | 476 |
| Princípios básicos da maquinaria orientada para a ferramenta..... | 477 |
| 13.2 Batch Process Manager (Opção #154)..... | 480 |
| Aplicação..... | 480 |
| Princípios básicos..... | 480 |
| Abrir Batch Process Manager..... | 484 |
| Criar lista de trabalhos..... | 486 |
| Alterar lista de trabalhos..... | 487 |

| | | |
|-------------|--|------------|
| 14 | Operação do ecrã tátil..... | 489 |
| 14.1 | Ecrã e operação..... | 490 |
| | Ecrã tátil..... | 490 |
| | Consola..... | 492 |
| 14.2 | Gestos..... | 494 |
| | Vista geral dos gestos possíveis..... | 494 |
| | Navegar em tabelas e programas NC..... | 495 |
| | Utilizar a simulação..... | 496 |
| | Operar o CAD-Viewer..... | 497 |

| | |
|---|------------|
| 15 Tabelas e resumos..... | 503 |
| 15.1 Dados do sistema..... | 504 |
| Lista das funções D18..... | 504 |
| Comparação: funções D18..... | 541 |
| 15.2 Tabelas de resumo..... | 545 |
| Funções auxiliares..... | 545 |
| Funções do utilizador..... | 547 |
| 15.3 Resumo das funções DIN/ISO TNC 620..... | 550 |

1

Principios básicos

1.1 Sobre este manual

Disposições de segurança

Respeite todas as disposições de segurança nesta documentação e na documentação do fabricante da sua máquina!

As disposições de segurança alertam para os perigos ao manusear o software e os aparelhos e dão instruções para os evitar. São classificadas segundo a gravidade do perigo e dividem-se nos seguintes grupos:

PERIGO

Perigo assinala riscos para pessoas. Se as instruções para evitar este risco não forem observadas, o perigo causará **certamente a morte ou lesões corporais graves**.

AVISO

Aviso assinala riscos para pessoas. Se as instruções para evitar este risco não forem observadas, o perigo causará **provavelmente a morte ou lesões corporais graves**.

CUIDADO

Cuidado assinala riscos para pessoas. Se as instruções para evitar este risco não forem observadas, o perigo causará **provavelmente lesões corporais ligeiras**.

AVISO

Aviso assinala riscos para objetos ou dados. Se as instruções para evitar este risco não forem observadas, o perigo causará **provavelmente um dano material**.

Sequência de informações dentro das disposições de segurança

Todas as disposições de segurança compreendem as quatro secções seguintes:

- A palavra-sinal indica a gravidade do perigo
- Tipo e origem do perigo
- Consequências, caso se negligencie o perigo, p. ex., "Nas maquinagens seguintes existe perigo de colisão"
- Fuga – Medidas para evitar o perigo

Notas informativas

Respeite as notas informativas neste manual, para uma utilização sem falhas e eficiente do software.

Neste manual, encontrará as seguintes notas informativas:



O símbolo de informação representa uma **Dica**.
Uma dica fornece informações importantes adicionais ou complementares.



Este símbolo recomenda que siga as disposições de segurança do fabricante da sua máquina. Também chama a atenção para funções dependentes da máquina. Os possíveis perigos para o operador e a máquina estão descritos no manual da máquina.



O símbolo do livro remete para uma **referência cruzada** para documentações externas, p. ex., a documentação do fabricante da sua máquina ou de terceiros.

São desejáveis alterações? Encontrou uma gralha?

Esforçamo-nos constantemente por melhorar a nossa documentação para si. Agradecemos a sua ajuda, informando-nos das suas propostas de alterações através do seguinte endereço de e-mail:

tnc-userdoc@heidenhain.de

1.2 Tipo de comando, Software e Funções

Este manual descreve as funções de programação disponíveis nos comandos a partir dos seguintes números de software NC.



A HEIDENHAIN simplificou o esquema de versões a partir da versão de software NC 16:

- O período de lançamento determina o número de versão
- Todos os tipos de comando de um período de lançamento apresentam o mesmo número de versão.
- O número de versão dos postos de programação corresponde ao número de versão do software NC.

| Tipo de comando | N.º de software de NC |
|------------------------------|-----------------------|
| TNC 620 | 817600-16 |
| TNC 620 E | 817601-16 |
| TNC 620 Posto de programação | 817605-16 |

A letra E caracteriza a versão de exportação do comando. A opção de software seguinte não está disponível ou está disponível apenas de forma restrita na versão de exportação:

- Advanced Function Set 2 (Opção #9) limitada à interpolação de 4 eixos

Por meio dos parâmetros da máquina, o fabricante adapta as capacidades efetivas do comando à respetiva máquina. Por isso, neste manual descrevem-se também funções que não estão disponíveis em todos os comandos.

As funções do comando que não se encontram disponíveis em todas as máquinas são, por exemplo:

- Medição de ferramentas com o apalpador TT

Para conhecer o efetivo alcance funcional da sua máquina, entre em contacto com o fabricante da máquina.

Muitos fabricantes de máquinas e a HEIDENHAIN oferecem cursos de programação para os comandos HEIDENHAIN. Para se familiarizar exaustivamente com as funções do comando, é recomendável participar nesses cursos.



Manual do Utilizador Programação de ciclos de maquinagem:

Todas as funções dos ciclos de maquinagem estão descritas no Manual do Utilizador **Programação de ciclos de maquinagem**. Se necessitar deste manual do utilizador, agradecemos que se dirija à HEIDENHAIN. ID: 1303427-xx

**Manual do Utilizador Ciclos de medição da peça de trabalho e programação da ferramenta:**

Todas as funções dos ciclos de apalpação estão descritas no Manual do Utilizador **Ciclos de medição da peça de trabalho e programação da ferramenta**. Se necessitar deste manual do utilizador, agradecemos que se dirija à HEIDENHAIN.
ID: 1303431-xx

**Manual do Utilizador Preparar, testar e executar programas NC:**

Todos os conteúdos sobre como preparar a máquina e testar e executar os respetivos programas NC estão descritos no Manual do Utilizador **Preparar, testar e executar programas NC**. Se necessitar deste manual do utilizador, agradecemos que se dirija à HEIDENHAIN.
ID: 1263172-xx

Opções de software

O TNC 620 dispõe de diversas opções de software que o fabricante da sua máquina pode ativar separadamente. As opções compreendem as funções referidas seguidamente:

Additional Axis (Opção #0 e Opção #1)

Eixos adicionais Ciclos de regulação adicionais 1 e 2

Advanced Function Set 1 (Opção #8)

Grupo de funções avançadas 1

Maquinagem de mesa rotativa

- Contornos sobre o desenvolvimento de um cilindro
- Avanço em mm/min

Conversões de coordenadas:

Inclinação do plano de maquinagem

Interpolação:

Círculo em 3 eixos com plano de maquinagem inclinado

Advanced Function Set 2 (Opção #9)

Grupo de funções avançadas 2

Sujeito a autorização de exportação

Maquinagem 3D:

- Correção da ferramenta 3D por meio de vetores normais de superfície
- Modificação de posição da cabeça basculante com o volante eletrónico durante a execução do programa; a posição da extremidade da ferramenta permanece inalterada (TCPM = **T**ool **C**enter **P**oint **M**anagement)
- Manter a ferramenta perpendicular ao contorno
- Correção do raio da ferramenta perpendicular à direção da ferramenta
- Deslocação manual no sistema de eixos da ferramenta ativa

Interpolação:

Reta em > 4 eixos (sujeito a autorização de exportação)

Funções Apalpador (Opção #17)

Funções de apalpação

Ciclos de apalpação:

- Compensar a inclinação da ferramenta em funcionamento automático
 - Ponto de referência no modo de funcionamento **Modo de operacao manual**
 - Definir ponto de referência em funcionamento automático
 - Medir peças de trabalho automaticamente
 - Medir ferramentas automaticamente
-

HEIDENHAIN DNC (Opção #18)

Comunicação com aplicações PC externas através de componentes COM

Advanced Programming Features (Opção #19)

Funções de programação avançadas

Livre programação de contornos FK:

Programação em texto claro HEIDENHAIN com apoio gráfico para peças de trabalho com dimensões não adequadas a NC

Advanced Programming Features (Opção #19)

Ciclos de maquinagem:

- Furar em profundidade, alargar furo, mandrilar, rebaixar, centrar
- Fresar roscas interiores e exteriores
- Fresar caixas e ilhas retangulares e circulares
- Facejar superfícies planas e inclinadas
- Fresar ranhuras retas e circulares
- Figura de furos sobre um círculo e por linhas
- Traçado do contorno, caixa de contorno, ranhura de contorno trocoidal
- Gravação
- Podem ser integrados ciclos do fabricante (ciclos especialmente criados pelo fabricante da máquina)

Advanced Graphic Features (Opção #20)

Funções gráficas avançadas**Gráficos de teste e maquinagem:**

- Vista de cima
- Representação em três planos
- Representação 3D

Advanced Function Set 3 (Opção #21)

Grupo de funções avançadas 3**Correção da ferramenta:**

M120: Calcular contorno de raio corrigido com uma antecipação de até 99 blocos NC (LOOK AHEAD)

Maquinagem 3D:

M118: Sobrepor posicionamentos do volante durante a execução de um programa

Pallet Management (Opção #22)

Gestão de paletes

Maquinagem de peças de trabalho na sequência pretendida

CAD Import (Opção #42)

CAD Import

- Suporta DXF, STEP e IGES
- Aceitação de contornos e padrões de pontos
- Determinar comodamente o ponto de referência
- Selecionar graficamente secções de contorno de programas Klartext

KinematicsOpt (Opção #48)

Otimização da cinemática da máquina

- Guardar/restabelecer a cinemática ativa
- Testar a cinemática ativa
- Otimizar a cinemática ativa

OPC UA NC Server 1 a 6 (Opções #56 a #61)

Interface padronizada

O OPC UA NC Server oferece uma interface padronizada (**OPC UA**) para o acesso externo a dados e funções do comando

Com estas opções de software, podem estabelecer-se até seis ligações cliente paralelas.

Extended Tool Management (Opção #93)

| | |
|---------------------------------------|--|
| Gestão de ferramentas avançada | Ampliação da gestão de ferramentas baseada em Python <ul style="list-style-type: none"> ■ Sequência de aplicação de todas as ferramentas específica do programa ou da paleta ■ Lista de carregamento de todas as ferramentas específica do programa ou da paleta |
|---------------------------------------|--|

Remote Desktop Manager (Opção #133)

| | |
|--|---|
| Comando à distância de CPU externas | <ul style="list-style-type: none"> ■ Windows numa CPU separada ■ Integrado na superfície do comando |
|--|---|

Cross Talk Compensation – CTC (Opção #141)

| | |
|---|--|
| Compensação de acoplamentos de eixos | <ul style="list-style-type: none"> ■ Determinação de desvio de posição por causas dinâmicas através de acelerações dos eixos ■ Compensação do TCP (Tool Center Point) |
|---|--|

Position Adaptive Control – PAC (Opção #142)

| | |
|--|---|
| Regulação adaptativa da posição | <ul style="list-style-type: none"> ■ Adaptação de parâmetros do controlador em função da posição dos eixos no espaço de trabalho ■ Adaptação de parâmetros do controlador em função da velocidade ou da aceleração de um eixo |
|--|---|

Load Adaptive Control – LAC (Opção #143)

| | |
|--------------------------------------|--|
| Regulação adaptativa da carga | <ul style="list-style-type: none"> ■ Determinação automática de massas de peças de trabalho e forças de atrito ■ Adaptação de parâmetros do controlador em função da massa atual da peça de trabalho |
|--------------------------------------|--|

Active Chatter Control – ACC (Opção #145)

| | |
|-------------------------------------|---|
| Supressão de vibrações ativa | Função totalmente automática para supressão de vibrações durante a maquinagem |
|-------------------------------------|---|

Machine Vibration Control – MVC (Opção #146)

| | |
|--|--|
| Atenuação de vibrações das máquinas | Atenuação das vibrações da máquina para melhorar a superfície da peça de trabalho através das funções: <ul style="list-style-type: none"> ■ AVD Active Vibration Damping ■ FSC Frequency Shaping Control |
|--|--|

CAD Model Optimizer (Opção #152)

| | |
|---------------------------------|--|
| Otimização de modelo CAD | Conversão e otimização de modelos CAD <ul style="list-style-type: none"> ■ Dispositivo tensor ■ Bloco ■ Peça pronta |
|---------------------------------|--|

Batch Process Manager (Opção #154)

| | |
|------------------------------|-----------------------------------|
| Batch Process Manager | Planeamento de ordens de produção |
|------------------------------|-----------------------------------|

Component Monitoring (Opção #155)

Supervisão dos componentes sem sensores externos Supervisão da sobrecarga de componentes da máquina configurados

Opc. Contour Milling (opção #167)

Ciclos de contorno otimizados Ciclos para produzir quaisquer caixas e ilhas pelo processo de fresagem trocoidal

Outros opções disponíveis

A HEIDENHAIN oferece outras ampliações de hardware e opções de software que podem ser configuradas e implementadas exclusivamente pelo fabricante da máquina. Entre elas conta-se, p. ex., a Segurança Funcional FS

Encontra mais informações na documentação do fabricante da sua máquina ou no prospecto **Opções e acessórios**.

ID: 827222-xx

Estado de desenvolvimento (funções de atualização)

Juntamente com as opções de software, são geridos outros desenvolvimentos essenciais do software do comando através de funções de atualização, o **Feature Content Level** (termo inglês para Estado de Desenvolvimento). Se receber uma atualização de software no seu comando, as funções sujeitas ao FCL não estarão automaticamente à sua disposição.



Se receber uma nova máquina, todas as funções de atualização estarão disponíveis sem custos adicionais.

As funções de atualização constam do manual assinalado com **FCL n**. O **n** corresponde ao número consecutivo do estado de desenvolvimento.

É possível ativar permanentemente as funções FCL através da aquisição de um código. Se necessário, contacte o fabricante da sua máquina ou a HEIDENHAIN.

Local de utilização previsto

O comando corresponde à Classe A segundo EN 55022 e destina-se principalmente ao funcionamento em ambientes industriais.

Aviso legal

O software do comando contém software Open Source, cujo uso é regulado por condições de utilização especiais. Estas condições de utilização aplicam-se prioritariamente.

Encontra mais informações no comando da seguinte forma:

- ▶ Premir a tecla **MOD**
- ▶ No menu MOD, seleccionar o grupo **Informações gerais**
- ▶ Seleccionar a função MOD **Informação da licença**

O software do comando contém, além disso, bibliotecas binárias do software **OPC UA** da Softing Industrial Automation GmbH. A estas aplicam-se, adicional e prioritariamente, as condições de utilização acordadas entre a HEIDENHAIN e a Softing Industrial Automation GmbH.

Com a utilização do OPC UA NC Server ou do servidor DNC, pode influenciar o comportamento do comando. Para isso, antes da utilização produtiva destas interfaces, certifique-se se o comando pode continuar a ser operado sem anomalias nem quebras do desempenho. A execução do teste do sistema é da responsabilidade do autor do software que utiliza estas interfaces de comunicação.

Novas funções 81760x-16



Vista geral de funções de software novas e modificadas

Na documentação suplementar **Vista geral de funções de software novas e modificadas** descrevem-se informações adicionais sobre as versões de software anteriores. Se necessitar desta documentação, agradecemos que se dirija à HEIDENHAIN.

ID: 1322094-xx



A HEIDENHAIN simplificou o esquema de versões a partir da versão de software NC 16:

- O período de lançamento determina o número de versão
- Todos os tipos de comando de um período de lançamento apresentam o mesmo número de versão.
- O número de versão dos postos de programação corresponde ao número de versão do software NC.

- A opção de software #152 Otimização de modelo CAD foi adicionada para o **CAD-Viewer**. A função **Grelha 3D** permite gerar ficheiros STL a partir de modelos 3D. Dessa maneira, é possível, p. ex., reparar ficheiros incorretos de dispositivos tensores e montagens de ferramenta ou posicionar os ficheiros STL gerados na simulação para outra maquinagem.

Mais informações: "Gerar ficheiros STL com Grelha 3D (opção #152)", Página 449

- Dentro das trajetórias circulares **C**, **CR** e **CT**, com a ajuda do elemento de sintaxe **LIN_**, é possível sobrepor linearmente o movimento circular com um eixo. Dessa maneira, pode-se programar facilmente uma hélice.

Na programação ISO/DIN, as funções **G02**, **G03** e **G05** permitem definir uma terceira indicação de eixo com a ajuda da introdução de sintaxe livre.

Mais informações: "Sobreposição linear de uma trajetória circular", Página 170

- A softkey **SINTAXE** permite indicar dados de caminho entre aspas altas duplas, para utilizar possíveis caracteres especiais como parte do caminho, p. ex., */*. O comando disponibiliza a softkey **SINTAXE** nas seguintes funções NC:
 - Ciclo **12 PGM CALL** (DIN/ISO: **G39**)
Mais informações: Manual do Utilizador **Programação de ciclos de maquina**
 - **CALL PGM** (DIN/ISO: **%**)
Mais informações: "Chamar programa NC externo", Página 255
 - **FN 16: F-PRINT** (DIN/ISO: **D16**)
Mais informações: "D16 – Emitir textos e valores de parâmetros Q formatados", Página 300
 - **FN 26: TABOPEN** (DIN/ISO: **D26**)
Mais informações: "D26 – Abrir tabela de definição livre", Página 378**Mais informações:** "Avisos sobre a programação", Página 253
- As funções de **FN 18: SYSREAD** (DIN/ISO: D18) foram ampliadas:
 - **FN 18: SYSREAD (D18) ID10:** ler informação do programa
 - **NR8:** unidade de medida do programa NC a chamar
 - **NR9:** número da função auxiliar
 A função está disponível unicamente dentro de macros de função M
 - **FN 18: SYSREAD (D18) ID210:** ler transformações de coordenadas ativas
 - **NR11:** sistema de coordenadas para movimentos manuais
 - **FN 18: SYSREAD (D18) ID295:** ler dados da cinemática da máquina
 - **NR5:** tipo de utilização de um eixo dentro da cinemática
 - **FN 18: SYSREAD (D18) ID310:** ler comportamento geométrico
 - **NR126:** estado da função auxiliar **M126****Mais informações:** "Dados do sistema", Página 504

- O comando obtém as tabelas de exemplos **WMAT.tab**, **TMAT.tab** e **EXAMPLE.cutd** para o cálculo automático dos dados de corte.

Mais informações: "Trabalhar com tabelas de dados de corte", Página 208

- É possível selecionar no **CAD-Viewer** os planos de maquinagem **YZ** e **ZX** para a fresagem. O plano de maquinagem é selecionado com a ajuda do menu de seleção.

Mais informações: "Ajustes básicos", Página 454

Mais informações: Manual do Utilizador **Preparar, testar e executar programas NC**

- Dentro da gestão de ficheiros, o comando mostra ficheiros de sistema, além de ficheiros e pastas com um ponto no início do nome. Se necessário, os ficheiros podem ser mostrados com a softkey **MOSTRAR OCULTOS**.
- O comando pode executar programas NC com a função NC **SECTION MONITORING**. Esta função NC pode estar incluída em programas NC do TNC7, mas não tem nenhuma função no TNC 620.
- É possível definir um contador de paletes no comando. Tal permite definir de forma variável a quantidade de peças produzida, p. ex., numa maquinagem de paletes com troca automática das peças de trabalho. Para tal, adicionam-se as colunas **TARGET** e **COUNT** na tabela de paletes (opção #22).
- O separador **TRANS** da visualização de estado adicional contém a deslocação ativa no sistema de coordenadas do plano de maquinagem **WPL-CS**. Se a deslocação for originária de uma tabela de correção ***.wco**, o comando apresenta o caminho da tabela de correção, bem como o número e, eventualmente, o comentário da linha ativa.
- A coluna **TYPE** da tabela de apalpadores foi ampliada com a possibilidade de introdução TS 760.
- A softkey **QUANT.POS.** permite alternar a vista da tabela de ferramentas. O comando apresenta a tabela de ferramentas em combinação com a visualização de posições ou como ecrã completo.
- O comando suporta o apalpador de peça de trabalho TS 760

Funções modificadas 81760x-16

- Para que o comando represente o bloco na simulação, o bloco deve ter uma medida mínima. Tal medida mínima eleva-se a 0,1 mm ou 0,004 polegadas em todos os eixos e no raio.
Mais informações: "Definir o bloco: G30/G31", Página 95
- A janela sobreposta de seleção da ferramenta mostra sempre o conteúdo da coluna **NOME**, mesmo que se chame a ferramenta através do número de ferramenta.
Mais informações: "Chamar dados de ferramenta", Página 132
- Dentro da função **FUNCTION S-PULSE**, com os elementos de sintaxe **FROM-SPEED** e **TO-SPEED**, é possível definir um limite de rotações inferior e superior para as rotações pulsantes.
Mais informações: "Rotações pulsantes FUNCTION S-PULSE", Página 381
- Enquanto a execução do programa estiver interrompida ou cancelada, é possível alterar os parâmetros Q e QS com os números 0 a 99, 200 a 1199 e 1400 a 1999 através da janela **Lista parâmetros Q**.
Mais informações: "Controlar e modificar parâmetros Q", Página 290
- Os campos de resultados e o campo do diâmetro do computador de dados de corte são livremente editáveis.
Mais informações: "Calculadora de dados de corte", Página 206

Mais informações: Manual do Utilizador **Preparar, testar e executar programas NC**

- Ao abandonar um programa NC com a tecla **END**, o comando abre a gestão de ficheiros. O cursor encontra-se no programa NC que acabou de ser fechado. Se premir novamente a tecla **END**, o comando abre o programa NC original com o cursor na última linha selecionada. Com ficheiros grandes, este procedimento pode causar um retardamento.
- Se, com uma função de apalpador manual, se fizer uma apalpação automática de uma ilha ou de um furo com um ângulo de abertura de 360°, no final do processo de apalpação, o comando posiciona o apalpador da peça de trabalho novamente na posição inicial (opção #17).
- Na função **APALPAR PL**, antes do alinhamento da rotação básica 3D, o comando mostra uma imagem de ajuda, para assinalar o perigo de colisão na inclinação (opção #17).
- Na janela de erros, o nome da softkey **FILTRO** foi mudado para **AGRUPAMENTO**. Com esta softkey, o comando agrupa avisos e mensagens de erro.
- A superfície da janela **Configurações da rede** foi alterada. Para a configuração da rede, utilize a janela **Ligações de rede**.
- O comando cria certificados para o OPC UA NC Server (opção #56 - #61) com uma validade de 5 anos.
- O campo de introdução do parâmetro de máquina **displayPace** (N.º 101000) foi ampliado. A resolução mínima dos eixos é de 0,000001° ou mm.

Novas funções de ciclo 81760x-16

Mais informações: Manual do Utilizador **Ciclos de medição da peça de trabalho e programação da ferramenta**

- Ciclo **1400 APALPAR POSICAO** (DIN/ISO: **G1400**)
Com este ciclo, é possível apalpar uma posição individual. Os valores determinados podem ser aplicados na linha ativa da tabela de pontos de referência.
- Ciclo **1401 APALPAR CIRCULO** (DIN/ISO: **G1401**)
Este ciclo permite determinar o ponto central de um furo ou de uma ilha. Os valores determinados podem ser aplicados na linha ativa da tabela de pontos de referência.
- Ciclo **1402 APALPAR ESFERA** (DIN/ISO: **G1402**)
Este ciclo permite determinar o ponto central de uma esfera. Os valores determinados podem ser aplicados na linha ativa da tabela de pontos de referência.
- Ciclo **1412 APALPAR INCLINACAO ARESTA** (DIN/ISO: **G1412**)
Este ciclo permite determinar uma posição inclinada da peça de trabalho, apalpando dois pontos numa aresta oblíqua.
- Ciclo **1493 APALPAR EXTRUSAO** (DIN/ISO: **G1493**)
Com este ciclo, é possível definir uma extrusão. Com uma extrusão ativa, o comando repete os pontos de apalpação ao longo de uma direção num determinado comprimento.

Funções de ciclo modificadas 81760x-16

Mais informações: Manual do Utilizador **Programação de ciclos de maquinagem**

- Dentro da função **CONTOUR DEF**, é possível excluir áreas **V** (void) da maquinagem. Estas áreas podem ser, p. ex., contornos em peças fundidas ou maquinagens de passos anteriores.
- O ciclo **202 MANDRILAR** (DIN/ISO: **G202**, opção #19) foi ampliado com o parâmetro **Q357 DIST. SEGUR. LATERAL**. Neste parâmetro define-se a que distância o comando retira a ferramenta na base do furo no plano de maquinagem. Este parâmetro só atua se estiver definido o parâmetro **Q214 SENTIDO AFASTAMENTO**.
- O ciclo **205 FURO PROF.UNIVERSAL** (DIN/ISO: **G205**, opção #19) foi ampliado com o parâmetro **Q373 AVANCO APR.REM.APAR**. Neste parâmetro define-se o avanço para a reaproximação à distância de posição prévia após uma remoção de aparas.
- O ciclo **208 FRESADO DE FUROS** (DIN/ISO: **G208**, opção #19) foi ampliado com o parâmetro **Q370 SOBREPOSICAO**. Neste parâmetro, define-se o passo lateral.

- No ciclo **224 PADRAO COD.DATAMATRIX** (DIN/ISO: **G224**, opção #19), pode emitir os dados de sistema seguintes como variáveis:
 - Data atual
 - Hora atual
 - Semana de calendário atual
 - Nome e caminho de um programa NC
 - Estado atual dos contadores
- O ciclo **225 GRAVACAO** (DIN/ISO: **G225**) foi ampliado:
 - Com o parâmetro **Q202 MAX. PROF. EXCEDIDA**, define-se a máxima profundidade de corte.
 - O parâmetro **Q367 POSICAO DO TEXTO** foi ampliado com as possibilidades de introdução **7, 8 e 9**. Com estes valores, pode definir a referência do texto a gravar na linha central horizontal.
 - O comportamento de aproximação foi alterado. Caso a ferramenta se encontre abaixo da **2. DIST. SEGURANCA**, o comando posiciona primeiro na 2.^a distância de segurança **Q204** e, em seguida, na posição inicial no plano de maquinagem.
- Se, no ciclo **233 FRESADO PLANO** (DIN/ISO: **G233**, opção #19), o parâmetro **Q389** estiver definido com o valor **2** ou **3** e se, adicionalmente, estiver definido um limite lateral, o comando aproxima-se ou afasta-se do contorno num arco com **Q207 AVANCO DE FRESAGEM**.
- Se uma medição não tiver sido corretamente executada no ciclo **238 MEDIR ESTADO DA MAQUINA** (DIN/ISO: **G238**, opção #155), p. ex., com um override do avanço de 0%, é possível repetir o ciclo.
- O ciclo **240 CENTRAR** (DIN/ISO: **G240**, opção #19) foi ampliado, para considerar diâmetros pré-furados.
Foram adicionados os seguintes parâmetros:
 - **Q342 DIAMETRO FURO**
 - **Q253 AVANCO PRE-POSICION.:** com o parâmetro **Q342** definido, avanço para aproximação ao ponto inicial aprofundado

- Os parâmetros **Q429 REFRIGERACAO LIGADA** e **Q430 REFRIGERACAO DESLIG.** no ciclo **241 FURO PROFUND UM GUME** (DIN/ISO: **G241**, opção #19) foram ampliados. Pode-se definir um caminho para uma macro de utilizador.
- O parâmetro **Q575 ESTRATEGIA PASSO** no ciclo **272 DESBASTE OCM** (DIN/ISO: **G272**, opção #167) foi ampliado com a possibilidade de introdução 2. Com esta possibilidade de introdução, o comando calcula a sequência de maquinaria de modo que o comprimento da lâmina da ferramenta seja aproveitado ao máximo.
- Em determinados ciclos, é possível guardar as tolerâncias. Os ciclos seguintes permitem definir dimensões, indicações de tolerâncias de acordo com DIN EN ISO 286-2 ou tolerâncias gerais de acordo com DIN ISO 2768-1:
 - Ciclo **208 FRESADO DE FUIROS** (DIN/ISO: G208, opção #19)
 - Ciclo **1271 RETANGULO OCM** (DIN/ISO: G1271, opção #167)
 - Ciclo **1272 CIRCULO OCM** (DIN/ISO: G1272, opção #167)
 - Ciclo **1273 RANHURA/NERVURA OCM** (DIN/ISO: G1273, opção #167)
 - Ciclo **1278 POLIGONO OCM** (DIN/ISO: G1278, opção #167)

Mais informações: Manual do Utilizador **Ciclos de medição da peça de trabalho e programação da ferramenta**

- A unidade de medida do programa principal é visível no cabeçalho do ficheiro de protocolo dos ciclos de apalpação **14xx** e **42x**.
- Se estiver ativa uma rotação básica no ponto de referência da peça de trabalho, ao executar os ciclos **451 MEDIR CINEMATICA** (DIN/ISO: **G451**, opção #48), **452, COMPENSACAO PRESET** (DIN/ISO: **G452**, opção #48), o comando mostra uma mensagem de erro. O comando restaura a rotação básica para 0 ao continuar o programa.
- O ciclo **484 CALIBRAR IR-TT** (DIN/ISO: **G484**) foi ampliado com o parâmetro **Q523 TT-POSITION**. Este parâmetro permite definir a posição do apalpador da ferramenta e, eventualmente, escrever a posição no parâmetro de máquina **centerPos** após a calibração.
- Os ciclos **1420 APALPACAO PLANO** (DIN/ISO: **G1420**), **1410 APALPACAO ARESTA** (DIN/ISO: **G1410**), **1411 APALPACAO DOIS CIRCULOS** (DIN/ISO: **G1411**) foram ampliados:
 - Os ciclos seguintes permitem definir indicações de tolerâncias de acordo com DIN EN ISO 286-2 ou tolerâncias gerais de acordo com DIN ISO 2768-1.
 - Se tiver definido o valor 2 no parâmetro **Q1125 MODO ALTURA SEGURA**, o comando posiciona o apalpador com a marcha rápida **FMAX** da tabela de apalpadores à distância de segurança.

2

Primeiros passos

2.1 Resumo

Este capítulo destina-se a ajudar o utilizador a dominar rapidamente as sequências operacionais mais importantes do comando. Podem encontrar-se informações mais detalhadas sobre cada tema na descrição correspondente referida.

Neste capítulo, abordam-se os seguintes temas:

- Ligar a máquina
- Programar a peça de trabalho



Encontra os temas seguintes no manual do utilizador Preparar, testar e executar programas NC:

- Ligar a máquina
- Testar graficamente a peça de trabalho
- Ajustar ferramentas
- Ajustar a peça de trabalho
- Maquinar a peça de trabalho

2.2 Ligar a máquina

Confirmar a interrupção de corrente

⚠ PERIGO

Atenção: perigo para o operador!

Existem sempre perigos mecânicos originados pelas máquinas e respetivos componentes. Os campos elétricos, magnéticos ou eletromagnéticos são perigosos, em particular, para os portadores de pacemakers e implantes. Os perigos começam ao ligar a máquina!

- ▶ Consultar e cumprir o manual da máquina
- ▶ Consultar e cumprir as disposições e símbolos de segurança
- ▶ Utilizar os dispositivos de segurança



Consulte o manual da sua máquina!

A ligação da máquina e a aproximação aos pontos de referência são funções que dependem da máquina.

Para ligar a máquina, proceda da seguinte forma:

- ▶ Ligar a tensão de alimentação do comando e da máquina
- > O comando faz arrancar o sistema operativo. Este processo pode durar alguns minutos.
- > Em seguida, o comando mostra o diálogo de interrupção de corrente no cabeçalho do ecrã.

CE

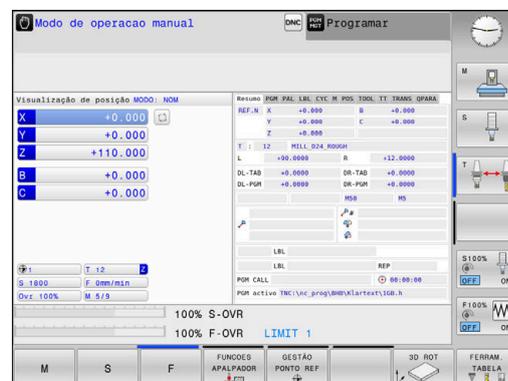
- ▶ Premir a tecla **CE**
- > O comando compila o programa PLC.

I

- ▶ Ligar a tensão de comando
- > O comando encontra-se no modo de funcionamento **Modo de operacao manual**.



Dependendo da máquina, serão necessários outros passos para poder executar programas NC.



Informações pormenorizadas sobre este tema

- Ligar a máquina
Mais informações: Manual do Utilizador **Preparar, testar e executar programas NC**

2.3 Programar a primeira parte

Selecionar modo de funcionamento

A criação de programas NC realiza-se exclusivamente no modo de funcionamento **Programar**:



- ▶ Premir o seletor de modos de funcionamento
- > O comando muda para o modo de funcionamento **Programar**.

Informações pormenorizadas sobre este tema

- Modos de funcionamento
Mais informações: "Programação", Página 76

Elementos de operação do comando importantes

| Tecla | Funções para o diálogo |
|---|---|
|  | Confirmar a introdução e ativar a pergunta do diálogo seguinte |
|  | Saltar pergunta do diálogo |
|  | Finalizar diálogo antes de tempo |
|  | Interromper o diálogo, rejeitar introduções |
|  | Softkeys no ecrã com as quais se selecionam funções dependendo do estado de funcionamento ativo |

Informações pormenorizadas sobre este tema

- Criar e modificar programas NC
Mais informações: "Editar programa NC", Página 102
- Vista geral das teclas
Mais informações: "Elementos de operação do comando", Página 2

Abrir um programa NC novo / Gestão de ficheiros

Para criar um novo programa NC, proceda da seguinte forma:

PGM
MGT

- ▶ premir a tecla **PGM MGT**
- > O comando abre a gestão de ficheiros.

A gestão de ficheiros do comando tem uma estrutura semelhante à gestão de ficheiros num PC com Windows Explorer. Através da gestão de ficheiros, são administrados os dados na memória interna do comando.

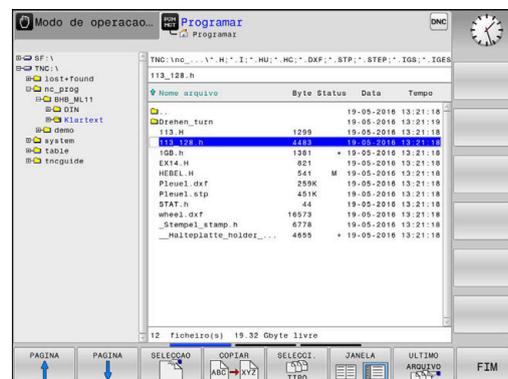
- ▶ Selecionar a pasta
- ▶ Introduzir um nome de ficheiro qualquer com a extensão **.I**

ENT

- ▶ Confirmar com a tecla **ENT**
- > O comando pede a unidade de medida do novo programa NC.

MM

- ▶ Premir a softkey da unidade de medida desejada **MM** ou **POLEG.**



O comando cria automaticamente o primeiro e o último bloco NC do programa NC. Não é possível alterar estes blocos NC posteriormente.

Informações pormenorizadas sobre este tema

- Administração de ficheiros
Mais informações: "Administração de ficheiros", Página 108
- Criar novo programa NC
Mais informações: "Abrir e introduzir programas NC", Página 94

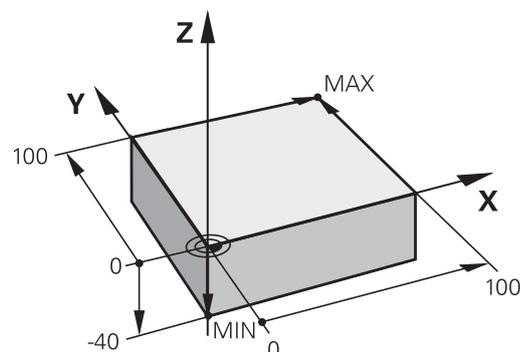
Definir o bloco

Se tiver aberto um novo programa NC, pode definir um bloco. Um paralelepípedo define-se através da introdução dos pontos MIN e MAX, cada um relativo ao ponto de referência selecionado.

Depois de se ter selecionado a forma de bloco desejada por softkey, o comando inicia automaticamente a definição do bloco e pede os dados de bloco necessários.

Para definir um bloco retangular, proceda da seguinte forma:

- ▶ Premir a softkey da forma de bloco de paralelepípedo desejada
 - ▶ **Eixo do mandril Z - Plano XY:** introduzir o eixo do mandril ativo. G17 está definido por defeito, aceitar com a tecla **ENT**
 - ▶ **Definição peça bruto: mínimo X:** introduzir a menor coordenada X do bloco relativamente ao ponto de referência, p. ex., 0, confirmar com a tecla **ENT**
 - ▶ **Definição peça bruto: mínimo Y:** introduzir a menor coordenada Y do bloco relativamente ao ponto de referência, p. ex., 0, confirmar com a tecla **ENT**
 - ▶ **Definição peça bruto: mínimo Z:** introduzir a menor coordenada Z do bloco relativamente ao ponto de referência, p. ex., -40, confirmar com a tecla **ENT**
 - ▶ **Definição peça bruto: máximo X:** introduzir a maior coordenada X do bloco relativamente ao ponto de referência, p. ex., 100, confirmar com a tecla **ENT**
 - ▶ **Definição peça bruto: máximo Y:** introduzir a maior coordenada Y do bloco relativamente ao ponto de referência, p. ex., 100, confirmar com a tecla **ENT**
 - ▶ **Definição peça bruto: máximo Z:** introduzir a maior coordenada Z do bloco relativamente ao ponto de referência, p. ex., 0, confirmar com a tecla **ENT**
- > O comando encerra o diálogo.



Exemplo

```
%NOVO G71 *
```

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

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

```
N99999999 %NOVO G71 *
```

Informações pormenorizadas sobre este tema

- Definir o bloco
 - Mais informações:** "Abrir novo programa NC", Página 98

Estrutura dos programas

Os programas NC devem ser estruturados sempre da forma mais semelhante possível. Deste modo, aumenta-se a perspetiva, a programação é acelerada e reduzem-se fontes de erros.

Estrutura de programas recomendada para maquinagens de contorno simples convencionais

Exemplo

| |
|----------------------------------|
| %BSPCONT G71 * |
| N10 G30 G71 X... Y... Z...* |
| N20 G31 X... Y... Z...* |
| N30 T5 G17 S5000* |
| N40 G00 G40 G90 Z+250 M3* |
| N50 X... Y...* |
| N60 G01 Z+10 F3000 M8* |
| N70 X... Y... RL F500* |
| ... |
| N160 G40 ... X... Y... F3000 M9* |
| N170 G00 Z+250 M2* |
| N99999999 BSPCONT G71 * |

- 1 Chamar ferramenta, definir eixo da ferramenta
- 2 Retirar ferramenta, ligar o mandril
- 3 Pré-posicionar no plano de maquinagem na proximidade do ponto inicial do contorno
- 4 Pré-posicionar no eixo da ferramenta sobre a peça de trabalho ou logo em profundidade, se necessário, ligar o agente refrigerante
- 5 Chegada ao contorno
- 6 Maquinar contornos
- 7 Saída do contorno
- 8 Retirar a ferramenta, terminar o programa NC

Informações pormenorizadas sobre este tema

- Programação de contornos
 - Mais informações:** "Programar o movimento da ferramenta para uma maquinagem", Página 146

Estrutura de programas recomendada para programas de ciclos simples

Exemplo

| |
|-----------------------------|
| %BSBCYC G71 * |
| N10 G30 G71 X... Y... Z...* |
| N20 G31 X... Y... Z..* |
| N30 T5 G17 S5000* |
| N40 G00 G40 G90 Z+250 M3* |
| N50 G200...* |
| N60 X... Y...* |
| N70 G79 M8* |
| N80 G00 Z+250 M2* |
| N99999999 BSBCYC G71 * |

- 1 Chamar ferramenta, definir eixo da ferramenta
- 2 Retirar ferramenta, ligar o mandril
- 3 Definir ciclo de maquinagem
- 4 Aproximar à posição de maquinagem
- 5 Chamar o ciclo, ligar o agente refrigerante
- 6 Retirar a ferramenta, terminar o programa NC

Informações pormenorizadas sobre este tema

- Programação de ciclos
 - Mais informações:** Manual do Utilizador **Programação de ciclos de maquinagem**

Programar um contorno simples

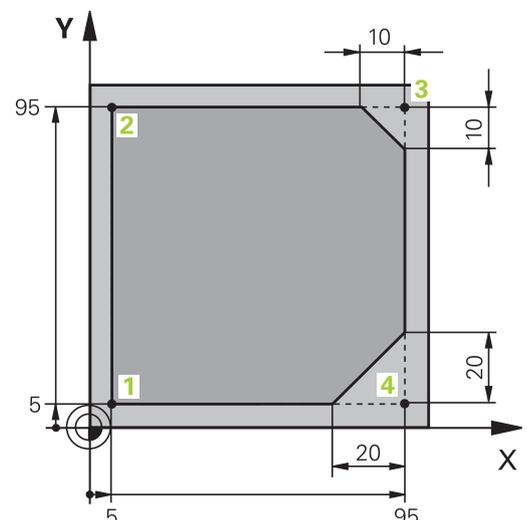
O contorno representado à direita deve ser fresado uma vez à profundidade de 5 mm. A definição de bloco já foi criada.

Depois de se ter aberto um bloco NC através de uma tecla de função, o comando pede todos os dados no cabeçalho como diálogo.

Para programar o contorno, proceda da seguinte forma:

Chamada da ferramenta

- | | |
|--------------|--|
| TOOL CALL | ▶ Premir a tecla TOOL CALL |
| | ▶ Introduzir os dados de ferramenta, p. ex., ferramenta número 16 |
| ENT | ▶ Confirmar com a tecla ENT |
| ENT | ▶ Confirmar o eixo da ferramenta G17 com a tecla ENT |
| | ▶ Introduzir a velocidade do mandril, p. ex., 6500 |
| END □ | ▶ Premir a tecla END |
| | ▶ O comando termina o bloco NC. |



Retirar a ferramenta

-  ▶ Premir a tecla **L**
-  ▶ Premir a tecla de seta esquerda
 - > O comando abre o campo de introdução para funções G.
-  ▶ Premir a softkey **G00**
 - > O comando percorre o bloco NC em marcha rápida.

Em alternativa:

-  ▶ Premir a tecla **G** no teclado alfanumérico
- ▶ Introduzir **0**:
-  ▶ Confirmar com a tecla **ENT**
 - > O comando percorre o bloco NC em marcha rápida.
-  ▶ Premir a softkey **G90**
 - > O comando processa as medidas introduzidas de forma absoluta.
-  ▶ Premir a tecla de eixo **Z**
- ▶ Indicar o valor de retirada, p. ex., 250 mm
-  ▶ Premir a tecla **ENT**
-  ▶ Premir a softkey **G40**
 - > O comando não ativa a correção do raio.
 - ▶ Se necessário, introduzir a função auxiliar **M**, p. ex., **M3**, Ligar o mandril
-  ▶ Premir a tecla **END**
 - > O comando guarda o bloco de deslocação.

Pré-posicionar a ferramenta no plano de maquinagem

-  ▶ Premir a tecla **G** no teclado alfanumérico
- ▶ Introduzir **0**:
-  ▶ Confirmar com a tecla **ENT**
 - > O comando percorre o bloco NC em marcha rápida.
-  ▶ Premir a tecla de eixo **X**
- ▶ Indicar o valor da posição a aproximar, p. ex., - 20 mm
-  ▶ Premir a tecla de eixo **Y**
- ▶ Indicar o valor da posição a aproximar, p. ex., - 20 mm
-  ▶ Premir a tecla **ENT**
-  ▶ Premir a softkey **G40**
 - > O comando não ativa a correção do raio.
 - ▶ Se necessário, introduzir a função auxiliar **M**
-  ▶ Premir a tecla **END**
 - > O comando guarda o bloco de deslocação.

Posicionar a ferramenta na profundidade

-  ▶ Premir a tecla **G** no teclado alfanumérico
-  ▶ Introduzir **O**:
-  ▶ Confirmar com a tecla **ENT**
-  ▶ O comando percorre o bloco NC em marcha rápida.
-  ▶ Premir a tecla de eixo **Z**
-  ▶ Indicar o valor da posição a aproximar, p. ex., -5 mm
-  ▶ Premir a tecla **ENT**
-  ▶ Premir a softkey **G40**
-  ▶ O comando não ativa a correção do raio.
-  ▶ Introduzir a função auxiliar **M**, p. ex., **M8**, para ligar o agente refrigerante
-  ▶ Premir a tecla **END**
-  ▶ O comando guarda o bloco de deslocação.

Aproximação suave ao contorno

-  ▶ Premir a tecla **L**
-  ▶ Introduzir as coordenadas do ponto inicial do contorno **1**
-  ▶ Premir a tecla **ENT**
-  ▶ Premir a softkey **G41**
-  ▶ O comando ativa uma correção do raio à esquerda.
-  ▶ Indicar o valor de avanço de maquinagem, p. ex., 700 mm/min
-  ▶ Premir a tecla **END**
-  ▶ Premir a tecla **G** no teclado alfanumérico
-  ▶ Introduzir **26**:
-  ▶ Premir a tecla **ENT**
-  ▶ O comando abre a ordem **G26**, aproximação suave ao contorno.
-  ▶ Indicar o raio de arredondamento do círculo de entrada, p. ex., 8 mm
-  ▶ Premir a tecla **END**
-  ▶ O comando guarda o movimento de aproximação.

Maquinar contornos



- ▶ Premir a tecla **L**
- ▶ Introduzir as coordenadas do ponto de contorno **2** a alterar, p. ex., **Y 95**



- ▶ Premir a tecla **END**
- ▶ O comando aceita o valor alterado e mantém todas as outras informações do bloco NC anterior.



- ▶ Premir a tecla **L**
- ▶ Aproximar às coordenadas do ponto de contorno **3** a alterar, p. ex., **X 95**



- ▶ Premir a tecla **END**



- ▶ Premir a tecla **CHF**
- ▶ Introduzir a largura de chanfro **G24** no ponto de contorno **3**, 10 mm



- ▶ Premir a tecla **END**
- ▶ O comando guarda o chanfro no final do bloco linear.



- ▶ Premir a tecla **L**
- ▶ Introduzir as coordenadas do ponto de contorno **4** a alterar



- ▶ Premir a tecla **END**



- ▶ Premir a tecla **CHF**
- ▶ Introduzir a largura de chanfro **G24** no ponto de contorno **4**, 20 mm



- ▶ Premir a tecla **END**

Terminar o contorno e sair suavemente



- ▶ Premir a tecla **L**
- ▶ Introduzir as coordenadas do ponto de contorno **1** a alterar



- ▶ Premir a tecla **END**



- ▶ Premir a tecla **G** no teclado alfanumérico
- ▶ Introduzir **27**:



- ▶ Premir a tecla **ENT**
- > O comando abre a ordem **G27**, afastamento suave do contorno.

- ▶ Indicar o raio de arredondamento do círculo de saída, p. ex., 8 mm



- ▶ Premir a tecla **END**
- > O comando guarda o movimento de afastamento.



- ▶ Premir a tecla **L**
- ▶ Introduzir as coordenadas fora da peça de trabalho em X e Y, p. ex., **X -20 Y -20**



- ▶ Premir a tecla **ENT**



- ▶ Premir a softkey **G40**
- > O comando não ativa a correção do raio.
- ▶ Indicar o valor de avanço de posicionamento, p. ex., 3000 mm/min



- ▶ Premir a tecla **ENT**
- ▶ Se necessário, introduzir a função auxiliar **M**, p. ex., M9, Desligar o agente refrigerante



- ▶ Premir a tecla **END**
- > O comando guarda o bloco de deslocação introduzido.

Retirar a ferramenta

-  ▶ Premir a tecla **G** no teclado alfanumérico
- ▶ Introduzir **O**:
-  ▶ Premir a tecla **ENT**
- ▶ O comando percorre o bloco NC em marcha rápida.
-  ▶ Premir a tecla de eixo **Z**
- ▶ Indicar o valor de retirada, p. ex., 250 mm
-  ▶ Premir a tecla **ENT**
-  ▶ Premir a softkey **G40**
- ▶ O comando não ativa a correção do raio.
- ▶ Introduzir a função auxiliar **M**, p. ex., **M30**, de final do programa
-  ▶ Premir a tecla **END**
- ▶ O comando guarda o bloco de deslocação e encerra o programa NC.

Informações pormenorizadas sobre este tema

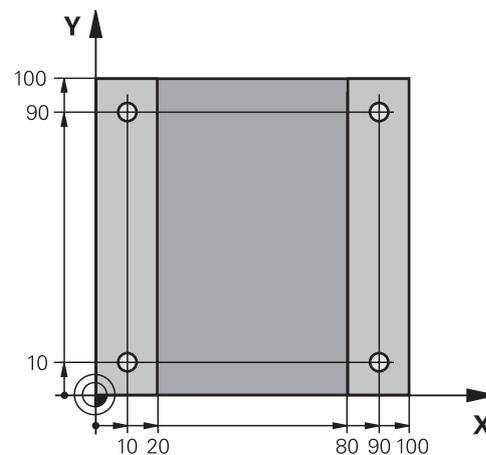
- Exemplo completo com blocos NC
Mais informações: "Exemplo: Movimento linear e chanfre em cartesianas", Página 171
- Criar novo programa NC
Mais informações: "Abrir e introduzir programas NC", Página 94
- Aproximação a contornos/saída de contornos
Mais informações: "Aproximar e sair do contorno", Página 149
- Programar contornos
Mais informações: "Resumo das funções de trajetória", Página 160
- Correção do raio da ferramenta
Mais informações: "Correção do raio da ferramenta", Página 139
- Funções auxiliares M
Mais informações: "Funções auxiliares para controlo da execução do programa, do mandril e do agente refrigerante", Página 229

Criar programa de ciclos

Deve produzir os furos representados na figura à direita (profundidade 20 mm) com um ciclo de perfuração standard. A definição de bloco já foi criada.

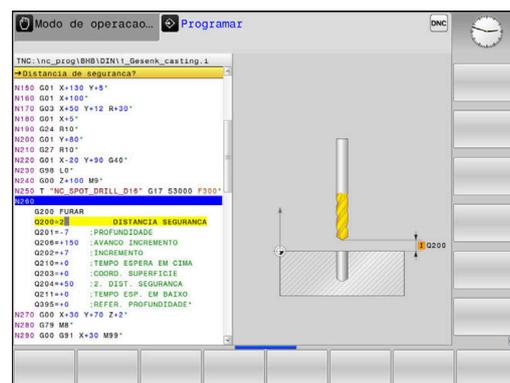
Chamada da ferramenta

-  ► Premir a tecla **TOOL CALL**
- Introduzir os dados de ferramenta, p. ex., ferramenta número 5
-  ► Confirmar com a tecla **ENT**
-  ► Confirmar o eixo da ferramenta **G17** com a tecla **ENT**
- Introduzir a velocidade do mandril, p. ex., 4500
- Premir a tecla **END**
- O comando termina o bloco NC.



Retirar a ferramenta

-  ► Premir a tecla **L**
 -  ► Premir a tecla de seta esquerda
 - O comando abre o campo de introdução para funções G.
 -  ► Premir a softkey **G00**
 - O comando percorre o bloco NC em marcha rápida.
- Em alternativa:
-  ► Premir a tecla **G** no teclado alfanumérico
 - Introduzir **0**:
 -  ► Confirmar com a tecla **ENT**
 - O comando percorre o bloco NC em marcha rápida.
 -  ► Premir a softkey **G90**
 - O comando processa as medidas introduzidas de forma absoluta.
 -  ► Premir a tecla de eixo **Z**
 - Indicar o valor de retirada, p. ex., 250 mm
 -  ► Premir a tecla **ENT**
 -  ► Premir a softkey **G40**
 - O comando não ativa a correção do raio.
 - Se necessário, introduzir a função auxiliar **M**, p. ex., **M3**, Ligar o mandril
 -  ► Premir a tecla **END**
 - O comando guarda o bloco de deslocação.



Definir ciclo

-  ▶ Premir a tecla **CYCL DEF**
-  ▶ Premir a softkey **FURO ROSCADO**
-  ▶ Premir a softkey **200**
 - > O comando abre o diálogo de definição de ciclo.
 - ▶ Introduzir parâmetros do ciclo
-  ▶ Confirmar cada entrada com a tecla **ENT**
 - > O comando mostra um gráfico em que é representado o correspondente parâmetro de ciclo.

Chamar o ciclo nas posições de maquinagem

-  ▶ Premir a tecla **G** no teclado alfanumérico
 - ▶ Introduzir **0**:
 - > O comando percorre o bloco NC em marcha rápida.
-  ▶ Premir a tecla **ENT**
- ▶ Introduzir as coordenadas da primeira posição
-  ▶ Premir a tecla **ENT**
-  ▶ Premir a softkey **G40**
 - > O comando não ativa a correção do raio.
 - ▶ Introduzir a função auxiliar **M99**, chamada de ciclo
-  ▶ Premir a tecla **END**
 - > O comando guarda o bloco NC.
-  ▶ Premir a tecla **G**
 - ▶ Introduzir **0**:
 - ▶ Premir a tecla **ENT**
 - ▶ Introduzir as coordenadas da segunda posição
 - ▶ Premir a tecla **ENT**
-  ▶ Premir a tecla **ENT**
-  ▶ Premir a tecla **ENT**
-  ▶ Premir a softkey **G40**
 - > O comando não ativa a correção do raio.
 - ▶ Introduzir a função auxiliar **M99**, chamada de ciclo
-  ▶ Premir a tecla **END**
 - > O comando guarda o bloco NC.
 - ▶ Programar todas as posições e chamar com **M99**

Retirar a ferramenta

-  ▶ Premir a tecla **G** no teclado alfanumérico
-  ▶ Introduzir **O**:
 - ▶ Premir a tecla **ENT**
 - > O comando percorre o bloco NC em marcha rápida.
-  ▶ Premir a tecla de eixo **Z**
-  ▶ Indicar o valor de retirada, p. ex., 250 mm
-  ▶ Premir a tecla **ENT**
-  ▶ Premir a softkey **G40**
 - > O comando não ativa a correção do raio.
 - ▶ Introduzir a função auxiliar **M**, p. ex., **M30**, de final do programa
-  ▶ Premir a tecla **END**
 - > O comando guarda o bloco de deslocação e encerra o programa NC.

Exemplo

| | |
|-------------------------------|--|
| %C200 G71 * | |
| N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40* | Definição do bloco |
| N20 G31 X+100 Y+100 Z+0* | |
| N30 T5 G17 S4500* | Chamada de ferramenta |
| N40 G00 G90 Z+250 G40 M3* | Retirar ferramenta, ligar o mandril |
| N50 G200 FURAR | Definir ciclo |
| Q200=2 ;DISTANCIA SEGURANCA | |
| Q201=-20 ;PROFUNDIDADE | |
| Q206=250 ;AVANCO INCREMENTO | |
| Q202=5 ;INCREMENTO | |
| Q210=0 ;TEMPO ESPERA EM CIMA | |
| Q203=-10 ;COORD. SUPERFICIE | |
| Q204=20 ;2. DIST. SEGURANCA | |
| Q211=0.2 ;TEMPO ESP. EM BAIXO | |
| Q395=0 ;REFER. PROFUNDIDADE | |
| N60 G00 X+10 Y+10 G40 M8 M99* | Agente refrigerante ligado, chamar ciclo |
| N70 G00 X+10 Y+90 G40 M99* | Chamada do ciclo |
| N80 G00 X+90 Y+10 G40 M99* | Chamada do ciclo |
| N90 G00 X+90 Y+90 G40 M99* | Chamada do ciclo |
| N100 G00 Z+250 M30* | Retirar ferramenta, fim do programa |
| N99999999 %C200 G71 * | |

Informações pormenorizadas sobre este tema

- Criar novo programa NC
Mais informações: "Abrir e introduzir programas NC",
 Página 94
- Programação de ciclos
Mais informações: Manual do Utilizador **Programação de ciclos de maquinagem**

3

Principios básicos

3.1 O TNC 620

Os comandos TNC da HEIDENHAIN são comandos numéricos destinados à fábrica, com os quais se programam maquinagens de fresar e furar convencionais diretamente na máquina, em Klartext facilmente compreensível. Destinam-se a ser aplicados em fresadoras e máquinas de furar, bem como em centros de maquinagem de até 6 eixos. Além disso, também pode ajustar-se de forma programada a posição angular do mandril.

A consola e a apresentação do ecrã são estruturadas de forma clara, para que seja possível chegar a todas as funções de forma rápida e simples.



Klartext HEIDENHAIN e DIN/ISO

A elaboração de programas é particularmente simples em Klartext HEIDENHAIN, a linguagem de programação guiada por diálogos para a oficina. Um gráfico de programação apresenta um por um os passos de maquinagem durante a introdução do programa. No caso em que não exista um desenho adequado ao NC, é útil a programação livre de contornos FK. A simulação gráfica da maquinagem da peça de trabalho é possível tanto durante um teste de programa como também durante uma execução do programa.

Adicionalmente, pode programar os comandos também em linguagem DIN/ISO.

Também é possível introduzir e testar um programa NC enquanto um outro programa NC se encontra a executar uma maquinagem de peça de trabalho.

Compatibilidade

Programas NC que tenham sido criados em comandos numéricos HEIDENHAIN (a partir do TNC 150 B), só podem ser executados pelo TNC 620 sob determinadas condições. Se os blocos NC contiverem elementos inválidos, estes serão identificados pelo comando com uma mensagem de erro ou como blocos ERROR ao abrir o ficheiro.

3.2 Ecrã e consola

Ecrã

O comando está disponível numa versão compacta ou numa versão com ecrã e consola separados. Nas duas variantes, o comando está equipado com um ecrã plano TFT de 15 polegadas.

1 Linha superior

Com o comando ligado, o ecrã visualiza na linha superior os modos de funcionamento seleccionados: modos de funcionamento da máquina à esquerda, e modos de funcionamento da programação à direita. Na área maior da linha superior fica o modo de funcionamento em que está ligado o ecrã: aí aparecem as perguntas de diálogo e os textos de aviso (exceção: quando o comando só mostra gráficos).

2 Softkeys

Na linha inferior, o comando visualiza mais funções numa barra de softkeys. Estas funções são seleccionadas com as teclas que se encontram por baixo. Para orientação, as faixas estreitas diretamente sobre a barra de softkeys indicam o número de barras de softkeys que se podem seleccionar com as teclas de comutação de softkeys dispostas no exterior. A barra de softkeys ativa é apresentada como uma faixa azul.

3 Teclas de seleção de softkey

4 Teclas de comutação de softkeys

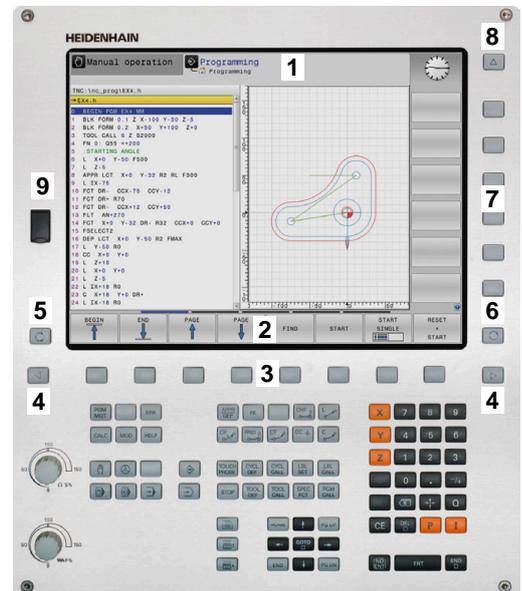
5 Determinação da divisão do ecrã

6 Tecla de comutação entre ecrãs para modos de funcionamento da máquina, modos de funcionamento de programação e um terceiro desktop

7 Teclas seletoras de softkey para softkeys do fabricante da máquina

8 Teclas de comutação de softkeys para softkeys do fabricante da máquina

9 Ligação USB



Se utilizar um TNC 620 com operação por ecrã tátil, pode substituir alguns acionamentos de teclas por gestos.

Mais informações: "Operação do ecrã tátil", Página 489

Determinar a divisão do ecrã

O utilizador selecciona a divisão do ecrã. P. ex., no modo de funcionamento **Programar**, o comando pode mostrar o programa NC na janela esquerda, enquanto a janela direita apresenta ao mesmo tempo um gráfico de programação. Como alternativa, na janela direita também pode visualizar-se o agrupamento de programas ou apenas exclusivamente o programa NC numa grande janela. A janela que o comando pode mostrar depende do modo de funcionamento seleccionado.

Determinar a divisão do ecrã:



- ▶ Premir a tecla de **Divisão do ecrã**: a barra de softkeys mostra as divisões do ecrã possíveis
Mais informações: "Modos de funcionamento",
Página 75



- ▶ Seleccionar a divisão do ecrã com softkey

Consola

O TNC 620 pode ser fornecido com uma consola integrada. Em alternativa, o TNC 620 também está disponível na versão com ecrã separado e consola externa com teclado alfanumérico.

- 1 Teclado alfanumérico para as introduções de texto, nomes de ficheiros e programação DIN/ISO
- 2
 - Administração de ficheiros
 - Calculadora
 - Função MOD
 - Função AJUDA
 - Visualização de mensagens de erro
 - Alternar o ecrã entre modos de funcionamento
- 3 Modos de funcionamento de programação
- 4 Modos de funcionamento da máquina
- 5 Abertura de diálogos de programação
- 6 Teclas de navegação e instrução de salto **GOTO**
- 7 Introdução numérica e seleção de eixos
- 8 Touchpad
- 9 Botões do rato
- 10 Consola da máquina

Mais informações: Manual da máquina

As funções das diferentes teclas estão resumidas na primeira página.



Se utilizar um TNC 620 com operação por ecrã tátil, pode substituir alguns acionamentos de teclas por gestos.

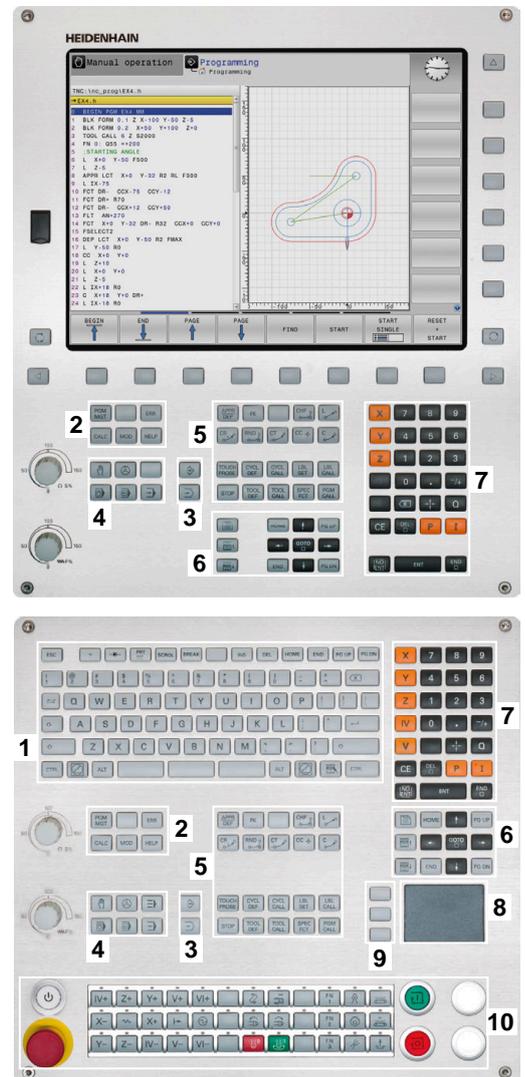
Mais informações: "Operação do ecrã tátil", Página 489



Consulte o manual da sua máquina!

Alguns fabricantes de máquinas não utilizam o teclado standard da HEIDENHAIN.

As teclas como, p. ex., **NC-Start** ou **NC-Stop** apresentam-se descritas no manual da máquina.



Limpeza

i Evite sujidades, utilizando luvas de trabalho.

Mantenha a funcionalidade da unidade de teclado, utilizando exclusivamente produtos de limpeza com tensoativos comprovadamente aniónicos ou não iónicos.

i Não aplique o produto de limpeza diretamente na unidade de teclado; ao invés, humedeça com ele um pano de limpeza adequado.

Desligue o comando antes de limpar a unidade de teclado.

i Evite danificar a unidade de teclado, prescindindo dos seguintes produtos de limpeza ou auxiliares:

- Solventes agressivos
- Abrasivos
- Ar comprimido
- Jato de vapor

i O trackball não requer manutenção periódica. É necessária uma limpeza apenas se parar de funcionar.

Se a unidade de teclado incluir um trackball, proceda da seguinte forma para a limpeza:

- ▶ Desligar o comando
- ▶ Rodar o anel de extração em 100° no sentido anti-horário
- ▶ Ao rodar, o anel de extração amovível sobressai da unidade de teclado.
- ▶ Retirar o anel de extração
- ▶ Retirar a esfera
- ▶ Eliminar cuidadosamente a areia, aparas e pó da concavidade

i Os riscos na concavidade podem prejudicar ou impedir o funcionamento.

- ▶ Aplicar uma pequena quantidade de produto de limpeza à base de álcool isopropílico num pano limpo sem borbotos

i Observe as recomendações para o produto de limpeza.

- ▶ Passar o pano cuidadosamente na concavidade até eliminar as estrias ou manchas

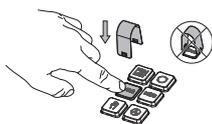
Substituição das superfícies das teclas

Se necessitar de substituir as superfícies das teclas da unidade de teclado, pode entrar em contacto com a HEIDENHAIN ou o fabricante da máquina.



O teclado deve ser equipado por completo; de outro modo, a classe de proteção IP54 não é garantida.

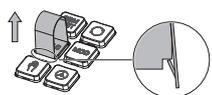
As superfícies das teclas substituem-se da seguinte forma:



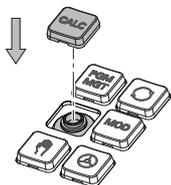
- ▶ Fazer deslizar a ferramenta de extração (ID 1325134-01) sobre a superfície da tecla até que as garras encaixem



Premindo a tecla, pode aplicar a ferramenta de extração mais facilmente.



- ▶ Puxar a superfície da tecla



- ▶ Colocar a superfície da tecla sobre a vedação e pressionar

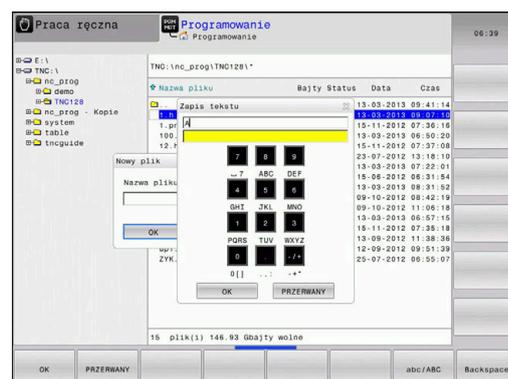


A vedação não deve ser danificada; de outro modo, a classe de proteção IP54 não é garantida.

- ▶ Testar o encaixe e o funcionamento

Teclado virtual

Caso utilize a versão compacta (sem teclado alfanumérico) do comando, pode introduzir letras e caracteres especiais com o teclado virtual ou com um teclado alfanumérico conectado através de USB.



Introduzir texto com o teclado virtual

Para trabalhar com o teclado virtual, proceda da seguinte forma:

- ▶ Premir a tecla **GOTO** para introduzir letras com o teclado virtual, p. ex., para nomes de programas ou nomes de diretórios
- ▶ O comando abre uma janela onde representa o campo de introdução numérica do comando juntamente com a respetiva distribuição alfabética.
- ▶ Premir repetidamente a tecla numérica até que o cursor se encontre na letra desejada
- ▶ Aguardar até que o comando aceite o carácter escolhido, antes de introduzir o carácter seguinte
- ▶ Aceitar o texto na janela de diálogo aberta com a softkey **OK**

Com a softkey **abc/ABC** poderá escolher entre maiúsculas e minúsculas. No caso de o fabricante da máquina ter definido caracteres especiais, poderá chamá-los e introduzi-los através da softkey **SINAIS ESPECIAL**. Para apagar caracteres individuais, prima a softkey **BACKSPACE**.

3.3 Modos de funcionamento

Funcionamento manual e volante eletrónico

O modo de funcionamento **Modo de operação manual** permite configurar a máquina. Pode posicionar os eixos da máquina de forma manual ou incremental e definir pontos de referência.

Com a opção #8 ativa, pode inclinar o plano de maquinagem.

O modo de funcionamento **Volante electrónico** suporta a deslocação manual dos eixos da máquina com um volante eletrónico HR.

Softkeys para divisão do ecrã

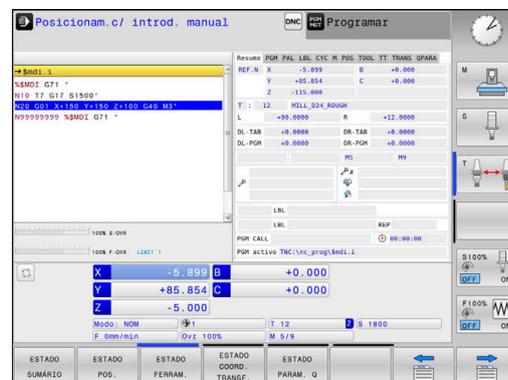
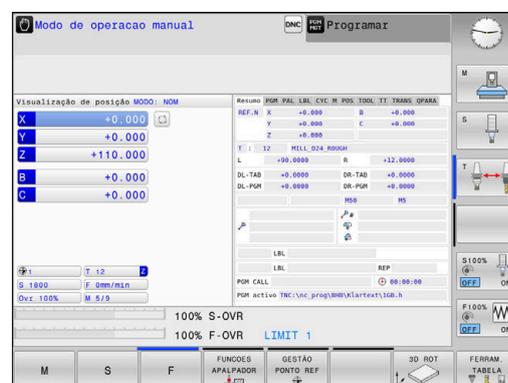
| Softkey | Janela |
|------------------|---|
| POSICAO | Posições |
| POSICAO + ESTADO | À esquerda: posições, à direita: visualização de estado |
| POSICAO + PEÇA | À esquerda: posições, à direita: peça de trabalho (Opção #20) |

Posicionamento com introdução manual

Neste modo de funcionamento, programam-se movimentos simples de deslocação, p. ex., para facear ou para pré-posicionar.

Softkeys para divisão do ecrã

| Softkey | Janela |
|-------------------|--|
| PGM | Programa NC |
| PROGRAMA + ESTADO | À esquerda: programa NC, à direita: visualização de estado |
| PROGRAMA + PEÇA | À esquerda: programa NC, à direita: peça de trabalho (Opção #20) |

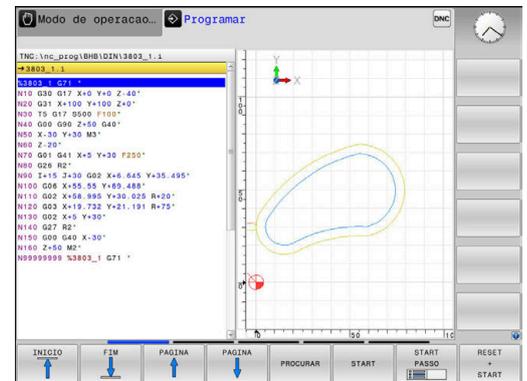


Programação

Neste modo de funcionamento, criam-se os programas NC. A programação livre de contornos, os diferentes ciclos e as funções de parâmetros Q oferecem apoio e complemento variados na programação. A pedido, o gráfico de programação mostra os percursos programados.

Softkeys para divisão do ecrã

| Softkey | Janela |
|---------------------|--|
| PGM | Programa NC |
| PROGRAMA + SECCOES | À esquerda: programa NC, à direita: estrutura de programas |
| PROGRAMA + GRAFICOS | À esquerda: programa NC, à direita: gráfico de programação |

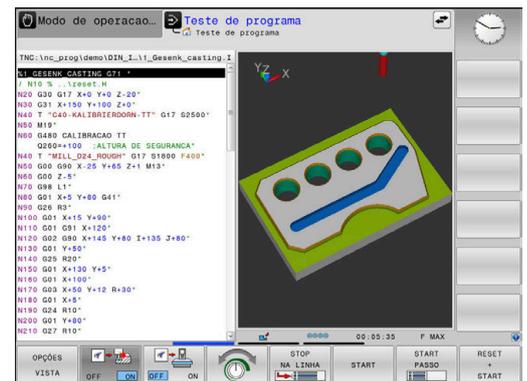


Teste de programa

O comando simula programas NC ou programas parciais no modo de funcionamento **Teste de programa** para, p. ex., detetar no programa NC incompatibilidades geométricas, indicações em falta ou erradas, assim como danos no espaço de trabalho. A simulação é apoiada graficamente com diferentes vistas (Opção #20)

Softkeys para divisão do ecrã

| Softkey | Mudar |
|-------------------|--|
| PGM | Programa NC |
| PROGRAMA + ESTADO | À esquerda: programa NC, à direita: visualização de estado |
| PROGRAMA + PEÇA | À esquerda: programa NC, à direita: peça de trabalho (Opção #20) |
| PEÇA | Peça de trabalho (Opção #20) |



Execução contínua de programa e execução de programa frase a frase

No modo de funcionamento **Execução contínua**, o comando executa um programa NC até ao final do programa ou até uma interrupção manual ou programada. Depois de uma interrupção, pode retomar-se a execução do programa.

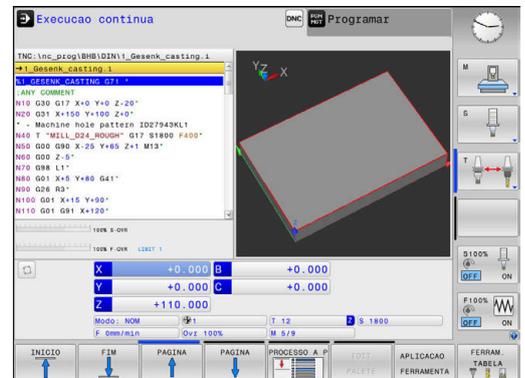
No modo de funcionamento **Execução passo a passo**, cada bloco NC é iniciado individualmente com a tecla **NC-Start**. Com ciclos de padrões de pontos e **CYCL CALL PAT**, o comando para após cada ponto. A definição de bloco é interpretada como um bloco NC.

Softkeys para divisão do ecrã

| Softkey | Janela |
|--------------------|---|
| PGM | Programa NC |
| PROGRAMA + SECCOES | À esquerda: programa NC, à direita: estruturação |
| PROGRAMA + ESTADO | À esquerda: programa NC, à direita: visualização de estado |
| PROGRAMA + PEÇA | À esquerda: programa NC, à direita: peça de trabalho (Opção #20) |
| PEÇA | Peça de trabalho (Opção #20) |

Softkeys para a divisão do ecrã com tabelas de paletes(Opção #22 Pallet management)

| Softkey | Janela |
|-------------------|--|
| PALETE | Tabela de paletes |
| PROGRAMA + PALETE | À esquerda: programa NC, à direita: tabela de paletes |
| PALETE + ESTADO | À esquerda: tabela de paletes, à direita: visualização de estado |
| PALETE + GRAFICO | À esquerda: tabela de paletes, à direita: gráfico |
| BPM | Batch Process Manager |



3.4 Princípios básicos de NC

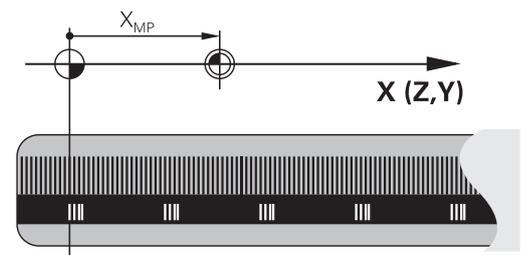
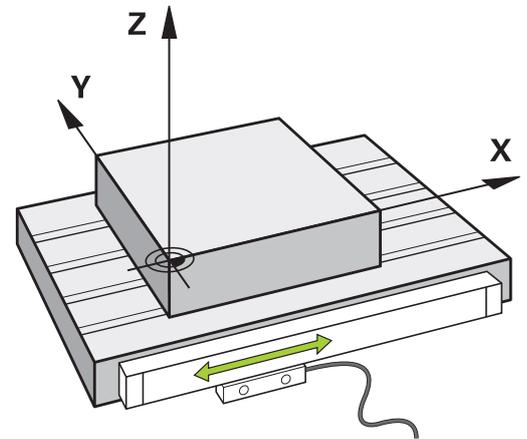
Transdutores de posição e marcas de referência

Nos eixos da máquina, encontram-se transdutores de posição que registam as posições da mesa da máquina ou da ferramenta. Em eixos lineares, estão geralmente instalados encoders lineares, e em mesas rotativas e eixos basculantes, encoders angulares.

Quando um eixo da máquina se move, o respetivo transdutor de posição produz um sinal elétrico a partir do qual o comando calcula a posição real exata do eixo da máquina.

Em caso de interrupção de corrente, perde-se a correspondência entre a posição do carro da máquina e a posição real calculada. Para se restabelecer esta atribuição, os transdutores de posição incrementais dispõem de marcas de referência. Ao passar-se por uma marca de referência, o comando recebe um sinal que caracteriza um ponto de referência fixo da máquina. Assim, o comando pode restabelecer a correspondência da posição real para a posição atual do carro da máquina. No caso de encoders lineares com marcas de referência codificadas, os eixos da máquina terão de ser deslocados no máximo 20 mm, nos encoders angulares, no máximo 20°.

Com encoders absolutos, depois da ligação é transmitido para o comando um valor absoluto de posição. Assim, sem deslocação dos eixos da máquina, é de novo produzida a atribuição da posição real e a posição do carro da máquina diretamente após a ligação.



Eixos programáveis

Por norma, os eixos programáveis do comando correspondem às definições de eixos da DIN 66217.

As designações dos eixos programáveis encontram-se na tabela seguinte.

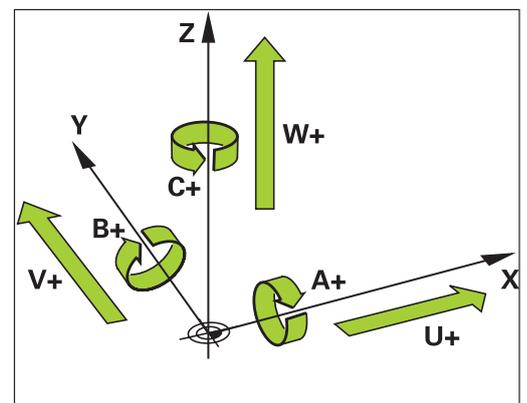
| Eixo principal | Eixo paralelo | Eixo rotativo |
|----------------|---------------|---------------|
| X | U | A |
| Y | V | B |
| Z | W | C |



Consulte o manual da sua máquina!

A quantidade, designação e atribuição dos eixos programáveis depende da máquina.

O fabricante da máquina pode definir outros eixos, p. ex., eixos PLC.



Sistemas de referência

Para que o comando possa deslocar um eixo numa determinada trajetória, é necessário um **sistema de referência**.

Como sistema de referência simples para eixos lineares, numa máquina-ferramenta utiliza-se o encoder linear que está montado paralelamente aos eixos. O encoder linear forma uma **reta numérica**, um sistema de coordenadas unidimensional.

Para aproximar a um ponto no **plano**, o comando necessita de dois eixos e, portanto, um sistema de referência com duas dimensões.

Para aproximar a um ponto no **espaço**, o comando necessita de três eixos e, portanto, um sistema de referência com três dimensões.

Quando os três eixos estão dispostos perpendicularmente uns aos outros, obtém-se um **sistema de coordenadas cartesianas tridimensional**.



Seguindo a regra dos três dedos, as pontas dos dedos apontam na direção positiva dos três eixos principais.

Para que um ponto possa ser definido inequivocamente no espaço, além da disposição das três dimensões, é necessária também uma **origem das coordenadas**. O ponto de intersecção comum de um sistema de coordenadas tridimensional é considerado como origem das coordenadas. Este ponto de intersecção tem as coordenadas **X+0, Y+0 e Z+0**.

Para que o comando execute, p. ex., uma troca de ferramenta sempre na mesma posição, uma maquinagem mas sempre referida à posição atual da peça de trabalho, o comando precisa de diferenciar os vários sistemas de referência.

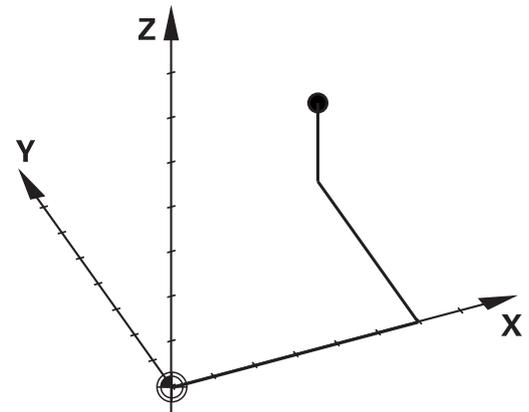
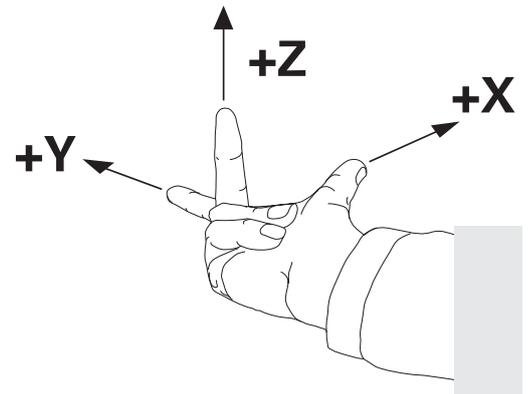
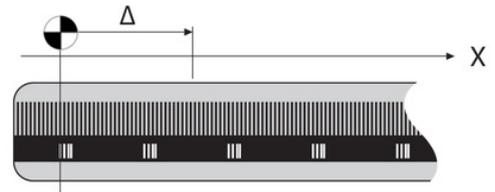
O comando distingue os seguintes sistemas de referência:

- Sistema de coordenadas da máquina M-CS:
Machine **C**oordinate **S**ystem
- Sistema de coordenadas básico B-CS:
Basic **C**oordinate **S**ystem
- Sistema de coordenadas da peça de trabalho W-CS:
Workpiece **C**oordinate **S**ystem
- Sistema de coordenadas do plano de maquinagem WPL-CS:
Working **P**lane **C**oordinate **S**ystem
- Sistema de coordenadas de introdução I-CS:
Interface **C**oordinate **S**ystem
- Sistema de coordenadas da ferramenta T-CS:
Tool **C**oordinate **S**ystem



Todos os sistemas de referência dependem uns dos outros. Estão sujeitos à cadeia cinemática da respetiva máquina-ferramenta.

Assim, o sistema de coordenadas da máquina é o sistema de referência referencial.



Sistema de coordenadas da máquina M-CS

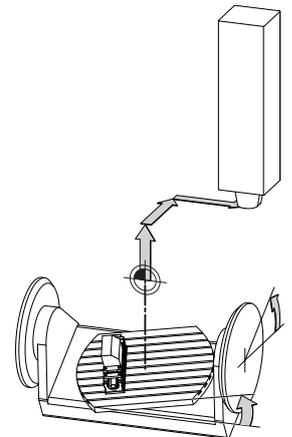
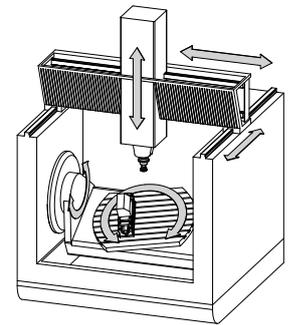
O sistema de coordenadas da máquina corresponde à descrição da cinemática e, dessa forma, à efetiva mecânica da máquina-ferramenta.

Como a mecânica de uma máquina-ferramenta nunca corresponde exatamente a um sistema de coordenadas cartesiano, o sistema de coordenadas da máquina é composto por vários sistemas de coordenadas unidimensionais. Os sistemas de coordenadas unidimensionais correspondem aos eixos físicos da máquina, que não se encontram obrigatoriamente na perpendicular relativamente uns aos outros.

A posição e a orientação dos sistemas de coordenadas tridimensionais são definidas na descrição da cinemática através de translações e rotações partindo do came do mandril.

A posição da origem das coordenadas, do chamado ponto zero da máquina, é definida pelo fabricante da máquina na configuração da máquina. Os valores na configuração da máquina determinam as posições zero dos sistemas de medição e dos eixos da máquina correspondentes. O ponto zero da máquina não se encontra obrigatoriamente no ponto de intersecção teórico dos eixos físicos. Por isso, pode situar-se também fora da margem de deslocação.

Como os valores da configuração da máquina não podem ser alterados pelo utilizador, o sistema de coordenadas da máquina serve para determinar posições constantes, p. ex., o ponto de troca de ferramenta.



Ponto zero da máquina MZIP:
Machine Zero Point

Softkey

Aplicação

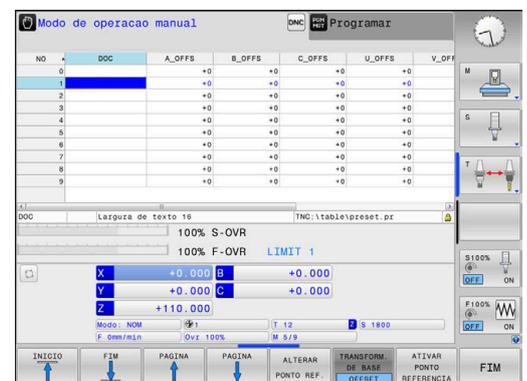


O utilizador tem a possibilidade de definir deslocações eixo a eixo no sistema de coordenadas da máquina através dos valores de **OFFSET** da tabela de pontos de referência.



O fabricante da máquina configura as colunas **OFFSET** da gestão de pontos de referência ajustada à máquina.

Mais informações: Manual do Utilizador **Preparar, testar e executar programas NC**



AVISO**Atenção, perigo de colisão!**

Dependendo da máquina, o comando também pode dispor de uma tabela de pontos de referência de paletes adicional. O fabricante da máquina pode aí definir valores de **OFFSET** que atuam ainda antes dos valores de **OFFSET** da tabela de pontos de referência que o utilizador tenha definido. O separador **PAL** da visualização de estado adicional indica se há algum ponto de referência de paletes ativo e qual, em caso afirmativo. Como os valores de **OFFSET** da tabela de pontos de referência de paletes não são visíveis nem editáveis, existe perigo de colisão durante todos os movimentos!

- ▶ Respeitar a documentação do fabricante da máquina
- ▶ Utilizar pontos de referência de paletes exclusivamente em conexão com paletes
- ▶ Verificar a indicação do separador **PAL** antes do processamento



O chamado **OFFSET OEM** adicional está exclusivamente à disposição do fabricante da máquina. Este **OFFSET OEM** permite definir deslocamentos de eixo aditivos para os eixos rotativos e paralelos.

Todos os valores de **OFFSET** (todas as chamadas possibilidades de introdução de **OFFSET**) em conjunto produzem a diferença entre a posição **ATUAL**- e a posição **REF.R** de um eixo.

O comando converte todos os movimentos no sistema de coordenadas da máquina, independentemente do sistema de referência em que se realiza a introdução dos valores.

Exemplo para uma máquina de 3 eixos com um eixo Y como eixo cónico que não está disposto perpendicularmente ao plano ZX:

- ▶ No modo de funcionamento **Posicionam.c/ introd. manual**, executar um bloco NC com **L IY+10**
- > A partir dos valores definidos, o comando calcula os valores nominais do eixo necessários.
- > Durante o posicionamento, o comando movimenta os eixos da máquina **Y e Z**.
- > As visualizações **REF.R** e **REF.N** mostram movimentos do eixo Y e do eixo Z no sistema de coordenadas da máquina.
- > As visualizações **ATUAL** e **NOM** mostram exclusivamente um movimento do eixo Y no sistema de coordenadas de introdução.
- ▶ No modo de funcionamento **Posicionam.c/ introd. manual**, executar um bloco NC com **L IY-10 M91**
- > A partir dos valores definidos, o comando calcula os valores nominais do eixo necessários.
- > Durante o posicionamento, o comando movimenta exclusivamente o eixo da máquina **Y**.
- > As visualizações **REF.R** e **REF.N** mostram exclusivamente um movimento do eixo Y no sistema de coordenadas da máquina.
- > As visualizações **ATUAL** e **NOM** mostram movimentos do eixo Y e do eixo Z no sistema de coordenadas de introdução.

O utilizador pode programar posições relativamente ao ponto zero da máquina, p. ex., com a ajuda da função auxiliar **M91**.

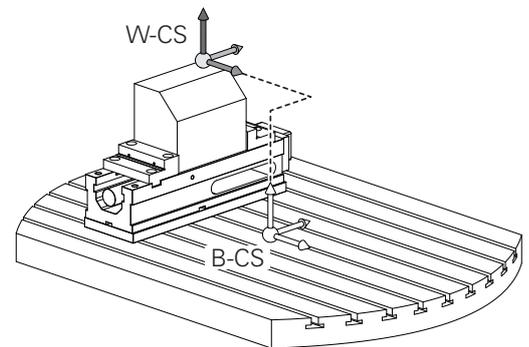
Sistema de coordenadas básico B-CS

O sistema de coordenadas básico é um sistema de coordenadas cartesianas tridimensional cuja origem das coordenadas é o fim da descrição da cinemática.

Na maior parte dos casos, a orientação do sistema de coordenadas básico corresponde à do sistema de coordenadas da máquina. No entanto, pode haver exceções, se o fabricante da máquina utilizar transformações cinemáticas adicionais.

A descrição da cinemática e, dessa forma, a posição da origem das coordenadas são definidas pelo fabricante da máquina na configuração da máquina. O utilizador não pode alterar os valores da configuração da máquina.

O sistema de coordenadas básico serve para determinar a posição e a orientação do sistema de coordenadas da peça de trabalho.



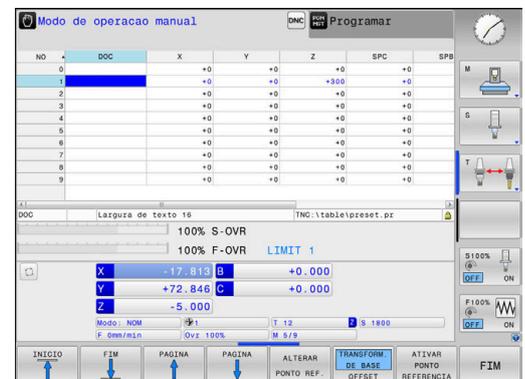
Softkey Aplicação

TRANSFORM. DE BASE
OFFSET

O utilizador determina a posição e a orientação do sistema de coordenadas da peça de trabalho, p. ex., através de um apalpador 3D. O comando guarda os valores determinados em relação ao sistema de coordenadas básico como valores de **TRANSFORM. DE BASE** na gestão de pontos de referência.



O fabricante da máquina configura as colunas **TRANSFORM. DE BASE** da gestão de pontos de referência ajustada à máquina.



Mais informações: Manual do Utilizador **Preparar, testar e executar programas NC**

AVISO

Atenção, perigo de colisão!

Dependendo da máquina, o comando também pode dispor de uma tabela de pontos de referência de paletes adicional. O fabricante da máquina pode aí definir valores de **TRANSFORM. DE BASE** que atuam ainda antes dos valores de **TRANSFORM. DE BASE** da tabela de pontos de referência que o utilizador tenha definido. O separador **PAL** da visualização de estado adicional indica se há algum ponto de referência de paletes ativo e qual, em caso afirmativo. Como os valores de **TRANSFORM. DE BASE** da tabela de pontos de referência de paletes não são visíveis nem editáveis, existe perigo de colisão durante todos os movimentos!

- ▶ Respeitar a documentação do fabricante da máquina
- ▶ Utilizar pontos de referência de paletes exclusivamente em conexão com paletes
- ▶ Verificar a indicação do separador **PAL** antes do processamento

Sistema de coordenadas da peça de trabalho W-CS

O sistema de coordenadas da peça de trabalho é um sistema de coordenadas cartesianas tridimensional cuja origem das coordenadas é o ponto de referência ativo.

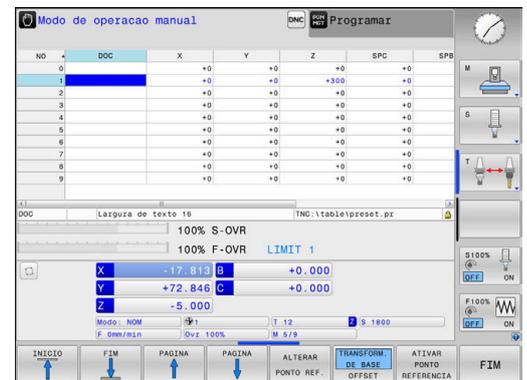
A posição e a orientação do sistema de coordenadas da peça de trabalho dependem dos valores de **TRANSFORM. DE BASE** da linha ativa da tabela de pontos de referência.

Softkey

Aplicação



O utilizador determina a posição e a orientação do sistema de coordenadas da peça de trabalho, p. ex., através de um apalpador 3D. O comando guarda os valores determinados em relação ao sistema de coordenadas básico como valores de **TRANSFORM. DE BASE** na gestão de pontos de referência.

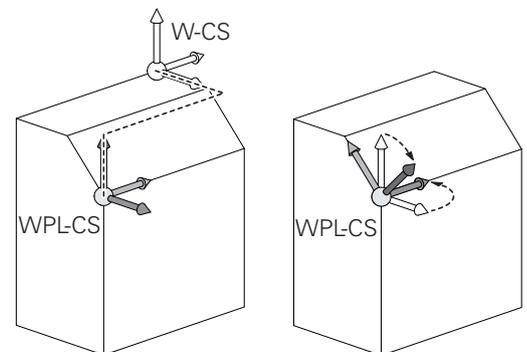
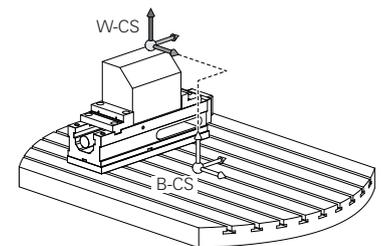


Mais informações: Manual do Utilizador Preparar, testar e executar programas NC

Com a ajuda de transformações, o utilizador define a posição e a orientação do sistema de coordenadas do plano de maquinagem no sistema de coordenadas da peça de trabalho.

Transformações no sistema de coordenadas da peça de trabalho:

- Funções **ROT 3D**
 - Funções **PLANE**
 - Ciclo **G80 PLANO DE TRABALHO**
- Ciclo **G53/G54 PONTO ZERO**
(deslocação **antes** da inclinação do plano de maquinagem)
- Ciclo **G28 ESPELHAMENTO**
(espelhamento **antes** da inclinação do plano de maquinagem)





O resultado de transformações dependentes umas das outras varia conforme a sequência de programação!

Programar, em cada sistema de coordenadas, exclusivamente as transformações indicadas (aconselhadas). Esta recomendação é válida tanto para a aplicação, como para o restauro das transformações. Uma utilização diferente pode levar a disposições inesperadas ou indesejadas. Por isso, tenha em consideração as recomendações de programação seguintes.

Recomendações de programação:

- Se forem programadas transformações (espelhamento e deslocação) antes das funções **PLANE** (exceto **PLANE AXIAL**), a posição do ponto de inclinação (origem do sistema de coordenadas do plano de maquinagem WPL-CS) e a orientação dos eixos rotativos alteram-se conseqüentemente.
 - uma deslocação isolada altera somente a posição do ponto de inclinação
 - um espelhamento isolado altera somente a orientação dos eixos rotativos
- Em conjunto com **PLANE AXIAL** e o ciclo **G80**, as transformações programadas (espelhamento, rotação e escala) não têm qualquer influência na posição do ponto de inclinação ou na orientação dos eixos rotativos



Sem transformações ativas no sistema de coordenadas da peça de trabalho, a posição e a orientação do sistema de coordenadas do plano de maquinagem e do sistema de coordenadas da peça de trabalho são idênticas.

Numa máquina de 3 eixos, ou tratando-se de uma mera maquinagem de 3 eixos, não há transformações no sistema de coordenadas da peça de trabalho. Neste pressuposto, os valores de **TRANSFORM. DE BASE** da linha ativa da tabela de pontos de referência atuam imediatamente no sistema de coordenadas do plano de maquinagem.

Naturalmente que são possíveis outras transformações no sistema de coordenadas do plano de maquinagem

Mais informações: "Sistema de coordenadas do plano de maquinagem WPL-CS", Página 86

Sistema de coordenadas do plano de maquinagem WPL-CS

O sistema de coordenadas do plano de maquinagem é um sistema de coordenadas cartesianas tridimensional.

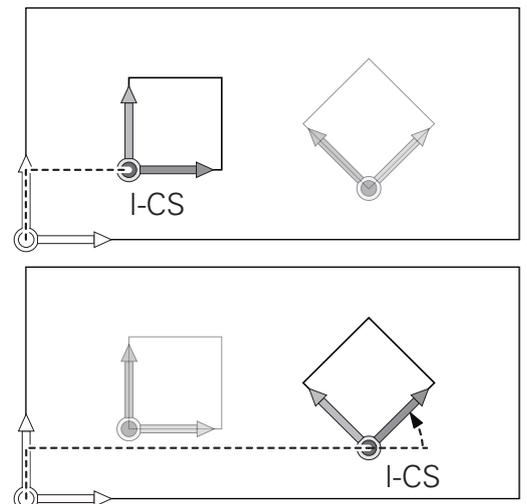
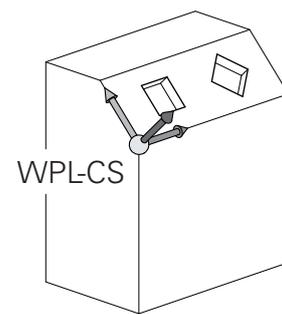
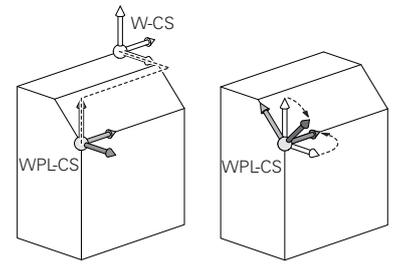
A posição e a orientação do sistema de coordenadas do plano de maquinagem dependem das transformações ativas no sistema de coordenadas da peça de trabalho.



Sem transformações ativas no sistema de coordenadas da peça de trabalho, a posição e a orientação do sistema de coordenadas do plano de maquinagem e do sistema de coordenadas da peça de trabalho são idênticas.

Numa máquina de 3 eixos, ou tratando-se de uma mera maquinagem de 3 eixos, não há transformações no sistema de coordenadas da peça de trabalho. Neste pressuposto, os valores de **TRANSFORM. DE BASE** da linha ativa da tabela de pontos de referência atuam imediatamente no sistema de coordenadas do plano de maquinagem.

Com a ajuda de transformações, o utilizador define a posição e a orientação do sistema de coordenadas de introdução no sistema de coordenadas do plano de maquinagem.



Transformações no sistema de coordenadas do plano de maquinagem:

- Ciclo **G53/G54 PONTO ZERO**
- Ciclo **G28 ESPELHAMENTO**
- Ciclo **G73 ROTACAO**
- Ciclo **G72 FACTOR ESCALA**
- **PLANE RELATIVE**



PLANE RELATIVE atua como função **PLANE** no sistema de coordenadas da peça de trabalho e orienta o sistema de coordenadas do plano de maquinagem.

No entanto, os valores da inclinação aditiva referem-se aqui sempre ao sistema de coordenadas do plano de maquinagem atual.



O resultado de transformações dependentes umas das outras varia conforme a sequência de programação!



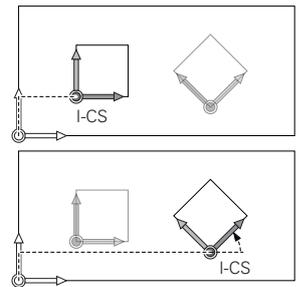
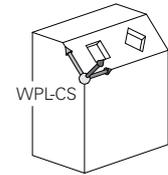
Sem transformações ativas no sistema de coordenadas do plano de maquinagem, a posição e a orientação do sistema de coordenadas de introdução e do sistema de coordenadas do plano de maquinagem são idênticas.

Numa máquina de 3 eixos, ou tratando-se de uma mera maquinagem de 3 eixos, não há, além disso, transformações no sistema de coordenadas da peça de trabalho. Neste pressuposto, os valores de **TRANSFORM. DE BASE** da linha ativa da tabela de pontos de referência atuam imediatamente no sistema de coordenadas de introdução.

Sistema de coordenadas de introdução I-CS

O sistema de coordenadas de introdução é um sistema de coordenadas cartesianas tridimensional.

A posição e a orientação do sistema de coordenadas de orientação dependem das transformações ativas no sistema de coordenadas do plano de maquinagem.



Sem transformações ativas no sistema de coordenadas do plano de maquinagem, a posição e a orientação do sistema de coordenadas de introdução e do sistema de coordenadas do plano de maquinagem são idênticas.

Numa máquina de 3 eixos, ou tratando-se de uma mera maquinagem de 3 eixos, não há, além disso, transformações no sistema de coordenadas da peça de trabalho. Neste pressuposto, os valores de **TRANSFORM. DE BASE** da linha ativa da tabela de pontos de referência atuam imediatamente no sistema de coordenadas de introdução.

Com a ajuda de blocos de deslocação, o utilizador define a posição da ferramenta no sistema de coordenadas de introdução e, assim, a posição do sistema de coordenadas da ferramenta.



Também as indicações **NOM**, **ATUAL**, **E.ARR** e **ACTDST** se referem ao sistema de coordenadas de introdução.

Blocos de deslocação no sistema de coordenadas de introdução:

- Blocos de deslocação paralelos ao eixo
- Blocos de deslocação com coordenadas cartesianas ou polares

Exemplo

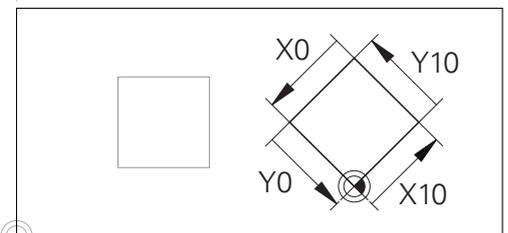
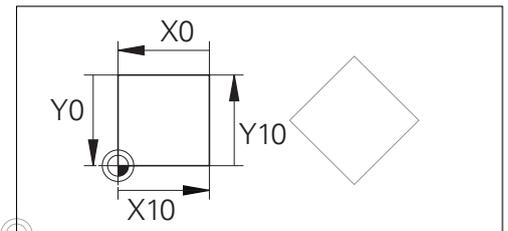
```
N70 X+48 R+*
```

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



A orientação do sistema de coordenadas da ferramenta pode realizar-se em diferentes sistemas de referência.

Mais informações: "Sistema de coordenadas da ferramenta T-CS", Página 89



Um contorno referido à origem do sistema de coordenadas de introdução pode ser transformado como se quiser muito facilmente.

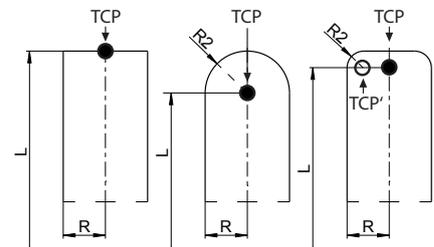
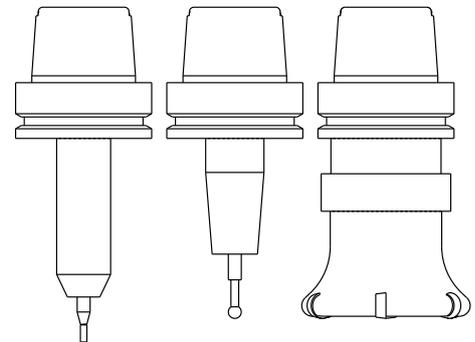
Sistema de coordenadas da ferramenta T-CS

O sistema de coordenadas da ferramenta é um sistema de coordenadas cartesianas tridimensional cuja origem das coordenadas é o ponto de referência da ferramenta. Os valores da tabela de ferramentas, **L** e **R** nas ferramentas de fresagem, e **ZL**, **XL** e **YL** nas ferramentas de tornear, referem-se a este ponto.

Mais informações: Manual do Utilizador **Preparar, testar e executar programas NC**

Consoante os valores da tabela de ferramentas, a origem das coordenadas do sistema de coordenadas da ferramenta é deslocada para o ponto de guia da ferramenta TCP. TCP significa **T**ool **C**enter **P**oint.

Quando o programa NC não se refere à ponta da ferramenta, o ponto de guia da ferramenta tem que ser deslocado. A deslocação necessária efetua-se no programa NC através dos valores delta na chamada de ferramenta.



A posição do TCP mostrada no gráfico é obrigatória em conjunto com a correção de ferramenta 3D.



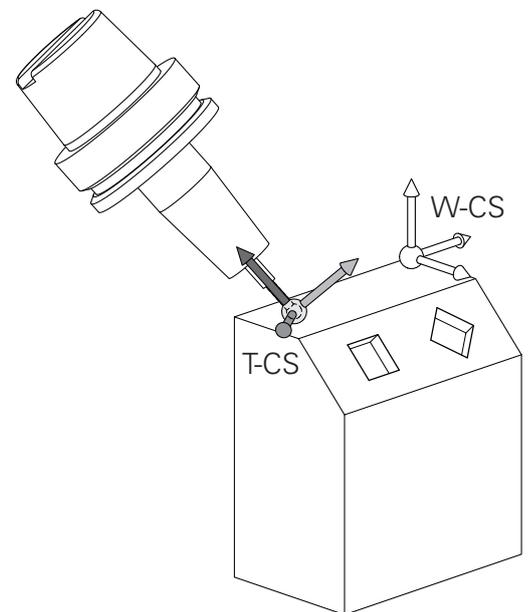
Com a ajuda de blocos de deslocação, o utilizador define a posição da ferramenta no sistema de coordenadas de introdução e, assim, a posição do sistema de coordenadas da ferramenta.

Com a função auxiliar **M128** ativas, a orientação do sistema de coordenadas da ferramenta depende da colocação atual da ferramenta.

Colocação da ferramenta no sistema de coordenadas da máquina:

Exemplo

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



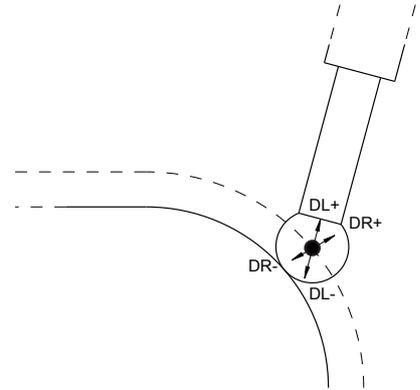
i Nos blocos de deslocação com vetores apresentados, é possível uma correção de ferramenta 3D através dos valores de correção **DL**, **DR** e **DR2** do bloco **T** ou da tabela de correção **.tco**.

As funcionalidades dos valores de correção dependem do tipo de ferramenta.

Die Steuerung erkennt die verschiedenen Werkzeugtypen mithilfe der Spalten **L**, **R** und **R2** der Werkzeugtabelle:

- $R2_{TAB} + DR2_{TAB} + DR2_{PROG} = 0$
→ fresa de haste
- $R2_{TAB} + DR2_{TAB} + DR2_{PROG} = R_{TAB} + DR_{TAB} + DR_{PROG}$
→ fresa radial ou fresa esférica
- $0 < R2_{TAB} + DR2_{TAB} + DR2_{PROG} < R_{TAB} + DR_{TAB} + DR_{PROG}$
→ fresa toroidal ou fresa tórica

i Sem a função **TCPM** ou a função auxiliar **M128**, a orientação do sistema de coordenadas da ferramenta e do sistema de coordenadas de introdução é idêntica.



Designação dos eixos em fresadoras

Os eixos X, Y e Z da sua fresadora também são designados por eixo da ferramenta, eixo principal (1º eixo) e eixo secundário (2º eixo).

A disposição do eixo de trabalho é decisiva para a coordenação do eixo principal e secundário.

| Eixo da ferramenta | Eixo principal | Eixo secundário |
|--------------------|----------------|-----------------|
| X | Y | Z |
| Y | Z | X |
| Z | X | Y |

Coordenadas polares

Se o desenho de produção estiver dimensionado em coordenadas cartesianas, o programa NC também é elaborado com coordenadas cartesianas. Em peças de trabalho com arcos de círculo ou em indicações angulares, costuma ser mais simples fixar as posições com coordenadas polares.

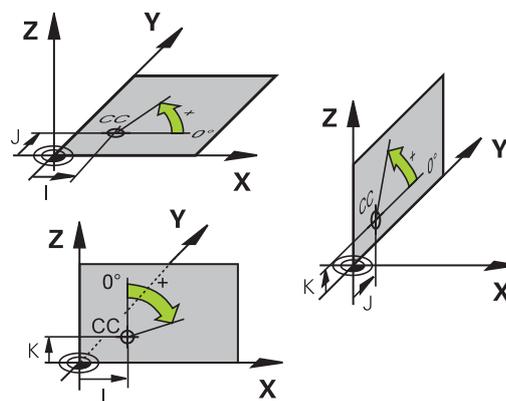
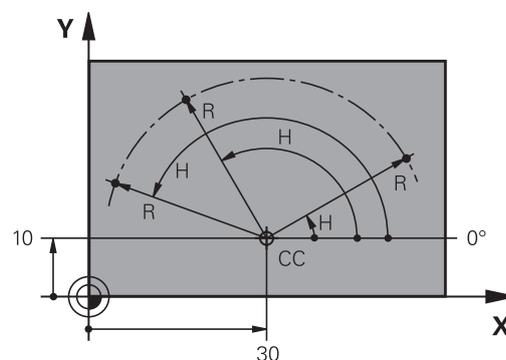
Ao contrário das coordenadas cartesianas X, Y e Z, as coordenadas polares só descrevem posições num plano. As coordenadas polares têm o seu ponto zero no polo CC (CC = circle centre; em inglês = centro do círculo). Assim, uma posição num plano é claramente fixada através de:

- Raio das coordenadas: a distância do polo CC à posição
- Ângulo das coordenadas polares: ângulo entre o eixo de referência angular e o trajeto que une o polo CC com a posição

Determinação de polo e eixo de referência angular

O polo é determinado mediante duas coordenadas no sistema de coordenadas cartesianas retangulares num dos três planos. Assim, também o eixo de referência angular é atribuído com clareza para o ângulo em coordenadas polares H.

| Coordenadas polares (plano) | Eixo de referência angular |
|-----------------------------|----------------------------|
| X/Y | +X |
| Y/Z | +Y |
| Z/X | +Z |



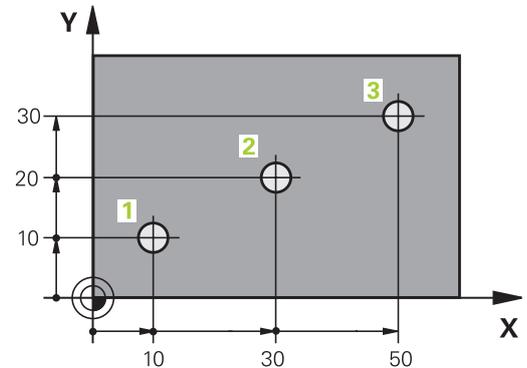
Posições da peça de trabalho absolutas e incrementais

Posições absolutas da peça de trabalho

Quando as coordenadas de uma posição se referem ao ponto zero de coordenadas (origem), designam-se como coordenadas absolutas. Cada posição sobre a peça de trabalho está determinada claramente pelas suas coordenadas absolutas.

Exemplo 1: Furos com coordenadas absolutas:

| Furo 1 | Furo 2 | Furo 3 |
|-----------|-----------|-----------|
| X = 10 mm | X = 30 mm | X = 50 mm |
| Y = 10 mm | Y = 20 mm | Y = 30 mm |



Posições incrementais da peça de trabalho

As coordenadas incrementais referem-se à última posição programada da ferramenta, que serve de ponto zero relativo (imaginário). As coordenadas incrementais indicam, assim, na elaboração do programa, a cota entre a última posição nominal e a que se lhe segue, e segundo a qual se deve deslocar a ferramenta. Por isso, também se designa por cota relativa.

Uma cota incremental é identificada através de , da função G91, antes da designação do eixo.

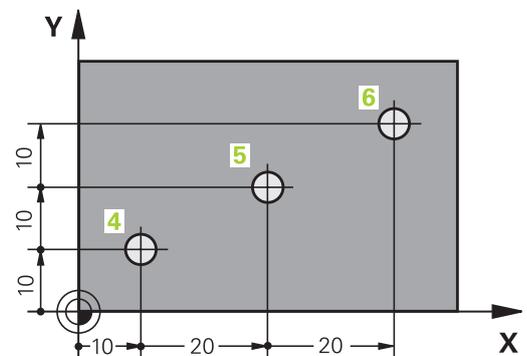
Exemplo 2: furos com coordenadas incrementais

Coordenadas absolutas do furo 4

X = 10 mm

Y = 10 mm

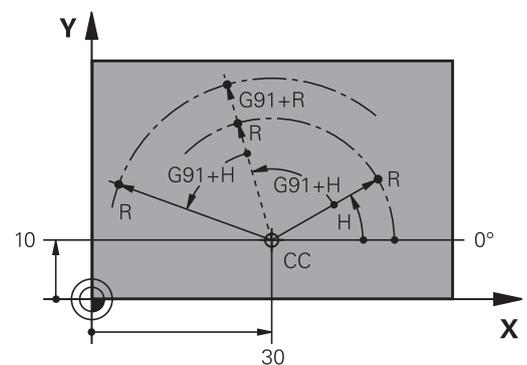
| Furo 5, referente a 4 | Furo 6, referente a 5 |
|-----------------------|-----------------------|
| G91 X = 20 mm | G91 X = 20 mm |
| G91 Y = 10 mm | G91 Y = 10 mm |



Coordenadas polares absolutas e incrementais

As coordenadas absolutas referem-se sempre ao polo e ao eixo de referência angular.

As coordenadas incrementais referem-se sempre à última posição programada da ferramenta.



Selecionar ponto de referência

No desenho da peça de trabalho indica-se um determinado elemento de forma da peça de trabalho como ponto de referência absoluto (ponto zero), quase sempre uma esquina da peça de trabalho. Ao definir o ponto de referência, alinhe primeiro a peça de trabalho com os eixos da máquina e coloque a ferramenta em cada eixo, numa posição conhecida da peça de trabalho. Para esta posição, fixe a visualização do comando em zero ou num valor de posição previamente determinado. Assim, a peça de trabalho é posta em correspondência com o sistema de referência que é válido para a visualização do comando ou para o seu programa NC.

Se o desenho da peça indicar pontos de referência relativos, você irá simplesmente utilizar os ciclos para a conversão de coordenadas.

Mais informações: Manual do Utilizador **Programação de ciclos de maquinagem**

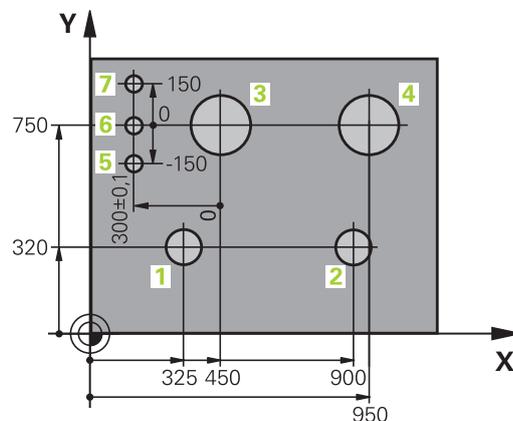
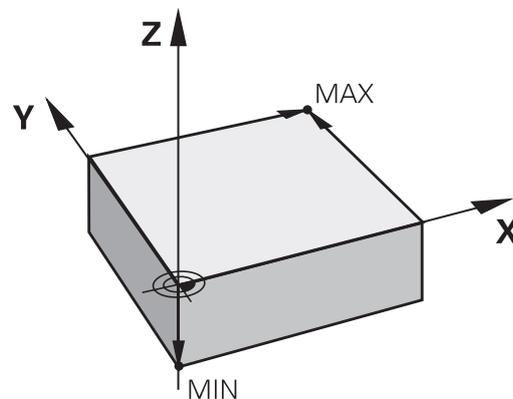
Se o desenho da peça de trabalho não estiver cotado para NC, seleciona-se uma posição ou uma esquina da peça de trabalho como ponto de referência, a partir da qual as cotas das restantes posições da peça de trabalho podem ser determinadas.

Podem fixar-se os pontos de referência de forma especialmente cómoda com um apalpador 3D da HEIDENHAIN.

Mais informações: Manual do Utilizador **Preparar, testar e executar programas NC**

Exemplo

O desenho da peça de trabalho à direita mostra furos (1 até 4) cujos dimensionamentos se referem ao ponto de referência absoluto com as coordenadas $X=0$ $Y=0$. Os furos (5 a 7) referem-se a um ponto de referência relativo com as coordenadas absolutas $X=450$ $Y=750$. Com um **deslocamento do ponto zero**, é possível deslocar provisoriamente o ponto zero para a posição $X=450$, $Y=750$, para poder programar os furos (5 a 7) sem mais cálculos.



3.5 Abrir e introduzir programas NC

Estrutura de um programa NC em formato DIN/ISO

Um programa NC é composto por uma série de blocos NC. A figura à direita apresenta os elementos de um bloco NC.

O comando numera automaticamente os blocos NC de um programa NC em função do parâmetro de máquina **blockIncrement** (105409). O parâmetro de máquina **blockIncrement** (105409) define a amplitude de passo dos números de bloco.

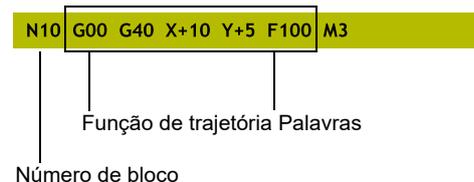
O primeiro bloco NC de um programa NC é caracterizado com %, com o nome do programa e a unidade de medida válida.

Os blocos NC seguintes contêm informações sobre:

- O bloco
- Chamadas de ferramenta
- Aproximação a uma posição de segurança
- Avanços e rotações
- Movimentos de trajetória, ciclos e outras funções

O último bloco NC de um programa NC é caracterizado com **N99999999**, com o nome do programa e a unidade de medida válida.

Bloco NC



AVISO

Atenção, perigo de colisão!

O comando não realiza uma verificação de colisão automática entre a ferramenta e a peça de trabalho. Após uma troca de ferramenta, existe perigo de colisão durante o movimento de aproximação!

- ▶ Em caso de necessidade, programar uma posição intermédia adicional segura

Definir o bloco: G30/G31

Logo a seguir à abertura de um programa NC novo, define-se uma peça de trabalho não maquinada. Para definir o bloco posteriormente, prima a tecla **SPEC FCT**, a softkey **PREDEFIN PROGRAMA** e, em seguida, a softkey **BLK FORM**. O comando precisa da definição para as simulações gráficas.



- A definição de bloco só é necessária quando se queira testar graficamente o programa NC!
- Para que o comando represente o bloco na simulação, o bloco deve ter uma medida mínima. Tal medida mínima eleva-se a 0,1 mm ou 0,004 polegadas em todos os eixos e no raio.
- A função **Testes avançados** na simulação utiliza as informações da definição do bloco para a supervisão da peça de trabalho. Mesmo que estejam montadas diversas peças de trabalho na máquina, o comando só pode supervisionar o bloco ativo!

Mais informações: Manual do Utilizador **Preparar, testar e executar programas NC**

O comando tem a possibilidade de apresentar diferentes formas de blocos:

| Softkey | Função |
|---|--|
|  | Definir um bloco retangular |
|  | Definir um bloco cilíndrico |
|  | Definir um bloco de rotação simétrica com uma forma qualquer |
|  | Carregar o ficheiro STL como bloco Carregar opcionalmente o ficheiro STL adicional como peça pronta |

Bloco retangular

Os lados do paralelepípedo estão paralelos aos eixos X, Y e Z. Este bloco é definido por dois dos seus pontos de esquina:

- Ponto MIN G30: coordenada X, Y e Z mínima do paralelepípedo; introduzir valores absolutos
- Ponto MAX G31: coordenada X, Y e Z máxima do paralelepípedo; introduzir valores absolutos ou incrementais

Exemplo

| | |
|----------------------------------|--|
| %NEU G71 * | Início do programa, nome, unidade de medição |
| N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40* | Eixo do mandril, coordenadas do ponto MÍN |
| N20 G31 X+100 Y+100 Z+0* | Coordenadas do ponto MÁX |
| N99999999 %NEU G71 * | Fim do programa, nome, unidade de medição |

Bloco cilíndrico

O bloco cilíndrico determina-se através das dimensões do cilindro:

- X, Y ou Z: eixo de rotação
- D, R: Diâmetro ou raio do cilindro (com sinal positivo)
- L: comprimento do cilindro (com sinal positivo)
- DIST: Deslocação ao longo do eixo de rotação
- DI, RI: Diâmetro interno ou raio interno de cilindro oco



Os parâmetros **DIST** e **RI** ou **DI** são opcionais e não necessitam de ser programados.

Exemplo

| | |
|--|---|
| %NEU G71 * | Início do programa, nome, unidade de medição |
| N10 BLK FORM CYLINDER Z R50 L105 DIST+5 RI10* | Eixo do mandril, raio, comprimento, distância, raio interno |
| N99999999 %NEU G71 * | Fim do programa, nome, unidade de medição |

Bloco de rotação simétrica com uma forma qualquer

O contorno do bloco de rotação simétrica é definido num subprograma. Para isso, utilize X, Y ou Z como eixo de rotação.

Na definição de bloco indica-se a descrição de contorno:

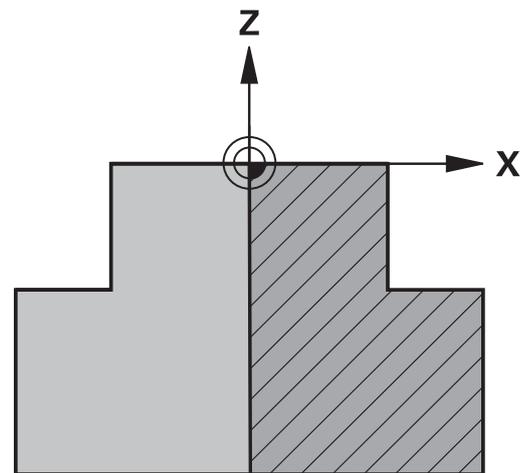
- DIM_D, DIM_R: Diâmetro ou raio do bloco de rotação simétrica
- LBL: Subprograma com a descrição de contorno

A descrição de contorno pode conter valores negativos no eixo de rotação, mas apenas valores positivos no eixo principal. O contorno deve ser fechado, ou seja, o início do contorno corresponde ao fim do contorno.

Quando se define um bloco de rotação simétrica com coordenadas incrementais, as dimensões são independentes da programação do diâmetro.



A indicação do subprograma pode realizar-se por meio de um número, um nome ou um parâmetro QS.



Exemplo

| | |
|--|---|
| %NEU G71 * | Início do programa, nome, unidade de medição |
| N10 BLK FORM ROTATION Z DIM_R LBL1* | Eixo do mandril, modo de interpretação, número de subprograma |
| N20 M30* | Final do programa principal |
| N30 G98 L1* | Início do subprograma |
| N40 G01 X+0 Z+1* | Início de contorno |
| N50 G01 X+50* | Programação com direção positiva do eixo principal |
| N60 G01 Z-20* | |
| N70 G01 X+70* | |
| N80 G01 Z-100* | |
| N90 G01 X+0* | |
| N100 G01 Z+1* | Fim de contorno |
| N110 G98 L0* | Fim do subprograma |
| N99999999 %NEU G71 * | Fim do programa, nome, unidade de medição |

Ficheiros STL como bloco e peça pronta opcional

A integração de ficheiros STL como bloco e peça pronta é vantajosa, sobretudo, em conexão com programas CAD, dado que, neste caso, além do programa NC, estão presentes também os modelos 3D necessários.



Os modelos 3D em falta, p. ex., peças semiacabadas com vários passos de maquinagem separados, podem ser criados diretamente no comando no modo de funcionamento **Teste do programa** através da softkey **EXPORTAR PEÇA TRAB.**

O tamanho do ficheiro depende da complexidade da geometria.

Mais informações: Manual do Utilizador **Preparar, testar e executar programas NC**



Tenha em atenção que os ficheiros STL têm limitações no que respeita à quantidade de triângulos permitidos:

- 20.000 triângulos por ficheiro STL em formato ASCII
- 50.000 triângulos por ficheiro STL em formato binário

O comando carrega os ficheiros binários mais rapidamente.

Na definição de bloco, os ficheiros STL desejados referem-se com a ajuda dos dados de caminho. Utilize a softkey **SELECIONAR FICHEIRO**, para que o comando assuma automaticamente os dados de caminho.

Se não desejar carregar uma peça pronta, finalize o diálogo após a definição do bloco.



Os dados de caminho do ficheiro STL também podem ser indicados através de uma introdução de texto direta ou de um parâmetro QS.

Exemplo

| | |
|--|---|
| <code>%NEU G71 *</code> | Início do programa, nome, unidade de medição |
| <code>N10 BLK FORM FILE "TNC:\...\stl" TARGET "TNC:\...\stl"*</code> | Dados de caminho para o bloco, dados de caminho para a peça pronta opcional |
| <code>N99999999 %NEU G71 *</code> | Fim do programa, nome, unidade de medição |



Quando o programa NC e os modelos 3D se encontram numa pasta ou num diretório de pastas definido, os dados de caminho relativos facilitam uma deslocação posterior dos ficheiros.

Mais informações: "Avisos sobre a programação", Página 253

Abrir novo programa NC

Os programas NC são sempre introduzidos no modo de funcionamento **Programar**. Exemplo duma abertura de programa:



- ▶ Modo de funcionamento: Premir a tecla **Programar**



- ▶ premir a tecla **PGM MGT**
- ▶ O comando abre a gestão de ficheiros.

Selecione o diretório onde pretende guardar o novo programa NC:

NOME DE FICHEIRO = NOVO.I

- ▶ Introduzir o novo nome de programa
- ▶ Confirmar com a tecla **ENT**



- ▶ Selecionar a unidade métrica: premir a tecla **MM** ou **POLEG.**
- ▶ O comando muda para a janela do programa e abre o diálogo para a definição do **BLK-FORM** (bloco).



- ▶ Selecionar um bloco retangular: premir a softkey de forma de bloco retangular

PLANO DE MAQUINAGEM NO GRÁFICO: XY

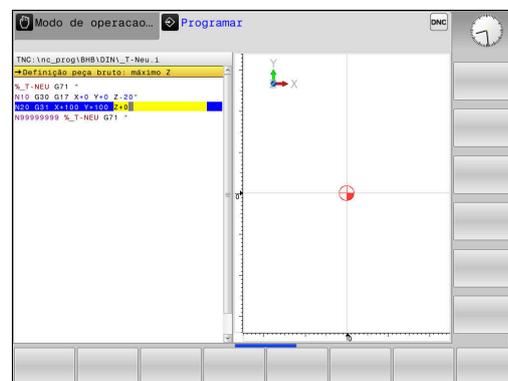
- ▶ Introduzir o eixo do mandril, p. ex., **G17**

DEFINIÇÃO DO BLOCO: MÍNIMO

- ▶ Introduzir sucessivamente as coordenadas X, Y e Z do ponto MIN e confirmar respetivamente com a tecla **ENT**.

DEFINIÇÃO DO BLOCO: MÁXIMO

- ▶ Introduzir sucessivamente as coordenadas X, Y e Z do ponto MÁX e confirmar respetivamente com a tecla **ENT**.



Exemplo

| | |
|----------------------------------|--|
| %NEU G71 * | Início do programa, nome, unidade de medição |
| N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40* | Eixo do mandril, coordenadas do ponto MÍN |
| N20 G31 X+100 Y+100 Z+0* | Coordenadas do ponto MÁX |
| N99999999 %NEU G71 * | Fim do programa, nome, unidade de medição |

O comando cria automaticamente o primeiro e o último bloco NC do programa NC.



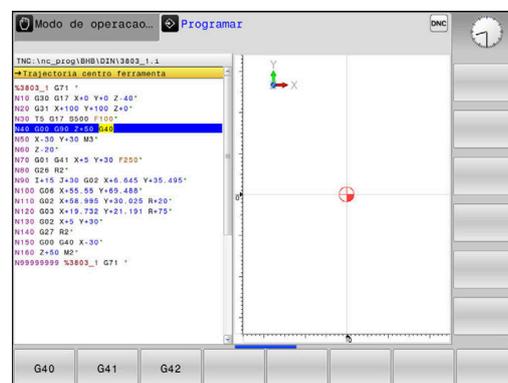
Se não quiser programar qualquer definição de bloco, interrompa o diálogo em **Plano mecanizado no gráfico: XY** com a tecla **DEL**!

Programar movimentos da ferramenta em DIN/ISO

Para programar um bloco NC, prima a tecla **SPEC FCT**. Prima a softkey **FUNÇÕES DO PROGRAMA** e, em seguida, a softkey **DIN/ISO**. Para obter o Código G correspondente, também pode utilizar as teclas cinzentas de funções de trajetória.



Caso introduza as funções DIN/ISO com um teclado alfanumérico ligado através USB, preste atenção a que a escrita em maiúsculas esteja ativa.



Exemplo duma substituição de posição

-  ▶ Premir a tecla **G**
-  ▶ Introduzir **1** e premir a tecla **ENT**, para abrir o bloco NC

COORDENADAS?

-  ▶ **10** (introduzir coordenada de destino para o eixo X)
-  ▶ **20** (introduzir coordenada de destino para o eixo Y)
-  ▶ Passar à pergunta seguinte com a tecla **ENT**

Trajectoria centro ferramenta

-  ▶ Introduzir **40** e confirmar com a tecla **ENT**, para deslocar sem correção de raio

Em alternativa

-  ▶ Deslocar à esquerda ou à direita do contorno programado: pressionar a softkey **G41** ou **G42**
- 

AVANÇO F=?

- ▶ **100** (introduzir o avanço 100 mm/min para este movimento de trajetória)
-  ▶ Passar à pergunta seguinte com a tecla **ENT**

FUNÇÃO AUXILIAR M?

- ▶ Introduzir **3** (função auxiliar **M3 Mandril ligado**).
-  ▶ O comando fecha este diálogo com a tecla **END**.

Exemplo

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

Aceitar posições reais

O comando permite aceitar a posição atual da ferramenta no programa NC, p. ex., se

- programar blocos de deslocação
- programar ciclos

Para aceitar os valores de posição corretos, proceda da seguinte forma:

- ▶ Posicionar o campo de introdução no ponto de um bloco NC onde se quer aceitar uma posição



- ▶ Selecionar a função Aceitar a posição real
- > O comando mostra na barra de softkeys os eixos cujas posições podem ser aceites.



- ▶ Selecionar o eixo
- > O comando escreve no campo de introdução ativo a posição atual do eixo selecionado.



Embora a correção do raio da ferramenta esteja ativa, o comando assume sempre as coordenadas do ponto central da ferramenta no plano de maquinagem.

O comando considera a correção do comprimento da ferramenta ativa e aceita sempre as coordenadas da ponta da ferramenta no eixo da ferramenta.

O comando deixa ativa a barra de softkeys para seleção do eixo até ser novamente pressionada a tecla **Aceitação da posição real**. Este comportamento também se repete ao guardar o bloco NC atual ou quando se abre um novo bloco NC através da tecla de eixo da . Se for necessário selecionar uma alternativa de introdução através de uma softkey (por exemplo, a correção do raio), o comando fecha também a barra de softkeys para a seleção do eixo.

Com a função **Inclinar plano de trabalho** ativa, a função **Aceitação da posição real** não é permitida.

Editar programa NC



O programa NC ativo não pode ser editado durante a execução.

Enquanto se cria ou modifica um programa NC, é possível selecionar, com as teclas de setas ou com as softkeys, cada linha existente no programa e palavras individuais de um bloco NC:

| Softkey / Tecla | Função |
|-----------------|--|
| | Passar para a página acima |
| | Passar para a página abaixo |
| | Salto para o início do programa |
| | Salto para o fim do programa |
| | <p>Modificar no ecrã a posição do bloco NC atual. Deste modo, podem-se mandar visualizar mais blocos NC que estão programados antes do bloco NC atual</p> <p>Sem função, se for possível visualizar o programa NC completo no ecrã</p> |
| | <p>Modificar no ecrã a posição do bloco NC atual. Assim, podem-se mandar visualizar mais blocos NC que estão programados depois do bloco NC atual</p> <p>Sem função, se for possível visualizar o programa NC completo no ecrã</p> |
| | Saltar de bloco NC para bloco NC |
| | Saltar de bloco NC para bloco NC |
| | Selecionar palavras isoladas num bloco NC |
| | Selecionar palavras isoladas num bloco NC |
| | <p>Selecionar um determinado bloco NC</p> <p>Mais informações: "Utilizar a tecla GOTO", Página 194</p> |

| Softkey / Tecla | Função |
|---|---|
|  | <ul style="list-style-type: none"> ■ Colocar em zero o valor de uma palavra selecionada ■ Apagar o valor errado ■ Apagar mensagem de erro apagável |
|  | Apagar palavra selecionada |
|  | <ul style="list-style-type: none"> ■ Eliminar bloco NC selecionado ■ Apagar ciclos e partes de programa |
|  | Inserir o último bloco NC que foi editado ou eliminado |

Inserir um bloco NC numa posição qualquer

- ▶ Selecionar o bloco NC a seguir ao qual se pretende inserir um bloco NC novo
- ▶ Abrir diálogo

Guardar alterações

Por norma, o comando guarda as alterações automaticamente, quando se executa uma troca de modo de funcionamento ou se seleciona a gestão de ficheiros. Caso pretenda guardar alterações especificamente no programa NC, proceda da seguinte forma:

- ▶ Selecione a barra de softkeys com as funções a memorizar

- | | |
|---|--|
|  | <ul style="list-style-type: none"> ▶ Premir a softkey ARMAZENAR ▶ O comando guarda todas as alterações que se tenham efetuado desde a última memorização. |
|---|--|

Guardar o programa NC num ficheiro novo

Pode guardar o conteúdo do programa NC atualmente selecionado com outro nome de programa. Proceda da seguinte forma:

- ▶ Selecione a barra de softkeys com as funções a memorizar

- | | |
|---|---|
|  | <ul style="list-style-type: none"> ▶ Premir a softkey GUARDAR COMO ▶ O comando abre uma janela onde se pode introduzir o diretório e o nome de ficheiro novo. ▶ Se necessário, selecione o diretório de destino com a softkey TROCAR ▶ Indicar o nome do ficheiro ▶ Confirmar com a softkey OK ou a tecla ENT ou terminar o procedimento com a softkey CANCELAR |
|---|---|



O ficheiro guardado com **GUARDAR COMO** pode ser encontrado na gestão de ficheiros também com a ajuda da softkey **ULTIMO ARQUIVO**.

Anular alterações

Pode anular todas as alterações que efetuou desde a última memorização. Proceda da seguinte forma:

- ▶ Selecione a barra de softkeys com as funções a memorizar



- ▶ Premir a softkey **CANCELAR ALTERAÇÃO**
- ▶ O comando abre uma janela onde se pode confirmar ou cancelar o procedimento.
- ▶ Rejeitar as alterações com a softkey **SIM** ou a tecla **ENT** ou cancelar o procedimento com a softkey **NAO**

Modificar e inserir palavras

- ▶ Selecionar uma palavra no bloco NC
- ▶ Sobrescrever com o valor novo
- ▶ Enquanto a palavra estiver selecionada, o diálogo está disponível.
- ▶ Finalizar a modificação: premir a tecla **FIM**

Quando inserir uma palavra, prima as teclas de setas (para a direita ou para a esquerda) até aparecer o diálogo desejado, e introduza o valor pretendido.

Procurar palavras iguais em vários blocos NC



- ▶ Selecionar uma palavra num bloco NC: continuar a premir a tecla de seta até que a palavra pretendida fique marcada



- ▶ Selecionar um bloco NC com as teclas de setas
 - Setas para baixo: procurar para a frente
 - Setas para cima: procurar para trás

A marcação encontra-se no novo bloco NC selecionado, sobre a mesma palavra que no outro bloco selecionado anteriormente.

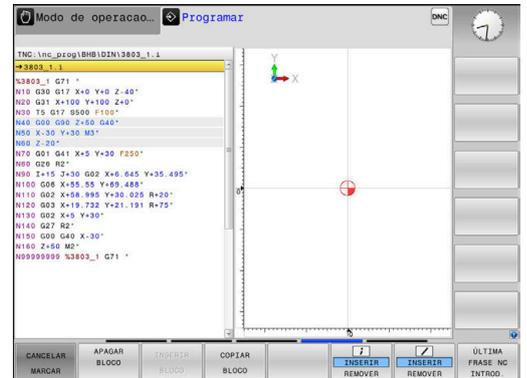


Se tiver iniciado a procura em programas NC muito longos, o comando apresenta um símbolo com a visualização da progressão. Se necessário, pode cancelar a procura em qualquer altura.

Marcar, copiar, cortar e inserir programas parciais

Para copiar programas parciais dentro de um programa NC, ou num outro programa NC, o comando põe à disposição as seguintes funções:

| Softkey | Função |
|-----------------|--------------------------------------|
| SELECAO BLOCO | Ligar a função de marcação |
| CANCELAR MARCAR | Desligar a função de marcação |
| APAGAR BLOCO | Cortar o bloco marcado |
| INSERIR BLOCO | Inserir o bloco existente na memória |
| COPIAR BLOCO | Copiar o bloco marcado |



Para copiar programas parciais, proceda da seguinte forma:

- ▶ Selecionar a barra de softkeys com as funções de marcação
- ▶ Selecionar o primeiro bloco NC do programa parcial que se pretende copiar
- ▶ Marcar o primeiro bloco NC: premir a softkey **SELECAO BLOCO**.
- ▶ O comando realça o bloco NC com uma cor e ilumina a softkey **CANCELAR MARCAR**.
- ▶ Deslocar o cursor para o último bloco NC do programa parcial que pretende copiar ou cortar.
- ▶ O comando apresenta todos os blocos NC marcados numa outra cor. A função de marcação pode ser finalizada em qualquer altura, premindo a softkey **CANCELAR MARCAR**.
- ▶ Copiar o programa parcial marcado: premir a softkey **COPIAR BLOCO**, cortar o programa parcial marcado: premir a softkey **CORTAR BLOCO**.
- ▶ O comando guarda o bloco marcado.

i Se desejar transferir um programa parcial para outro programa NC, em primeiro lugar, selecione neste ponto o programa NC desejado através da gestão de ficheiros.

- ▶ Com as teclas de seta, selecionar o bloco NC a seguir ao qual se pretende acrescentar o programa parcial copiado (cortado)
- ▶ Inserir um programa parcial memorizado: premir a softkey **INSERIR BLOCO**
- ▶ Terminar a função de marcação: premir a softkey **CANCELAR MARCAR**

A função de busca do comando

Com a função de busca do comando, é possível procurar os textos que se quiser dentro de um programa NC e, quando for necessário, também substituir por um novo texto.

Procurar quaisquer textos

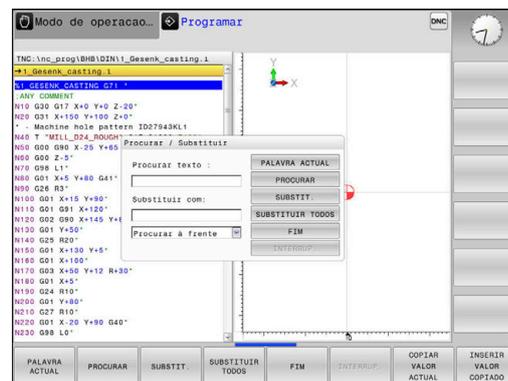
PROCURAR

- ▶ Selecionar a função de busca
- O comando abre a janela de busca e mostra na barra de softkeys as funções de busca disponíveis.
- ▶ Introduzir o texto a buscar, p. ex., **TOOL**
- ▶ Selecionar a busca para a frente ou para trás
- ▶ Iniciar processo de busca
- O comando salta para o bloco NC seguinte onde está memorizado o texto procurado.
- ▶ Repetir processo de busca
- O comando salta para o bloco NC seguinte onde está memorizado o texto procurado.
- ▶ Finalizar a função de busca: premir a softkey Fim

PROCURAR

PROCURAR

FIM



Buscar/Substituir quaisquer textos**AVISO****Atenção, possível perda de dados!**

As funções **SUBSTIT.** e **SUBSTIT. TODOS** sobrescrevem todos os elementos de sintaxe encontrados sem consultar. Antes da substituição, o comando não realiza nenhuma cópia de segurança automática do ficheiro original. Dessa forma, os programas NC podem ser irremediavelmente danificados.

- ▶ Eventualmente, criar cópias de segurança dos programas NC antes da substituição.
- ▶ Utilizar **SUBSTIT.** e **SUBSTIT. TODOS** com a necessária precaução



Durante uma execução, as funções **PROCURAR** e **SUBSTIT.** não são possíveis no programa NC ativo. Também a proteção contra escrita ativa impede estas funções.

- ▶ Selecionar o bloco NC onde está memorizada a palavra que se procura

PROCURAR

- ▶ Selecionar a função de pesquisa
- > O comando abre a janela de pesquisa e mostra na barra de softkeys as funções de pesquisa disponíveis.
- ▶ Premir a softkey **PALAVRA ACTUAL**
- > O comando assume a primeira palavra do bloco NC atual. Se necessário, premir novamente a softkey, para aceitar a palavra desejada.

PROCURAR

- ▶ Iniciar processo de procura
- > O comando salta para o texto procurado seguinte.

SUBSTIT.

- ▶ Para se substituir o texto e seguidamente saltar para a posição de descoberta: premir a softkey **SUBSTIT.** ou, para substituir todas as posições de texto encontradas: premir a softkey **SUBSTIT. TODOS**, ou, para não substituir o texto e saltar para a posição de busca seguinte: premir a softkey **PROCURAR**

FIM

- ▶ Finalizar a função de procura: premir a softkey Fim

3.6 Administração de ficheiros

Ficheiros

| Ficheiros no comando | Tipo |
|--|------------------------|
| Programas NC | |
| no formato HEIDENHAIN | .H |
| no formato DIN/ISO | .I |
| Programas NC compatíveis | |
| Programas de unidades HEIDENHAIN | .HU |
| Programas de contornos HEIDENHAIN | .HC |
| Tabelas para | |
| ferramentas | .T |
| Trocadores de ferramentas | .TCH |
| Pontos zero | .D |
| Pontos | .PNT |
| Pontos de referência | .PR |
| Apalpadores | .TP |
| Ficheiros de cópia de segurança | .BAK |
| Ficheiros dependentes (p. ex., pontos de estruturação) | .DEP .TAB |
| Tabelas livremente definíveis | .P |
| Paletes | |
| Textos como | |
| Ficheiros ASCII | .A |
| Ficheiros de texto | .TXT |
| Ficheiros HTML, p. ex., protocolos de resultados dos ciclos de apalpação | .HTML |
| Ficheiros de ajuda | .CHM |
| Dados CAD como | |
| ficheiros ASCII | .DXF .IGES .STEP |

Quando introduzir um programa NC no comando, dê primeiro um nome a este programa NC. O comando guarda o programa NC na memória interna como um ficheiro com o mesmo nome. O comando também memoriza textos e tabelas como ficheiros.

Para poder encontrar e gerir os ficheiros rapidamente, o comando dispõe de uma janela especial para a gestão de ficheiros. Aqui, pode-se chamar, copiar, dar novos nomes e apagar ficheiros.

É possível, com o comando, gerir e armazenar ficheiros até um tamanho total de **2 GByte**.



Consoante a configuração, após editar e guardar programas NC, o comando cria ficheiros de cópia de segurança com a extensão *.bak. Este facto afeta o espaço de memória disponível.

Um programa NC isolado pode ter um tamanho de, no máximo, **2 GByte**.

Nomes de ficheiros

Nos programas NC, tabelas e textos, o comando acrescenta uma extensão separada do nome do ficheiro por um ponto. Esta extensão caracteriza o tipo de ficheiro.

| Nome ficheiro | Tipo de ficheiro |
|---------------|------------------|
| PROG20 | .I |

Os nomes dos ficheiros, das unidades de dados e dos diretórios no comando estão sujeitos à norma seguinte: The Open Group Base Specifications Issue 6 IEEE Versão 1003.1, Edição de 2004 (Norma Posix).

São permitidos os seguintes caracteres:

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 _ -

Os caracteres seguintes têm um significado especial:

| Caracteres | Significado |
|------------|---|
| . | O último ponto de um nome de ficheiro separa a extensão |
| \ e / | Para a estrutura de diretórios |
| : | Separa as designações de unidades de dados do diretório |

Não utilizar os restantes caracteres, para evitar problemas, p. ex., na transferência de ficheiros.



Os nomes das tabelas e das colunas das tabelas devem começar por uma letra e não podem conter operadores aritméticos, p. ex., +.



O comprimento de caminho máximo permitido é de 255 caracteres. O comprimento de caminho compreende as designações da unidade de dados, do diretório e do ficheiro, incluindo a extensão.

Mais informações: "Caminhos", Página 110

Visualizar no comando ficheiros criados externamente

No comando estão instaladas algumas ferramentas adicionais com as quais é possível visualizar os ficheiros referidos nas tabelas seguintes e, em parte, também processá-los.

| Tipos de ficheiro | Tipo |
|-----------------------|------|
| Ficheiros PDF | pdf |
| Tabelas Excel | xls |
| | csv |
| Ficheiros da internet | html |
| Ficheiros de texto | txt |
| | ini |
| Ficheiros gráficos | bmp |
| | gif |
| | jpg |
| | png |

Mais informações: Manual do Utilizador **Preparar, testar e executar programas NC**

Diretórios

Visto ser possível guardar muitos programas NC e ficheiros na memória interna, ordene cada um dos ficheiros em diretórios (pastas) para facilitar a perspetiva. Nestes diretórios, podem configurar-se outros diretórios, chamados subdiretórios. Com a tecla **-/+** ou **ENT**, podem-se realçar ou ocultar os subdiretórios.

Caminhos

Um caminho de busca indica a base de dados e todos os diretórios ou subdiretórios em que está memorizado um ficheiro. As várias indicações são separadas pelo sinal ****.



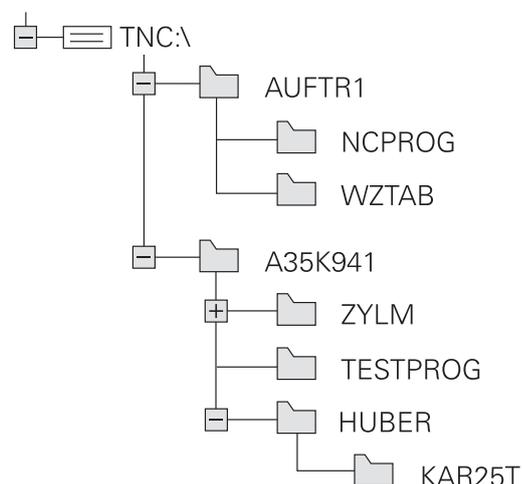
O comprimento de caminho máximo permitido é de 255 caracteres. O comprimento de caminho compreende as designações da unidade de dados, do diretório e do ficheiro, incluindo a extensão.

Exemplo

Na unidade de dados **TNC**, foi colocado o diretório **AUFTR1**. A seguir, no diretório **AUFTR1** criou-se ainda o subdiretório **NCPROG**, para onde foi copiado o programa NC **PROG1.H**. Desta forma, o programa NC tem o seguinte caminho:

TNC:\AUFTR1\NCPROG\PROG1.I

O gráfico à direita mostra um exemplo para a visualização de um diretório com diferentes caminhos.



Resumo: funções da gestão de ferramentas

| Softkey | Função | Página |
|---|--|--|
|  | Copiar um só ficheiro | 115 |
|  | Visualizar um determinado tipo de ficheiro | 113 |
|  | Juntar um novo ficheiro | 115 |
|  | Visualizar os últimos 10 ficheiros seleccionados | 118 |
|  | Apagar ficheiro | 119 |
|  | Marcar ficheiro | 120 |
|  | Mudar o nome a um ficheiro | 121 |
|  | Proteger ficheiro contra apagar e modificar | 122 |
|  | Anular a proteção de ficheiros | 122 |
|  | Importar o ficheiro de um iTNC 530 | Ver o Manual do Utilizador Preparar, testar e executar programas NC |
| | Ajustar formato de tabela | 380 |
|  | Gerir unidades de dados em rede | Ver o Manual do Utilizador Preparar, testar e executar programas NC |
|  | Escolher editor | 122 |
|  | Classificar ficheiros segundo características | 121 |
|  | Copiar diretório | 118 |
|  | Apagar diretório com todos os subdiretórios | |
|  | Atualizar diretório | |
|  | Mudar o nome do diretório | |
|  | Criar novo diretório | |

Chamar a gestão de ficheiros

PGM
MGT

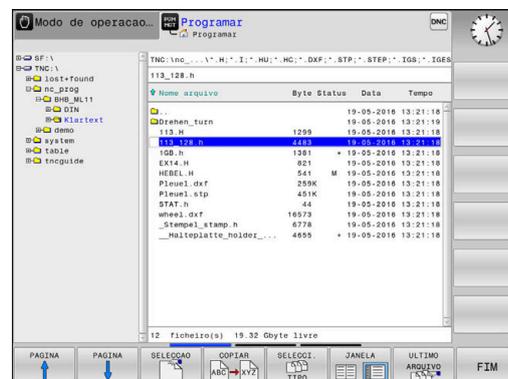
- ▶ premir a tecla **PGM MGT**
- O comando mostra a janela para a gestão de ficheiros (a figura apresenta a definição básica. Se o comando mostrar uma outra divisão do ecrã, prima a softkey **JANELA**).



Ao abandonar um programa NC com a tecla **END**, o comando abre a gestão de ficheiros. O cursor encontra-se no programa NC que acabou de ser fechado.

Se premir novamente a tecla **END**, o comando abre o programa NC original com o cursor na última linha selecionada. Com ficheiros grandes, este procedimento pode causar um retardamento.

Premindo a tecla **ENT**, o comando abre um programa NC sempre com o cursor na linha 0.



A janela estreita à esquerda mostra os suportes e diretórios existentes. As bases de dados descrevem aparelhos com que se memorizam ou transmitem os dados. Uma unidade de dados é a memória interna do comando. Outras unidades de dados são as interfaces (RS232, Ethernet) às quais se pode ligar, por exemplo, um PC. Um diretório é sempre caracterizado por um símbolo de pasta (à esquerda) e pelo nome do diretório (à direita). Os subdiretórios estão inseridos para a direita. Quando existam subdiretórios, pode mostrá-los ou ocultá-los com a tecla **-/+**.

Se a estrutura de diretórios for mais comprida que o ecrã, pode navegar com a ajuda da barra de deslocamento ou de um rato conectado.

A janela larga à direita mostra todos os ficheiros que estão guardados no diretório selecionado. Para cada ficheiro, são apresentadas várias informações que estão explicadas no quadro em baixo.

| Visualização | Significado |
|-------------------------|---|
| Nome do ficheiro | Nome do ficheiro e tipo de ficheiro |
| Byte | Tamanho do ficheiro em bytes |
| Estado | Natureza do ficheiro: |
| E | O ficheiro está selecionado no modo de funcionamento Programar |
| S | O ficheiro está selecionado no modo de funcionamento Teste do programa |
| M | O ficheiro está selecionado num modo de funcionamento de execução do programa |
| + | O ficheiro possui ficheiros dependentes com a extensão DEP não mostrados, p. ex., ao utilizar o teste operacional da ferramenta |
| | O ficheiro está protegido contra Apagar e Alterar |
| | O ficheiro está protegido contra Apagar e Alterar porque já está a ser executado |

| Visualização | Significado |
|--------------|---|
| Data | Data em que o ficheiro foi alterado pela última vez |
| Tempo | Hora em que o ficheiro foi alterado pela última vez |



Para visualizar os ficheiros dependentes, defina o parâmetro de máquina **dependentFiles** (N.º 122101) para **MANUAL**.

Selecionar unidades de dados, diretórios e ficheiros



- ▶ Chamar a gestão de ficheiros com a tecla **PGM MGT**

Navegue com um rato conectado ou prima as teclas de setas ou as softkeys para deslocar o cursor para o local pretendido do ecrã:



- ▶ Move o cursor da janela direita para a janela esquerda e vice-versa



- ▶ Move o cursor para cima e para baixo numa janela



- ▶ Move o cursor nos lados para cima e para baixo, numa janela



1.º passo: selecionar unidade de dados

- ▶ Marcar a unidade de dados na janela da esquerda



- ▶ Selecionar unidade de dados: premir a softkey **SELECCAO** ou



- ▶ Premir a tecla **ENT**

2.º passo: selecionar diretório

- ▶ Marcar o diretório na janela da esquerda
- ▶ A janela da direita mostra automaticamente todos os ficheiros do diretório que está marcado (realçado claro).

3.º passo: seleccionar o ficheiro

- ▶ Premir a softkey **SELECCI. TIPO**



- ▶ Premir a softkey **MOSTRAR**
- ▶ Marcar o ficheiro na janela da direita



- ▶ Premir a softkey **SELECCAO** ou



- ▶ Premir a tecla **ENT**
- > O ficheiro seleccionado é ativado pelo comando no modo de funcionamento a partir do qual foi chamada a gestão de ficheiros.



Se introduzir na gestão de ficheiros a letra inicial do ficheiro procurado, o cursor salta automaticamente para o primeiro programa NC com a letra correspondente.

Filtrar a visualização

Pode filtrar os ficheiros exibidos da seguinte forma:



- ▶ Premir a softkey **SELECCI. TIPO**



- ▶ Premir a softkey do tipo de ficheiro pretendido

Em alternativa:



- ▶ Premir a softkey **MOSTRAR**
- > O comando mostra todos os ficheiros da pasta.

Em alternativa:



- ▶ Utilizar wildcards, p. ex. **4*.H**
- > O comando mostra todos os ficheiros do tipo .h que começam por 4.

Em alternativa:



- ▶ Introduzir extensões, p. ex., ***.H;*.D**
- > O comando mostra todos os ficheiros do tipo .h e .d.

O filtro de visualização definido permanece guardado mesmo depois de se reiniciar o comando.

Criar novo diretório

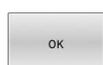
- ▶ Marcar o diretório na janela da esquerda em que pretende criar um subdiretório



- ▶ Premir a softkey **NOVO DIRECTÓRIO**
- ▶ Introduzir o nome do diretório



- ▶ Premir a tecla **ENT**



- ▶ Premir a softkey **OK** para confirmar ou



- ▶ Premir a softkey **INTERRUP.** para cancelar

Criar novo ficheiro

- ▶ Selecionar na janela esquerda o diretório em que pretende criar o novo ficheiro
- ▶ Posicionar o cursor na janela da direita



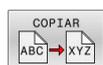
- ▶ Premir a softkey **NOVO FICHEIRO**
- ▶ Introduzir o nome do ficheiro com extensão



- ▶ Premir a tecla **ENT**

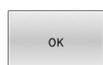
Copiar um só ficheiro

- ▶ Desloque o cursor para o ficheiro que deve ser copiado



- ▶ Premir a softkey **COPIAR**: selecionar a função de copiar
- ▶ O comando abre uma janela sobreposta.

Copiar o ficheiro para o diretório atual

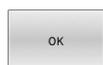


- ▶ Introduzir o nome do ficheiro de destino
- ▶ Premir a tecla **ENT** ou a softkey **OK**
- ▶ O comando copia o ficheiro para o diretório atual. O ficheiro original conserva-se guardado.

Copiar o ficheiro para um outro diretório



- ▶ Prima a softkey **Diretório de destino** para selecionar o diretório de destino numa janela sobreposta



- ▶ Premir a tecla **ENT** ou a softkey **OK**
- ▶ O comando copia o ficheiro com o mesmo nome para o diretório selecionado. O ficheiro original conserva-se guardado.



Caso tenha iniciado o processo de cópia com a tecla **ENT** ou a softkey **OK**, o comando apresenta a visualização da progressão.

Copiar os ficheiros para um outro diretório

- ▶ Selecionar a divisão do ecrã com janelas do mesmo tamanho

Janela direita:

- ▶ Premir a softkey **MOSTRA ARVORE**
- ▶ Deslocar o cursor para o diretório para onde pretende copiar os ficheiros e, com a tecla **ENT**, visualizar os ficheiros existentes neste diretório

Janela esquerda:

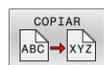
- ▶ Premir a softkey **MOSTRA ARVORE**
- ▶ Selecionar o diretório com os ficheiros que se pretendam copiar, e visualizar os ficheiros com a softkey **VISUAL. FICHEROS**



- ▶ Premir a softkey Marcar : Visualizar as funções para marcação dos ficheiros



- ▶ Premir a softkey Marcar ficheiro: Deslocar o cursor para o ficheiro que pretende copiar, e depois marcar. Se desejar, marque mais ficheiros da mesma maneira



- ▶ Premir a softkey Copiar : Copiar os ficheiros marcados para o diretório de destino

Mais informações: "Marcar ficheiros", Página 120

Se se tiverem marcado ficheiros na janela da esquerda e também na da direita, o comando copia a partir do diretório em que se encontra o cursor.

Sobrescrever ficheiros

Se copiar ficheiros para um diretório onde já se encontram ficheiros com nome igual, o comando pergunta se os ficheiros podem sobrescritos no diretório de destino:

- ▶ Sobrescrever todos os ficheiros (campo **Ficheiros existentes** selecionado): premir a softkey **OK** ou
- ▶ Não sobrescrever nenhum ficheiro: premir a softkey **INTERRUP.**

Se desejar sobrescrever um ficheiro protegido, selecionar o campo **Ficheiros protegidos** ou cancelar o processo.

Copiar tabela

Importar linhas para uma tabela

Se copiar uma tabela para uma tabela existente, pode substituir linhas individuais com a softkey **SUBSTITUI CAMPOS**. Condições:

- A tabela de destino tem que existir
- O ficheiro que vai ser copiado só pode conter as linhas a substituir
- O tipo de ficheiro das tabelas tem de ser idêntico

AVISO

Atenção, possível perda de dados!

A função **SUBSTITUI CAMPOS** sobrescreve – sem consultar – todas as linhas do ficheiro de destino que estejam incluídas na tabela copiada. Antes da substituição, o comando não realiza nenhuma cópia de segurança automática do ficheiro original. Dessa forma, as tabelas podem ser irremediavelmente danificadas.

- ▶ Eventualmente, criar cópias de segurança das tabelas antes da substituição
- ▶ Utilizar **SUBSTITUI CAMPOS** com a necessária precaução

Exemplo

Num aparelho de ajuste prévio, mediu-se o comprimento e o raio de ferramenta de dez novas ferramentas. Seguidamente, o aparelho de ajuste prévio cria a tabela de ferramentas TOOL_Import.T com dez linhas, ou seja, dez ferramentas.

Proceda da seguinte forma:

- ▶ Copiar a tabela do suporte de dados externo para um diretório qualquer
- ▶ Copiar a tabela criada externamente com a gestão de ficheiros do comando para a tabela existente TOOL.T
- > O comando pergunta se deseja sobrescrever a tabela de ferramentas TOOL.T existente.
- ▶ Premir a softkey **SIM**
- > O comando sobrescreve completamente o ficheiro TOOL.T atual. Após o processo de copiar, TOOL.T compõe-se de 10 linhas.
- ▶ Em alternativa, premir a softkey **SUBSTITUI CAMPOS**
- > O comando sobrescreve as 10 linhas no ficheiro TOOL.T. O comando não altera os dados relativos às restantes linhas.

Extrair linhas de uma tabela

Nas tabelas, pode marcar uma ou diversas linhas e guardar numa tabela à parte.

Proceda da seguinte forma:

- ▶ Abrir a tabela de onde se deseja copiar linhas
- ▶ Com as teclas de seta, selecionar a primeira linha a copiar
- ▶ Premir a softkey **FUNÇÕES AUXILIARES**
- ▶ Premir a softkey **TAG**
- ▶ Se necessário, marcar mais linhas
- ▶ Premir a softkey **GUARDAR COMO**
- ▶ Introduzir um nome para a tabela onde as linhas selecionadas devem ser guardadas

Copiar diretório

- ▶ Desloque o cursor para a janela da direita, para o diretório que pretende copiar
- ▶ Premir a softkey **COPIAR**
- ▶ O comando abre a janela para a seleção do diretório de destino.
- ▶ Selecionar o diretório de destino e confirmar com a tecla **ENT** ou com a softkey **OK**
- ▶ O comando copia o diretório selecionado, incluindo os subdiretórios, para o diretório de destino escolhido.

Escolher um dos últimos ficheiros selecionados

- ▶ Chamar a Gestão de Ficheiros: premir a tecla **PGM MGT**
- ▶ Visualizar os últimos dez ficheiros selecionados: premir a softkey **ULTIMO ARQUIVO**

Prima as teclas de setas para mover o cursor sobre o ficheiro que pretende selecionar:



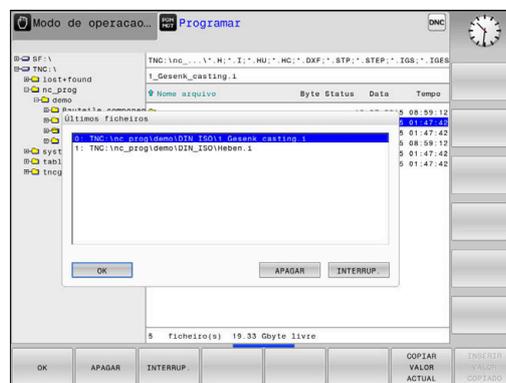
- ▶ Move o cursor para cima e para baixo numa janela



- ▶ Selecionar ficheiro: premir a softkey **OK** ou



- ▶ Premir a tecla **ENT**



Com a softkey **COPIAR ACTUAL**, pode copiar o caminho de um ficheiro marcado. Pode reutilizar o caminho copiado mais tarde, p. ex., numa chamada de programa, com a ajuda da tecla **PGM CALL**.

Apagar ficheiro

AVISO

Atenção, possível perda de dados!

A função **APAGAR** elimina o ficheiro definitivamente. Antes da eliminação, o comando não realiza nenhuma cópia de segurança automática do ficheiro, p. ex., na Reciclagem. Dessa forma, os ficheiros são eliminados sem possibilidade de recuperação.

- ▶ Fazer regularmente uma cópia de segurança dos dados importantes em unidades de dados externas

Proceda da seguinte forma:

- ▶ Mover o cursor para o ficheiro que se deseja eliminar



- ▶ Premir a softkey **APAGAR**
- > O comando pergunta se o ficheiro deve ser apagado.
- ▶ Premir a softkey **OK**
- > O comando elimina o ficheiro.
- ▶ Em alternativa, premir a softkey **INTERRUP.**
- > O comando interrompe o processo.

Apagar diretório

AVISO

Atenção, possível perda de dados!

A função **LIMPAR TUDO** elimina definitivamente todos os ficheiros do diretório. Antes da eliminação, o comando não realiza nenhuma cópia de segurança automática dos ficheiros, p. ex., na Reciclagem. Dessa forma, os ficheiros são eliminados sem possibilidade de recuperação.

- ▶ Fazer regularmente uma cópia de segurança dos dados importantes em unidades de dados externas

Proceda da seguinte forma:

- ▶ Deslocar o cursor para o diretório que se pretende eliminar



- ▶ Premir a softkey **LIMPAR TUDO**
- > O comando pergunta se o diretório deve ser eliminado com todos os subdiretórios e ficheiros.
- ▶ Premir a softkey **OK**
- > O comando elimina o diretório.
- ▶ Em alternativa, premir a softkey **INTERRUP.**
- > O comando interrompe o processo.

Marcar ficheiros

| Softkey | Função de marcação |
|---|---|
|  | Marcar um só ficheiro |
|  | Marcar todos os ficheiros dum diretório |
|  | Anular a marcação para um só ficheiro |
|  | Anular a marcação para todos os ficheiros |
|  | Copiar todos os ficheiros marcados |

Podem usar-se simultaneamente funções tais como copiar ou apagar ficheiros tanto para cada ficheiro individual como para vários ficheiros. Marcam-se vários ficheiros da seguinte forma:

- ▶ Deslocar o cursor para o primeiro ficheiro



- ▶ Visualizar funções de marcação: premir a softkey **TAG**



- ▶ Marcar um ficheiro: premir a softkey **TAG ARQUIVO**



- ▶ Deslocar o cursor para outro ficheiro

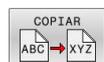


- ▶ Marcar o outro ficheiro: premir a softkey **TAG ARQUIVO**, etc.

Copiar ficheiros marcados:



- ▶ Abandonar a barra de softkeys ativa



- ▶ Premir a softkey **COPIAR**

Apagar ficheiros marcados:



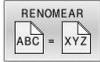
- ▶ Abandonar a barra de softkeys ativa



- ▶ Premir a softkey **APAGAR**

Mudar o nome do ficheiro

- ▶ Desloque o cursor para o ficheiro a que pretende mudar o nome



- ▶ Selecionar a função para mudança de nome:
Premir a softkey **RENAMEAR**
- ▶ Introduzir o novo nome do ficheiro; o tipo de ficheiro não pode ser modificado
- ▶ Efetuar mudança de nome: premir a softkey **OK** ou a tecla **ENT**

Classificar ficheiros

- ▶ Escolha a pasta onde gostaria de classificar os ficheiros



- ▶ Premir a softkey **CLASSIFIC**
- ▶ Escolher a softkey com os critérios de representação correspondentes
 - **CLASSIF. NOMES**
 - **CLASSIF. TAMANHO**
 - **CLASSIF. DATA**
 - **CLASSIF. TIPO**
 - **CLASSIF. ESTADO**
 - **NÃO CLAS.**

Funções auxiliares

Proteger ficheiro/anular a proteção do ficheiro

- ▶ Deslocar o cursor para o ficheiro a proteger



- ▶ Selecionar funções auxiliares:
Premir a softkey **MAIS FUNCOES**



- ▶ Ativar proteção de ficheiro:
Premir a softkey **PROTEGER**



- ▶ O ficheiro fica com o símbolo de proteção.



- ▶ Anular a proteção do ficheiro:
Premir a softkey **DESPROT.**

Escolher editor

- ▶ Deslocar o cursor para o ficheiro a abrir



- ▶ Selecionar funções auxiliares:
Premir a softkey **MAIS FUNCOES**



- ▶ Seleção do editor:
Premir a softkey **SELECC. EDITOR**
- ▶ Marcar o editor pretendido
 - **TEXT-EDITOR** para ficheiros de texto, p. ex., **.A** ou **.TXT**
 - **PROGRAM-EDITOR** para programas NC **.H** e **.I**
 - **TABLE-EDITOR** para tabelas, p. ex., **.TAB** ou **.T**
 - **BPM-EDITOR** para tabelas de paletes **.P**
- ▶ premir a softkey **OK**

Conectar e retirar dispositivo USB

O comando reconhece automaticamente os dispositivos USB conectados com o sistema de ficheiros suportado.

Para remover um dispositivo USB, proceda da seguinte forma:



- ▶ Mover o cursor para a janela da esquerda
- ▶ Premir a softkey **MAIS FUNCOES**



- ▶ Remover o dispositivo USB

Mais informações: Manual do Utilizador **Preparar, testar e executar programas NC**

PERMISSOES ACESSO AVANCADAS

A função **PERMISSOES ACESSO AVANCADAS** só pode ser utilizada em conexão com a gestão de utilizadores e necessita do diretório **public**.

Mais informações: Manual do Utilizador **Preparar, testar e executar programas NC**

Ao ativar-se pela primeira vez a gestão de utilizadores, o diretório **public** é integrado na unidade de dados **TNC**.



As permissões de acesso a ficheiros só podem ser estabelecidas no diretório **public**.

O utilizador de funções **user** é atribuído automaticamente como proprietário a todos os ficheiros que se encontram na unidade de dados **TNC**; mas não no diretório **public**.

Mais informações: Manual do Utilizador **Preparar, testar e executar programas NC**

Mostrar ficheiros ocultos

O comando mostra ficheiros de sistema, bem como ficheiros e pastas com um ponto no início do nome.

AVISO**Atenção, possível perda de dados!**

O sistema operativo do comando utiliza determinadas pastas e ficheiros ocultos. Por norma, estas pastas e ficheiros não são mostrados. Em caso de manipulação de dados do sistema dentro das pastas ocultas, o software do comando pode ser danificado. Se guardar ficheiros para utilização própria nesta pasta, os caminhos daí derivados são inválidos.

- ▶ Manter as pastas e ficheiros ocultos sempre invisíveis
- ▶ Não utilizar pastas e ficheiros ocultos para guardar dados

Se necessário, pode mostrar temporariamente os ficheiros e pastas ocultos, p. ex., em caso de transferência involuntária de um ficheiro com um ponto no início do nome.

Para exibir ficheiros e pastas ocultos, proceda da seguinte forma:



- ▶ Premir a softkey **MAIS FUNCOES**



- ▶ Premir a softkey **MOSTRAR OCULTOS**
- ▶ O comando mostra os ficheiros e pastas ocultos.

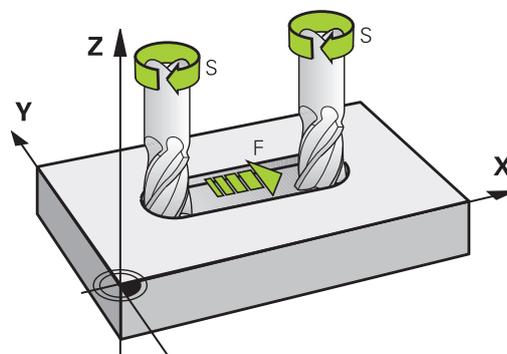
4

Ferramentas

4.1 Introdução relativas à ferramenta

Avanço F

O avanço **F** é a velocidade com que a ferramenta se desloca na sua trajetória. O avanço máximo pode ser diferente para cada eixo da máquina, e é determinado nos parâmetros da máquina.



Introdução

É possível introduzir o avanço no bloco, bloco **T** (chamada da ferramenta) e em cada bloco de posicionamento.

Mais informações: "Programar movimentos da ferramenta em DIN/ISO", Página 99

Nos programas em mm, o avanço **F** deverá ser indicado na unidade mm/min, nos programas em polegadas, devido à resolução, em 1/10 poleg./min.

Marcha rápida

Para a marcha rápida, introduza **G00**.



Para deslocar a sua máquina em marcha rápida, também pode programar o valor numérico respetivo, p.ex., **G01 F30000**. Esta marcha rápida, contrariamente a **G00**, não atua somente bloco a bloco, mas também até se programar um novo avanço.

Tempo de atuação

O avanço programado com um valor numérico é válido até ao bloco NC em que se programe um novo avanço. **G00** aplica-se apenas ao bloco NC em que foi programado. Após o bloco NC com **G00**, volta a ser válido o último avanço programado com um valor numérico.

Alteração durante a execução do programa

Durante a execução do programa, pode-se modificar o avanço com o potenciômetro de avanço F para esse avanço.

O potenciômetro de avanço reduz o avanço programado, não o avanço calculado pelo comando.

Velocidade S do mandril

A velocidade do mandril S é introduzida em rotações por minuto (rpm) num bloco **T** (chamada da ferramenta). Em alternativa, é possível também definir uma velocidade de corte Vc em metros por minuto (m/min).

Programar uma modificação

O programa NC permite modificar a velocidade do mandril com um bloco **T**, introduzindo exclusivamente a nova velocidade do mandril.

Proceda da seguinte forma:

-  ▶ Premir a tecla **S** no teclado alfanumérico
- ▶ Introduzir nova velocidade do mandril



Nos casos seguintes, o comando modifica apenas a velocidade:

- Bloco **T** sem nome da ferramenta, número da ferramenta e eixo da ferramenta
- Bloco **T** sem nome da ferramenta, número da ferramenta, com o mesmo eixo da ferramenta que no bloco **T** anterior

Nos casos seguintes, o comando executa a macro de troca de ferramenta e, se necessário, insere uma ferramenta gémea.

- Bloco **T** com número da ferramenta
- Bloco **T** com nome da ferramenta
- Bloco **T** sem nome da ferramenta ou número da ferramenta, mas com uma direção do eixo da ferramenta modificada

Modificação durante a execução do programa

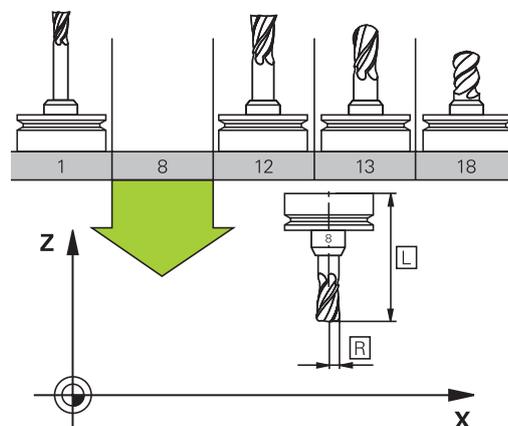
Durante a execução do programa, é possível modificar a velocidade do mandril com o potenciómetro de velocidade S para a velocidade do mandril.

4.2 Dados de ferramenta

Condição para a correção da ferramenta

Normalmente, as coordenadas dos movimentos de trajetória / são programadas tal como a peça de trabalho está cotada no desenho. Para que o comando possa calcular a trajetória do ponto central da ferramenta, isto é, para poder realizar uma correção da ferramenta, tem de se introduzir o comprimento e o raio de cada ferramenta utilizada.

Tanto é possível introduzir os dados da ferramenta com a função **G99** diretamente no programa NC, como em separado nas tabelas de ferramentas. Se introduzir os dados da ferramenta em tabelas, dispõe de outras informações específicas da ferramenta. O comando tem em conta todas as informações introduzidas quando se executa o programa NC.



Número de ferramenta, nome de ferramenta

Cada ferramenta é caracterizada com um número de 0 a 32767. Ao trabalhar com tabelas de ferramenta, também é possível indicar nomes de ferramentas. Os nomes das ferramentas podem consistir, no máximo, de 32 caracteres.



Caracteres permitidos: # \$ % & , - _ . 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

Ao guardar, o comando substitui automaticamente as minúsculas pelas maiúsculas correspondentes.

Caracteres proibidos: <espaço> ! " ' () * + ; < = > ? [/] ^ ` { } ~

A ferramenta com o número 0 determina-se como ferramenta zero e tem o comprimento $L=0$ e o raio $R=0$. Nas tabelas de ferramentas, deve definir também a ferramenta T0 com $L=0$ e $R=0$.

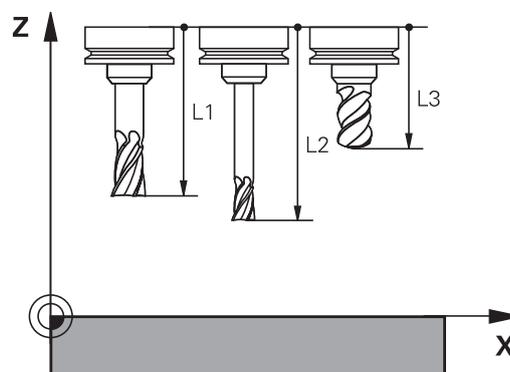
Comprimento de ferramenta L

O comprimento **L** da ferramenta introduz-se como comprimento absoluto referente ao ponto de referência da ferramenta.



O comando necessita do comprimento absoluto da ferramenta para numerosas funções, como, p. ex., a simulação de ablação ou a **Supervisão dinâmica de colisão DCM**.

O comprimento absoluto de uma ferramenta refere-se sempre ao ponto de referência da ferramenta. Em geral, o fabricante da máquina estabelece o ponto de referência da ferramenta sobre o came do mandril.



Determinar o comprimento da ferramenta

Meça as suas ferramentas externamente com um aparelho de ajuste prévio ou diretamente na máquina, p. ex., com a ajuda de um apalpador de ferramenta. Se não dispuser das possibilidades de medição referidas, também pode determinar os comprimentos de ferramenta.

Os vários meios para determinar os comprimentos de ferramenta são os seguintes:

- Com um bloco-padrão
- Com um pino de calibração (ferramenta de inspeção)



Antes de determinar o comprimento da ferramenta, é necessário definir o ponto de referência no eixo do mandril.

Determinar o comprimento da ferramenta com um bloco-padrão



Para que possa aplicar a definição do ponto de referência com um bloco-padrão, o ponto de referência da ferramenta tem de estar no came do mandril.

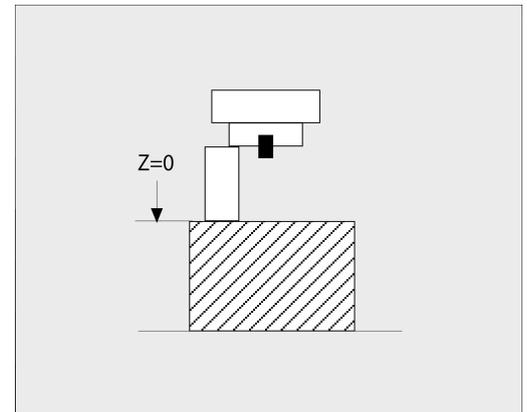
Deve definir o ponto de referência na superfície que irá raspar em seguida com a ferramenta. Eventualmente, esta superfície ainda terá de ser criada.

Para definir o ponto de referência com um bloco-padrão, proceda da seguinte forma:

- ▶ Colocar o bloco-padrão sobre a mesa da máquina
- ▶ Posicionar o came do mandril ao lado do bloco-padrão
- ▶ Deslocar por incrementos na direção **Z+** até que seja possível deslocar o bloco-padrão por baixo do came do mandril.
- ▶ Definir o ponto de referência em **Z**

O comprimento da ferramenta determina-se da seguinte forma:

- ▶ Trocar ferramenta
- ▶ Raspar a superfície
- > O comando mostra o comprimento da ferramenta absoluto como posição real na visualização de posições.



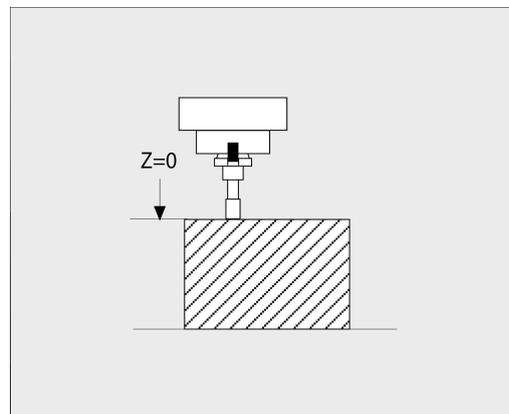
Determinar o comprimento da ferramenta com um pino de calibração e uma célula de medição

Na definição do ponto de referência com um pino de calibração e uma célula de medição, proceda da seguinte forma:

- ▶ Fixar a célula de medição sobre a mesa da máquina
- ▶ Colocar o anel interno móvel da célula de medição à mesma altura que o anel externo fixo
- ▶ Colocar o medidor em 0
- ▶ Deslocar até ao anel interno móvel com o pino de calibração
- ▶ Definir o ponto de referência em **Z**

O comprimento da ferramenta determina-se da seguinte forma:

- ▶ Trocar ferramenta
- ▶ Deslocar até ao anel interno móvel com a ferramenta até que o medidor indique 0
- > O comando mostra o comprimento da ferramenta absoluto como posição real na visualização de posições.



Raio de ferramenta R

O raio R da ferramenta é introduzido diretamente.

Valores delta para comprimentos e raios

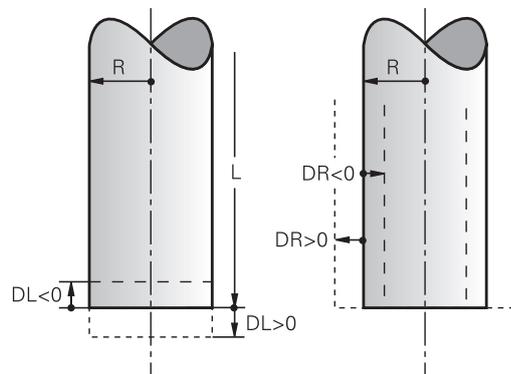
Os valores delta indicam desvios do comprimento e do raio das ferramentas.

Um valor delta positivo corresponde a uma medida excedente (**DL**, **DR**>0). Numa maquinagem com medida excedente, introduza o valor da medida excedente no programa NC com **T** ou mediante uma tabela de correção.

Um valor delta negativo significa uma submedida (**DL**, **DR**<0). Regista-se uma submedida na tabela de ferramentas para o desgaste da ferramenta.

Os valores delta são introduzidos como valores numéricos, sendo também possível admitir num bloco **T** um parâmetro Q como valor.

Campo de introdução: os valores delta podem ter no máximo $\pm 99,999$ mm.



Os valores delta da tabela de ferramentas influenciam a representação gráfica da simulação de ablação.

Os valores delta do programa NC não modificam o tamanho da **ferramenta** representado na simulação. Contudo, na simulação, os valores delta programados deslocam a **ferramenta** pelo valor definido.



Os valores delta do bloco **T** influenciam a visualização de posição em função do parâmetro de máquina opcional **progToolCallDL** (N.º 124501; ramo **CfgPositionDisplay** N.º 124500).

Introduzir dados de ferramenta no programa NC



Consulte o manual da sua máquina!
O fabricante da máquina define o alcance funcional da função **G99**.

O número, o comprimento e o raio para uma determinada ferramenta são definidos uma única vez no programa NC num bloco **G99**.

Na definição, proceda da seguinte forma:



- ▶ Premir a tecla **TOOL DEF**
- ▶ **Comprimento da ferramenta:** valor de correção para o comprimento
- ▶ **Raio da ferramenta:** valor de correção para o raio

Exemplo

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

Chamar dados de ferramenta

Antes de se chamar a ferramenta, esta deve ser definida num bloco **G99** ou na tabela de ferramentas.

Uma chamada da ferramenta **T** no programa NC é programada com as seguintes indicações:



- ▶ Premir a tecla **TOOL CALL**
- ▶ **Tool call**: introduzir o número ou nome da ferramenta. Com a softkey **NOME FERRAM.**, pode introduzir um nome e com a softkey **QS**, indica-se um parâmetro de string. O comando coloca o nome da ferramenta automaticamente entre aspas. É necessário atribuir antecipadamente um nome de ferramenta a um parâmetro de string. Os nomes referem-se a um registo na tabela de ferramentas TOOL.T ativa.



- ▶ Em alternativa, premir a softkey **SELECCAO**
- ▶ O comando abre uma janela através da qual é possível selecionar uma ferramenta diretamente da tabela de ferramentas TOOL.T.
- ▶ Para chamar uma ferramenta com outros valores de correção, introduzir o índice definido na tabela de ferramentas a seguir a um sinal decimal
- ▶ **Eixo do mandril paralelo X/Y/Z**: introduzir o eixo da ferramenta
- ▶ **Velocidade do mandril S**: introduzir a velocidade do mandril S em rotações por minuto (rpm). Em alternativa, é possível definir uma velocidade de corte Vc em metros por minuto (m/min). Para isso, prima a softkey **VC**
- ▶ **Avanço F**: Introduzir o avanço **F** em milímetros por minuto (mm/min). O avanço atua até se programar um novo avanço num bloco de posicionamento ou num bloco **T**
- ▶ **Medida excedente de comprimento DL da ferramenta**: valor delta para o comprimento da ferramenta
- ▶ **Medida excedente de raio DR da ferramenta**: valor delta para o raio da ferramenta
- ▶ **Medida excedente de raio DR2 da ferramenta**: valor delta para o raio da ferramenta



Nos casos seguintes, o comando modifica apenas a velocidade:

- Bloco **T** sem nome da ferramenta, número da ferramenta e eixo da ferramenta
- Bloco **T** sem nome da ferramenta, número da ferramenta, com o mesmo eixo da ferramenta que no bloco **T** anterior

Nos casos seguintes, o comando executa a macro de troca de ferramenta e, se necessário, insere uma ferramenta gémea.

- Bloco **T** com número da ferramenta
- Bloco **T** com nome da ferramenta
- Bloco **T** sem nome da ferramenta ou número da ferramenta, mas com uma direção do eixo da ferramenta modificada

Seleção de ferramenta na janela sobreposta

Ao abrir-se a janela sobreposta para seleção de ferramenta, o comando marca todas as ferramentas existentes no carregador de ferramenta a verde.

Pode procurar uma ferramenta na janela sobreposta da seguinte forma:



- ▶ Premir a tecla **GOTO**
- ▶ Em alternativa, premir a softkey **PESQUISAR**
- ▶ Introduzir o nome ou o número da ferramenta



- ▶ Premir a tecla **ENT**
- ▶ O comando salta para a primeira ferramenta com o critério de pesquisa introduzido.

É possível executar as funções seguintes utilizando o rato conectado:

- Ao clicar numa coluna do cabeçalho da tabela, o comando ordena os dados em sequência ascendente ou descendente.
- Clicando numa coluna do cabeçalho da tabela e deslocando-a, em seguida, com o botão do rato pressionado, é possível modificar a largura da coluna

As janelas sobrepostas visíveis podem ser configuradas separadamente uma da outra, para pesquisar por número da ferramenta ou por nome da ferramenta. A sequência de ordenação e as larguras de coluna mantêm-se inalteradas mesmo depois de se desligar o comando.

Chamada de ferramenta

Chama-se a ferramenta número 5 no eixo Z da ferramenta com velocidade do mandril 2500 rpm/min e um avanço de 350 mm/min. A medida excedente para o comprimento da ferramenta e o raio 2 da ferramenta é de 0,2 ou 0,05 mm, a submedida do raio da ferramenta de 1 mm.

Exemplo

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

O **D** antes de **L**, **R** e **R2** representa o valor delta.

Pré-seleção de ferramentas



Consulte o manual da sua máquina!

A pré-seleção das ferramentas com **G51** é uma função dependente da máquina.

Quando se utilizem tabelas de ferramentas, faz-se então uma pré-seleção com um bloco **G51** para a ferramenta a utilizar a seguir. Para isso, indique o número de ferramenta, um parâmetro Q ou um nome de ferramenta entre aspas.

Troca de ferramenta

Troca automática da ferramenta



Consulte o manual da sua máquina!

A troca de ferramenta é uma função dependente da máquina.

Numa troca automática da ferramenta, não se interrompe a execução do programa. Numa chamada da ferramenta com **T**, o comando troca a ferramenta do carregador de ferramentas.

Troca automática da ferramenta ao exceder-se o tempo de vida: **M101**



Consulte o manual da sua máquina!

M101 é uma função dependente da máquina.

Ao expirar um tempo de vida predefinido, o comando pode trocar automaticamente uma ferramenta gémea e prosseguir com a maquinagem. Para tal, ative a função adicional **M101**. Pode-se anular novamente o efeito do **M101** com a tecla **M102**.

Na tabela de ferramentas, registre o tempo de vida da ferramenta na coluna **TIME2**, depois do que a maquinagem deve ser prosseguida com uma ferramenta gémea. O comando regista o tempo de vida atual da máquina na coluna **CUR_TIME**.

Se o tempo de vida atual exceder **TIME2**, no ponto de programa seguinte possível é trocada uma ferramenta gémea, no máximo, um minuto após expirar a vida útil. A mudança realiza-se apenas depois de o bloco NC estar terminado.

AVISO

Atenção, perigo de colisão!

Numa troca automática de ferramenta com **M101**, o comando retrai sempre em primeiro lugar a ferramenta no eixo da ferramenta. Durante a retração, existe perigo de colisão nas ferramentas que produzem indentações, p. ex., em trabalhos com fresa-disco ou fresa de ranhura em T!

- ▶ Utilizar **M101** apenas em maquinagens sem indentações
- ▶ Desativar a troca de ferramenta com **M102**

Após a troca de ferramenta, se o fabricante da máquina não tiver aplicado outras definições, o comando posiciona de acordo com a lógica seguinte:

- Se a posição de destino no eixo da ferramenta se encontrar abaixo da posição atual, o eixo da ferramenta é posicionado em último lugar
- Se a posição de destino no eixo da ferramenta se encontrar acima da posição atual, o eixo da ferramenta é posicionado em primeiro lugar

Parâmetro de introdução **BT** (Block Tolerance)

Através da verificação do tempo de vida e do cálculo de troca automática de ferramenta, pode-se aumentar o tempo de maquinagem, dependendo do programa NC. Neste caso, pode exercer influência com o parâmetro de introdução opcional **BT** (Block Tolerance).

Se se introduzir a função **M101**, o comando continua o diálogo com uma pergunta sobre **BT**. Aqui define-se a quantidade de blocos NC (1 - 100) com que a troca automática de ferramenta pode ser retardada. O tempo de vida pelo qual a troca de ferramenta pode ser retardada daí resultante depende do conteúdo dos blocos NC (p. ex., avanço, trajeto de percurso). Se não se definir **BT**, o comando utiliza o valor 1 ou, se necessário, um valor padrão determinado pelo fabricante da máquina.



Quanto mais alto for o valor **BT**, menor será o efeito de um eventual prolongamento do tempo de vida através de **M101**. Certifique-se de que a troca automática de ferramenta é, assim, executada mais tarde!

Para calcular um valor de saída adequado para **BT**, utilize a seguinte fórmula: $BT = 10 \div t$ t: tempo médio de maquinagem de um bloco NC em segundos. Arredonde o resultado para um número inteiro. Se o valor calculado for superior a 100, utilize o valor máximo de introdução 100.

Se quiser repor o tempo de vida atual de uma ferramenta, indique na coluna **CUR_TIME** o valor 0, p. ex., após uma substituição das placas de corte.

Condições para a troca de ferramenta com **M101**



Utilize como ferramenta gêmea apenas ferramentas com o mesmo raio. O comando não verifica automaticamente o raio da ferramenta.

Se for necessário que o comando verifique o raio da ferramenta gêmea, no programa NC, indique **M108**.

O comando executa a troca automática de ferramenta num ponto de programa adequado. A troca automática de ferramenta não é executada:

- durante a execução de ciclos de maquinagem
- enquanto uma correção de raio (**G41/G42**) estiver ativa
- diretamente após uma função de aproximação **APPR**
- diretamente antes de uma função de afastamento **DEP**
- diretamente antes e depois de **G24** e **G25**
- durante a execução de macros
- durante a execução de uma troca de ferramenta
- diretamente após um bloco **T** ou **G99**
- durante a execução de ciclos SL

Cobrir tempo de vida

Esta função deve ser ativada e ajustada pelo fabricante da máquina.

O estado da ferramenta no final do tempo de vida planeado depende, entre outras coisas, do tipo de ferramenta, do género de maquinaria e do material da peça de trabalho. Na coluna **OVRTIME** da tabela de ferramentas, indique o tempo em minutos que a ferramenta pode ser utilizada além do tempo de vida.

O fabricante da máquina determina se esta coluna é ativada e de que forma é utilizada na procura de ferramenta.

Condições para blocos NC com vetores normais à superfície e correção 3D

O raio ativo (**R + DR**) da ferramenta gémea não pode ser diferente do raio da ferramenta original. Introduza os valores delta (**DR**) na tabela de ferramentas ou no programa NC (tabela de correção ou bloco **T**). Em caso de desvios, o comando apresenta um texto de aviso e não troca a ferramenta. Com a função **M107**, suprime este texto de aviso, com a **M108** reativa-o.

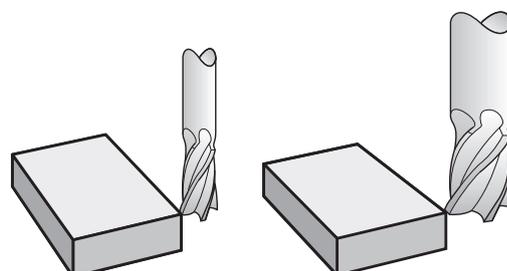
4.3 Correção de ferramenta

Introdução

O comando corrige a trajetória da ferramenta segundo o valor de correção para o comprimento da ferramenta no eixo do mandril e segundo o raio da ferramenta no plano de maquinagem.

Se se criar o programa NC diretamente no comando, a correção do raio da ferramenta atua apenas no plano de maquinagem.

O comando considera então até cinco eixos, incluindo os eixos rotativos.



Correção do comprimento da ferramenta

A correção de ferramenta para o comprimento atua assim que se chama uma ferramenta. Elimina-se logo que se chama uma ferramenta com o comprimento $L=0$ (p. ex., **T 0**).

AVISO

Atenção, perigo de colisão!

O comando utiliza os comprimentos de ferramenta definidos para a correção do comprimento da ferramenta. Comprimentos de ferramenta incorretos provocam também uma correção do comprimento da ferramenta errada. Em ferramentas com o comprimento **0** e após uma **T 0**, o comando não executa nenhuma correção de comprimento nem nenhuma verificação de colisão. Durante os posicionamentos de ferramenta seguintes, existe perigo de colisão!

- ▶ Definir as ferramentas sempre com o comprimento de ferramenta efetivo (não apenas diferenças)
- ▶ Utilizar **T 0** exclusivamente para esvaziar o mandril

Na correção do comprimento, têm-se em conta os valores delta tanto do programa NC, como também da tabela de ferramentas.

Valor de correção = $L + DL_{TAB} + DL_{Prog}$ com

L: Comprimento de ferramenta **L** do bloco **G99** ou da tabela de ferramentas

DL_{TAB}: Medida excedente **DL** para comprimento, tirada da tabela de ferramentas

DL_{Prog}: Medida excedente **DL** para o comprimento do bloco **T** ou da tabela de correção
Atua o valor programado mais recentemente.

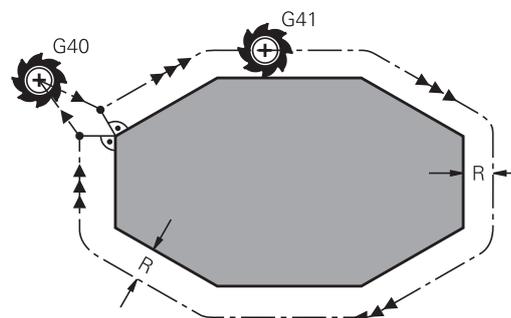
Mais informações: "Tabela de correção",
Página 360

Correção do raio da ferramenta

Um bloco NC pode conter as seguintes correções de raio de ferramenta:

- **G41** ou **G42** para uma correção de raio de uma função de trajetória qualquer
- **G40**, quando não se pretende realizar nenhuma correção de raio

i O comando mostra uma correção de raio de ferramenta ativa na visualização de estado geral.



A correção de raio atua assim que é chamada uma ferramenta e com uma das correções de raio de ferramenta referidas, dentro de um bloco linear ou de um movimento paralelo ao eixo no qual é percorrido o plano de maquinagem.

i O comando anula a correção de raio nos seguintes casos:

- Bloco linear com **G40**
- Função **DEP** para sair de um contorno
- Seleção de um novo programa NC através de **PGM MGT**

Na correção de raio, o comando tem em conta os valores delta do bloco **T** e também da tabela de ferramentas:

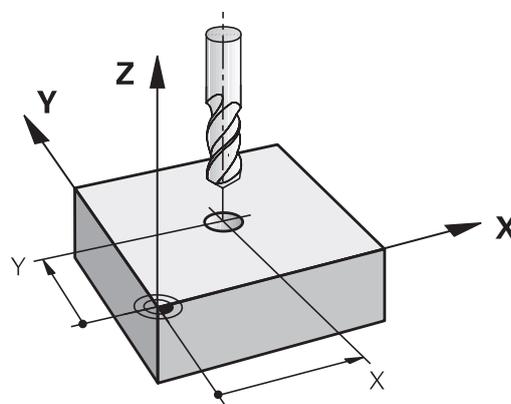
Valor de correção = $R + DR_{TAB} + DR_{Prog}$ com

- R:** Raio de ferramenta **R** do bloco **G99** ou da tabela de ferramentas
 - DR_{TAB}:** Medida excedente **DR** para o raio da tabela de ferramentas
 - DR_{Prog}:** Medida excedente **DR** para o raio do bloco **T** ou da tabela de correção
- Mais informações:** "Tabela de correção",
Página 360

Movimentos sem correção do raio: G40

A ferramenta desloca-se no plano de maquinagem com o seu ponto central nas coordenadas programadas.

Aplicação: furar, posicionamento prévio.



Movimentos de trajetória com correção de raio: G42 e G41

G42: A ferramenta desloca-se para a direita do contorno

G41: A ferramenta desloca-se para a esquerda do contorno

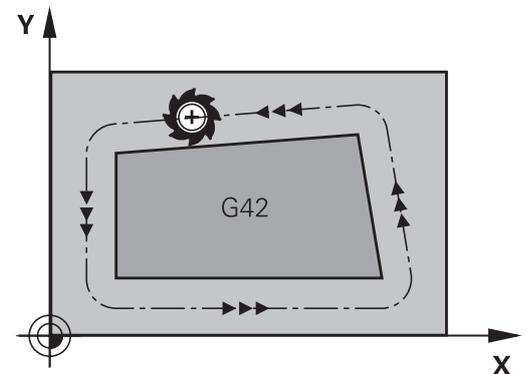
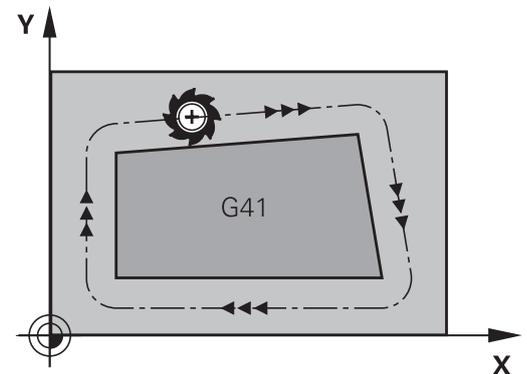
O ponto central da ferramenta tem assim a distância entre o raio da ferramenta e o contorno programado. **À direita e À esquerda** designam a posição da ferramenta na direção de deslocação ao longo do contorno da peça de trabalho.



Entre dois blocos NC com correção de raio diferente **G42** e **G41**, deve existir, no mínimo, um bloco de deslocação no plano de maquinagem sem correção de raio (ou seja, com **G40**).

O comando ativa uma correção de raio no final do bloco NC em que se programou a correção pela primeira vez.

Ao ativar a correção de raio com **G42/G41** e suprimindo com **G40**, o comando posiciona a ferramenta sempre na perpendicular no ponto inicial ou final programado. Posicione a ferramenta antes do primeiro ponto do contorno ou a seguir ao último ponto do contorno, para que o contorno não fique danificado.



Introdução da correção de raio

Introduza a correção do raio num bloco **G01**. Introduzir as coordenadas do ponto de destino e confirmar com a tecla **ENT**.

G41

- ▶ Deslocação da ferramenta pela esquerda do contorno programado: premir a softkey da função **G41**, ou

G42

- ▶ Deslocação da ferramenta pela direita do contorno programado: premir a softkey da função **G42**, ou

G40

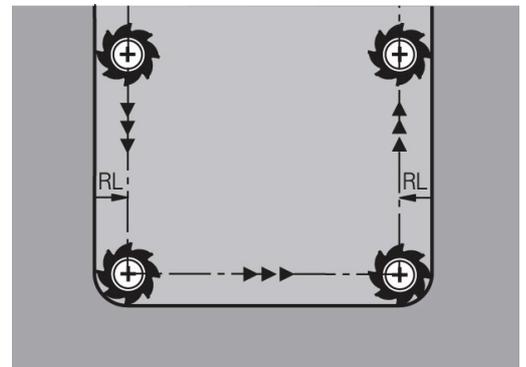
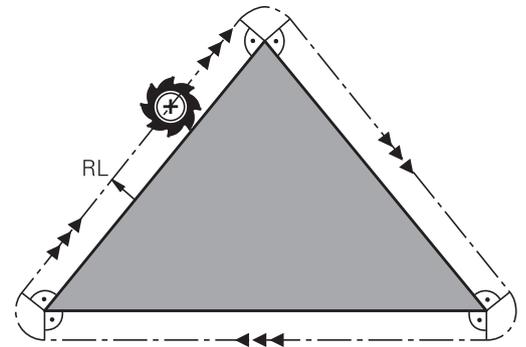
- ▶ Deslocação da ferramenta sem correção do raio ou suprimir correção do raio: premir a softkey da função **G40**

END

- ▶ Terminar o bloco NC: premir a tecla **END**

Correção de raio:maquinar esquinas

- Esquinas externas:
Se tiver programado uma correção de raio, o comando desloca a ferramenta nas esquinas exteriores segundo um círculo de transição. Se necessário, o comando reduz o avanço nas esquinas exteriores, por exemplo, quando se efetuam grandes mudanças de direção
- Esquinas interiores:
Nas esquinas interiores, o comando calcula o ponto de intersecção das trajetórias para o qual o ponto central da ferramenta se desloca com correção. A partir deste ponto, a ferramenta desloca-se ao longo do elemento seguinte do contorno. Desta forma, a peça de trabalho não fica danificada nos cantos interiores. Assim, não se pode seleccionar um raio da ferramenta com um tamanho qualquer para um determinado contorno

**AVISO****Atenção, perigo de colisão!**

Para que o comando possa aproximar ou sair de um contorno, necessita de posições de aproximação e afastamento seguras. Estas posições têm que permitir os movimentos de compensação ao ativar e desativar a correção de raio. Posições incorretas podem provocar danos no contorno. Durante a maquinação, existe perigo de colisão!

- ▶ programar posições de aproximação e afastamento seguras fora do contorno
- ▶ considerar o raio de ferramenta
- ▶ considerar a estratégia de aproximação

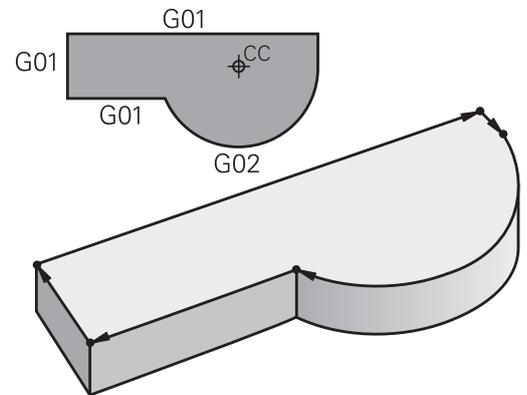
5

**Programar
contornos**

5.1 Movimentos da ferramenta

Funções de trajetória

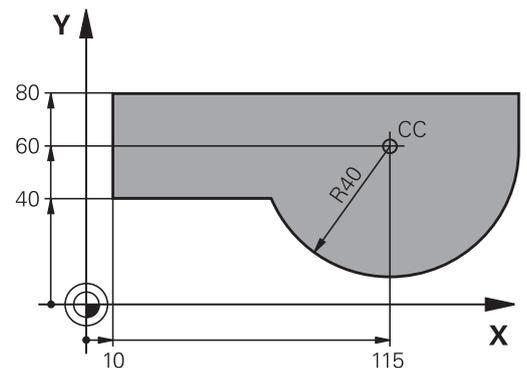
O contorno de uma peça de trabalho é composto, habitualmente, por vários elementos de contorno como retas e arcos de círculo. Com as funções de trajetória, poderá programar os movimentos da ferramenta para **retas** e **arcos de círculo**.



Programação livre de contornos FK (Opção #19)

Quando não existir um plano cotado, e as indicações das dimensões no programa NC estiverem incompletas, programe o contorno da peça de trabalho com a livre programação de contornos. O comando calcula as indicações que faltam.

Com a programação FK, também se programam movimentos da ferramenta para **retas** e **arcos de círculo**.



Funções auxiliares M

Com as funções auxiliares do comando, comandam-se

- a execução do programa, p. ex. uma interrupção da execução
- as funções da máquina, como p.ex. ligar e desligar a rotação do mandril e o agente refrigerante
- o comportamento da ferramenta na trajetória

Subprogramas e repetições parciais de um programa

Introduza só uma vez como subprogramas ou repetições parciais de um programa os passos de maquinagem que se repetem. Se se quiser executar uma parte do programa NC apenas sob certas condições, devem determinar-se também esses passos de maquinagem num subprograma. Para além disso, um programa NC pode chamar outro programa NC e executá-lo.

Mais informações: "Subprogramas e repetições parciais de um programa", Página 247

Programação com parâmetros Q

No programa NC, substituem-se os parâmetros Q representam valores numéricos: a um parâmetro Q atribui-se um valor numérico noutra posição. Com os parâmetros Q podem-se programar funções matemáticas que comandem a execução do programa ou descrevam um contorno.

Para além disso, com a ajuda da programação de parâmetros Q também é possível efetuar medições com um apalpador 3D durante a execução do programa.

Mais informações: "Programar parâmetros Q", Página 269

5.2 Noções básicas sobre as funções de trajetória

Programar o movimento da ferramenta para uma maquinagem

Quando criar um programa NC, programe sucessivamente as funções de trajetória para cada um dos elementos do contorno da peça de trabalho. Para isso, introduza as coordenadas para os pontos finais dos elementos do contorno indicadas no desenho. Com a indicação das coordenadas, os dados da ferramenta e a correção do raio, o comando calcula o percurso real da ferramenta. O comando desloca simultaneamente todos os eixos da máquina que se programaram no bloco NC de uma função de trajetória.

Movimentos paralelos aos eixos da máquina

Se o bloco NC contiver uma indicação de coordenadas, o comando desloca a ferramenta paralelamente ao eixo da máquina programado.

Consoante o tipo de máquina, na execução desloca-se a ferramenta ou a mesa da máquina com a peça de trabalho fixada. A programação dos movimentos de trajetória faz-se como se fosse a ferramenta a deslocar-se.

Exemplo

```
N50 G00 X+100*
```

| | |
|--------------|---|
| N50 | Número de bloco |
| G00 | Função de trajetória Reta em marcha rápida |
| X+100 | Coordenadas do ponto final |

A ferramenta mantém as coordenadas Y e Z e desloca-se para a posição X=100.

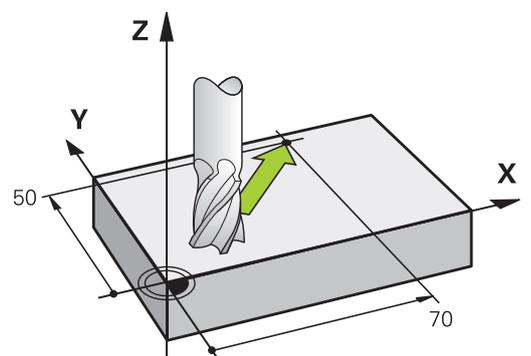
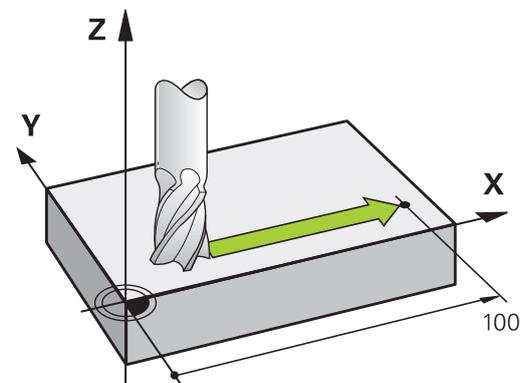
Movimentos em planos principais

Se o bloco NC contiver duas indicações de coordenadas, o comando desloca a ferramenta no plano programado.

Exemplo

```
N50 G00 X+70 Y+50*
```

A ferramenta mantém a coordenada Z e desloca-se no plano XY para a posição X=70, Y=50.

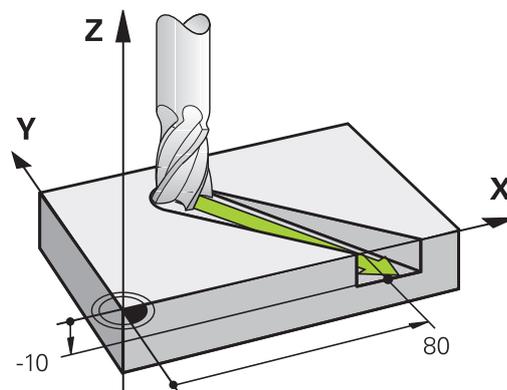


Movimento tridimensional

Se o bloco NC contiver três indicações de coordenadas, o comando desloca a ferramenta no espaço para a posição programada.

Exemplo

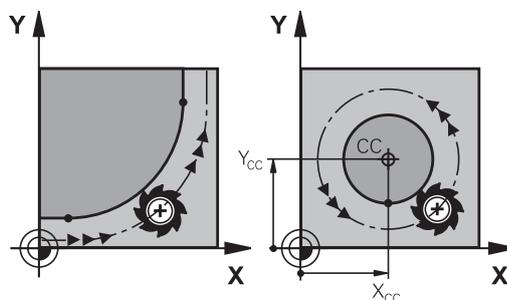
```
N50 G01 X+80 Y+0 Z-10*
```



Círculos e arcos de círculo

Nos movimentos circulares, o comando desloca simultaneamente dois eixos da máquina: a ferramenta desloca-se em relação à peça segundo uma trajetória circular. Para movimentos circulares, é possível introduzir um ponto central do círculo com **I** e **J**.

Com as funções de trajetória para arcos de círculo, pode programar círculos no plano de maquinagem. O plano de maquinagem principal é definido com o eixo do mandril na chamada de ferramenta **T**.



| Eixo do mandril | Plano principal |
|-----------------|-----------------------|
| (G17) | XY, também UV, XV, UY |
| (G18) | ZX, também WU, ZU, WX |
| (G19) | YZ, também VW, YW, VZ |

Movimento circular noutra plano

Os movimentos circulares que não se encontram no plano de maquinagem principal podem ser programados também com a função **Inclinação do plano de maquinagem** ou com parâmetros Q.

i **Mais informações:** "A função PLANE: inclinação do plano de maquinagem (Opção #8)", Página 393

Mais informações: "Princípio e resumo das funções", Página 270

Sentido de rotação DR em movimentos circulares

Para os movimentos circulares não tangentes a outros elementos do contorno, introduza o sentido de rotação da seguinte forma:

Rotação em sentido horário: **G02/G12**

Rotação em sentido anti-horário: **G03/G13**

Correção do raio

A correção do raio deve estar no bloco NC com que se faz a aproximação ao primeiro elemento de contorno. A correção do raio não pode ser ativada num bloco NC para uma trajetória circular. Programe esta correção previamente num bloco linear.

Mais informações: "Movimentos de trajetória – coordenadas cartesianas", Página 160

Posicionamento prévio**AVISO****Atenção, perigo de colisão!**

O comando não realiza uma verificação de colisão automática entre a ferramenta e a peça de trabalho. Um posicionamento prévio incorreto pode, adicionalmente, causar danos no contorno. Durante o movimento de aproximação, existe perigo de colisão!

- ▶ Programar uma posição prévia adequada
- ▶ Verificar o desenvolvimento e o contorno mediante a simulação gráfica

5.3 Aproximar e sair do contorno

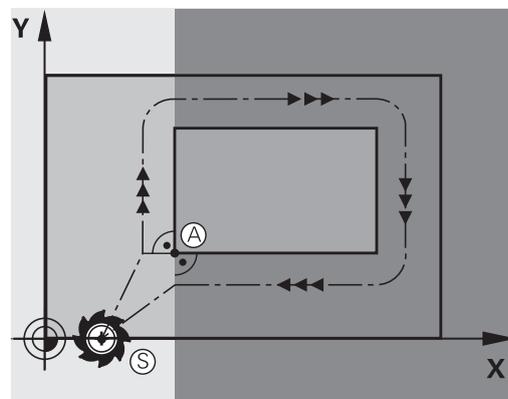
Ponto inicial e ponto final

A ferramenta desloca-se desde o ponto de partida para o primeiro ponto do contorno. Condições para o ponto de partida:

- programado sem correção do raio
- de aproximação possível sem colisão
- estar próximo do primeiro ponto de contorno

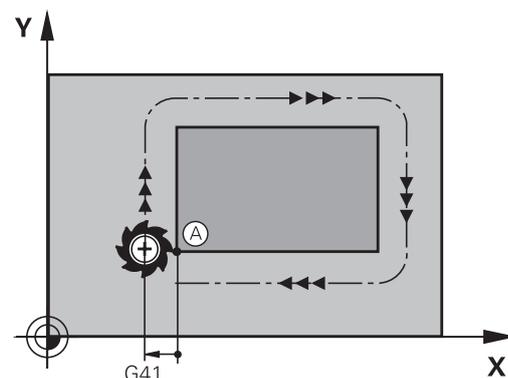
Exemplo na figura à direita:

Se determinar o ponto inicial na zona a cinzento escuro, o contorno é danificado com a aproximação ao primeiro ponto de contorno.



Primeiro ponto de contorno

Para o movimento da ferramenta no primeiro ponto de contorno, programe uma correção do raio.

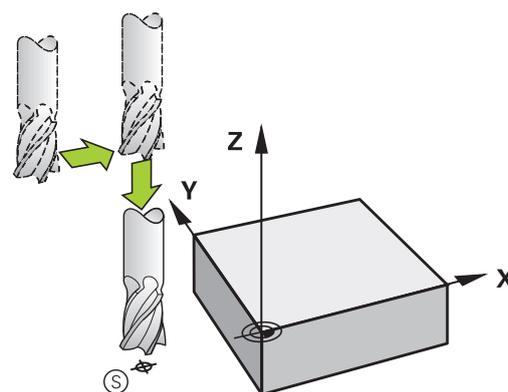


Aproximação ao ponto de partida no eixo do mandril

Na aproximação ao ponto de partida, a ferramenta tem que deslocar-se no eixo do mandril e na profundidade de trabalho. Se houver perigo de colisão, aproximação ao ponto de partida em separado no eixo do mandril.

Exemplo

```
N40 G00 Z-10*
N30 G01 X+20 Y+30 G41 F350*
```



Ponto final

Condições para a seleção do ponto final:

- de aproximação possível sem colisão
- estar próximo do último ponto de contorno
- Impedir estragos no contorno: o ponto final ideal situa-se no prolongamento da trajetória da ferramenta para a maquinação do último elemento de contorno.

Exemplo na figura à direita:

Se determinar o ponto final na zona a cinzento escuro, o contorno é danificado com a aproximação ao ponto final.

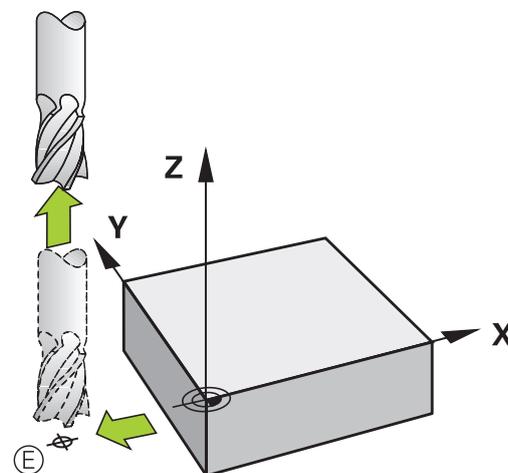
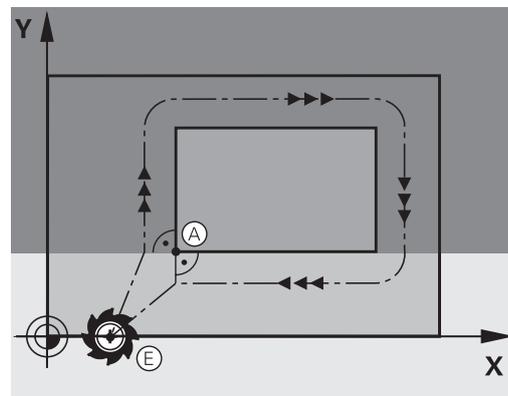
Sair do ponto final no eixo do mandril:

Ao sair do ponto final, programe o eixo do mandril em separado.

Exemplo

```
N50 G01 G40 X+60 Y+70 F700*
```

```
N60 G00 Z+250*
```



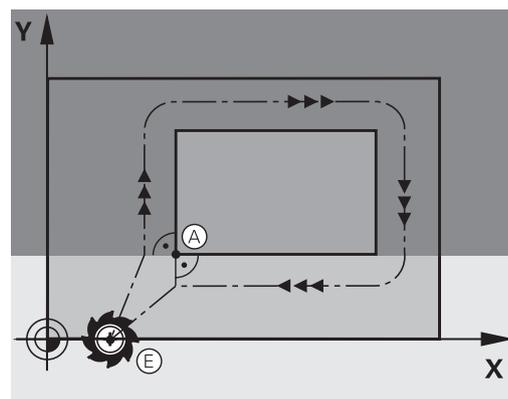
Ponto inicial e ponto final comuns

Para um ponto inicial e ponto final comuns, não programe correção do raio.

Impedir estragos no contorno: o ponto de partida ideal situa-se entre os prolongamentos das trajetórias da ferramenta para a maquinação do primeiro e do último elemento de contorno.

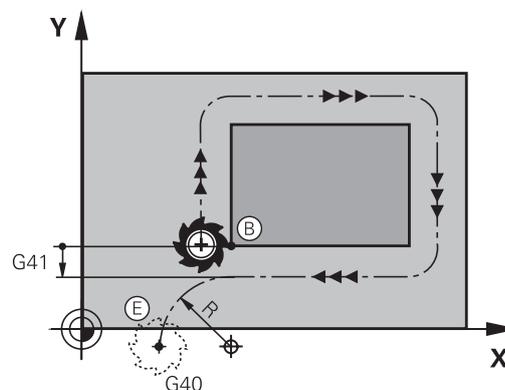
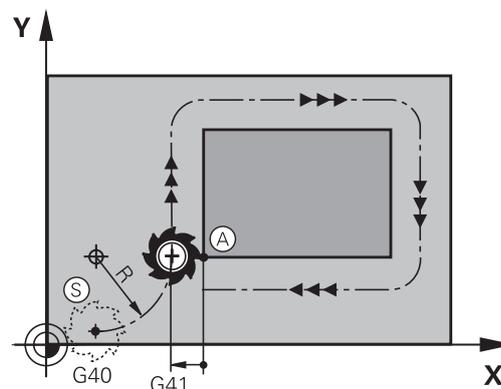
Exemplo na figura à direita:

Se determinar o ponto final na zona a cinzento escuro, o contorno é danificado com a aproximação ou o afastamento do contorno.



Aproximação e saída tangentes

Com **G26** (figura do centro, à direita) pode-se fazer a aproximação tangente à peça de trabalho e com **G27** (figura em baixo, à direita) pode-se sair tangencialmente da peça de trabalho. Desta forma, evitam-se marcas de corte livre.



Ponto de partida e ponto final

O ponto de partida e o ponto final situam-se perto, respetivamente, do primeiro ou do último ponto de contorno, fora da peça de trabalho, e têm que ser programados sem correção de raio.

Aproximação

- ▶ Introduzir **G26** depois do bloco NC onde está programado o primeiro ponto de contorno: este é o primeiro bloco NC com correção de raio **G41/G42**

Afastamento

- ▶ Introduzir **G27** depois do bloco NC onde está programado o último ponto de contorno: este é o último bloco NC com correção de raio **G41/G42**



O raio para **G26** e **G27** tem de ser escolhido de forma a que o comando possa executar a trajectória circular entre o ponto de partida e o primeiro ponto de contorno.

Exemplo

| | |
|--|---|
| N50 G00 G40 G90 X-30 Y+50* | Ponto inicial |
| N60 G01 G41 X+0 Y+50 F350* | Primeiro ponto de contorno |
| N70 G26 R5* | Aproximação em tangente com raio R = 5 mm |
| ... | |
| Programar elementos de contorno | |
| ... | |
| | Último ponto de contorno |
| N210 G27 R5* | Saída em tangente com raio R = 5 mm |
| N220 G00 G40 X-30 Y+50* | Ponto final |

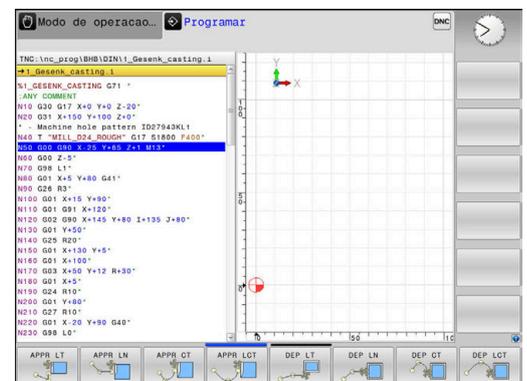
Resumo: tipos de trajetória para a aproximação e saída do contorno

As funções **APPR** (em inglês, approach = aproximação) e **DEP** (em inglês, departure = saída) ativam-se com a tecla **APPR/DEP**. Depois, com as softkeys podem-se seleccionar os seguintes tipos de trajetória:

| Aproximação | Saída | Função |
|---|---|---|
|  |  | Reta tangente |
|  |  | Reta perpendicular ao ponto de contorno |
|  |  | Trajetoária circular com ligação tangencial |
|  |  | Trajetoária circular tangente ao contorno, aproximação e saída dum ponto auxiliar fora do contorno segundo um segmento de reta tangente |

Aproximação e saída a uma trajetória helicoidal

Na aproximação e saída a uma hélice, a ferramenta desloca-se segunda um prolongamento da hélice, unindo-se assim com uma trajetória circular tangente ao contorno. Utilize para isso a função **APPR CT** e **DEP CT**.



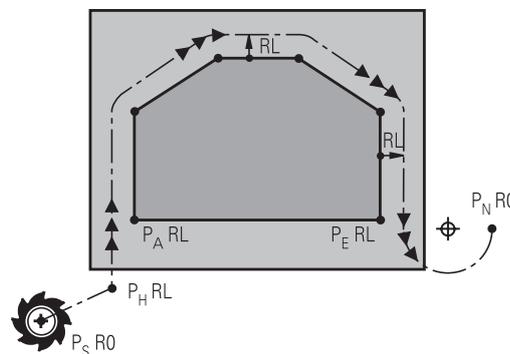
Posições importantes na aproximação e afastamento

AVISO

Atenção, perigo de colisão!

O comando desloca-se da posição atual (ponto inicial P_S) para o ponto auxiliar P_H com o último avanço programado. Se se tiver programado no último bloco de posicionamento antes da função de aproximação **G00**, então o comando também aproxima ao ponto auxiliar P_H em marcha rápida.

- ▶ Antes da função de aproximação, programar um avanço diferente de **G00**



R0=G40; RL=G41; RR=G42

- Ponto inicial P_S
Esta posição é programada sempre antes do bloco APPR. P_S encontra-se fora do contorno e aproxima-se sem correção do raio (G40).
- Ponto auxiliar P_H
A aproximação e afastamento passa, em alguns tipos de trajetória, por um ponto auxiliar P_H , que o comando calcula com indicações nos blocos APPR e DEP.
- Primeiro ponto do contorno P_A e último ponto do contorno P_E
O primeiro ponto do contorno P_A é programado no bloco APPR; e o último ponto do contorno P_E com uma função de trajetória qualquer. Se o bloco APPR contiver também a coordenada Z, o comando desloca a ferramenta simultaneamente para o primeiro ponto de contorno P_A .
- Ponto final P_N
A posição P_N encontra-se fora do contorno e calcula-se a partir das indicações introduzidas no bloco DEP. Se o bloco DEP contiver também a coordenada Z, o comando desloca a ferramenta simultaneamente para o ponto final P_N .

| Designação | Significado |
|------------|-------------------------------------|
| APPR | em ingl. APPRoach = Aproximação |
| DEP | Em ingl. DEParture = saída |
| L | em ingl. Line = reta |
| C | Em ingl. Circle = Círculo |
| T | Tangente (passagem contínua, plana) |
| N | Normal (perpendicular) |

AVISO**Atenção, perigo de colisão!**

O comando não realiza uma verificação de colisão automática entre a ferramenta e a peça de trabalho. Um posicionamento prévio incorreto e pontos auxiliares P_H errados podem, adicionalmente, causar danos no contorno. Durante o movimento de aproximação, existe perigo de colisão!

- ▶ Programar uma posição prévia adequada
- ▶ Verificar o ponto auxiliar P_H , o desenvolvimento e o contorno mediante a simulação gráfica



Nas funções **APPR LT**, **APPR LN** e **APPR CT**, o comando desloca o ponto auxiliar P_H com o último avanço programado (também **FMAX**). Na função **APPR LCT**, o comando desloca o ponto auxiliar P_H com o avanço programado no bloco APPR. Se antes da frase de aproximação ainda não tiver sido programado nenhum avanço, o comando emite uma mensagem de erro.

Coordenadas polares

Também é possível programar, por meio de coordenadas polares, os pontos de contorno para as seguintes funções de aproximação e afastamento:

- APPR LT torna-se APPR PLT
- APPR LN torna-se APPR PLN
- APPR CT torna-se APPR PCT
- APPR LCT torna-se APPR PLCT
- DEP LCT torna-se DEP PLCT

Para isso, prima a tecla laranja **P**, depois de ter escolhido com softkey uma função de aproximação ou de saída.

Correção do raio

A correção do raio é programada juntamente com o primeiro ponto do contorno P_A no bloco APPR. Os blocos DEP eliminam automaticamente a correção de raio!

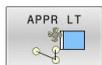


Se programar **APPR LN** ou **APPR CT** com **G40**, o comando para a maquinagem ou simulação com uma mensagem de erro.
Este comportamento é diferente no comando iTNC 530!

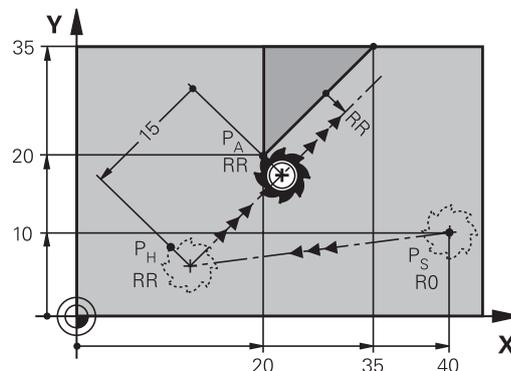
Aproximação numa reta com união tangencial: APPR LT

O comando desloca a ferramenta segundo uma recta desde o ponto de partida P_S para um ponto auxiliar P_H . A partir daí, a ferramenta desloca-se para o primeiro ponto do contorno P_A sobre uma reta tangente. O ponto auxiliar P_H tem a distância **LEN** para o primeiro ponto de contorno P_A .

- ▶ Um tipo de trajetória qualquer: fazer a aproximação ao ponto de partida P_S
- ▶ Abrir o diálogo com a tecla **APPR DEP** e a softkey **APPR LCT**



- ▶ Coordenadas do primeiro ponto do contorno P_A
- ▶ **LEN**: Distância do ponto auxiliar P_H ao primeiro ponto do contorno P_A
- ▶ Correção do raio **G41/G42** para a maquinaagem



R0=G40; RL=G41; RR=G42

Exemplo

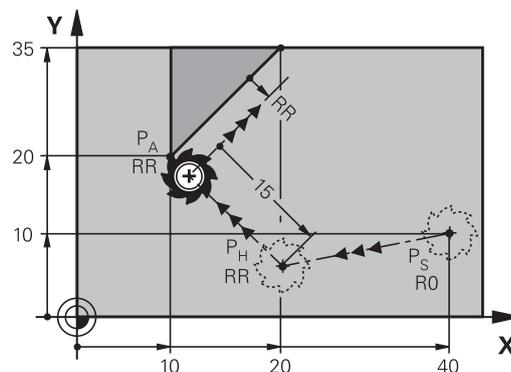
| | |
|--|--|
| N70 G00 X+40 Y+10 G40 M3* | Fazer a aproximação a P_S sem correção do raio |
| N80 APPR LT X+20 Y+20 Z-10 LEN15 G42 F100* | P_A com correç. de raio G42, distância P_H para P_A : LEN 15 |
| N90 G01 X+35 Y+35* | Ponto final do primeiro elemento do contorno |
| N100 G01 ...* | Elemento de contorno seguinte |

Aproximação numa reta perpendicularmente ao primeiro ponto de contorno: APPR LN

- ▶ Qualquer função de trajetória: Aproximar ao ponto inicial P_S
- ▶ Abrir o diálogo com a tecla **APPR DEP** e a softkey **APPR LN**



- ▶ Coordenadas do primeiro ponto do contorno P_A
- ▶ Comprimento: distância do ponto auxiliar P_H . Introduzir **LEN** sempre positivo
- ▶ Correção do raio **G41/G42** para a maquinaagem



R0=G40; RL=G41; RR=G42

Exemplo

| | |
|--|--|
| N70 G00 X+40 Y+10 G40 M3* | Fazer a aproximação a P_S sem correção do raio |
| N80 APPR LN X+10 Y+20 Z-10 LEN15 G24 F100* | P_A com correç. de raio G42, distância P_H para P_A : LEN 15 |
| N90 G01 X+20 Y+35* | Ponto final do primeiro elemento do contorno |
| N100 G01 ...* | Elemento de contorno seguinte |

Aproximação numa trajetória circular com união tangente: APPR CT

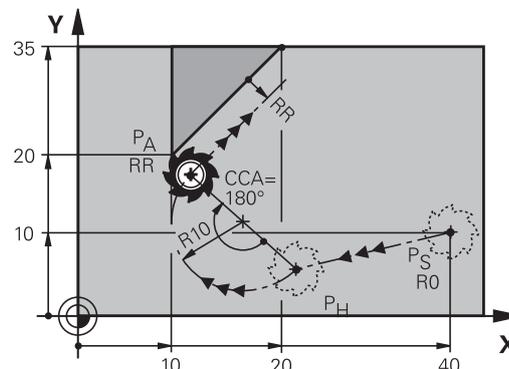
O comando desloca a ferramenta segundo uma recta desde o ponto de partida P_S para um ponto auxiliar P_H . Daí desloca-se segundo uma trajetória circular tangente ao primeiro elemento do contorno e ao primeiro ponto do contorno P_A .

A trajetória circular de P_H para P_A está determinada pelo raio R e o ângulo do ponto central **CCA**. O sentido de rotação da trajetória circular está indicado pelo percurso do primeiro elemento do contorno.

- ▶ Qualquer função de trajetória: Aproximar ao ponto inicial P_S
- ▶ Abrir o diálogo com a tecla **APPR DEP** e a softkey **APPR CT**



- ▶ Coordenadas do primeiro ponto do contorno P_A
- ▶ Raio R da trajetória circular
 - Aproximação pelo lado da peça de trabalho definido pela correção do raio: introduzir R positivo
 - Aproximação a partir dum lado da peça de trabalho: introduzir R negativo.
- ▶ Ângulo do ponto central **CCA** da trajetória circular
 - Introduzir CCA só positivo.
 - Máximo valor de introdução 360°
- ▶ Correção do raio **G41/G42** para a maquinagem



R0=G40; RL=G41; RR=G42

Exemplo

| | |
|---|--|
| N70 G00 X+40 Y+10 G40 M3* | Fazer a aproximação a P_S sem correção do raio |
| N80 APPR CT X+10 Y+20 Z-10 CCA180 R+10 G42 F100* | P_A com correç. de raio G42, raio R10 |
| N90 G01 X+20 Y+35* | Ponto final do primeiro elemento do contorno |
| N100 G01 ...* | Elemento de contorno seguinte |

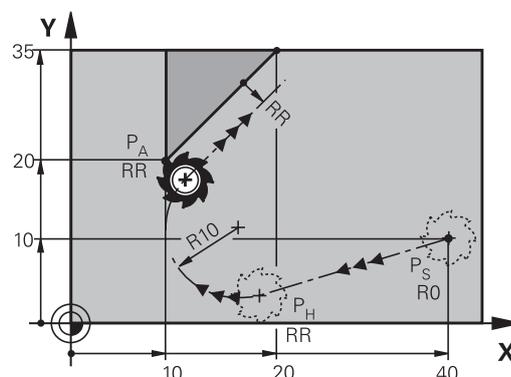
Aproximação segundo uma trajetória circular tangente ao contorno e segmento de reta: APPR LCT

O comando desloca a ferramenta segundo uma recta desde o ponto de partida P_S para um ponto auxiliar P_H . Daí desloca-se segundo uma trajetória circular para o primeiro elemento do contorno P_A .

O avanço programado na frase APPR é válido para todo o trajecto percorrido pelo comando na frase de aproximação (trajecto $P_S - P_A$).

Se todos os três eixos principais X, Y e Z tiverem sido programados no bloco de aproximação, então o comando desloca da posição definida antes do bloco APPR para o ponto auxiliar P_H simultaneamente em todos os três eixos. Em seguida, o comando desloca de P_H para P_A apenas no plano de maquinaagem.

A trajetória circular une-se tangencialmente tanto à recta $P_S - P_H$ como também ao primeiro elemento de contorno. Assim, a trajetória determina-se claramente através do raio R.



R0=G40; RL=G41; RR=G42

- ▶ Qualquer função de trajetória: Aproximar ao ponto inicial P_S
- ▶ Abrir o diálogo com a tecla **APPR DEP** e a softkey **APPR LCT**



- ▶ Coordenadas do primeiro ponto do contorno P_A
- ▶ Raio R da trajetória circular. Indicar R positivo
- ▶ Correção do raio **G41/G42** para a maquinaagem

Exemplo

| | |
|---|--|
| N70 G00 X+40 Y+10 G40 M3* | Fazer a aproximação a P_S sem correção do raio |
| N80 APPR LCT X+10 Y+20 Z-10 R10 G42 F100* | P_A com correç. de raio G42, raio R10 |
| N90 G01 X+20 Y+35* | Ponto final do primeiro elemento do contorno |
| N100 G01 ...* | Elemento de contorno seguinte |

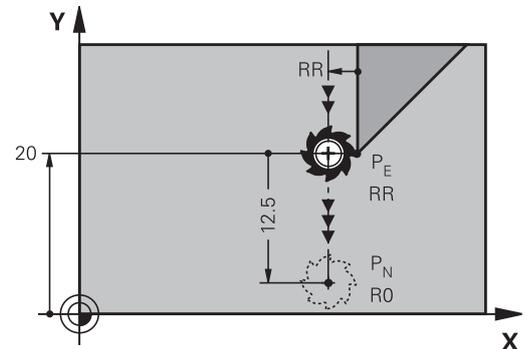
Saída segundo uma reta tangente: DEP LT

O comando desloca a ferramenta segundo uma recta do último ponto do contorno P_E para o ponto final P_N . A reta encontra-se no prolongamento do último elemento do contorno P_N situa-se na distância **LEN** de P_E .

- ▶ Programar o último elemento de contorno com ponto final P_E e correção do raio
- ▶ Abrir o diálogo com a tecla **APPR DEP** e a softkey **DEP LCT**



- ▶ **LEN**: Introduzir a distância do ponto final P_N do último elemento de contorno P_E



R0=G40; RL=G41; RR=G42

Exemplo

| | |
|--------------------------|---|
| N20 G01 Y+20 G42 F100* | Último elemento de contorno: P_E com correç. do raio RR |
| N30 DEP LT LEN12.5 F100* | Distância P_E para P_N LEN 12,5 |
| N40 G00 Z+100 M2* | Retirar Z, retrocesso, fim do programa |

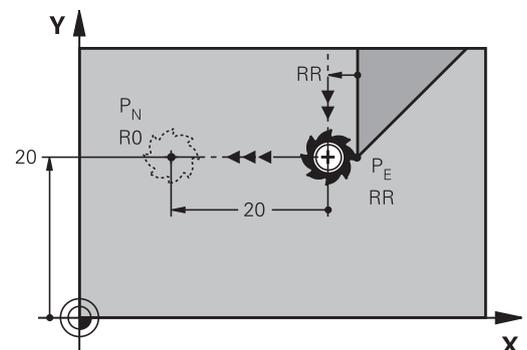
Saída numa reta perpendicularmente ao último ponto do contorno: DEP LN

O comando desloca a ferramenta segundo uma recta do último ponto do contorno P_E para o ponto final P_N . A reta sai na perpendicular, do último ponto do contorno P_E . P_N situa-se a partir de P_E na distância **LEN** + raio da ferramenta.

- ▶ Programar o último elemento de contorno com ponto final P_E e correção do raio
- ▶ Abrir o diálogo com a tecla **APPR DEP** e a softkey **DEP LN**



- ▶ **LEN**: introduzir a distância do ponto final P_N
Importante: introduzir **LEN** positivo



R0=G40; RL=G41; RR=G42

Exemplo

| | |
|-------------------------|---|
| N20 G01 Y+20 G42 F100* | Último elemento de contorno: P_E com correç. do raio RR |
| N30 DEP LN LEN+20 F100* | Distância P_E para P_N : LEN 12,5 |
| N40 G00 Z+100 M2* | Retirar Z, retrocesso, fim do programa |

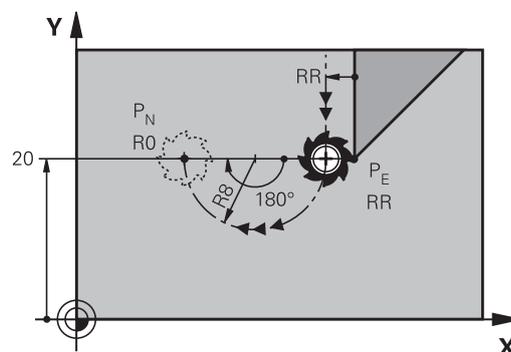
Saída numa trajetória circular com união tangente: DEP CT

O comando desloca a ferramenta sobre um círculo do último ponto do contorno P_E para o ponto final P_N . A trajetória circular une-se tangencialmente ao último elemento do contorno.

- ▶ Programar o último elemento de contorno com ponto final P_E e correção do raio
- ▶ Abrir o diálogo com a tecla **APPR DEP** e a softkey **DEP CT**



- ▶ Ângulo do ponto central **CCA** da trajetória circular
- ▶ Raio R da trajetória circular
 - A ferramenta deve sair da peça pelo lado que está determinado através da correção do raio: Introduzir R positivo.
 - A ferramenta deve sair da peça pelo lado **oposto** que está determinado através da correção do raio: Introduzir R negativo.



R0=G40; RL=G41; RR=G42

Exemplo

| | |
|-------------------------------------|---|
| N20 G01 Y+20 G42 F100* | Último elemento de contorno: P_E com correç. do raio RR |
| N30 DEP CT CCA 180 R+8 F100* | Ângulo do ponto central CCA 180°, raio da trajetória circular R 8 |
| N40 G00 Z+100 M2* | Retirar Z, retrocesso, fim do programa |

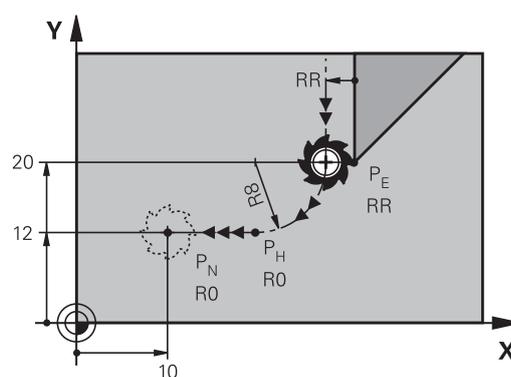
Aproximação segundo uma trajetória circular tangente ao contorno e segmento de recta: DEP LCT

O comando desloca a ferramenta segundo uma trajetória circular, desde o último ponto do contorno P_E para um ponto auxiliar P_H . Daí desloca-se segundo uma reta para o ponto final P_N . O último elemento de contorno e a reta de $P_H - P_N$ têm transições tangentes com a trajetória circular. Assim, a trajetória circular determina-se claramente através do raio R.

- ▶ Programar o último elemento de contorno com ponto final P_E e correção do raio
- ▶ Abrir o diálogo com a tecla **APPR DEP** e a softkey **DEP LCT**



- ▶ Introduzir as coordenadas do ponto final P_N
- ▶ Raio R da trajetória circular. Introduzir R positivo



R0=G40; RL=G41; RR=G42

Exemplo

| | |
|--|---|
| N20 G01 Y+20 G42 F100* | Último elemento de contorno: P_E com correç. do raio RR |
| N30 DEP LCT X+10 Y+12 R+8 F100* | Coordenadas P_N , raio da trajetória circular R 8 |
| N40 G00 Z+100 M2* | Retirar Z, retrocesso, fim do programa |

5.4 Movimentos de trajetória – coordenadas cartesianas

Resumo das funções de trajetória

| Tecla | Função | Deslocação da ferramenta | Introduções necessárias | Página |
|---|---|--|---|--------|
|  | Reta L em inglês: Line G00 e G01 | Reta | Coordenadas do ponto final | 161 |
|  | Chanfre: CHF em inglês.: CHamFer G24 | Chanfre entre duas retas | Comprimento de chanfre | 162 |
| | Ponto central do círculo CC ; em inglês: Circle Center I e J | Sem função | Coordenadas do ponto central do círculo ou do polo | 164 |
|  | Arco de círculo C em inglês: Circle G02 e G03 | Trajectoria circular em redor do ponto central do círculo CC para o ponto final do arco de círculo | Coordenadas do ponto final do círculo e sentido de rotação | 165 |
|  | Arco de círculo CR em inglês: Circle by Radius G05 | Trajectoria circular com um raio determinado | Coordenadas do ponto final do círculo, raio do círculo e sentido de rotação | 167 |
|  | Arco de círculo CT em inglês: Circle Tangential G06 | Trajectoria circular tangente ao elemento de contorno anterior e posterior | Coordenadas do ponto final do círculo | 169 |
|  | Arredondamento de esquinas RND em inglês: RouNDing of Corner G25 | Trajectoria circular tangente ao elemento de contorno anterior e posterior | Raio de esquina R | 163 |
|  | Programação livre de contornos FK | Reta ou trajetória circular com uma tangente qualquer ao elemento de contorno anterior | Introdução dependente da função | 184 |

Programar funções de trajetória

Pode programar funções de trajetória de forma cómoda com as teclas cinzentas de função de trajetória. O comando pergunta, em diálogos seguintes, pelas introduções necessárias.



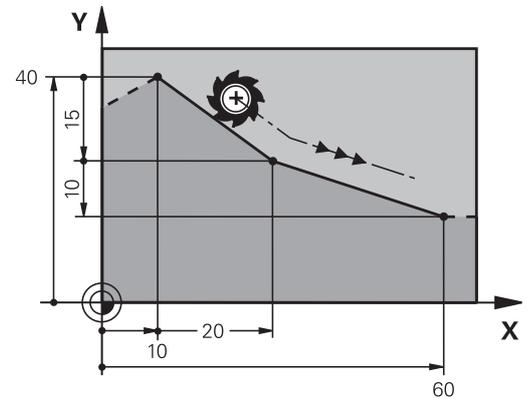
Caso introduza as funções DIN/ISO com um teclado alfanumérico ligado através USB, preste atenção a que a escrita em maiúsculas esteja ativa. O comando escreve automaticamente em maiúsculas no início do bloco.

Reta em marcha rápida G00 ou reta com avanço F G01

O comando desloca a ferramenta segundo uma recta desde a sua posição actual até ao ponto final da recta. O ponto inicial é o ponto final do bloco NC precedente.



- ▶ Prima a tecla **L** para abrir um bloco NC para um movimento linear com avanço
- ▶ **Coordenadas** do ponto final das retas, caso necessário
- ▶ **Correção de raio G40/G41/G42**
- ▶ **Avanço F**
- ▶ **Função auxiliar M**



Movimento em marcha rápida

Pode abrir um bloco linear para um movimento rápido (bloco **G00**) também com a tecla **L**:

- ▶ Prima a tecla **L** para abrir um bloco NC para um movimento linear
- ▶ Com a tecla de seta para a esquerda, no campo de introdução, mude para as funções G
- ▶ Prima a softkey **G00** para um movimento de deslocação em marcha rápida

Exemplo

```
N70 G01 G41 X+10 Y+40 F200 M3*
```

```
N80 G91 X+20 Y-15*
```

```
N90 G90 X+60 G91 Y-10*
```

Aceitar a posição real

Também se pode gerar um bloco linear (bloco **G01**) com a tecla **Aceitar posição real**:

- ▶ Desloque a ferramenta no modo de operação **Funcionamento manual** para a posição que se quer aceitar
- ▶ Mudar a visualização no ecrã para Programar
- ▶ Selecionar o bloco NC depois do qual se quer inserir o bloco linear



- ▶ Premir a tecla **Aceitar posição real**
- ▶ O comando gera um bloco linear com as coordenadas da posição real.

Inserir chanfre entre duas retas

Podem-se recortar com um chanfre as esquinas do contorno geradas por uma intersecção de duas retas.

- Nos blocos lineares antes e depois do bloco **G24**, programam-se as duas coordenadas do plano em que se executa o chanfre
- A correção de raio antes e depois do bloco **G24** tem que ser igual
- O chanfre deve poder executar-se com a ferramenta atual



- ▶ **Secção do chanfre:** Comprimento do chanfre, se necessário:
- ▶ **Avanço F** (atua somente no bloco **G24**)

```
N70 G01 G41 X+0 Y+30 F300 M3*
```

```
N80 X+40 G91 Y+5*
```

```
N90 G24 R12 F250*
```

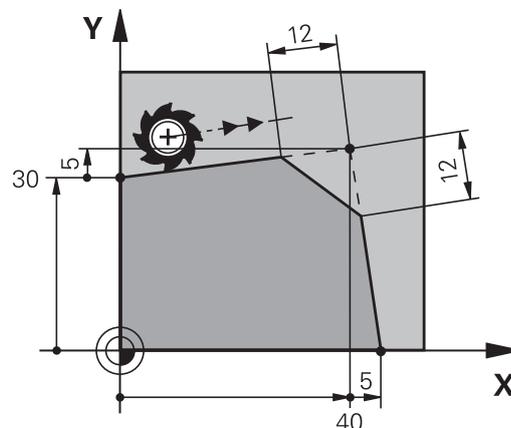
```
N100 G91 X+5 G90 Y+0*
```



Não começar um contorno com um bloco **G24**.

Um chanfro só é executado no plano de maquinagem. Não se faz a aproximação ao ponto de esquina cortado pelo chanfro.

Um avanço programado no bloco **G24** só atua nesse bloco CHF. Depois, volta a ser válido o avanço programado antes do bloco **G24**.



Arredondamento de esquinas G25

A função **G25** arredonda esquinas do contorno.

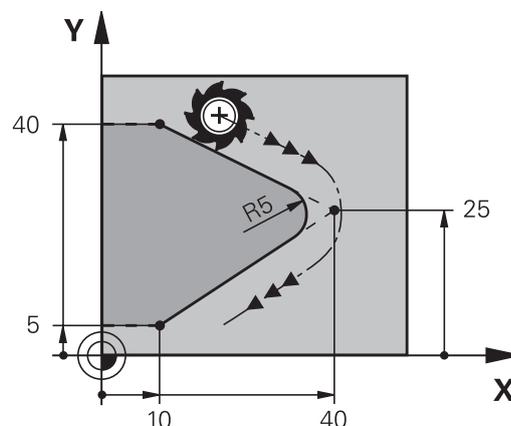
A ferramenta desloca-se segundo uma trajetória circular, que se une tangencialmente tanto à trajetória anterior do contorno como à posterior.

O círculo de arredondamento tem que poder executar-se com a ferramenta chamada.



- ▶ **Raio de arredondamento:** introduzir o raio do arco de círculo, se necessário:
- ▶ **Avanço F** (atua somente no bloco **G25**)

```
N50 G01 X+10 Y+40 G41 F300 M3*
N60 G01 X+40 Y+25*
N70 G25 R5 F100*
N80 G01 X+10 Y+5*
```



Os elementos de contorno anterior e posterior devem conter as duas coordenadas do plano onde se executa o arredondamento de esquinas. Se se elaborar o contorno sem correção do raio da ferramenta, então devem-se programar ambas as coordenadas do plano.

Não se faz a aproximação ao ponto da esquina.

Um avanço programado no bloco **G25** só atua nesse bloco **G25**. Depois, volta a ser válido o avanço programado antes do bloco **G25**.

Também se pode utilizar um bloco **G25** para a aproximação suave ao contorno.

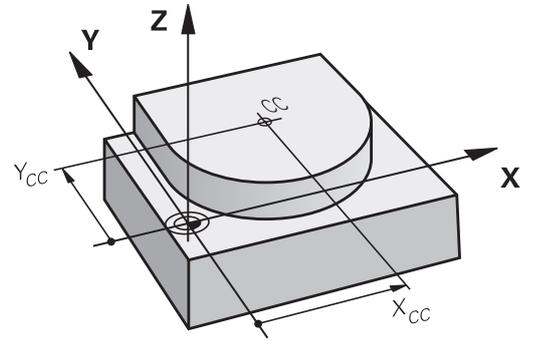
Ponto central do círculo I, J

Determina-se o ponto central do círculo para trajetórias circulares, que se programem com as funções **G02**, **G03** ou **G05**. Para isso,

- introduza as coordenadas cartesianas do ponto central do círculo no plano de maquinagem ou
- aceite a última posição programada ou
- aceite as coordenadas com a tecla **Aceitar posições reais**

SPEC
FCT

- ▶ Programar ponto central do círculo: premir a tecla **SPEC FCT**
- ▶ Premir a softkey **FUNÇÕES PROGRAMA**
- ▶ Premir a softkey **DIN/ISO**
- ▶ Premir a softkey **I** ou **J**
- ▶ Introduzir as coordenadas para o ponto central de círculo ou, para aceitar a posição programada em último lugar, indicar: **G29**.



N50 I+25 J+25*

ou

N10 G00 G40 X+25 Y+25 *

N20 G29*



As linhas do programa 10 e 20 não se referem à figura.

Validade

O ponto central do círculo permanece determinado até se programar um novo ponto central do círculo.

Introduzir o ponto central do círculo de forma incremental

Uma coordenada introduzida em incremental para o ponto central do círculo refere-se sempre à última posição programada da ferramenta.



Com **I** e **J**, indica-se uma posição como centro do círculo: a ferramenta não se desloca para essa posição. O ponto central do círculo é, ao mesmo tempo, o polo das coordenadas.

Trajétoria circular em redor dum ponto central do círculo

Determine o ponto central de círculo **I, J** antes de programar a trajetória circular. A última posição da ferramenta programada antes da trajetória circular é o ponto inicial da trajetória circular.

Sentido de rotação

- Em sentido horário: **G02**
- Em sentido anti-horário: **G03**
- Sem indicação de direção de rotação: **G05**. O comando desloca a trajetória circular com o último sentido de rotação programado

▶ Deslocar a ferramenta sobre o ponto inicial da trajetória circular

J ▶ Introduzir as **coordenadas** do ponto central do círculo

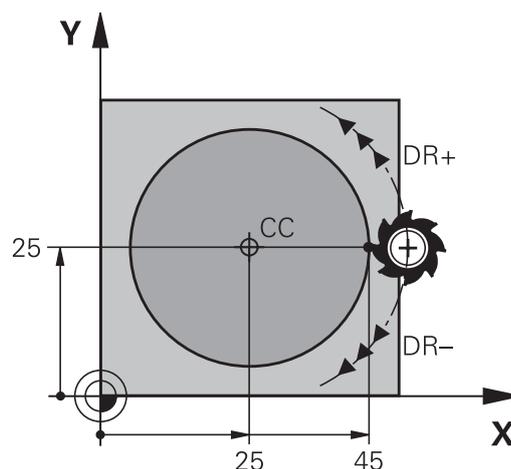
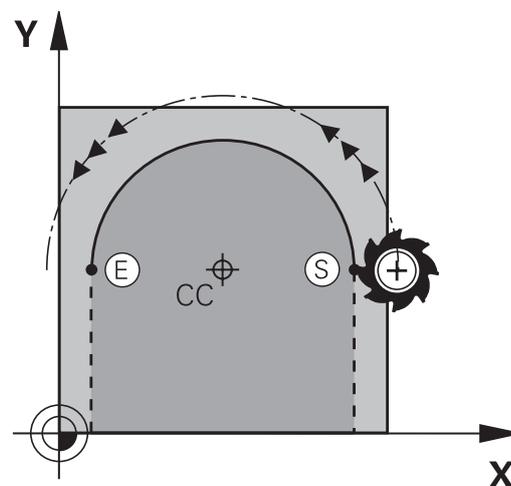
I

C ▶ **Coordenadas** do ponto final do arco de círculo, se necessário:

▶ **Avanço F**

▶ **Miscellaneous function M**

```
N50 I+25 J+25*
N60 G01 G42 X+45 Y+25 F200 M3*
N70 G03 X+45 Y+25*
```



Movimento circular noutra plano

Normalmente, o comando descreve movimentos circulares no plano de maquinagem activo. Mas também é possível programar círculos que não se encontram no plano de maquinagem ativo.

Exemplo

```
N30 T1 G17 S4000*
N50 I+25 K+25*
N60 G01 G42 X+45 Y+25 Z+25 F200 M3*
N70 G03 X+45 Z+25*
```

Se se rodarem simultaneamente estes movimentos circulares, formam-se círculos no espaço (círculos em três eixos).

Círculo completo

Programe para o ponto final as mesmas coordenadas que para o ponto inicial.



O ponto de partida e o ponto final devem estar na mesma trajetória circular.

O valor máximo da tolerância de introdução eleva-se a 0,016 mm. A tolerância de introdução é definida no parâmetro de máquina **circleDeviation** (N.º 200901).

Círculo mais pequeno que o comando pode deslocar: 0,016 mm.

Trajectoria circular G02/G03/G05 com raio determinado

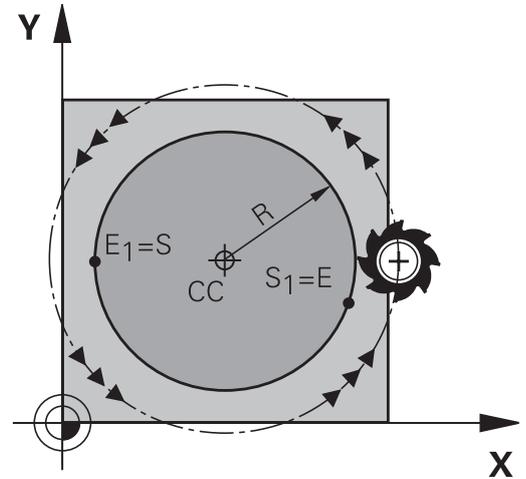
A ferramenta desloca-se segundo uma trajetória circular com raio R.

Sentido de rotação

- Em sentido horário: **G02**
- Em sentido anti-horário: **G03**
- Sem indicação de direção de rotação: **G05**. O comando desloca a trajetória circular com o último sentido de rotação programado



- ▶ **Coordenadas** do ponto final do arco de círculo
- ▶ **Raio R** Atenção: o sinal determina o tamanho do arco de círculo!
- ▶ **Miscellaneous function M**
- ▶ **Avanço F**



Círculo completo

Para um círculo completo, programe dois blocos circulares sucessivos:

O ponto final da primeira metade do círculo é o ponto de partida do segundo. O ponto final da segunda metade do círculo é o ponto de partida do primeiro.

Ângulo central CCA e raio R do arco de círculo

O ponto de partida e o ponto final do contorno podem unir-se entre si por meio de quatro arcos de círculo diferentes com o mesmo raio:

Arco de círculo pequeno: $CCA < 180^\circ$

O raio tem sinal positivo $R > 0$

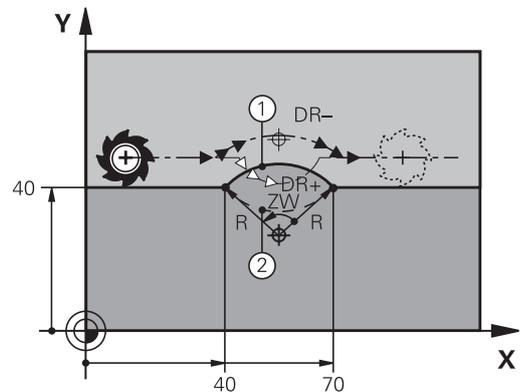
Arco de círculo grande: $CCA > 180^\circ$

O raio tem sinal negativo $R < 0$

Com o sentido de rotação, determina-se se o arco de círculo está curvado para fora (convexo) ou para dentro (côncavo):

Convexo: sentido de rotação **G02** (com correção de raio **G41**)

Côncavo: sentido de rotação **G03** (com sentido de rotação **G41**)



A distância do ponto de partida ao ponto final do diâmetro do círculo não pode ser maior do que o diâmetro do círculo.

O raio máximo tem 99,9999 m.

Podem utilizar-se eixos angulares A, B e C.

Normalmente, o comando descreve movimentos circulares no plano de maquinagem activo. Mas também é possível programar círculos que não se encontram no plano de maquinagem ativo. Se se rodarem simultaneamente estes movimentos circulares, formam-se círculos no espaço (círculos em três eixos).

```
N100 G01 G41 X+40 Y+40 F200 M3*
```

```
N110 G02 X+70 Y+40 R+20* (Arco 1)
```

ou

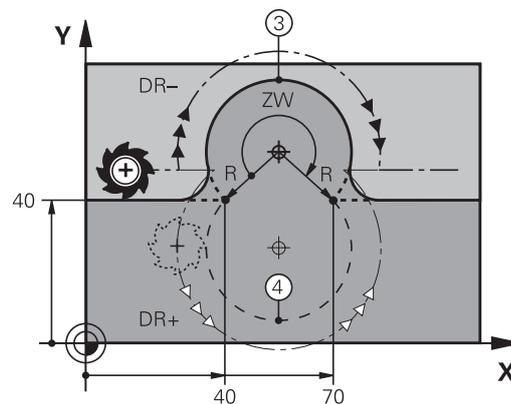
```
N110 G03 X+70 Y+40 R+20* (Arco 2)
```

ou

```
N110 G02 X+70 Y+40 R-20* (Arco 3)
```

ou

```
N110 G03 X+70 Y+40 R-20* (Arco 4)
```



Trajétoria circular G06 com ligação tangencial

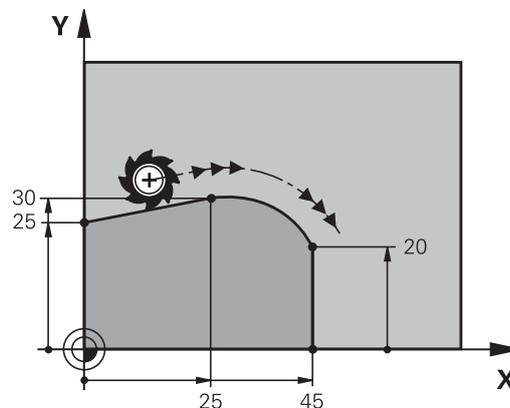
A ferramenta desloca-se segundo um arco de círculo tangente ao elemento de contorno anteriormente programado.

A transição é tangencial quando no ponto de intersecção dos elementos de contorno não se produz nenhum ponto de inflexão ou de esquina, tendo os elementos de contorno uma transição contínua entre eles.

O elemento de contorno ao qual se une tangencialmente o arco de círculo é programado diretamente antes do bloco **G06**. Para isso, são precisos pelo menos dois blocos de posicionamento



- ▶ **Coordenadas** do ponto final do arco de círculo, se necessário:
- ▶ **Avanço F**
- ▶ **Miscellaneous function M**



N70 G01 G41 X+0 Y+25 F300 M3*

N80 X+25 Y+30*

N90 G06 X+45 Y+20*

N100 G01 Y+0*



O bloco **G06** e o elemento de contorno anteriormente programado devem conter as duas coordenadas do plano onde é executado o arco de círculo!

Sobreposição linear de uma trajetória circular

É possível sobrepor trajetórias circulares com coordenadas cartesianas com um movimento linear, p. ex., para produzir uma hélice.

A sobreposição linear é viável nas seguintes trajetórias circulares:

- Trajetória circular **C**

Mais informações: "Trajetória circular em redor dum ponto central do círculo", Página 165

- Trajetória circular **CR**

Mais informações: "Trajetória circular G02/G03/G05 com raio determinado", Página 167

- Trajetória circular **CT**

Mais informações: "Trajetória circular G06 com ligação tangencial", Página 169



A transição tangencial atua apenas nos eixos do plano do círculo e não adicionalmente na sobreposição linear.

Em alternativa, existe a possibilidade de sobrepor trajetórias circulares com coordenadas polares com movimentos lineares.

Mais informações: "Hélice", Página 177

Nota sobre a introdução

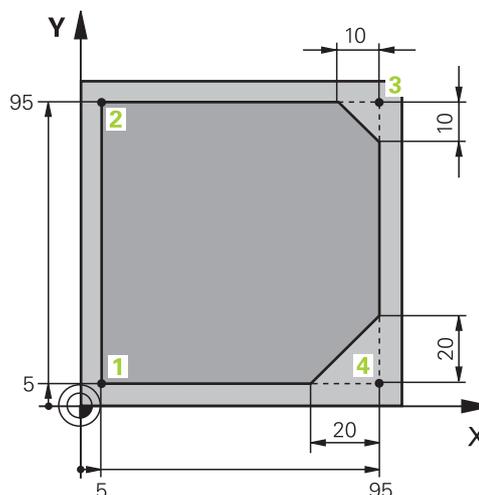
A trajetória circular **G02**, **G03** ou **G05** define-se com três indicações de eixo com a ajuda da introdução de sintaxe livre.

Mais informações: "Editar programa NC livremente", Página 199

Exemplo

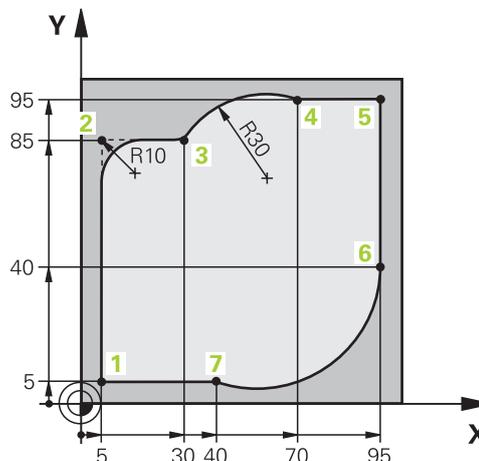
```
N110 G03 X+50 Y+50 Z-3 R
+50*
```

```
; Trajetória circular com
sobreposição linear do eixo Z
```

Exemplo: Movimento linear e chanfre em cartesianas


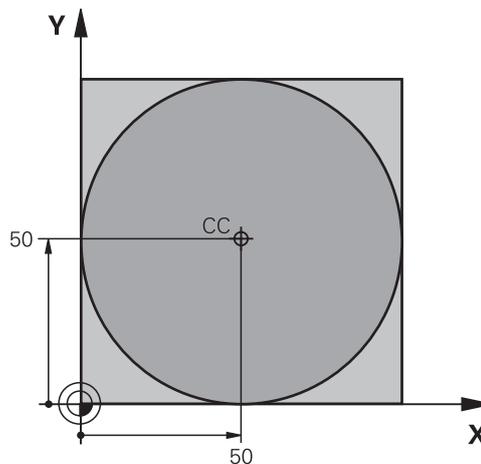
| | |
|-------------------------------------|---|
| %LINEAR G71 * | |
| N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20* | Definição do bloco para a simulação da maquinagem |
| N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0* | |
| N30 T1 G17 S4000* | Chamada da ferramenta com eixo do mandril e velocidade do mandril |
| N40 G00 G40 G90 Z+250* | Mover a ferramenta no eixo do mandril em marcha rápida |
| N50 X-10 Y-10* | Posicionamento prévio da ferramenta |
| N60 G01 Z-5 F1000 M3* | Deslocar para a profundidade de maquinagem com avanço F = 1000 mm/min |
| N70 G01 G41 X+5 Y+5 F300* | Chegada ao ponto 1, ativar correção de raio G41 |
| N80 G26 R5 F150* | Aproximação tangencial |
| N90 Y+95* | Chegada ao ponto 2 |
| N100 X+95* | Programar a primeira reta da esquina 3 |
| N110 G24 R10* | Programar o chanfre de comprimento 10 mm |
| N120 Y+5* | Programar a segunda reta da esquina 3 e a primeira reta da esquina 4 |
| N130 G24 R20* | Programar o chanfre de comprimento 20 mm |
| N140 X+5* | Programar a segunda reta da esquina 4 e aproximar ao último ponto de contorno 1 |
| N150 G27 R5 F500* | Afastamento tangencial |
| N160 G40 X-20 Y-20 F1000* | Mover no plano de maquinagem, suprimir a correção de raio |
| N170 G00 Z+250 M2* | Retirar ferramenta, fim do programa |
| N99999999 %LINEAR G71 * | |

Exemplo: movimento circular em cartesianas



| | |
|-------------------------------------|--|
| %CIRCULAR G71 * | |
| N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20* | Definição do bloco para a simulação gráfica da maquinação |
| N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0* | |
| N30 T1 G17 S4000* | Chamada da ferramenta com eixo do mandril e velocidade do mandril |
| N40 G00 G40 G90 Z+250* | Mover a ferramenta no eixo do mandril em marcha rápida |
| N50 X-10 Y-10* | Posicionamento prévio da ferramenta |
| N60 G01 Z-5 F1000 M3* | Deslocar para a profundidade de maquinação com avanço F = 1000 mm/min |
| N70 G01 G41 X+5 Y+5 F300* | Aproximar ao contorno no ponto 1 com correção de raio G41 |
| N80 G26 R5 F150* | Aproximação tangente |
| N90 Y+85* | Programar a primeira reta da esquina 2 |
| N100 G25 R10* | Programar o arredondamento R = 10 mm, avanço F = 150 mm/min |
| N110 X+30* | Aproximar ao ponto 3, ponto inicial da trajetória circular |
| N120 G02 X+70 Y+95 R+30* | Aproximar ao ponto 4, ponto final da trajetória circular e raio R = 30 mm |
| N130 G01 X+95* | Aproximar ao ponto 5 |
| N140 Y+40* | Aproximar ao ponto 6 |
| N150 G06 X+40 Y+5* | Aproximar ao ponto 7, ponto final da trajetória circular, arco de círculo com ligação tangente no Ponto 6, o comando calcula o raio por si próprio |
| N160 G01 X+5* | Chegada ao último ponto do contorno 1 |
| N170 G27 R5 F500* | Abandonar o contorno numa trajetória circular com ligação tangente |
| N180 G40 X-20 Y-20 F1000* | Deslocação livre no plano de maquinação, anular a correção de raio |
| N190 G00 Z+250 M2* | Mover a ferramenta no seu eixo, final do programa |
| N99999999 %CIRCULAR G71 * | |

Exemplo: círculo completo em cartesianas



| | |
|--------------------------------------|--|
| %C-CC G71 * | |
| N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20* | Definição do bloco |
| N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0* | |
| N30 T1 G17 S3150* | Chamada de ferramenta |
| N40 G00 G40 G90 Z+250* | Retirar a ferramenta |
| N50 I+50 J+50* | Definição do ponto central do círculo |
| N60 X-40 Y+50* | Posicionamento prévio da ferramenta |
| N70 G01 Z-5 F1000 M3* | Deslocação à profundidade de maquinagem |
| N80 G41 X+0 Y+50 F300* | Aproximação ao ponto de partida do círculo, correção de raio G41 |
| N90 G26 R5 F150* | Aproximação tangencial |
| N100 G02 X+0* | Chegada ao ponto final do círculo (=ponto de partida do círculo) |
| N110 G27 R5 F500* | Afastamento tangencial |
| N120 G01 G40 X-40 Y-50 F1000* | Deslocação livre no plano de maquinagem, anular a correção de raio |
| N130 G00 Z+250 M2* | Retirar a ferramenta no eixo da ferramenta, fim do programa |
| N99999999 %C-CC G71 * | |

5.5 Movimentos de trajetória – Coordenadas polares

Resumo

Com as coordenadas polares, determina-se uma posição por meio de um ângulo **H** e uma distância **R** a um polo **I, J**, anteriormente definido.

As coordenadas polares são introduzidas, de preferência, para

- Posições sobre arcos de círculo
- Desenhos da peça de trabalho com indicações angulares, p. ex., círculos de furos

Resumo dos tipos de trajetória com coordenadas polares

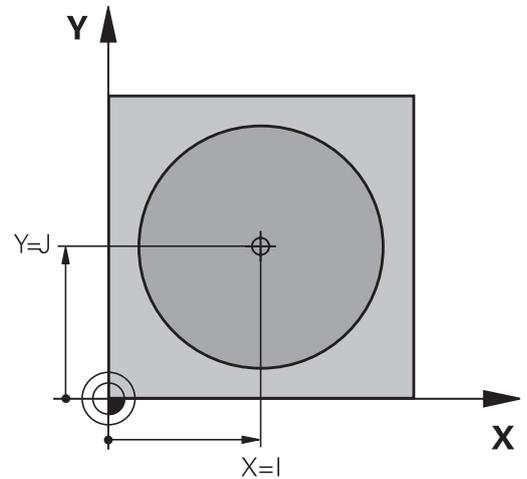
| Tecla | Deslocação da ferramenta | Introduções necessárias | Página |
|---|--|--|--------|
|  +  | Reta | Raio polar e ângulo polar do ponto final da reta | 175 |
|  +  | Trajectoria circular em redor do ponto central do círculo/polo para o ponto final do arco de círculo | Ângulo polar do ponto final do círculo | 176 |
|  +  | Trajectoria circular em correspondência com a direção de rotação ativada | Ângulo polar do ponto final do círculo | 176 |
|  +  | Trajectoria circular tangente ao elemento de contorno anterior | Raio polar e ângulo polar do ponto final do círculo | 176 |
|  +  | Sobreposição de uma trajetória circular com uma reta | Raio polar, ângulo polar do ponto final do círculo e coordenada do ponto final no eixo da ferramenta | 177 |

Origem de coordenadas polares: Polo I, J

É possível determinar o polo (I, J) em qualquer posição do programa NC antes de indicar as posições com coordenadas polares. Ao determinar o polo, proceda da mesma forma que para a programação do ponto central do círculo.



- ▶ Programar polo: premir a tecla **SPEC FCT**.
- ▶ Premir a softkey **FUNÇÕES PROGRAMA**
- ▶ Premir a softkey **DIN/ISO**
- ▶ Premir a softkey **I** ou **J**
- ▶ **Coordenadas:** Para introduzir coordenadas cartesianas para o polo ou aceitar a posição programada em último lugar: introduzir **G29**. Determinar o polo antes de programar as coordenadas polares. Programar o polo só em coordenadas cartesianas. O polo permanece ativado até se determinar um novo polo.



N120 I+45 J+45*

Retaem marcha rápida G10 ou reta com avanço F G11

A ferramenta desloca-se segundo uma reta desde a sua posição atual para o seu ponto final. O ponto inicial é o ponto final do bloco NC precedente.



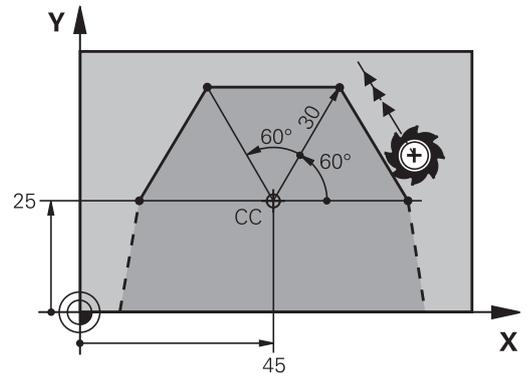
- ▶ **Raio em coordenadas polares R:** introduzir a distância do ponto final da reta ao polo CC



- ▶ **Ângulo em coordenadas polares H:** posição angular do ponto final da reta entre -360° e +360°

O sinal de **H** determina-se através do eixo de referência angular:

- Ângulo do eixo de referência angular relativo a **R** contrário ao sentido horário: **H>0**
- Ângulo do eixo de referência angular relativo a **R** no sentido horário: **H<0**



N120 I+45 J+45*

N130 G11 G42 R+30 H+0 F300 M3*

N140 H+60*

N150 G91 H+60*

N160 G90 H+180*

Trajétoria circular G12/G13/G15 em redor do polo I, J

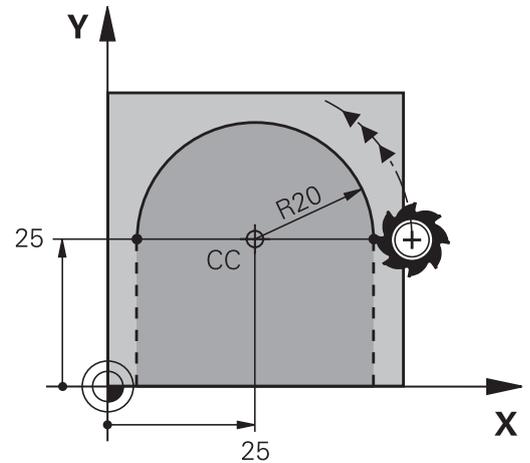
O raio em coordenadas polares **R** é ao mesmo tempo o raio do arco de círculo. **R** determina-se através da distância do ponto de partida ao polo **I, J**. A última posição da ferramenta programada antes da trajetória circular é o ponto de partida da trajetória circular.

Sentido de rotação

- Em sentido horário: **G12**
- Em sentido anti-horário: **G13**
- Sem indicação de sentido: **G15**. O comando desloca a trajetória circular com o último sentido de rotação programado



- ▶ **Ângulo em coordenadas polares H**: posição angular do ponto final da trajetória circular entre $-99999,9999^\circ$ e $+99999,9999^\circ$



N180 G11 G42 R+20 H+0 F250 M3*

N190 I+25 J+25*

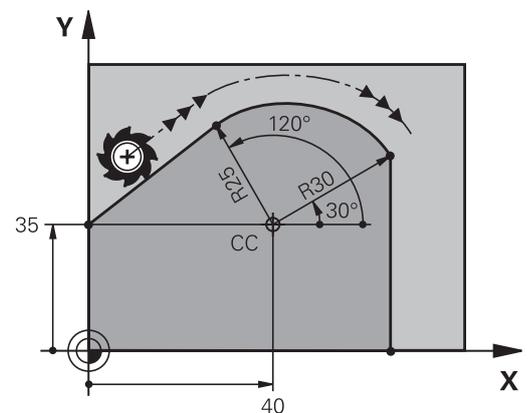
N200 G13 H+180*

Trajétoria circular G16 com união tangencial

A ferramenta desloca-se segundo uma trajetória circular, que se une tangencialmente a um elemento de contorno anterior.



- ▶ **Raio das coordenadas polares R**: Distância do ponto final da trajetória circular ao polo **I, J**
- ▶ **Ângulo das coordenadas polares H**: Posição angular do ponto final da trajetória circular



O polo **não** é o ponto central do círculo do contorno!

Exemplo

N120 G01 G42 X+0 Y+35 F250 M3*

N130 I+40 J+35*

N140 G11 R+25 H+120*

N150 G16 R+30 H+30*

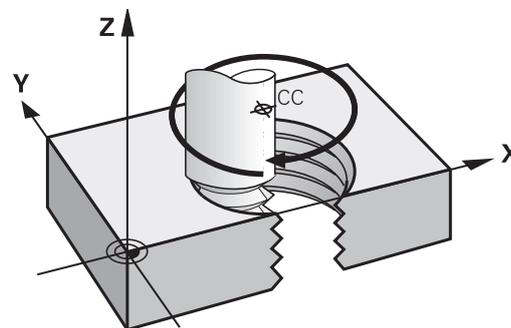
N160 G01 Y+0*

Hélice

Uma hélice produz-se pela sobreposição de um movimento circular com coordenadas polares e um movimento linear perpendicular. A trajetória circular é programada num plano principal.

Em alternativa, existe a possibilidade de sobrepor trajetórias circulares com coordenadas cartesianas com movimentos lineares.

Mais informações: "Sobreposição linear de uma trajetória circular", Página 170



Aplicação

- Roscar no interior e no exterior com grandes diâmetros
- Ranhuras de lubrificação

Cálculo da hélice

Para a programação, é necessária a indicação incremental do ângulo total que a ferramenta percorre sobre a hélice e da altura total da hélice.

Nº de passos n: Passos de rosca + sobrepassagem no início e fim da rosca

Altura total h: Passo P x Nº de passos n

Ângulo total incremental **G91 H:** N.º de passos x 360° + ângulo para início da rosca + ângulo para sobrepassagem

Coordenada inicial Z: Passo P x (passos de rosca + sobrepassagem no início da rosca)

Forma da hélice

O quadro mostra a relação entre a direção da maquinagem, o sentido de rotação e a correção de raio para determinadas formas de trajetória.

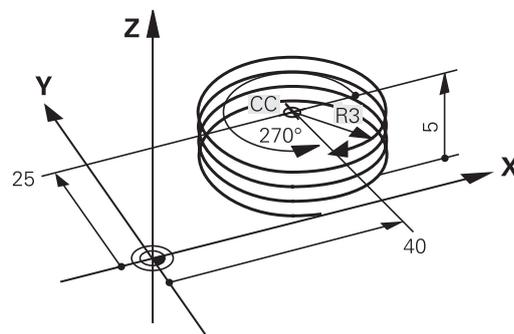
| Rosca interior | Direção da maquinagem | Sentido de rotação | Correção do raio |
|-------------------|-----------------------|--------------------|------------------|
| para a direita | Z+ | G13 | G41 |
| para a esquerda | Z+ | G12 | G42 |
| para a direita | Z- | G12 | G42 |
| para a esquerda | Z- | G13 | G41 |
| Roscagem exterior | | | |
| para a direita | Z+ | G13 | G42 |
| para a esquerda | Z+ | G12 | G41 |
| para a direita | Z- | G12 | G41 |
| para a esquerda | Z- | G13 | G42 |

Programar uma hélice



Com **G13**, defina um ângulo total incremental positivo **G91 H** e, com **G14**, um ângulo total negativo; de outro modo, a ferramenta pode, eventualmente, percorrer uma trajetória errada.

Para o ângulo total **G91 h**, pode introduzir-se um valor de -99 999,9999° até +99 999,9999°.



- ▶ **Ângulo em Coordenadas Polares:** introduzir o ângulo total incremental segundo o qual a ferramenta se desloca sobre a hélice.



- ▶ **Depois de introduzir o ângulo, selecionar o eixo da ferramenta com uma tecla de eixo.**
- ▶ Introduzir em incremental a **Coordenada** para a altura da hélice
- ▶ Introduzir a **correção do raio** conforme a tabela

Exemplo: Rosca M6 x 1 mm com 5 passos

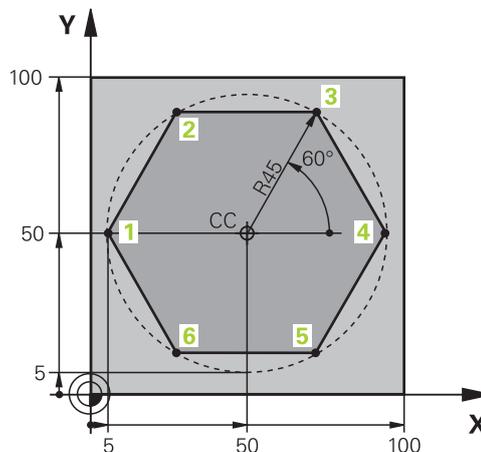
```
N120 G01 Z+0 F100 M3*
```

```
N130 I+40 J+25*
```

```
N140 G11 G41 R+3 H+270*
```

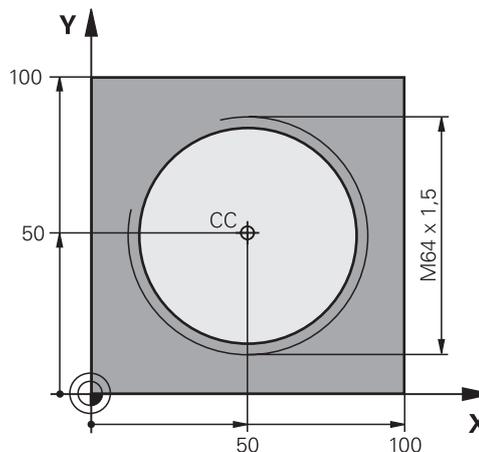
```
N150 G12 G91 H-1800 Z+5*
```

Exemplo: movimento linear em polares



| | |
|--------------------------------------|--|
| %LINEARPO G71 * | |
| N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20* | Definição do bloco |
| N20 G31 G90 X+100 Y+100 z+0* | |
| N30 T1 G17 S4000* | Chamada de ferramenta |
| N40 G00 G40 G90 Z+250* | Definição do ponto de referência para as coordenadas polares |
| N50 I+50 J+50* | Retirar a ferramenta |
| N60 G10 R+60 H+180* | Posicionamento prévio da ferramenta |
| N70 G01 Z-5 F1000 M3* | Deslocação à profundidade de maquinagem |
| n80 g11 g41 r+45 h+180 f250 * | Chegada do contorno ao ponto 1 |
| N90 G26 R5* | Chegada do contorno ao ponto 1 |
| N100 H+120* | Chegada ao ponto 2 |
| N110 H+60* | Chegada ao ponto 3 |
| N120 H+0* | Chegada ao ponto 4 |
| N130 H-60* | Chegada ao ponto 5 |
| N140 H-120* | Chegada ao ponto 6 |
| N150 H+180* | Chegada ao ponto 1 |
| N160 G27 R5 F500* | Afastamento tangencial |
| N170 G40 R+60 H+180 F1000* | Deslocação livre no plano de maquinagem, anular a correção de raio |
| N180 G00 Z+250 M2* | Retirar a ferramenta no eixo do mandril, fim do programa |
| N99999999 %LINEARPO G71 * | |

Exemplo: hélice



| | |
|--|---|
| %HÉLICE G71 * | |
| N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20* | Definição do bloco |
| N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0* | |
| N30 T1 G17 S1400* | Chamada de ferramenta |
| N40 G00 G40 G90 Z+250* | Retirar a ferramenta |
| N50 X+50 Y+50* | Posicionamento prévio da ferramenta |
| N60 G29* | Aceitar a última posição programada como polo |
| N70 G01 Z-12,75 F1000 M3* | Deslocação à profundidade de maquinagem |
| n80 g11 g41 r+32 h+180 f250 * | Chegada ao primeiro ponto do contorno |
| N90 G26 R2* | Ligação |
| N100 G13 G91 H+3240 Z+13,5 F200* | Deslocação helicoidal |
| N110 G27 R2 F500* | Afastamento tangencial |
| N120 G01 G40 G90 X+50 Y+50 F1000* | Retirar ferramenta, fim do programa |
| N130 G00 Z+250 M2* | |
| N99999999 %HÉLICE G71 * | |

5.6 Movimentos de trajetória – Programação livre de contornos FK (opção #19)

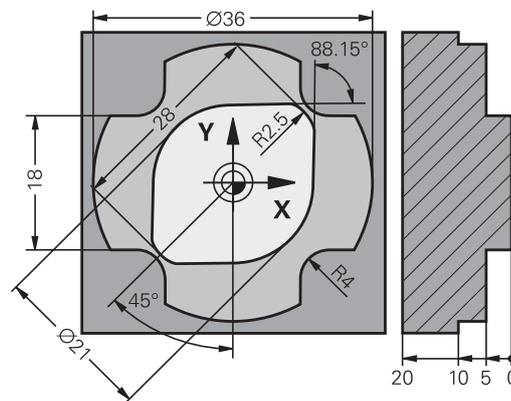
Princípios básicos

Os desenhos de peças de trabalho não cotados contêm muitas vezes indicações de coordenadas que não se podem introduzir com as teclas cinzentas de diálogo.

Este tipo de indicações é programado diretamente com a livre programação de contornos FK, p. ex.,

- se houver coordenadas conhecidas no elemento de contorno ou na sua proximidade,
- quando as indicações de coordenadas se referem a um outro elemento de contorno
- caso as indicações da direção e do percurso do contorno sejam conhecidas

O comando calcula o contorno com as coordenadas conhecidas e auxilia o diálogo de programação com o gráfico FK interativo. A figura em cima, à direita, mostra uma cotação que é introduzida, da maneira mais fácil, com a programação FK.



Avisos sobre a programação

Introduza para cada elemento de contorno todos os dados disponíveis. Programe também em cada bloco NC as indicações que não se modificam: os dados que não se programam não são válidos!

São permitidos parâmetros Q em todos os elementos FK, exceto em elementos com referências relativas (p. ex. **RX** ou **RAN**), isto é, elementos que se referem a outros blocos NC.

Se se misturar num programa NC uma programação convencional e a Livre Programação de Contornos, cada secção FK tem de estar determinada com clareza.

Programe todos os contornos antes de os combinar, p. ex., com os ciclos SL. Dessa maneira, acima de tudo, garante que os contornos estão definidos corretamente e, assim, evita mensagens de erro desnecessárias.

O comando necessita de um ponto de partida fixo para todos os cálculos. Programe diretamente, antes da secção FK, uma posição com as teclas cinzentas de diálogo que contenha as duas coordenadas do plano de maquinagem. Nesse bloco NC, não programe nenhuns parâmetros Q.

Se o primeiro bloco NC na secção FK for um bloco **FCT** ou **FLT**, antes dele devem-se programar, no mínimo, dois blocos NC com as teclas de diálogo cinzentas. Dessa maneira, determina-se claramente a direção de aproximação.

Uma secção FK não pode começar diretamente a seguir a uma marca **L**.

A chamada de ciclo **M89** não se pode combinar com a programação FK.

Determinar o plano de maquinagem

Os elementos de contorno só podem programar-se com a Livre Programação de Contornos no plano de maquinagem

O comando determina o plano de maquinagem da programação FK de acordo com a seguinte hierarquia:

- 1 Através do plano descrito num bloco **FPOL**
- 2 Através do plano de maquinagem determinado no bloco **TOOL CALLT** (p. ex., **G17** = plano X/Y)
- 3 Caso nada se aplique, é o plano padrão X/Y que está ativo

Por princípio, a visualização das softkeys FK depende do eixo do mandril na definição de bloco. Se se introduzir o eixo do mandril **G17** na definição de bloco, por exemplo, o comando mostra somente as softkeys FK para o plano X/Y.

Mudar de plano de maquinagem

Se necessitar de um plano de maquinagem para a programação diferente do plano de maquinagem momentaneamente ativo, proceda da seguinte forma:

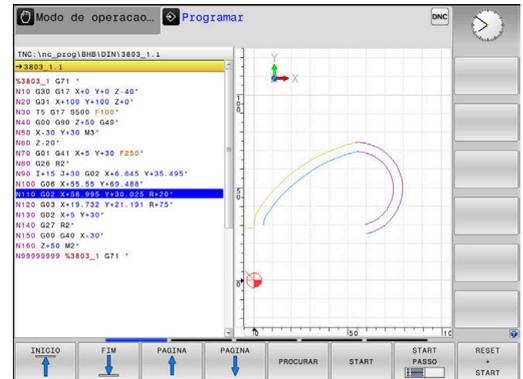


- ▶ Premir a softkey **PLANO XY ZX YZ**
- > O comando mostra as softkeys FK no novo plano selecionado.

Gráfico da programação FK

i Para poder usar o gráfico na programação FK, selecione a divisão do ecrã **PROGRAMA + GRAFICOS**.
Mais informações: "Programação", Página 76

i Programe todos os contornos antes de os combinar, p. ex., com os ciclos SL. Dessa maneira, acima de tudo, garante que os contornos estão definidos corretamente e, assim, evita mensagens de erro desnecessárias.



Se faltarem indicações das coordenadas, muitas vezes é difícil determinar inequivocamente o contorno de uma peça de trabalho. Neste caso, o comando mostra diferentes soluções no gráfico FK, para se selecionar a correta.

No gráfico de FK, o comando utiliza diferentes cores:

- **Azul:** elemento de contorno definido inequivocamente
 O comando representa o último elemento FK a azul apenas após o movimento de afastamento.
- **Violeta:** elemento de contorno ainda não definido inequivocamente
- **Ocre:** trajetória do ponto central da ferramenta
- **Vermelho:** movimento em marcha rápida
- **Verde:** são possíveis várias soluções

Se os dados oferecerem várias soluções e o elemento de contorno se visualizar em verde, selecione o contorno correto da seguinte forma:

- MOSTRAR SOLUCAO**
 - ▶ Premindo a softkey **MOSTRAR SOLUCAO** as vezes necessárias até se visualizar corretamente o contorno desejado. Se não se distinguirem possíveis soluções da representação standard, utilizar a função de zoom
- SELECCAO SOLUCAO**
 - ▶ O elemento de contorno visualizado corresponde ao desenho: determinar com a softkey **SELECCAO SOLUCAO**

Se ainda não quiser determinar um contorno representado a verde, prima a softkey **START PASSO** para continuar com o diálogo FK.

i O elemento de contorno representado a verde deve ser determinado o mais depressa possível com **SELECCAO SOLUCAO**, para limitar a ambiguidade dos elementos de contorno seguintes.

Mostrar os números de bloco na janela do gráfico

Para mostrar os números de bloco na janela do gráfico:

- MOSTRAR N.º BLOCO**
 - ▶ Colocar a softkey **MOSTRAR N.º BLOCO** em **ON**

Abrir o diálogo FK

Para abrir o diálogo FK, proceda da seguinte forma:

-  ▶ Premir a tecla **FK**
- > O comando mostra a barra de softkeys com as funções FK.

Se se abrir o diálogo FK com uma destas softkeys, o comando mostra outras barras de softkeys. Dessa maneira, é possível introduzir coordenadas conhecidas, assim como dar indicações de direção e indicações sobre o percurso do contorno.

| Softkey | Elemento FK |
|---|----------------------------------|
|  | Reta tangente |
|  | Reta não tangente |
|  | Arco de círculo tangente |
|  | Arco de círculo não tangente |
|  | Pólo para programação FK |
|  | Selecionar o plano de maquinagem |

Encerrar o diálogo FK

Para encerrar a barra de softkeys da programação FK, proceda da seguinte forma:

-  ▶ Premir a softkey **FIM**

Em alternativa

-  ▶ Premir novamente a tecla **FK**

Polo para programação FK

-  ▶ Visualizar as softkeys para a Livre Programação de Contornos: premir a tecla **FK**
-  ▶ Abrir o diálogo para definição do polo: premir a softkey **FPOL**
- > O comando exibe as softkeys dos eixos do plano de maquinagem ativo.
- ▶ Introduzir as coordenadas de polo através destas softkeys



O polo de programação FK permanece ativo até que defina um novo através de FPOL.

Programar retas livremente

Reta não tangente



- ▶ Visualizar as softkeys para a Livre Programação de Contornos: premir a tecla **FK**



- ▶ Abrir o diálogo para reta livre: premir a softkey **FL**
- ▶ O comando apresenta outras softkeys.
- ▶ Com estas softkeys, introduzir no bloco NC todas as indicações conhecidas
- ▶ O gráfico FK mostra a violeta o contorno programado até as indicações serem suficientes. O gráfico mostra várias soluções a verde.

Mais informações: "Gráfico da programação FK", Página 183

Reta tangente

Quando a reta se une tangencialmente a outro elemento de contorno, abra o diálogo com a softkey :



- ▶ Visualizar as softkeys para a Livre Programação de Contornos: premir a tecla **FK**



- ▶ Abrir o diálogo: premir a softkey **FLT**
- ▶ Com as softkeys, introduzir no bloco NC todas as indicações conhecidas

Programação livre de trajetórias circulares

Trajectoria circular não tangente



- ▶ Visualizar as softkeys para a Livre Programação de Contornos: premir a tecla **FK**



- ▶ Abrir o diálogo para arco de círculo livre: premir a softkey **FC**
- ▶ O comando mostra softkeys para indicações diretas sobre a trajetória circular ou indicações sobre o ponto central do círculo.
- ▶ Com estas softkeys, introduzir no bloco NC todas as indicações conhecidas
- ▶ O gráfico FK mostra a violeta o contorno programado até as indicações serem suficientes. O gráfico mostra várias soluções a verde.

Mais informações: "Gráfico da programação FK", Página 183

Trajectoria circular tangente

Quando a trajetória circular se une tangencialmente a outro elemento de contorno, abra o diálogo com a softkey **FCT**:



- ▶ Visualizar as softkeys para a Livre Programação de Contornos: premir a tecla **FK**



- ▶ Abrir o diálogo: premir a softkey **FCT**
- ▶ Com as softkeys, introduzir no bloco NC todas as indicações conhecidas

Possibilidades de introdução

Coordenadas de ponto final

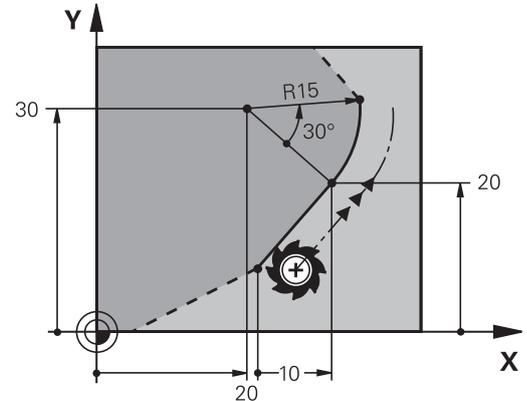
| Softkeys | Indicações conhecidas |
|---|--------------------------------------|
|  | Coordenadas cartesianas X e Y |
|  | |
|  | Coordenadas polares referidas a FPOL |
|  | |

Exemplo

N70 FPOL X+20 Y+30*

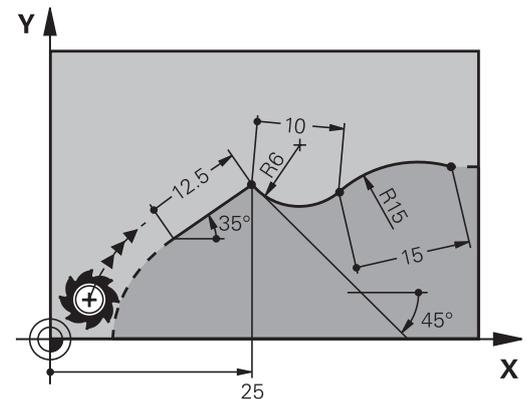
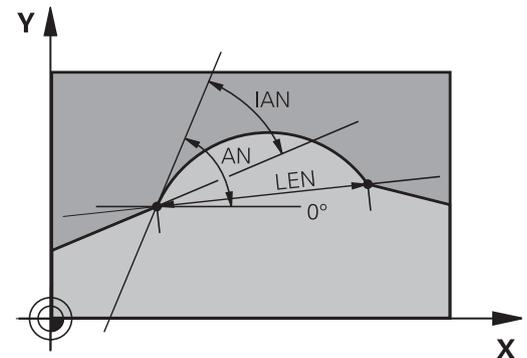
N80 FL IX+10 Y+20 G42 F100*

N90 FCT PR+15 IPA+30 DR+ R15*



Direção e comprimento de elementos de contorno

| Softkeys | Indicações conhecidas |
|---|--|
|  | Comprimento das retas |
|  | Ângulo de entrada das retas |
|  | Comprimento de passo reduzido LEN da secção do arco de círculo |
|  | Ângulo de entrada AN da tangente de entrada |
|  | Ângulo do ponto central da secção do arco de círculo |



AVISO

Atenção, perigo de colisão!

O comando refere os ângulos de alicive incrementais **IAN** à direção do bloco de deslocação anterior. Os programas NC de comandos anteriores (também iTNC 530) não são compatíveis. Durante a execução de programas NC importados existe perigo de colisão!

- ▶ Verificar o desenvolvimento e o contorno mediante a simulação gráfica
- ▶ Se necessário, ajustar os programas NC importados

Exemplo

N20 FLT X+25 LEN 12.5 AN+35 G41 F200*

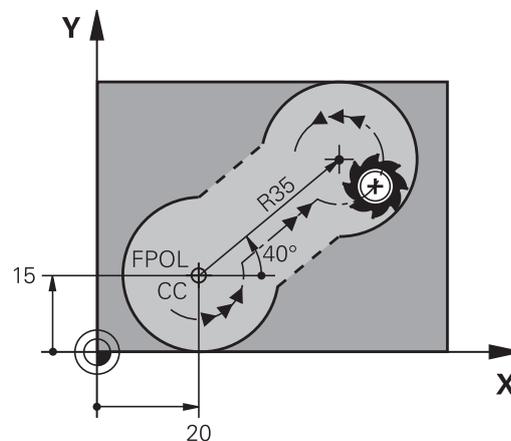
N30 FC DR+ R6 LEN 10 AN-45*

N40 FCT DR- R15 LEN 15*

Ponto central do círculo CC, raio e sentido de rotação no bloco FC/ FCT

Para as trajetórias de livre programação, com as indicações que se introduzem, o comando calcula um ponto central do círculo. Assim, também é possível programar num bloco NC um círculo completo com a programação FK.

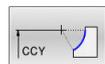
Quando quiser definir o ponto central do círculo em coordenadas polares, é necessário definir o polo com a função FPOL em vez de definir com CC. FPOL atua até ao bloco NC seguinte com FPOL, e determina-se em coordenadas cartesianas.



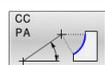
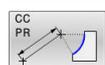
Um ponto central do círculo ou um polo programado ou calculado automaticamente atua apenas em secções convencionais relacionadas ou secções FK. Quando uma secção FK divide duas secções de programa programadas convencionalmente, as informações sobre um ponto central do círculo ou polo perdem-se com isso. Ambas as secções programadas convencionalmente devem conter blocos CC próprios eventualmente também idênticos. Inversamente, também uma secção convencional entre duas secções FK leva a que estas informações se percam.

Softkeys

Indicações conhecidas



Ponto central em coordenadas cartesianas



Ponto central em coordenadas polares



Sentido de rotação da trajetória circular



Raio da trajetória circular

Exemplo

N10 FC CCX+20 CCY+15 DR+ R15*

N20 FPOL X+20 Y+15*

N30 FL AN+40*

N40 FC DR+ R15 CCPR+35 CCPA+40*

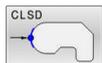
Contornos fechados

Com a softkey **CLSD**, marca-se o início e o fim de um contorno fechado. Assim, reduzem-se as possíveis soluções do último elemento do contorno.

CLSD é introduzido adicionalmente para uma outra indicação do contorno no primeiro e no último bloco NC de uma secção FK.

Softkey

Indicações conhecidas



Início do contorno: CLSD+

Fim do contorno: CLSD-

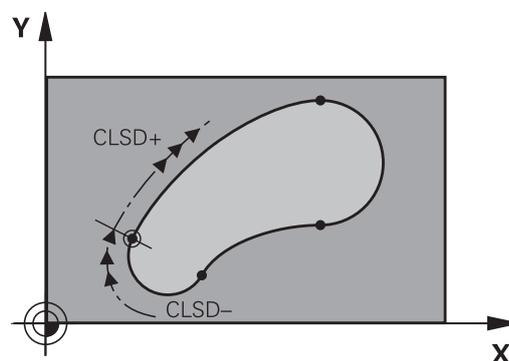
Exemplo

```
N10 G01 X+5 Y+35 G41 F500 M3*
```

```
N20 FC DR- R15 CLSD+ CCX+20 CCY+35*
```

```
...
```

```
N30 FCT DR- R+15 CLSD-*
```



Pontos auxiliares

Tanto para retas livres como para trajetórias circulares livres, podem introduzir-se coordenadas para pontos auxiliares sobre ou ao lado do contorno.

Pontos auxiliares sobre um contorno

Os pontos auxiliares encontram-se diretamente nas retas ou no prolongamento das retas, ou diretamente na trajetória circular.

| Softkeys | Indicações conhecidas |
|---|---|
|  | Coordenada X dum ponto auxiliar P1 ou P2 numa recta |
|  | Coordenada Y dum ponto auxiliar P1 ou P2 numa recta |
|  | Coordenada X dum ponto auxiliar P1, P2 ou P3 numa trajetória circular |
|  | Coordenada Y dum ponto auxiliar P1, P2 ou P3 numa trajetória circular |

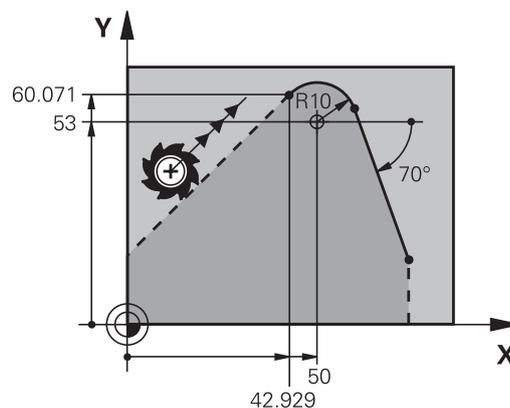
Pontos auxiliares junto dum contorno

| Softkeys | Indicações conhecidas |
|---|--|
|  | Coordenada X e Y do ponto auxiliar junto a uma recta |
|  | Distância do ponto auxiliar às retas |
|  | Coordenada X e Y do ponto auxiliar junto a uma trajetória circular |
|  | Distância do ponto auxiliar à trajetória circular |

Exemplo

N10 FC DR- R10 P1X+42.929 P1Y+60.071*

N20 FLT AN-70 PDX+50 PDY+53 D10*



Referências relativas

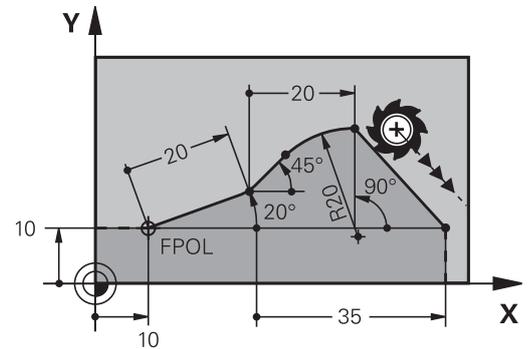
As referências relativas são indicações que se referem a um outro elemento de contorno. As softkeys e as palavras do programa para referências **Relativas** começam com um **R**. A figura à direita mostra as indicações de cotas que se devem programar como referências relativas.



Introduzir as coordenadas com referência relativa sempre de forma incremental. Além disso, introduzir o número de bloco NC do elemento de contorno a que se quer referir.

O elemento do contorno cujo número de bloco se indica não pode estar mais de 64 blocos de posicionamento antes do bloco NC onde se programa a referência.

Quando se eliminar um bloco NC a que se fez referência, o comando emite uma mensagem de erro. Modifique o programa NC antes de apagar esse bloco NC.



Referência relativa em bloco NC N: coordenadas do ponto final

Softkeys

Indicações conhecidas

| | | |
|----------|----------|--|
| RX N... | RY N... | Coordenadas cartesianas referentes ao bloco NC N |
| RPR N... | RPA N... | Coordenadas polares referentes ao bloco NC N |

Exemplo

N10 FPOL X+10 Y+10*

N20 FL PR+20 PA+20*

N30 FL AN+45*

N40 FCT IX+20 DR- R20 CCA+90 RX 20*

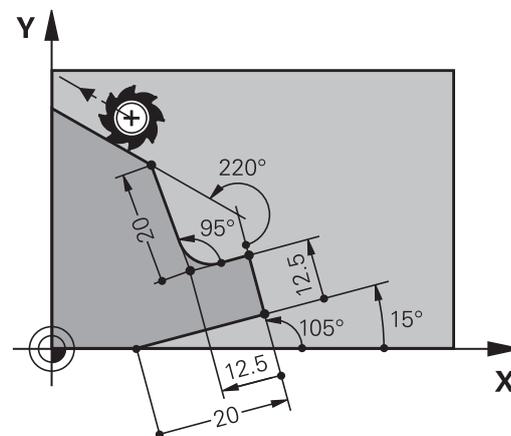
N50 FL IPR+35 PA+0 RPR 20*

Referência relativa em bloco NC N: direção e distância do elemento de contorno

| Softkey | Indicações conhecidas |
|---|--|
|  | Ângulo entre uma reta e outro elemento de contorno, ou entre uma tangente de entrada em arco de círculo e outro elemento de contorno |
|  | Reta paralela a outro elemento do contorno |
|  | Distância das retas ao elemento do contorno paralelo |

Exemplo

| |
|-------------------------|
| N10 FL LEN 20 AN+15* |
| N20 FL AN+105 LEN 12.5* |
| N30 FL PAR 10 DP 12.5* |
| N40 FSELECT 2* |
| N50 FL LEN 20 IAN+95* |
| N60 FL IAN+220 RAN 20* |

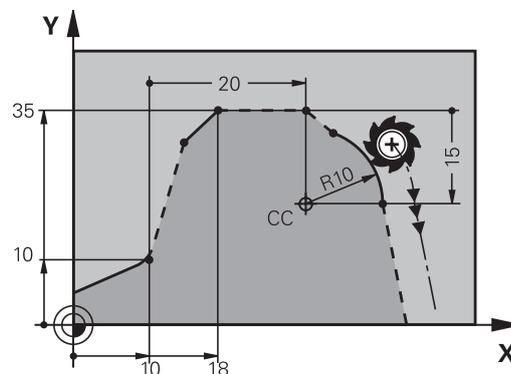


Referência relativa em bloco NC N: ponto central do círculo CC

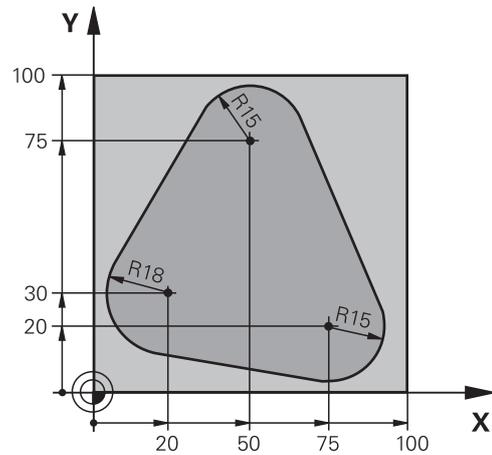
| Softkey | Indicações conhecidas |
|---|---|
|   | Coordenadas cartesianas do ponto central do círculo referidas ao bloco NC N |
|   | Coordenadas polares do ponto central do círculo referidas ao bloco NC N |

Exemplo

| |
|---|
| N10 FL X+10 Y+10 G41* |
| N20 FL ...* |
| N30 FL X+18 Y+35* |
| N40 FL ...* |
| N50 FL ...* |
| N60 FC DR- R10 CCA+0 ICCX+20 ICCY-15 RCCX10 RCCY30* |



Exemplo: Programação 1 FK



| | |
|---|--|
| %FK1 G71 * | |
| N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20* | Definição do bloco |
| N20 G31 X+100 Y+100 Z+0* | |
| N30 T 1 G17 S500* | Chamada de ferramenta |
| N40 G00 G90 Z+250 G40 M3* | Retirar a ferramenta |
| N50 G00 X-20 Y+30 G40* | Posicionamento prévio da ferramenta |
| N60 G01 Z-10 G40 F1000* | Deslocação à profundidade de maquinagem |
| N70 APPR CT X+2 Y+30 CCA90 R+5 G41 F250* | Aproximar ao contorno segundo um círculo tangente |
| N80 FC DR- R18 CLSD+ CCX+20 CCY+30* | Secção FK: |
| N90 FLT* | Programar os dados conhecidos para cada elemento do contorno |
| N100 FCT DR- R15 CCX+50 CCY+75* | |
| N110 FLT* | |
| N120 FCT DR- R15 CCX+75 CCY+20* | |
| N130 FLT* | |
| N140 FCT DR- R18 CLSD- CCX+20 CCY+30* | |
| N150 DEP CT CCA90 R+5 F2000* | Sair do contorno segundo um círculo tangente |
| N160 G00 X-30 Y+0* | |
| N170 G00 Z+250 M2* | Retirar ferramenta, fim do programa |
| N99999999 %FK1 G71 * | |

6

**Ajudas à
programação**

6.1 Função GOTO

Utilizar a tecla GOTO

Saltar com a tecla GOTO

A tecla **GOTO** permite saltar para um ponto específico no programa NC, independentemente do modo de funcionamento ativo.

Proceda da seguinte forma:

-  ▶ Premir a tecla **GOTO**
- > O comando mostra uma janela sobreposta.
- ▶ Introduzir número
-  ▶ Selecionar a instrução de salto mediante softkey, p. ex., saltar o número indicado para baixo

O comando oferece as seguintes possibilidades:

| Softkey | Função |
|---|---|
|  | Saltar o número de linhas indicado para cima |
|  | Saltar o número de linhas indicado para baixo |
|  | Saltar para o número de bloco indicado |
|  | Saltar para o número de bloco indicado |



Utilize a função **GOTO** apenas ao programar e testar programas NC. Durante a execução, utilize a função **Proc. bloco**.

Mais informações: Manual do Utilizador **Preparar, testar e executar programas NC**

Seleção rápida com a tecla GOTO

Com a tecla **GOTO**, é possível abrir a janela Smart Select, que permite selecionar facilmente funções especiais ou ciclos.

Para selecionar funções especiais, proceda da seguinte forma:

-  ▶ Premir a tecla **SPEC FCT**
-  ▶ Premir a tecla **GOTO**
- > O comando abre uma janela sobreposta com uma vista estruturada das funções especiais
- ▶ Selecionar a função desejada

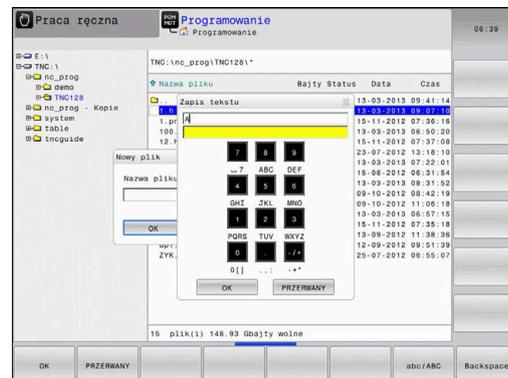
Mais informações: Manual do Utilizador **Programação de ciclos de maquinaagem**

Abrir a janela de seleção com a tecla GOTO

Se o comando disponibilizar um menu de seleção, pode abrir a janela de seleção com a tecla **GOTO**. Dessa forma, veem-se as introduções possíveis.

6.2 Teclado virtual

Caso utilize a versão compacta (sem teclado alfanumérico) do comando, pode introduzir letras e caracteres especiais com o teclado virtual ou com um teclado alfanumérico conectado através de USB.



Introduzir texto com o teclado virtual

Para trabalhar com o teclado virtual, proceda da seguinte forma:

- GOTO
 - ▶ Premir a tecla **GOTO** para introduzir letras com o teclado virtual, p. ex., para nomes de programas ou nomes de diretórios
 - ▶ O comando abre uma janela onde representa o campo de introdução numérica do comando juntamente com a respetiva distribuição alfabética.
- 8
 - ▶ Premir repetidamente a tecla numérica até que o cursor se encontre na letra desejada
 - ▶ Aguardar até que o comando aceite o carácter escolhido, antes de introduzir o carácter seguinte
- OK
 - ▶ Aceitar o texto na janela de diálogo aberta com a softkey **OK**

Com a softkey **abc/ABC** poderá escolher entre maiúsculas e minúsculas. No caso de o fabricante da máquina ter definido caracteres especiais, poderá chamá-los e introduzi-los através da softkey **SINAIS ESPECIAL**. Para apagar caracteres individuais, prima a softkey **BACKSPACE**.

6.3 Representação dos programas NC

Realce de sintaxe

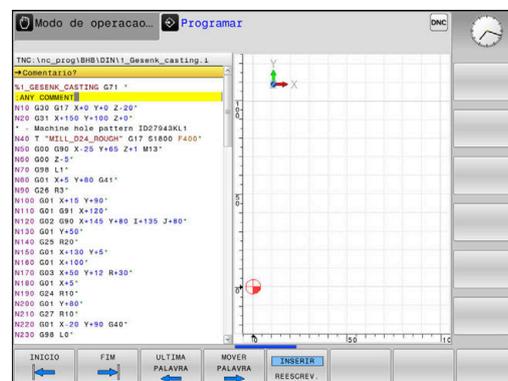
O comando representa elementos de sintaxe, consoante o respetivo significado, com cores diferentes. O realce a cor permite ler e compreender melhor os programas NC.

Realce a cor de elementos de sintaxe

| Utilização | Cor |
|------------------------------------|----------|
| Cor padrão | Preto |
| Representação de comentários | Verde |
| Representação de valores numéricos | Azul |
| Representação do número de bloco | Violeta |
| Representação de FMAX | Laranja |
| Representação do avanço | Castanho |

Barra de deslocamento

Com a barra de deslocamento (barra de deslocamento no ecrã) na margem direita da janela do programa, pode deslocar o conteúdo do ecrã com o rato. Além disso, através do tamanho e da posição da barra de deslocamento, pode tirar conclusões sobre o comprimento do programa e a posição do cursor.



6.4 Inserir comentários

Aplicação

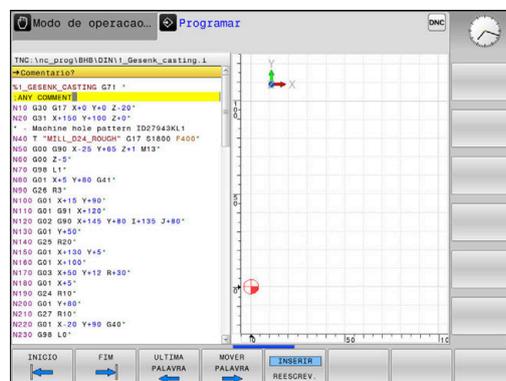
Pode introduzir comentários num programa NC, para explicar passos do programa ou dar indicações.



O comando `lineBreak` (N.º 105404) permite inserir comentários com comprimentos variáveis em função do parâmetro de máquina `lineBreak` (N.º 105404). O comentário pode conter quebras de linha ou o sinal `>>` remete para outros conteúdos.

O último carácter num bloco de comentário não pode ser um til (`-`).

Existem várias possibilidades de inserir um comentário.



Comentário durante a introdução do programa

- ▶ Introduzir dados para um bloco NC
- ▶ Premir `;` (ponto e vírgula) no teclado alfabético
- > O comando mostra a pergunta **Comentário?**
- ▶ Introduzir o comentário
- ▶ Fechar o bloco NC com a tecla **END**

Inserir comentário mais tarde

- ▶ Selecionar o bloco NC no qual se pretende acrescentar o comentário
- ▶ Com a tecla de seta para a direita, selecionar a última palavra no bloco NC:
- ▶ Premir `;` (ponto e vírgula) no teclado alfabético
- > O comando mostra a pergunta **Comentário?**
- ▶ Introduzir o comentário
- ▶ Fechar o bloco NC com a tecla **END**

Comentário no próprio bloco NC

- ▶ Selecionar o bloco NC a seguir ao qual se pretende acrescentar o comentário
- ▶ Abrir o diálogo de programação com a tecla `;` (ponto e vírgula) do teclado alfanumérico
- ▶ Introduzir o comentário e finalizar o bloco NC com a tecla **END**

Comentar posteriormente o bloco NC

Se desejar transformar um bloco NC existente num comentário, proceda da seguinte forma:

- ▶ Seleccionar o bloco NC que se pretende comentar



- ▶ Premir a softkey **INSERIR COMENTÁRIO**

Em alternativa

- ▶ Premir a tecla < no teclado alfanumérico
- ▶ O comando coloca um ; (ponto e vírgula) no início do bloco.
- ▶ Premir a tecla **END**

Alterar comentário ao bloco NC

Para transformar um bloco NC comentado num bloco NC ativo, proceda da seguinte forma:

- ▶ Seleccionar o bloco de comentário que se pretende alterar



- ▶ Premir a softkey **ELIMINAR COMENTÁRIO**

Em alternativa

- ▶ Premir a tecla > no teclado alfanumérico
- ▶ O comando remove o ; (ponto e vírgula) no início do bloco.
- ▶ Premir a tecla **END**

Funções ao editar o comentário

| Softkey | Função |
|---|---|
|  | Saltar no início do comentário |
|  | Saltar no fim do comentário |
|  | Saltar para o início de uma palavra. Separar palavras com um espaço |
|  | Saltar para o fim de uma palavra. Separar palavras com um espaço |
|  | Alternar entre o modo Inserir e o modo Sobrescrever |

6.5 Editar programa NC livremente

A introdução de determinados elementos de sintaxe, p. ex., blocos LN, não é possível diretamente através das teclas e softkeys disponíveis no Editor NC.

Para evitar a utilização de um editor de texto externo, o comando oferece as seguintes possibilidades:

- Introdução de sintaxe livre no editor de texto interno do comando
- Introdução de sintaxe livre no Editor NC através da tecla ?

Introdução de sintaxe livre no editor de texto interno do comando

Para completar um programa NC existente com sintaxe adicional, proceda da seguinte forma:

- | | |
|-------------------|---|
| PGM MGT | ▶ premir a tecla PGM MGT |
| | > O comando abre a gestão de ficheiros. |
| MAIS FUNCOES | ▶ Premir a softkey MAIS FUNCOES |
| SELECÇ. EDITOR | ▶ Premir a softkey SELECÇ. EDITOR |
| | > O comando abre uma janela de seleção. |
| OK | ▶ Escolher a opção EDITOR DE TEXTO |
| | ▶ Confirmar a seleção com OK |
| | ▶ Completar a sintaxe desejada |



O comando não efetua qualquer verificação de sintaxe no editor de texto. Verifique as suas introduções no Editor NC em seguida.

Introdução de sintaxe livre no Editor NC através da tecla ?



Para esta função, necessita de um teclado alfanumérico ligado através de USB.

Para completar um programa NC existente aberto com sintaxe adicional, proceda da seguinte forma:

- | | |
|----------|---|
| ↑ | ▶ Introduzir ? |
| | > O comando abre um novo bloco NC. |
| ? | |
| END □ | ▶ Completar a sintaxe desejada |
| | ▶ Confirmar a introdução com END |



Após a confirmação, o comando efetua uma verificação da sintaxe. Os erros dão origem a blocos **ERROR**

6.6 Saltar blocos NC

Introduzir o sinal /

É possível ocultar blocos NC opcionalmente.

Para ocultar blocos NC no modo de funcionamento **Programar**, proceda da seguinte forma:



- ▶ Selecionar o bloco NC desejado



- ▶ Premir a softkey **INSERIR**
- > O comando insere o sinal /.

Apagar o sinal /

Para mostrar blocos NC novamente no modo de funcionamento **Programar**, proceda da seguinte forma:



- ▶ Selecionar o bloco NC ocultado



- ▶ Premir a softkey **REMOVED**
- > O comando elimina o sinal /.

6.7 Estruturar programas NC

Definição, possibilidade de aplicação

O comando dá-lhe a possibilidade de comentar os programas NC com blocos de estruturação. Os blocos de estruturação são textos (máx. 252 caracteres) que se entendem como comentários ou títulos para os blocos seguintes do programa.

Os programas NC extensos e complicados ficam mais visíveis e entendem-se melhor por meio de blocos de estruturação.

Isto facilita o trabalho em modificações posteriores do programa NC. Os blocos de estruturação podem inserir-se num ponto qualquer do programa NC.

Além disso, eles podem ser apresentados numa janela própria, permitindo ser editados ou completados. Para isso, utilize a necessária divisão do ecrã.

Os pontos de estrutura acrescentados são geridos pelo comando num ficheiro separado (extensão .SEC.DEP). Desta forma, aumenta a velocidade ao navegar na janela de estrutura.

Nos modos de funcionamento seguintes, pode seleccionar a divisão do ecrã **PROGRAMA + SECCOES**:

- Execução passo a passo
- Execução continua
- Programar

Visualizar a janela de estruturação/mudar de janela ativada

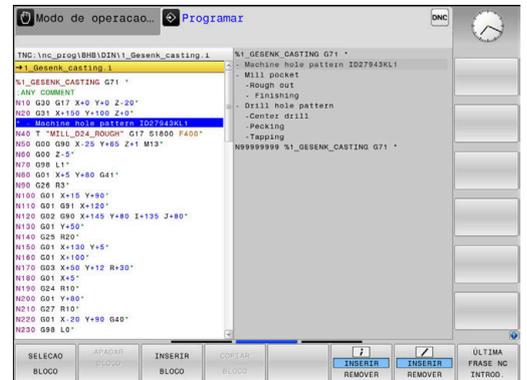
-  ▶ Mostrar janela de estruturação: premir a softkey **PROGRAMA + SECCOES** para a divisão do ecrã
-  ▶ Mudar a janela ativa: premir a softkey **TROCAR JANELA**

Acrescentar bloco de estruturação na janela do programa

- ▶ Seleccionar o bloco NC pretendido a seguir ao qual se deseja acrescentar o bloco de estruturação
 -  ▶ Premir a tecla **SPEC FCT**
 -  ▶ Premir a softkey **AJUDAS DE PROGRAMAÇÃO**
 -  ▶ Premir a softkey **INSERIR SECCAO**
 - ▶ Introduzir o texto de estruturação
 - ▶ Se necessário, modificar com softkey a profundidade de estruturação (indentação)
 - 

 Os pontos de estruturação só podem ser indentados durante a edição.

 Também pode inserir blocos de estruturação com a combinação de teclas **Shift + 8**.



Selecionar blocos na janela de estruturação

Se, na janela de estruturação, se saltar de bloco para bloco, o comando acompanha a visualização do bloco na janela do programa. Assim, é possível saltar partes extensas do programa com poucos passos.

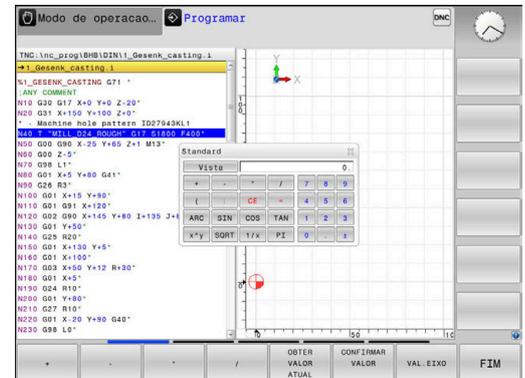
6.8 A calculadora

Comando

O comando dispõe de uma calculadora com as funções matemáticas mais importantes.

- ▶ Mostrar a calculadora com a tecla **CALC**
- ▶ Selecionar funções de cálculo: selecionar o comando abreviado por softkey ou introduzi-lo com o teclado alfanumérico
- ▶ Fechar a calculadora com a tecla **CALC**

| Função de cálculo | Breve comando (softkey) |
|---|-------------------------|
| Somar | + |
| Subtrair | - |
| Multiplicar | * |
| Dividir | / |
| Cálculo entre parênteses | () |
| Arco-co-seno | ARC |
| Seno | SIN |
| Co-seno | COS |
| Tangente | TAN |
| potenciar valores | X^Y |
| Tirar a raiz quadrada | SQRT |
| Função de inversão | 1/x |
| PI (3.14159265359) | PI |
| Valor para adicionar à memória intermédia | M+ |
| Armazenar valor em memória intermédia | MS |
| Chamar memória intermédia | MR |
| Apagar a memória intermédia | MC |
| Logaritmo natural | LN |
| Logaritmo | LOG |
| Função exponencial | e^x |
| Verificar sinal | SGN |
| Construir valor absoluto | ABS |



| Função de cálculo | Breve comando (softkey) |
|--|------------------------------------|
| Separar casas decimais | INT |
| Arredondar posições antes da vírgula | FRAC |
| Valor de módulo | MOD |
| Escolher vista | carregador |
| Apagar valor | CE |
| Unidade de medição | MM ou INCH |
| Representar o valor angular em radianos (padrão: valor angular em graus) | RAD |
| Selecionar o tipo de representação do valor numérico | DEC (decimal) ou HEX (hexadecimal) |

Aceitar o valor calculado no programa NC

- ▶ Com as teclas de setas, selecionar a palavra onde deve ser aceite o valor calculado
- ▶ Com a tecla **CALC**, realçar a calculadora e executar o cálculo pretendido
- ▶ Premir a softkey **CONFIRMAR VALOR**
- > O comando aceita o valor no campo de introdução ativo e fecha a calculadora.



Também pode aceitar valores de um programa NC na calculadora. Se pressionar a softkey **OBTER VALOR ATUAL** ou a tecla **GOTO**, o comando aplica o valor do campo de introdução ativo na calculadora.

A calculadora continua ativa mesmo depois de se mudar de modo de funcionamento. Prima a softkey **END** para fechar a calculadora.

Funções na calculadora

| Softkey | Função |
|---|---|
|  | Aplicar o valor da respetiva posição de eixo como valor nominal ou valor de referência na calculadora |
|  | Aplicar o valor numérico do campo de introdução ativo na calculadora |
|  | Aplicar o valor numérico da calculadora no campo de introdução ativo |
|  | Copiar o valor numérico da calculadora |
|  | Inserir o valor numérico copiado na calculadora |
|  | Abriu a calculadora de dados de corte |



Também pode deslocar a calculadora com as teclas de seta do teclado alfanumérico. Pode, igualmente, posicionar a calculadora com o rato, se tiver algum ligado.

6.9 Calculadora de dados de corte

Aplicação

Com a calculadora de dados de corte, pode calcular a velocidade do mandril e o avanço para um processo de maquinagem. Em seguida, os valores calculados podem ser aplicados no programa NC, num diálogo de avanço ou velocidade aberto.

Para abrir a calculadora de dados de corte, prima a softkey **COMPUTADOR DE DADOS DE CORTE**.

O comando mostra a softkey se:

- Premir a tecla **CALC**
- Ao definir rotações, premir a tecla **CALC**
- Definir avanços
- Premir a softkey **F** no modo de operação **Funcionamento manual**
- Premir a softkey **S** no modo de operação **Funcionamento manual**

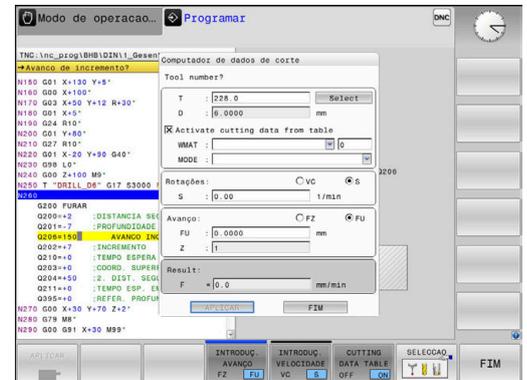
Vistas da calculadora de dados de corte

Dependendo de se calcular uma velocidade ou um avanço, a calculadora de dados de corte é apresentada com diferentes campos de introdução:

Janela para o cálculo da velocidade:

| Atalho | Significado |
|--------|------------------------------------|
| T: | Número de ferramenta |
| D: | Diâmetro da ferramenta |
| VC: | Velocidade de corte |
| S= | Resultado da velocidade do mandril |

Se abrir a calculadora de rotações num diálogo onde já existe uma ferramenta definida, a calculadora de rotações assume automaticamente o número da ferramenta e o diâmetro. Basta indicar **VC** no campo de diálogo.



Janela para o cálculo do avanço:

| Atalho | Significado |
|--------|------------------------|
| T: | Número de ferramenta |
| D: | Diâmetro da ferramenta |
| VC: | Velocidade de corte |
| S: | Rotações do mandril |
| Z: | Quantidade de lâminas |
| FZ: | Avanço por dente |
| FU: | Avanço por rotação |
| F= | Resultado do avanço |



O avanço do bloco **T** é aceite através da softkey **F AUTO** nos blocos NC seguintes. Se for necessário modificar o avanço posteriormente, basta ajustar o valor do avanço no bloco **T**.

Funções na calculadora de dados de corte

Dependendo de onde se abra a calculadora de dados de corte, existem as seguintes possibilidades:

| Softkey | Função |
|---------|---|
| | Aceitar o valor da calculadora de dados de corte no programa NC |
| | Alternar entre o cálculo do avanço e da velocidade |
| | Alternar entre o avanço por dente e o avanço por rotação |
| | Ligar ou desligar Trabalhar com tabela de dados de corte |
| | Selecionar a ferramenta na tabela de ferramentas |
| | Deslocar a calculadora de dados de corte na direção da seta |
| | Alternar para a calculadora |
| | Utilizar valores em polegadas na calculadora de dados de corte |
| | Fechar a calculadora de dados de corte |

Trabalhar com tabelas de dados de corte

Aplicação

Se armazenar tabelas de materiais de trabalho, materiais de corte e dados de corte no comando, a calculadora de dados de corte pode processar os valores destas tabelas

Antes de trabalhar com o cálculo automático da velocidade e do avanço, proceda da seguinte forma:

- ▶ Registrar o material da peça de trabalho na tabela WMAT.tab
- ▶ Registrar o material de corte na tabela TMAT.tab
- ▶ Registrar a combinação do material de trabalho com o material de corte numa tabela de dados de corte
- ▶ Definir a ferramenta na tabela de ferramentas com os valores necessários
 - Raio da ferramenta
 - Quantidade de lâminas
 - Material de corte
 - Tabela de dados de corte

Material da peça de trabalho WMAT

Os materiais das peças de trabalho definem-se na tabela WMAT.tab. Esta tabela deve guardar-se no diretório **TNC:\table**.

A tabela contém uma coluna para o material **WMAT** e uma coluna **MAT_CLASS**, na qual os materiais estão subdivididos em classes de material de trabalho com as mesmas condições de corte, p. ex., segundo DIN EN 10027-2.

O material da peça de trabalho indica-se na calculadora de dados de corte da seguinte forma:

- ▶ Selecionar a calculadora de dados de corte
- ▶ Selecionar **Ativar dados de corte da tabela** na janela sobreposta
- ▶ Selecionar **WMAT** no menu de seleção

Material de corte da ferramenta TMAT

Os materiais de corte definem-se na tabela TMAT.tab. Esta tabela deve guardar-se no diretório **TNC:\table**.

O material de corte é atribuído na tabela de ferramentas na coluna **TMAT**. Pode atribuir nomes alternativos ao mesmo material de corte com as outras colunas **ALIAS1**, **ALIAS2**, etc.

| TNC:\table\WMAT.TAB | | |
|---------------------|----------------|-----------|
| NR | WMAT | MAT_CLASS |
| 1 | | 10 |
| 2 | 1.0038 | 10 |
| 3 | 1.0044 | 10 |
| 4 | 1.0114 | 10 |
| 5 | 1.0177 | 10 |
| 6 | 1.0143 | 10 |
| 7 | St 37-2 | 10 |
| 8 | St 37-3 N | 10 |
| 9 | X 14 CrMo S 17 | 20 |
| 10 | 1.1404 | 20 |
| 11 | 1.4305 | 20 |
| 12 | V2A | 21 |
| 13 | 1.4301 | 21 |
| 14 | AlCu4PBMg | 100 |
| 15 | Aluminium | 100 |
| 16 | PTFE | 200 |

Tabela de dados de corte

As combinações de material de trabalho/material de corte com os respetivos dados de corte definem-se numa tabela com a extensão .CUT. Esta tabela deve guardar-se no diretório **TNC: \system\Cutting-Data**.

A tabela de ferramentas correspondente é atribuída na tabela de ferramentas na coluna **CUTDATA**.

| NR | MAT_CLASS | MODE | TMAT | VC | FTYPE |
|----|------------|------------|------|-----|-------|
| 0 | 10 Rough | HSS | | 28 | |
| 1 | 10 Rough | VHM | | 78 | |
| 2 | 10 Finish | HSS | | 30 | |
| 3 | 10 Finish | VHM | | 78 | |
| 4 | 10 Rough | HSS coated | | 78 | |
| 5 | 10 Finish | HSS coated | | 82 | |
| 6 | 20 Rough | VHM | | 98 | |
| 7 | 20 Finish | VHM | | 82 | |
| 8 | 100 Rough | HSS | | 150 | |
| 9 | 100 Finish | HSS | | 145 | |
| 10 | 100 Rough | VHM | | 450 | |
| 11 | 100 Finish | VHM | | 440 | |
| 12 | | | | | |
| 13 | | | | | |
| 14 | | | | | |



Com a ajuda da tabela de dados de corte simplificada, é possível determinar velocidades e avanços com dados de corte independentes do raio da ferramenta, p. ex., **VC** e **FZ**.

Se, para o cálculo, forem necessários diferentes dados de corte dependentes do raio da ferramenta, utilize a tabela de dados de corte dependente do diâmetro.

Mais informações: "Tabela de dados de corte dependente do diâmetro", Página 209

A tabela de dados de corte contém as colunas seguintes:

- **MAT_CLASS**: classe de material
- **MODE**: modo de maquinaria, p. ex., acabamento
- **TMAT**: material de corte
- **VC**: velocidade de corte
- **FTYPE**: tipo de avanço **FZ** ou **FU**
- **F**: avanço

Tabela de dados de corte dependente do diâmetro

Em muitos casos, os dados de corte com que se pode trabalhar dependem do diâmetro da ferramenta. Assim, utilize a tabela de dados de corte com a extensão .CUTD. Esta tabela deve guardar-se no diretório **TNC: \system\Cutting-Data**.

A tabela de ferramentas correspondente é atribuída na tabela de ferramentas na coluna **CUTDATA**.

A tabela de dados de corte dependente do diâmetro contém adicionalmente as colunas:

- **F_D_0**: avanço com Ø 0 mm
- **F_D_0_1**: avanço com Ø 0,1 mm
- **F_D_0_12**: avanço com Ø 0,12 mm
- ...

| NR | F_D_0 | F_D_0_1 | F_D_0_12 | F_D_0_15 | F_D_0_2 | F_D_0_25 | F_D_0_3 | F_D_0_4 | F_D_0_5 | F_D_0_6 |
|----|-------|---------|----------|----------|---------|----------|---------|---------|---------|---------|
| 1 | | | | | 0.0010 | | | | 0.0110 | |
| 2 | | | | | | | | | 0.0020 | |
| 3 | | | | | 0.0010 | | | | 0.0010 | |
| 4 | | | | | 0.0010 | | | | 0.0010 | |
| 5 | | | | | | | | | 0.0020 | |
| 6 | | | | | 0.0010 | | | | 0.0010 | |
| 7 | | | | | 0.0010 | | | | 0.0010 | |
| 8 | | | | | | | | | 0.0020 | |
| 9 | | | | | 0.0010 | | | | 0.0010 | |
| 10 | | | | | 0.0010 | | | | 0.0030 | |
| 11 | | | | | 0.0010 | | | | 0.0030 | |
| 12 | | | | | 0.0010 | | | | 0.0030 | |
| 13 | | | | | 0.0010 | | | | 0.0030 | |
| 14 | | | | | 0.0010 | | | | 0.0030 | |
| 15 | | | | | 0.0010 | | | | 0.0030 | |
| 16 | | | | | 0.0010 | | | | 0.0010 | |
| 17 | | | | | | | | | 0.0020 | |
| 18 | | | | | 0.0010 | | | | 0.0010 | |
| 19 | | | | | 0.0010 | | | | 0.0010 | |
| 20 | | | | | | | | | 0.0020 | |
| 21 | | | | | 0.0010 | | | | 0.0010 | |
| 22 | | | | | 0.0010 | | | | 0.0010 | |
| 23 | | | | | | | | | 0.0020 | |
| 24 | | | | | 0.0010 | | | | 0.0010 | |
| 25 | | | | | 0.0010 | | | | 0.0030 | |
| 26 | | | | | 0.0010 | | | | 0.0030 | |
| 27 | | | | | 0.0010 | | | | 0.0030 | |



Não é necessário preencher todas as colunas. Se o diâmetro de uma ferramenta se encontra entre duas colunas definidas, o comando interpola o avanço de forma linear.

Aviso

O comando contém nas respetivas pastas tabelas de exemplos para o cálculo automático dos dados de corte. As tabelas podem ser ajustadas às circunstâncias, p. ex., registando os materiais e ferramentas utilizados.

6.10 Gráfico de programação

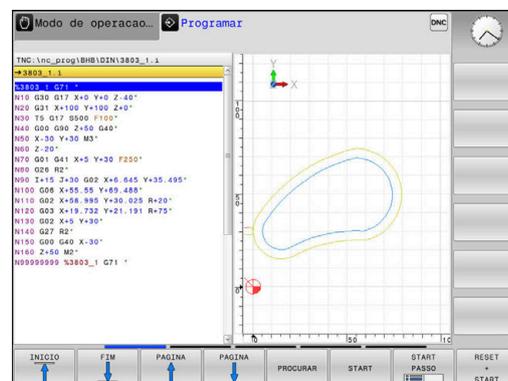
Desenvolvimento com ou sem gráfico de programação

Enquanto é criado um programa NC, o comando pode mostrar o contorno programado com um gráfico 2D.

- ▶ Premir a tecla **Divisão do ecrã**
- ▶ Premir a softkey **PROGRAMA + GRAFICOS**
- > O comando mostra o programa NC à esquerda e o gráfico à direita.



- ▶ Colocar a softkey **GRAFICO AUTOMAT.** em **LIGADO**
- > Enquanto se vão introduzindo as linhas do programa, o comando vai mostrando cada um dos movimentos programados na janela do gráfico, à direita.



Se não pretender visualizar o gráfico, coloque a softkey **GRAFICO AUTOMAT.** em **DESLIGADO**.



Se **GRAFICO AUTOMAT.** estiver **LIGADO**, ao criar o gráfico de barras em 2D, o comando não terá em consideração os seguintes conteúdos do programa:

- Repetições de partes de programa
- Instruções de salto
- Funções M como, p. ex., M2 ou M30
- Chamadas de ciclo
- Avisos devido a ferramentas bloqueadas

Por isso, deve utilizar o desenho automático exclusivamente durante a programação de contornos.

O comando restaura os dados de ferramenta quando se abre um programa NC de novo ou é premida a softkey **RESET START**

No gráfico de programação, o comando utiliza diferentes cores:

- **Azul:** elemento de contorno completamente definido
- **Violeta:** elemento de contorno ainda não definido completamente, ainda pode ser alterado, p. ex., por um RND
- **Azul claro:** furos e roscas
- **Ocre:** trajetória do ponto central da ferramenta
- **Vermelho:** movimento em marcha rápida

Mais informações: "Gráfico da programação FK", Página 183

Criar o gráfico de programação para o programa NC existente

- ▶ Com as teclas de setas, selecione o bloco NC até ao qual se deve realizar o gráfico, ou prima **GOTO**, e introduza diretamente o número de bloco pretendido



- ▶ Restaurar os dados de ferramenta ativos até agora e criar o gráfico: premir a softkey **RESET START**

Outras funções:

| Softkey | Função |
|---------|--|
| | Restaurar os dados de ferramenta ativos até agora. Criar gráfico de programação |
| | Criar um gráfico de programação bloco a bloco |
| | Criar um gráfico de programação completo ou completar depois de RESET START |
| | Parar o gráfico de programação. Esta softkey só aparece enquanto o comando cria um gráfico de programação |
| | Escolher vistas <ul style="list-style-type: none"> ■ Vista de cima ■ Vista de frente ■ Pré-visualização |
| | Mostrar ou ocultar trajetórias de ferramenta |
| | Mostrar ou ocultar trajetórias de ferramenta em marcha rápida |

Mostrar e ocultar números de bloco



- ▶ Comutação de barra de softkeys



- ▶ Mostrar números de bloco: colocar a softkey **MOSTRAR N.O BLOCO** em **ON**
- ▶ Ocultar números de bloco: colocar a softkey **MOSTRAR N.O BLOCO** em **OFF**

Apagar o gráfico



- ▶ Comutação de barra de softkeys



- ▶ Apagar o gráfico: premir a softkey **APAGAR GRAFICO**

Mostrar linhas de grelha



- ▶ Comutação de barra de softkeys



- ▶ Mostrar linhas de grelha: premir a softkey **Mostrar linhas de grelha**

Ampliação ou redução duma secção

É possível determinar a vista de um gráfico.

- ▶ Comutação de barra de softkeys

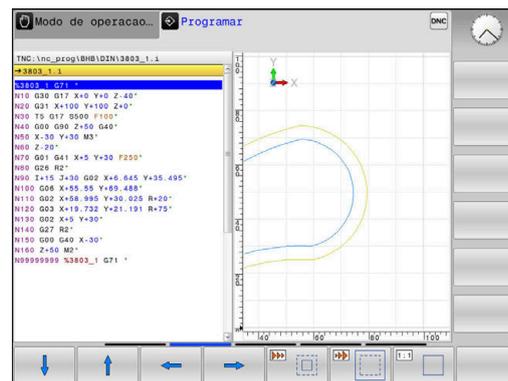
Assim, fica-se com as seguintes funções à disposição:

| Softkey | Função |
|---|--------------------|
|   | Deslocar pormenor |
|   | |
|  | Diminuir pormenor |
|  | Ampliar pormenor |
|  | Restaurar pormenor |

Com a softkey **RESET FORM**, o pormenor original é restaurado de novo.

Poderá alterar a representação o gráfico também o com o rato. Dispõe-se das seguintes funções:

- Para deslocar o modelo representado, mantenha premido o botão central do rato ou a roda do rato e mova o mesmo. Se pressionar simultaneamente a tecla Shift, poderá deslocar o modelo apenas na horizontal ou na vertical.
- Para ampliar uma determinada área, seleccionar a área com o botão esquerdo do rato pressionado. Quando soltar o botão esquerdo do rato, o comando amplia a vista.
- Para ampliar ou reduzir rapidamente uma área qualquer, gire a roda do rato para a frente ou para trás.



6.11 Mensagens de erro

Mostrar erro

O comando mostra erros, entre outras coisas, em caso de:

- Introduções incorretas
- Erros de lógica no programa NC
- Elementos de contorno não executáveis
- Aplicações irregulares do apalpador
- Alterações do hardware

Quando ocorra um erro, o comando mostra-o na linha superior.

O comando utiliza os seguintes ícones e cores da escrita para as diferentes classes de erros:

| Ícone | Cor da escrita | Classe de erro | Significado |
|---|----------------|------------------------|--|
|  | Verm. | Erros Tipo Pergunta | O comando exibe um diálogo com possibilidades de seleção, de entre as quais se deve escolher. Mais informações: "Mensagens de erro detalhadas", Página 214 |
|  | Vermelho | Erro de reset | O comando deve ser reiniciado. A mensagem não pode ser eliminada. |
|  | Vermelho | Erro | A mensagem tem de ser eliminada, para poder prosseguir. É possível apagar o erro apenas depois de se eliminar a causa. |
|  | Amarelo | Aviso | Pode-se prosseguir sem precisar de eliminar a mensagem. É possível eliminar a maioria dos avisos em qualquer altura, embora, no caso de alguns avisos, seja necessário eliminar a causa primeiro. |
|  | Azul | Informação | Pode-se prosseguir sem precisar de eliminar a mensagem. A informação pode ser eliminada em qualquer altura. |
|  | Verde | Aviso | Pode-se prosseguir sem precisar de eliminar a mensagem. O comando mostra o aviso até se pressionar uma tecla válida. |

As linhas da tabela estão ordenadas por prioridade. O comando mostra uma mensagem na linha de cabeçalho até que esta seja eliminada ou substituída por uma mensagem de prioridade mais alta (classe de erro).

O comando representa as mensagens de erro longas e com várias linhas abreviadas. A janela de erros contém todas as informações sobre os erros em espera.

Uma mensagem de erro contendo o número de um bloco NC foi originada por este bloco NC ou por um anterior.

Abrir a janela de erros

Quando abrir a janela de erros, obtém a informação completa sobre todos os erros presentes.



- ▶ Premir a tecla **ERR**
- > O comando abre a janela de erros e mostra na totalidade todas as mensagens de erro existentes.

Mensagens de erro detalhadas

O comando mostra possibilidades para a origem do erro e possibilidades para eliminar o erro:

- ▶ Abrir a janela de erros
- ▶ Posicionar o cursor sobre a mensagem de erro correspondente.

- | | |
|-------------------|---|
| INFO ADICIONAL | ▶ Premir a softkey INFO ADICIONAL |
| | > O comando abre uma janela com informações sobre a origem e eliminação de erros. |
| INFO ADICIONAL | ▶ Abandonar Info: premir de novo a softkey INFO ADICIONAL |



Mensagens de erro com alta prioridade

Se ocorrer uma mensagem de erro ao ligar o comando devido a alterações de hardware ou atualizações, o comando abre automaticamente a janela de erros. O comando mostra um erro do tipo Pergunta.

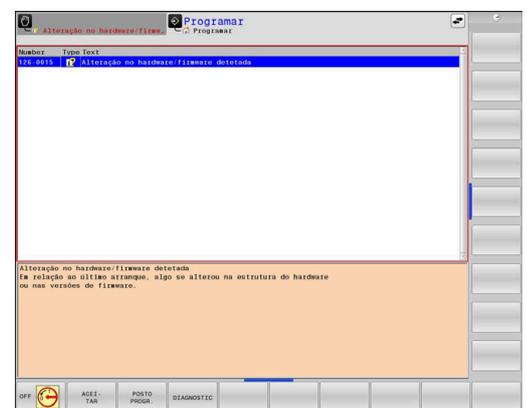
Este erro só pode ser eliminado, confirmando a pergunta através da softkey correspondente. Se necessário, o comando continua o diálogo até que a causa ou a eliminação do erro estejam esclarecidas inequivocamente.

Mais informações: Manual do Utilizador **Preparar, testar e executar programas NC**

Se, excepcionalmente, ocorrer um **erro no processamento de dados**, o comando abre automaticamente a janela de erros. Não é possível eliminar este tipo de erro.

Proceda da seguinte forma:

- ▶ Encerrar o comando
- ▶ Reiniciar



Softkey INFO INTERNA

A softkey **INFO INTERNA** fornece informações sobre as mensagens de erro, que são significativas exclusivamente em caso de assistência técnica.

- ▶ Abrir a janela de erros
- ▶ Posicionar o cursor sobre a mensagem de erro correspondente.

- | | |
|-----------------|--|
| INFO INTERNA | ▶ Premir a softkey INFO INTERNA |
| | > O comando abre uma janela com informações internas sobre o erro. |
| INFO INTERNA | ▶ Abandonar Detalhes: premir de novo a softkey INFO INTERNA |

Softkey AGRUPAMENTO

Quando a softkey **AGRUPAMENTO** é ativada, o comando mostra todos os avisos e mensagens de erro com o mesmo número de erro numa linha da janela de erros. Dessa maneira, a lista das mensagens torna-se mais curta e compreensível.

As mensagens de erro agrupam-se da seguinte forma:

-  ▶ Abrir a janela de erros
-  ▶ Premir a softkey **MAIS FUNCOES**
-  ▶ Premir a softkey **AGRUPAMENTO**
 - O comando agrupa os avisos e mensagens de erro idênticos.
 - A frequência das várias mensagens é indicada entre parênteses na linha correspondente.
-  ▶ Premir a softkey **VOLTAR**

Premir a softkey ATIVAR GRAVACAO AUTOMATICA

A softkey **ATIVAR GRAVACAO AUTOMATICA** permite registar os números de erro que guardam um ficheiro de assistência imediatamente ao ocorrer o erro.

-  ▶ Abrir a janela de erros
-  ▶ Premir a softkey **MAIS FUNCOES**
-  ▶ Premir a softkey **ATIVAR GRAVACAO AUTOMATICA**
 - O comando abre a janela sobreposta **Ativar Gravação Automática**.
 - ▶ Definir introduções
 - **Número de erro:** indicar o número de erro correspondente
 - **Ativo:** colocando a marca, o ficheiro de assistência é criado automaticamente
 - **Comentário:** se necessário, introduzir um comentário para o número de erro
-  ▶ Premir a softkey **ARMAZENAR**
 - O comando guarda automaticamente um ficheiro de assistência, caso ocorra o erro com o número realçado.
-  ▶ Premir a softkey **VOLTAR**

Apagar erros



Ao selecionar ou reiniciar um programa NC, o comando pode eliminar automaticamente os avisos ou mensagens de erro presentes. O fabricante da máquina determina no parâmetro de máquina opcional **CfgClearError** (N.º 130200) se este apagamento automático é executado.

No estado de fábrica do comando, as mensagens de aviso e de erro são eliminadas automaticamente da janela de erros nos modos de funcionamento **Teste do programa** e **Programação**. As mensagens nos modos de funcionamento da máquina não são eliminadas.

Apagar erros fora da janela de erros



- ▶ Premir a tecla **CE**
- ▶ O comando apaga os erros ou instruções apresentados na linha superior.



Em alguns modos de funcionamento, não poderá utilizar a tecla **CE** para apagar os erros, pois a mesma é utilizada para outras funções.

Apagar erros

- ▶ Abrir a janela de erros
- ▶ Posicionar o cursor sobre a mensagem de erro correspondente.

- ▶ Premir a softkey **APAGAR**

- ▶ Em alternativa, apagar todos os erros: premir a softkey **APAGAR TODOS**



Se a causa de um erro não for eliminada, o erro não pode ser apagado. Nesse caso, a mensagem de erro mantém-se.

Protocolo de erros

O comando memoriza erros surgidos e ocorrências importantes, p. ex., o arranque do sistema, num protocolo de erros. A capacidade do protocolo de erros é limitada. Quando o protocolo de erros estiver cheio, o comando utiliza um segundo ficheiro. Se também este ficar cheio, o primeiro é apagado e escrito novamente, e por aí adiante. Se necessário, passe de **FICHEIRO ACTUAL** para **FICHEIRO ANTERIOR**, para visualizar o histórico.

► Abrir a janela de erros

-  ► Premir a softkey **FICHEIROS PROTOCOLO**
-  ► Abrir o protocolo de erros: premir a softkey **PROTOCOLO ERRO**
-  ► Se necessário, ajustar o protocolo de erros anterior: premir a softkey **FICHEIRO ANTERIOR**
-  ► Se necessário, ajustar o protocolo de erros atual: premir a softkey **FICHEIRO ACTUAL**

A entrada mais antiga do protocolo de erros situa-se no início, a mais recente situa-se no fim do ficheiro.

Protocolo de teclas

O comando memoriza as teclas premidas e ocorrências importantes (p. ex., arranque do sistema) num protocolo de teclas. A capacidade do protocolo de teclas é limitada. Se o protocolo de teclas estiver cheio, o TNC mudará para um segundo protocolo de teclas. Se este também ficar cheio, o primeiro é apagado e escrito novamente, etc. Se necessário, passe de **FICHEIRO ACTUAL** para **FICHEIRO ANTERIOR**, para visualizar o histórico de introduções.

| | |
|---|--|
|  | ▶ Premir a softkey FICHEIROS PROTOCOLO |
|  | ▶ Abrir o protocolo de teclas: Premir a softkey PROTOCOLO APALPAÇÃO |
|  | ▶ Se necessário, ajustar o protocolo de teclas anterior: premir a softkey FICHEIRO ANTERIOR |
|  | ▶ Se necessário, ajustar o protocolo de teclas atual: premir a softkey FICHEIRO ACTUAL |

O comando memoriza cada tecla da consola pressionada durante o processo de operação no protocolo de teclas. A entrada mais antiga situa-se no início, a mais recente situa-se no fim do ficheiro.

Resumo das teclas e softkeys para visualizar o protocolo

| Softkey/ Teclas | Função |
|---|--|
|  | Salto para o início do protocolo de teclas |
|  | Salto para o fim do protocolo de teclas |
|  | Procurar texto |
|  | Protocolo de teclas atual |
|  | Protocolo de teclas anterior |
|  | Linha seguinte/anterior |
|  | Linha seguinte/anterior |
|  | Regressar ao menu principal |

Texto de instruções

Numa operação errada, por exemplo, quando se aciona uma tecla não permitida ou quando se introduz um valor não válido, o comando avisa-o através de um texto de instruções localizado na linha superior dessa operação errada. O comando apaga o texto de instruções na próxima entrada válida.

Memorizar ficheiros de assistência técnica

Se necessário, poderá guardar a situação atual do comando, pondo-a ao dispor do técnico de assistência para avaliação da situação. Para tal, é memorizado um grupo de ficheiros de assistência técnica (protocolos de erros e de teclas, bem como outros ficheiros, que fornecem informações sobre a situação atual da máquina e a maquinaagem).



Para possibilitar o envio de ficheiros de assistência por e-mail, o comando só guarda programas NC ativos com um tamanho de até 10 MB no ficheiro de assistência. Programas NC maiores não são guardados ao criar o ficheiro de assistência.

Se executar diversas vezes a função **GUARDAR FICHEIROS SERVIÇO** com o mesmo nome de ficheiro, o grupo de ficheiros de assistência anteriormente memorizado é sobrescrito. Por esta razão, utilize outro nome de ficheiro ao executar novamente a função.

Memorizar ficheiros de assistência técnica

-  ▶ Abrir a janela de erros
-  ▶ Premir a softkey **FICHEIROS PROTOCOLO**
-  ▶ Premir a softkey **GUARDAR FICHEIROS SERVIÇO**
 - > O comando abre uma janela sobreposta onde se pode introduzir um nome de ficheiro ou o caminho completo para o ficheiro de assistência.
-  ▶ Premir a softkey **OK**
 - > O comando guarda a ficheiro de assistência.

Fechar a janela de erros

Para fechar novamente a janela de erros, proceda da seguinte forma:

-  ▶ Premir a softkey **FIM**
-  ▶ Em alternativa, premir a tecla **ERR**
 - > O comando fecha a janela de erros.

6.12 Sistema de ajuda sensível ao contexto TNCguide

Aplicação



Antes de poder usar o **TNCguide**, tem de fazer o download dos ficheiros de ajuda do site da HEIDENHAIN.

Mais informações: "Fazer o download dos ficheiros de ajuda atuais", Página 225

O sistema de ajuda sensível ao contexto **TNCguide** contém a documentação do utilizador no formato HTML. O acesso ao **TNCguide** realiza-se através da tecla **HELP**, onde o comando, em parte dependendo da situação, mostra a informação correspondente (chamada sensível ao contexto). Se estiver a editar um bloco NC e premir a tecla **HELP**, por norma, chegará ao ponto da documentação em que está descrita a função correspondente.



O comando procura iniciar o **TNCguide** na língua que se tenha selecionado como idioma de diálogo. Se faltar a versão do idioma necessário, o comando abrirá a versão inglesa.

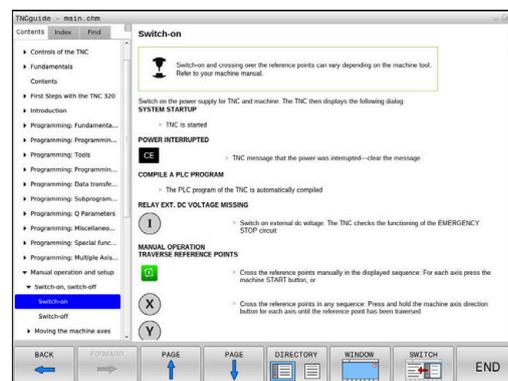
As seguintes documentações de utilizador estão disponíveis no **TNCguide**:

- Manual do Utilizador para Programação em Texto Claro (**BHBKlartext.chm**)
- Manual do Utilizador para Programação DIN/ISO (**BHBIso.chm**)
- Manual do Utilizador Preparar, testar e executar programas NC (**BHBoperate.chm**)
- Manual do Utilizador Programação de ciclos de maquinagem (**BHBcycle.chm**)
- Manual do Utilizador Ciclos de medição da peça de trabalho e programação da ferramenta (**BHBtchprobe.chm**)
- Eventualmente, o Manual do Utilizador da Aplicação **TNCdiag** (**TNCdiag.chm**)
- Lista de todas as mensagens de erro NC (**errors.chm**)

Está ainda disponível o ficheiro de livro **main.chm**, no qual é apresentado o conjunto de todos os ficheiros CHM existentes.



Como opção, o fabricante da máquina pode inserir ainda documentação específica da máquina no **TNCguide**. Estes documentos são mostrados como livro separado no ficheiro **main.chm**.



Trabalhar com o TNCguide

Chamar o TNCguide

Para iniciar o **TNCguide**, estão disponíveis várias possibilidades:

- Através da tecla **HELP**
- Clicando com o rato numa softkey, se tiver clicado previamente no símbolo de ajuda inserido na parte inferior direita do ecrã
- Abrir um ficheiro de ajuda através da gestão de ficheiros (ficheiro CHM). O comando pode abrir qualquer ficheiro CHM, mesmo que este não esteja armazenado na memória interna do comando



No posto de programação Windows, o **TNCguide** abre-se no navegador interno do sistema definido como padrão.

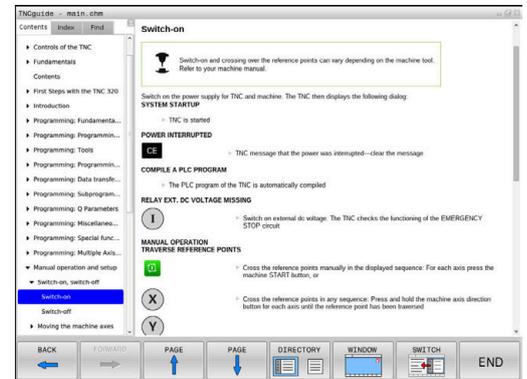
Para muitas softkeys existe disponível uma chamada sensível ao contexto, através da qual pode aceder diretamente à descrição da função das várias softkeys. Esta funcionalidade está disponível apenas através da utilização do rato.

Proceda da seguinte forma:

- ▶ Selecionar a barra de softkeys onde a softkey pretendida é apresentada
- ▶ Com o rato, clicar no símbolo de ajuda mostrado pelo comando diretamente à direita por cima da barra de softkeys
- O ponteiro do rato converte-se em ponto de interrogação.
- ▶ Clicar com o ponto de interrogação sobre a softkey cuja função deseja ter esclarecida
- O comando abre o **TNCguide**. Se não existir nenhuma entrada para a softkey selecionada, o comando abre o ficheiro de livro **main.chm**. Pode procurar a explicação desejada com a função de procura em todo o texto ou navegando manualmente.

Também quando esteja a editar um bloco NC, está à disposição uma chamada sensível ao contexto:

- ▶ Selecionar um bloco NC qualquer
- ▶ Marcar a palavra desejada
- ▶ Premir a tecla **HELP**
- O comando abre o sistema de ajuda e mostra a descrição da função ativa. Não se aplica a funções auxiliares ou ciclos do fabricante da máquina.



Navegar no TNCguide

A forma mais fácil de navegar no **TNCguide** é com o rato. No lado esquerdo pode ver-se o diretório. Clicando no triângulo apresentado à direita, pode ver o capítulo localizado por baixo, ou clicando diretamente sobre a respetiva entrada pode ver a página correspondente. A operação é idêntica à utilizada para o Explorador do Windows.

Os pontos de texto com ligação (referências cruzadas) são mostrados em azul e com sublinhado. Clicando sobre uma ligação abrir-se-á a página respetiva.

É claro que poderá também operar o TNCguide utilizando as teclas e as softkeys. A tabela seguinte contém um resumo das respetivas teclas de função.

| Softkey | Função |
|---|---|
|  | <ul style="list-style-type: none"> ■ O diretório à esquerda está ativo: selecionar o registo situado abaixo ou acima |
|  | <ul style="list-style-type: none"> ■ A janela de texto à direita está ativa: deslocar a página para baixo ou para cima, se o texto ou os gráficos não forem mostrados na totalidade |
|  | <ul style="list-style-type: none"> ■ O diretório à esquerda está ativo: Abrir o diretório. ■ A janela de texto à direita está ativa: sem função |
|  | <ul style="list-style-type: none"> ■ O diretório à esquerda está ativo: fechar o diretório ■ A janela de texto à direita está ativa: sem função |
|  | <ul style="list-style-type: none"> ■ O diretório à esquerda está ativo: mostrar a página selecionada através da tecla do cursor ■ A janela de texto à direita está ativa: se o cursor estiver sobre um link, salta para a página com ligação |
|  | <ul style="list-style-type: none"> ■ O diretório à esquerda está ativo: alternar separadores entre visualização do diretório de conteúdo, a visualização do diretório de palavras-chave e a função de procura em todo o texto e comutar no lado direito do ecrã ■ A janela de texto à direita está ativa: salto de volta para a janela esquerda |
|  | <ul style="list-style-type: none"> ■ O diretório à esquerda está ativo: selecionar o registo situado abaixo ou acima |
|  | <ul style="list-style-type: none"> ■ A janela de texto à direita está ativa: saltar para o link seguinte |

| Softkey | Função |
|---|--|
|  | Selecionar a página mostrada em último lugar |
|  | Passar para a página seguinte, se tiver utilizado várias vezes a função Selecionar a página mostrada em último lugar |
|  | Passar para a página anterior |
|  | Passar para a página seguinte |
|  | Mostrar/apagar diretórios |
|  | Mudar entre apresentação de ecrã total e apresentação reduzida. Na apresentação reduzida verá apenas uma parte da área de trabalho do comando |
|  | O foco é mudado internamente para a aplicação do comando, para que possa utilizar o comando quando o TNCguide está aberto. Se a apresentação em imagem total estiver ativa, o comando reduz automaticamente o tamanho da janela antes da mudança da focagem |
|  | Encerrar o TNCguide |

Diretório de palavras-chave

As palavras-chave mais importantes são apresentadas no diretório de palavras-chave (separador **Índice**) e podem ser escolhidas diretamente clicando com o rato ou selecionando com as teclas de seta.

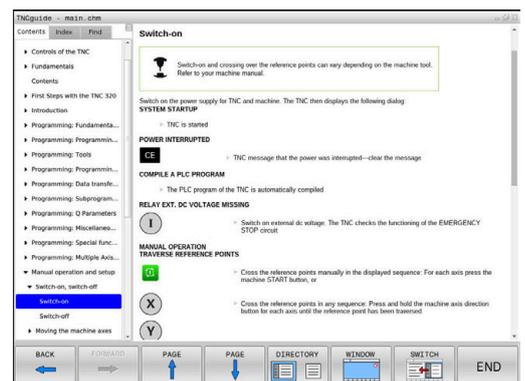
A página à esquerda está ativa.



- ▶ Selecionar o **Índice**
- ▶ Navegar para a palavra-chave desejada com as teclas de seta ou o rato

Em alternativa:

- ▶ Introduzir as letras iniciais
- ▶ O comando sincroniza o diretório de palavra-chave referente ao texto introduzido, para que possa encontrar mais rapidamente a palavra-chave na lista apresentada.
- ▶ Visualizar informações sobre a palavra-chave selecionada com a tecla **ENT**



Procura em todo o texto

No separador **Procura**, poderá pesquisar todo o **TNCguide** relativamente a uma palavra específica.

A página à esquerda está ativa.



- ▶ Selecionar o separador **Procura**
- ▶ Ativar o campo de introdução **Procurar:**
- ▶ Introduzir a palavra a procurar
- ▶ Confirmar com a tecla **ENT**
- > O comando lista todas as posições encontradas que contenham esta palavra.
- ▶ Navegar com as teclas da seta até ao ponto desejado
- ▶ Mostrar a posição de descoberta selecionada com a tecla **ENT**



A procura em todo o texto poderá ser sempre realizada apenas com uma palavra.

Se ativar a função **Procurar apenas em títulos**, o comando pesquisa exclusivamente em todos os títulos, não os textos completos. A função é ativada com o rato ou selecionando e confirmando em seguida com a tecla de espaço.

Fazer o download dos ficheiros de ajuda atuais

Os ficheiros de ajuda correspondendo ao software do seu comando encontram-se no site da HEIDENHAIN:

http://content.heidenhain.de/doku/tnc_guide/html/en/index.html

Navegue até ao ficheiro de ajuda conveniente da seguinte forma:

- ▶ Comandos TNC
- ▶ Série, p. ex., TNC 600
- ▶ Número de software NC desejado, p. ex., TNC 620 (81760x-16)



A HEIDENHAIN simplificou o esquema de versões a partir da versão de software NC 16:

- O período de lançamento determina o número de versão
- Todos os tipos de comando de um período de lançamento apresentam o mesmo número de versão.
- O número de versão dos postos de programação corresponde ao número de versão do software NC.

- ▶ Selecionar o idioma desejado na tabela **Ajuda online (TNCguide)**
- ▶ Transferir o ficheiro ZIP
- ▶ Descompactar o ficheiro ZIP
- ▶ Transmitir os ficheiros CHM descompactados para o comando, para o diretório **TNC:\tncguide\de** ou para o respetivo subdiretório de idioma



Se transmitir os ficheiros CHM para o comando com o **TNCremo**, selecione o modo binário para os ficheiros com a extensão **.chm**.

| Idioma | Diretório TNC |
|-----------------------|------------------|
| Alemão | TNC:\tncguide\de |
| Inglês | TNC:\tncguide\en |
| Checo | TNC:\tncguide\cs |
| Francês | TNC:\tncguide\fr |
| Italiano | TNC:\tncguide\it |
| Espanhol | TNC:\tncguide\es |
| Português | TNC:\tncguide\pt |
| Sueco | TNC:\tncguide\sv |
| Dinamarquês | TNC:\tncguide\da |
| Finlandês | TNC:\tncguide\fi |
| Holandês | TNC:\tncguide\nl |
| Polaco | TNC:\tncguide\pl |
| Húngaro | TNC:\tncguide\hu |
| Russo | TNC:\tncguide\ru |
| Chinês (simplificado) | TNC:\tncguide\zh |

| Idioma | Diretório TNC |
|----------------------|----------------------|
| Chinês (tradicional) | TNC:\tncguide\zh-tw |
| Esloveno | TNC:\tncguide\sl |
| Norueguês | TNC:\tncguide\no |
| Eslovaco | TNC:\tncguide\sk |
| Coreano | TNC:\tncguide\kr |
| Turco | TNC:\tncguide\tr |
| Romeno | TNC:\tncguide\ro |

7

Funções auxiliares

7.1 Introduzir funções auxiliares M e STOP

Princípios básicos

Com as funções auxiliares do comando – também chamadas de funções M – controla-se

- a execução do programa, p. ex., uma interrupção da execução
- funções da máquina, como p.ex. ligar e desligar a rotação do mandril e o agente refrigerante
- o comportamento da ferramenta na trajetória

É possível introduzir até quatro funções auxiliares M no fim de um bloco de posicionamento ou introduzir num bloco NC separado. O comando mostra então o diálogo: **Função auxiliar M?**

Normalmente, no diálogo indica-se o número da função auxiliar. Em algumas funções auxiliares, continua-se com o diálogo para se poder indicar parâmetros dessa função.

Nos modos de funcionamento **Modo de operação manual** e **Volante electrónico**, as funções auxiliares introduzem-se com a softkey **M**.

Atuação das funções auxiliares

Independentemente da ordem programada, algumas funções auxiliares atuam no início do bloco NC e outras, no final.

As funções auxiliares atuam a partir do bloco NC em que são chamadas.

Algumas funções auxiliares atuam bloco a bloco e, conseqüentemente, apenas no bloco NC no qual a função auxiliar está programada. Quando uma função auxiliar atua de forma modal, é necessário suprimir novamente esta função auxiliar num bloco NC subsequente separado. Se as funções auxiliares ainda estiverem ativas, o comando elimina as mesmas no final do programa.



Se tiverem sido programadas várias funções M num bloco NC, a sequência na execução será a seguinte:

- Funções M atuantes no início do bloco são executadas antes das atuantes no fim do bloco
- Caso as funções M atuem todas no início do bloco ou no fim do bloco, a execução realiza-se na sequência programada

Introduzir uma função auxiliar no bloco STOP

Um bloco **STOP** programado interrompe a execução do programa ou do teste de programa, p.ex., para verificar uma ferramenta. Num bloco de **STOP**, é possível programar uma função auxiliar M:

STOP

- ▶ Programar uma interrupção na execução do programa: premir a tecla **STOP**
- ▶ Se necessário, introduzir a função auxiliar **M**

Exemplo

N87 G38*

7.2 Funções auxiliares para controlo da execução do programa, do mandril e do agente refrigerante

Resumo



Consulte o manual da sua máquina!
O fabricante da máquina pode influenciar o comportamento das funções auxiliares descritas seguidamente.

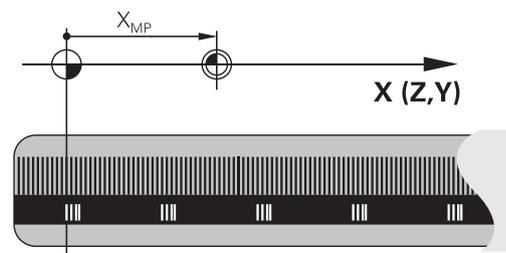
| M | Ativação | Atuação no bloco - | No início | No fim |
|--|--|-----------------------|-----------|--------|
| M0 | PARAGEM da execução do programa PARAGEM do mandril | | | ■ |
| M1 | PARAGEM facultativa da execução do programa event. PARAGEM do mandril event. Agente refrigerante DESLIGADO (função determinada pelo fabricante da máquina) | | | ■ |
| M2 | PARAGEM da execução do programa PARAGEM do mandril Refrigerante DESLIGADO Retrocesso para o bloco 1 Eliminação da visualização de estado O alcance funcional depende do parâmetro de máquina resetAt (N.º 100901) | | | ■ |
| M3 | Mandril LIGADO no sentido horário | | ■ | |
| M4 | Mandril LIGADO no sentido anti-horário | | ■ | |
| M5 | PARAGEM do mandril | | | ■ |
| M6 | troca de ferramenta PARAGEM do mandril PARAGEM da execução do programa | | | ■ |
| <div data-bbox="122 1615 178 1671" data-label="Image"> </div> <p>Dado que a função varia conforme o fabricante da máquina, para a troca de ferramenta, a HEIDENHAIN recomenda a função TOOL CALL.</p> | | | | |
| M8 | Refrigerante LIGADO | | ■ | |
| M9 | Refrigerante DESLIGADO | | | ■ |
| M13 | Mandril LIGADO no sentido horário Agente refrigerante LIGADO | | ■ | |
| M14 | Mandril LIGADO no sentido anti-horário Agente refrigerante ligado | | ■ | |
| M30 | Como M2 | | | ■ |

7.3 Funções auxiliares para indicações de coordenadas

Programar coordenadas referentes à máquina: M91/M92

Ponto zero da régua

Numa régua, a marca de referência indica a posição do ponto zero dessa régua.



Ponto zero da máquina

O ponto zero da máquina é necessário para:

- fixar os limites da área de deslocação (interruptor limite de software)
- aproximar a posições fixas da máquina (p. ex., posição de troca de ferramenta)
- fixar um ponto de referência na peça

O fabricante da máquina introduz para cada eixo a distância desde o ponto zero da máquina e o ponto zero da régua num parâmetro da máquina.

Comportamento standard

O comando refere as coordenadas ao ponto zero da peça de trabalho.

Mais informações: Manual do Utilizador **Preparar, testar e executar programas NC**

Comportamento com M91 – Ponto zero da máquina

Quando as coordenadas em blocos de posicionamento se referem ao ponto zero da máquina, introduza M91 nesses blocos NC.



Se programar coordenadas incrementais num bloco NC com a função auxiliar **M91**, as coordenadas referem-se à última posição programada com **M91**. Se o programa NC ativo não contiver nenhuma posição programada com **M91**, as coordenadas referem-se à posição atual da ferramenta.

O comando indica os valores de coordenadas referentes ao ponto zero da máquina. Na visualização de estado, a visualização de coordenadas é comutada para REF.

Mais informações: Manual do Utilizador **Preparar, testar e executar programas NC**

Comportamento com M92 – Ponto de referência da máquina



Consulte o manual da sua máquina!

Adicionalmente ao ponto zero da máquina, o fabricante da máquina pode determinar outra posição fixa da máquina como ponto de referência da máquina.

O fabricante da máquina determina para cada eixo a distância do ponto de referência da máquina ao ponto zero da mesma.

Quando as coordenadas em blocos de posicionamento se referem ao ponto de referência da máquina, introduza M92 nesses blocos NC.



Também com **M91** ou **M92** o comando realiza corretamente a correção de raio. Na operação, **não** se tem em conta o comprimento da ferramenta.

Atuação

M91 e M92 só funcionam nos blocos NC em que esteja programado M91 ou M92.

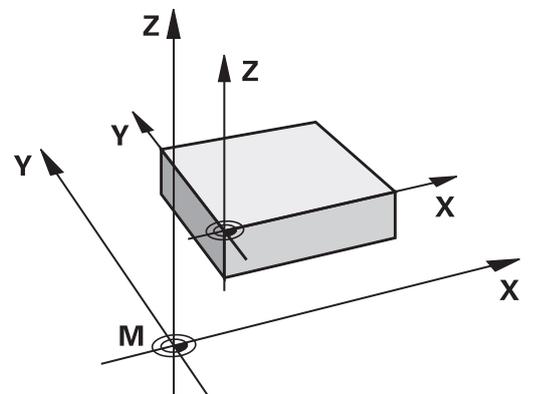
M91 e M92 atuam no início do bloco.

Ponto de referência da peça de trabalho

Quando se pretende que as coordenadas se refiram sempre ao ponto zero da máquina, pode-se bloquear a definição do ponto de referência para um ou vários eixos.

Quando a definição do ponto de referência está bloqueada para todos os eixos, o comando já não mostra a softkey **FIXAR REF** no modo de funcionamento **Modo de operação manual**.

A figura mostra sistemas de coordenadas com ponto zero da máquina e da peça de trabalho.



M91/M92 no modo de funcionamento Teste do Programa

Para poder simular também graficamente movimentos M91/M92, tem de se ativar a supervisão do espaço de trabalho e mandar visualizar o bloco referido ao ponto de referência memorizado,

Mais informações: Manual do Utilizador **Preparar, testar e executar programas NC**

Aproximação às posições no sistema de coordenadas de introdução sem inclinação com um plano de maquinagem inclinado: M130

Comportamento standard num plano de maquinagem inclinado

O comando refere as coordenadas nos blocos de posicionamento ao sistema de coordenadas do plano de maquinagem inclinado.

Mais informações: "Sistema de coordenadas do plano de maquinagem WPL-CS", Página 86

Comportamento com M130

Não obstante o plano de maquinagem inclinado ativo, o comando refere as coordenadas em blocos lineares ao sistema de coordenadas de introdução sem inclinação.

M130 ignora exclusivamente a função **Tilt the working plane**, mas considera transformações ativas antes e depois da inclinação. Isso significa que, no cálculo da posição, o comando considera o ângulo axial dos eixos rotativos que não estão na sua posição zero.

Mais informações: "Sistema de coordenadas de introdução I-CS", Página 88

AVISO

Atenção, perigo de colisão!

A função auxiliar **M130** só está ativa bloco a bloco. O comando executa as maquinagens seguintes novamente no sistema de coordenadas do plano de maquinagem inclinado **WPL-CS**. Durante a maquinagem, existe perigo de colisão!

- ▶ Verificar o desenvolvimento e as posições mediante a simulação

Avisos sobre a programação

- A função **M130** só é permitida com a função **Tilt the working plane** ativa.
- Se se combinar a função **M130** com uma chamada de ciclo, o comando interrompe a execução com uma mensagem de erro

Atuação

M130 atua bloco a bloco em blocos lineares sem correção do raio da ferramenta.

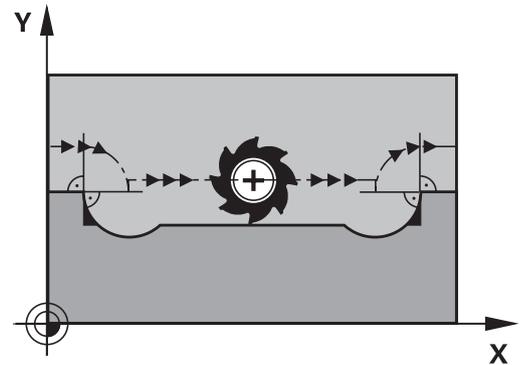
7.4 Funções auxiliares para o tipo de trajetória

Maquinar pequenos desníveis de contorno: M97

Comportamento standard

O comando acrescenta um círculo de transição na esquina exterior. Em desníveis demasiado pequenos, a ferramenta iria danificar o contorno

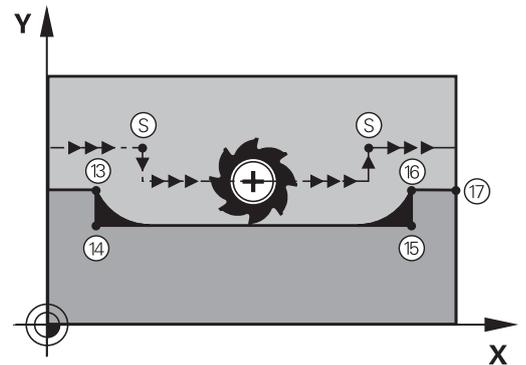
O comando interrompe nestas posições a execução do programa e emite a mensagem de erro **Raio da ferramenta grande demais**.



Comportamento com M97

O comando calcula um ponto de intersecção na trajetória para os elementos de contorno – como em esquinas interiores – e desloca a ferramenta para esse ponto.

Programa **M97** no bloco NC onde é programado o ponto da esquina exterior.



i Em vez da **M97**, a HEIDENHAIN recomenda a função **M120** (opção #21), que tem um melhor desempenho. **Mais informações:** "Cálculo prévio do contorno com correção de raio (LOOK AHEAD): M120 (opção #21)", Página 238

Atuação

M97 atua só no bloco NC em que estiver programado **M97**.

i Com **M97**, o comando processa a esquina do contorno apenas de forma incompleta. Eventualmente, será necessário maquinar posteriormente as esquinas do contorno com uma ferramenta mais pequena.

Exemplo

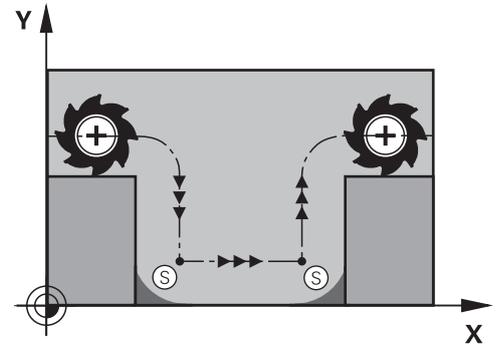
| | |
|-----------------------------|---|
| N50 G99 G01 ... R+20* | Raio de ferramenta maior |
| ... | |
| N130 X ... Y ... F ... M97* | Aproximação ao ponto do contorno 13 |
| N140 G91 Y-0,5 ... F ...* | Maquinar pequenos desníveis no contorno 13 e 14 |
| N150 X+100 ...* | Aproximação ao ponto do contorno 15 |
| N160 Y+0,5 ... F ... M97* | Maquinar pequenos desníveis no contorno 15 e 16 |
| N170 G90 X ... Y ... * | Aproximação ao ponto do contorno 17 |

Maquinar completamente esquinas abertas do contorno: M98

Comportamento standard

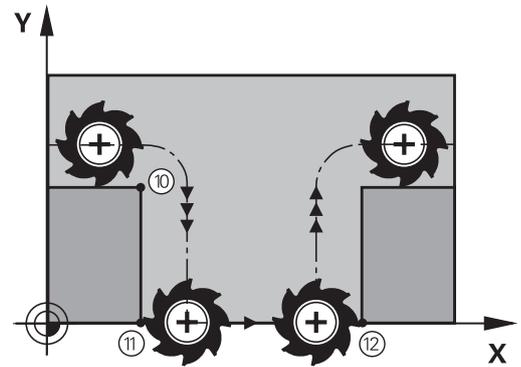
O comando calcula nas esquinas interiores o ponto de intersecção das trajetórias de fresagem, e desloca a ferrta. a partir desse ponto, numa nova direcção.

Quando o contorno está aberto nas esquinas, a maquinação não é completa:



Comportamento com M98

Com a função auxiliar **M98**, o comando desloca a ferramenta até ficarem efectivamente maquinados todos os pontos do contorno:



Atuação

M98 só atua nos blocos NC em que estiver programado **M98**.

M98 fica atuante no fim do bloco.

Exemplo: aproximar sucessivamente aos pontos de contorno 10, 11 e 12

```
N100 G01 G41 X ... Y ... F ...*
```

```
N110 X ... G91 Y ... M98*
```

```
N120 X+ ...*
```

Fator de avanço para movimentos de afundamento: M103

Comportamento standard

O comando desloca a ferramenta com a última alimentação programada independentemente da direcção de deslocação.

Comportamento com M103

O comando reduz a alimentação quando a ferramenta se desloca na direcção negativa do eixo da ferramenta. O avanço ao afundar FZMAX calcula-se a partir do último avanço programado FPROG e do fator F%:

$$FZMAX = FPROG \times F\%$$

Introduzir M103

Quando se introduz **M103** num bloco de posicionamento, o comando prossegue o diálogo e pede o fator F.

Atuação

M103 fica atuante no início do bloco.

Suprimir **M103**: programar de novo **M103** sem fator.



A função **M103** também atua no sistema de coordenadas do plano de maquinagem inclinado **WPL-CS**. A redução do avanço atua então em movimentos de passo no eixo de ferramenta virtual **VT**.

Exemplo

O avanço ao afundar equivale a 20% do avanço no plano.

| ... | Avanço efetivo da trajetória (mm/min): |
|---------------------------------------|--|
| N170 G01 G41 X+20 Y+20 F500 M103 F20* | 500 |
| N180 Y+50* | 500 |
| N190 G91 Z-2,5* | 100 |
| N200 Y+5 Z-5* | 141 |
| N210 X+50* | 500 |
| N220 G90 Z+5* | 500 |

Avanço em milímetros/rotação do mandril M136

Comportamento standard

O comando desloca a ferramenta com o avanço F em mm/min. determinado no programa NC

Comportamento com M136



Nos programas NC com a unidade Polegada, **M136** não é permitida em combinação com **FU** ou **FZ**.

Com **M136** ativa, o mandril da peça de trabalho não deve estar regulado.

M136 combinado com uma orientação do mandril não é possível. Dado que, com uma orientação de mandril, não existem rotações, o comando não pode calcular o avanço.

Com **M136** o comando não desloca a ferramenta em mm/min mas sim com o avanço F em milímetros/rotações do mandril determinado no programa NC. Se se alterar a velocidade com o potenciômetro, o comando ajusta automaticamente o avanço.

Atuação

M136 fica atuante no início do bloco.

Para suprimir **M136**, programa-se **M137**.

Velocidade do avanço em arcos de círculo: M109/M110/M111

Comportamento standard

O comando relaciona a velocidade de avanço programada em relação à trajetória do ponto central da ferrta.

Comportamento em arcos de círculo com M109

O comando mantém constante o avanço da lâmina da ferramenta nas maquinagens interiores e exteriores dos arcos de círculo.

AVISO

Atenção, perigo para a ferramenta e a peça de trabalho!

Se a função **M109** estiver ativa, na maquinagem de esquinas exteriores muito pequenas (ângulos agudos), em parte, o comando aumenta drasticamente o avanço. Durante a execução, existe perigo de uma rotura da ferramenta e de danificação da peça de trabalho!

- ▶ Não utilizar **M109** ao maquinar esquinas exteriores muito pequenas (ângulos agudos)

Comportamento em arcos de círculo com M110

O comando mantém constante o avanço na maquinação interior de arcos de círculo. Numa maquinação exterior de arcos de círculo, não atua nenhum ajuste do avanço.



Se se definir **M109** ou **M110** antes da chamada dum ciclo de maquinação com um número maior que 200, a adaptação do avanço atua também em caso de trajetórias circulares dentro de ciclos de maquinação. No fim ou após uma interrupção dum ciclo de maquinação, é de novo estabelecido o estado de saída.

Ativação

M109 e **M110** ficam atuantes no início do bloco. **M109** e **M110** anulam-se com **M111**.

Cálculo prévio do contorno com correção de raio (LOOK AHEAD): M120 (opção #21)

Comportamento standard

Quando o raio da ferramenta é maior do que um desnível de contorno com correção de raio, o comando interrompe a execução do programa e emite uma mensagem de erro. **M97** impede a mensagem de erro, mas ocasiona uma marca de corte livre na peça de trabalho e, além disso, desloca a esquina.

Mais informações: "Maquinar pequenos desníveis de contorno: M97", Página 233

Nos rebaixamentos, em certas circunstâncias, o comando produz danos no contorno.

Comportamento com M120

O comando verifica os rebaixamentos e saliências de um contorno com correção de raio, e faz um cálculo prévio da trajetória da ferramenta a partir do bloco NC atual. As posições em que a ferramenta iria danificar o contorno ficam por maquinar (apresentado a escuro na figura). Também se pode usar **M120** para aplicar uma correção do raio da ferramenta aos dados de digitalização ou aos dados elaborados por um sistema de programação externo. Desta forma, é possível compensar desvios do raio teórico da ferramenta.

A quantidade de blocos NC a calcular previamente (máx. 99) é definida com **LA** (em inglês **Look Ahead**: ver à frente) a seguir a **M120**. Quanto maior for a quantidade de blocos NC selecionados que o comando calcula previamente, mais lento será o processamento dos blocos.

Introdução

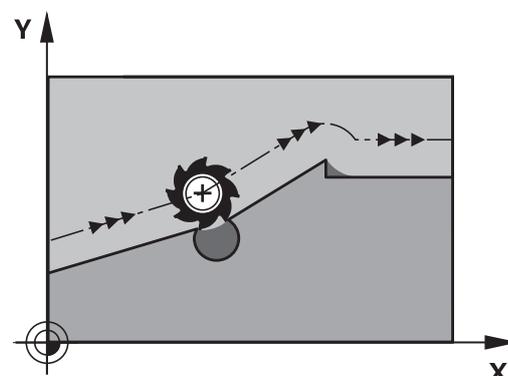
Quando se define **M120** num bloco de posicionamento, o comando continua com o diálogo e pede a quantidade de blocos NC **LA** a calcular previamente.

Ativação

Programa a função **M120** no bloco NC que também contém a correção de raio **G41** ou **G42**. Dessa maneira, consegue-se um procedimento de programação constante e compreensível. As sintaxes NC seguintes desativam a função **M120**:

- **G40**
- **M120 LA0**
- **M120** sem **LA**
- **%**
- Ciclo **G80** ou funções **PLANE**

M120 atua no início do bloco e também através de ciclos para fresagem (opção #19).



Limitações

- Após uma Paragem Externa ou Interna, só é possível aproximar novamente ao contorno com o processo de bloco. Anule **M120** antes do processo de bloco; caso contrário, o comando mostra uma mensagem de erro.
- Se aproximar ao contorno tangencialmente, utilize a função **APPR LCT**. O bloco NC com **APPR LCT** só pode conter coordenadas do plano de maquinagem.
- Se abandonar o contorno tangencialmente, utilize a função **DEP LCT**. O bloco NC com **DEP LCT** só pode conter coordenadas do plano de maquinagem.
- Antes da utilização das funções seguintes, deve anular **M120** e a correção do raio:
 - Ciclo **G62 TOLERANCIA**
 - Ciclo **G80 PLANO DE TRABALHO**
 - Função **PLANE**
 - **M114**
 - **M128**

Sobrepôr posicionamento com o volante durante a execução do programa: M118 (Opção #21)

Comportamento standard



Consulte o manual da sua máquina!
O fabricante da sua máquina deve adaptar o comando para esta função.

O comando desloca a ferramenta nos modos de funcionamento de execução do programa, tal como se determina no programa NC.

Comportamento com M118

Com **M118**, podem-se efetuar correções manualmente com o volante durante a execução do programa. Para isso, programe **M118** e introduza um valor específico para cada eixo (eixo linear ou eixo rotativo).

Introdução

Quando se introduz **M118** num bloco de posicionamento, o comando continua com o diálogo e pede os valores específicos do eixo. Para introduzir as coordenadas, utilize as teclas de cor laranja dos eixos ou o teclado alfanumérico.

Ativação

O posicionamento do volante é suprimido, programando de novo **M118** sem a introdução de coordenadas ou terminando o programa NC com **M30** / **M2**.



Em caso de interrupção do programa, o posicionamento do volante é, igualmente, eliminado.

M118 fica atuante no início do bloco.

Exemplo

Durante a execução do programa, ao mover-se o volante, deve poder produzir-se uma deslocação no plano de maquinagem X/Y de ± 1 mm e no eixo rotativo B de $\pm 5^\circ$ do valor programado:

```
N250 G01 G41 X+0 Y+38.5 F125 M118 X1 Y1 B5*
```



Por princípio, **M118** atua no sistema de coordenadas da máquina a partir de um programa NC.

No separador **POS HR** da visualização de estado adicional, o comando mostra o **Valor máx** definido dentro de **M118**.

Mais informações: Manual do Utilizador **Preparar, testar e executar programas NC**

A **Sobreposição de volante** também atua no modo de funcionamento **Posicionam.c/ introd. manual!**

Retração do contorno na direção do eixo da ferramenta: M140

Comportamento standard

O comando desloca a ferramenta nos modos de funcionamento **Execução passo a passo** e **Execução contínua**, tal como se determina no programa NC.

Comportamento com M140

Com **M140 MB** (move back) pode-se distanciar do contorno um caminho possível de introduzir no sentido do eixo da ferramenta.

Introdução

Quando se introduz **M140** num bloco de posicionamento, o comando continua o diálogo e pede o caminho para que a ferramenta se distancie do contorno. Introduza o trajeto pretendido que a ferramenta deve percorrer a partir do contorno, ou prima a softkey **MB MAX**, para deslocar até à borda da área de deslocação.



No parâmetro de máquina opcional **moveBack** (N.º 200903), o fabricante da máquina define a que distância o movimento de retração **MB MAX** deve terminar antes de um interruptor limite ou de um corpo de colisão.

Além disso, é possível programar o avanço com que a ferramenta percorre o caminho introduzido. Se não se introduzir nenhum avanço, o comando desloca em marcha rápida o caminho programado.

Atuação

M140 atua só no bloco NC onde está programado **M140**.

M140 fica atuante no início do bloco.

Exemplo

Bloco NC 250: afastar a ferramenta 50 mm do contorno

Bloco NC 251: deslocar a ferramenta até à margem da área de deslocação

```
N250 G01 X+0 Y+38.5 F125 M140 MB50*
```

```
N251 G01 X+0 Y+38.5 F125 M140 MB MAX*
```



M140 também atua com o plano de maquinagem inclinado. Em máquinas com eixos de rotação de cabeça, o comando movimenta a ferramenta no sistema de coordenadas da ferramenta **T-CS**.

Com **M140 MB MAX**, o comando retrai a ferramenta apenas na direção positiva do eixo da ferramenta.

O comando obtém as informações necessárias sobre o eixo da ferramenta para **M140** através da chamada de ferramenta.

AVISO**Atenção, perigo de colisão!**

Se alterar a posição de um eixo rotativo com o volante com a ajuda da função de sobreposição de volante **M118** e, em seguida, executar a função **M140**, o comando ignora os valores sobrepostos no movimento de retração. Dessa forma, sobretudo nas máquinas com eixos rotativos de cabeça, ocorrem movimentos indesejados e imprevisíveis. Durante estes movimentos de retrocesso, existe perigo de colisão!

- ▶ Não combinar **M118** com **M140** em máquinas com eixos rotativos de cabeça

Suprimir supervisão de apalpador: M141

Comportamento standard

Estando defletida a haste de apalpação, o comando emite uma mensagem de erro logo que se quiser deslocar um eixo da máquina.

Comportamento com M141

O comando desloca os eixos da máquina mesmo se o apalpador estiver defletido. Esta função é necessária, se se escrever um ciclo de medição próprio, para voltar a retirar o apalpador depois de uma deflexão com um bloco de posicionamento.

AVISO

Atenção, perigo de colisão!

Com uma haste de apalpação defletida, a função auxiliar **M141** suprime a correspondente mensagem de erro. Assim, o comando não executa nenhuma verificação de colisão automática com a haste de apalpação. Deve-se garantir, através dos dois comportamentos, que o apalpador pode retirar-se livremente. Em caso de direção de retirada selecionada incorretamente, existe perigo de colisão!

- ▶ Testar o programa NC ou a secção de programa **Execucao passo a passo** com cuidado



M141 só atua com movimentos de deslocação com blocos lineares.

Ativação

M141 atua só no bloco NC onde está programado **M141**.

M141 fica atuante no início do bloco.

Apagar rotação básica: M143

Comportamento standard

A rotação básica permanece ativa até ser anulada ou se escrever por cima um novo valor.

Comportamento com M143

O comando elimina uma rotação básica do programa NC.



Em caso de processo a partir dum bloco, não é permitida a função **M143**.

Atuação

M143 atua a partir do bloco NC em que está programado **M143**.

M143 fica atuante no início do bloco.



M143 elimina os registos das colunas **SPA**, **SPB** e **SPC** na tabela de pontos de referência. Caso a linha correspondente seja novamente ativada, a rotação básica em todas as colunas é **0**.

Em caso de paragem do NC, levantar a ferramenta automaticamente do contorno: M148

Comportamento standard

O comando para todos os movimentos de deslocação com uma paragem NC. A ferramenta fica parada no ponto de interrupção.

Comportamento com M148



Consulte o manual da sua máquina!

Esta função é configurada e ativada pelo fabricante da máquina.

Com o parâmetro de máquina **CfgLiftOff** (N.º 201400), o fabricante da máquina define o percurso que o comando processa num **LIFTOFF**. A função também pode ser desativada através do parâmetro de máquina **CfgLiftOff**.

Na coluna **LIFTOFF** da tabela de ferramentas, define-se o parâmetro **Y** para a ferramenta ativa. O comando afasta então a ferramenta até 2 mm do contorno na direção do eixo da ferramenta.

Mais informações: Manual do Utilizador **Preparar, testar e executar programas NC**

LIFTOFF atua nas seguintes situações:

- Numa paragem NC efetuada pelo utilizador
- Numa paragem NC efetuada pelo software, por exemplo, quando é produzido um erro no sistema de acionamento
- Numa interrupção de fornecimento de corrente elétrica



Num retrocesso com **M148**, o comando não eleva obrigatoriamente na direção do eixo da ferramenta.

Com a função **M149**, o comando desativa a função **FUNCTION LIFTOFF** sem anular a direção de elevação.

Caso se programe **M148**, o comando ativa a elevação automática com a direção de elevação definida através de **FUNCTION LIFTOFF**.

Atuação

M48 atua até que a função seja desativada com **M149** ou **FUNCTION LIFTOFF RESET**.

M148 fica atuante no início do bloco e **M149** no fim do bloco.

Arredondar esquinas: M197

Comportamento standard

Com a correção de raio ativa, o comando adiciona um círculo de transição a uma esquina exterior. Isso pode levar ao polimento da aresta.

Comportamento com M197

Com a função **M197**, o contorno é prolongado tangencialmente na esquina e, em seguida, é adicionado um círculo de transição mais pequeno. Se programar a função **M197** e, em seguida, premir a tecla **ENT**, o comando abre o campo de introdução **DL**. Em **DL** define-se o comprimento pelo qual o comando prolonga os elementos de contorno. Com **M197**, o raio da esquina diminui, a esquina é menos polida e, contudo, o movimento de deslocação é ainda executado suavemente.

Atuação

A função **M197** atua bloco a bloco e apenas em esquinas exteriores.

Exemplo

```
G01 X... Y... RL M197 DL0.876*
```


8

**Subprogramas e
repetições parciais
de um programa**

8.1 Caracterizar subprogramas e repetições parciais de um programa

É possível executar repetidas vezes com subprogramas e repetições parciais dum programa os passos de maquinagem programados uma vez.

Label

Os subprogramas e as repetições de programas parciais começam num programa NC com a marca **G98 I**, que é a abreviatura de LABEL (em inglês, marca, identificação).

Os LABEL recebem um número entre 1 e 65534 ou um nome possível de ser definido pelo utilizador. Os nomes LABEL podem compreender, no máximo, 32 caracteres.

i **Caracteres permitidos:** # \$ % & , - _ . 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 - 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
Caracteres proibidos: <espaço> ! " ' () * + : ; < = > ? [/] ^ ` { | } ~

Só se pode atribuir uma vez cada número LABEL ou cada nome LABEL no programa NC, premindo a tecla **LABEL SET** ou introduzindo **G98**. A quantidade de nomes Label possível de introduzir é limitada exclusivamente pela memória interna.

i Não utilize várias vezes um número Label ou um nome Label!

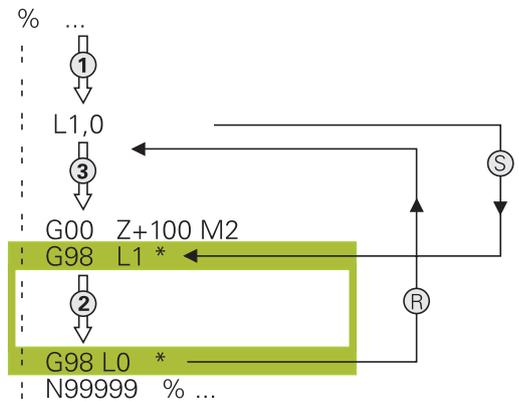
Label 0 (**G98 L0**) caracteriza o final de um subprograma e, por isso, pode ser utilizado quantas vezes se pretender.

i Compare as técnicas de programação Subprograma e Repetição de programa parcial com as chamadas funções Se/Então antes de criar um programa NC. Dessa forma, evita possíveis mal-entendidos e erros de programação.
Mais informações: "Funções Se/Então com parâmetros Q", Página 282

8.2 Subprogramas

Funcionamento

- 1 O comando executa o programa NC até à chamada dum subprograma **Ln,0**
- 2 A partir daqui, o comando executa o subprograma chamado até ao fim do subprograma **G98 L0**
- 3 Depois, o comando prossegue o programa NC com o bloco NC subsequente à chamada do subprograma **Ln,0**



Avisos sobre a programação

- Um programa principal pode conter quantos subprogramas se quiser
- Pode chamar-se subprogramas em qualquer sequência quantas vezes se pretender
- Um subprograma não pode chamar-se a si mesmo
- Os subprogramas programam-se a seguir ao bloco NC com M2 ou M30
- Se houver subprogramas dentro do programa NC antes do bloco NC com M2 ou M30, estes executam-se, pelo menos uma vez, sem chamada

Programar um subprograma

LBL SET

- ▶ Assinalar o começo: Premir a tecla **LBL SET**
- ▶ Introduzir o número do subprograma. Se desejar utilizar o nome LABEL: premir a tecla **LBL-NAME** para mudar para introdução de texto
- ▶ Introduzir conteúdo
- ▶ Assinalar o fim: premir a tecla **LBL SET** e introduzir o número Label **0**

Chamar um subprograma

LBL CALL

- ▶ Chamar um subprograma: Premir a tecla **LBL CALL**
- ▶ Introduzir o número de subprograma do subprograma a chamar. Se desejar utilizar o nome LABEL: premir a tecla **LBL-NAME** para mudar para introdução de texto.

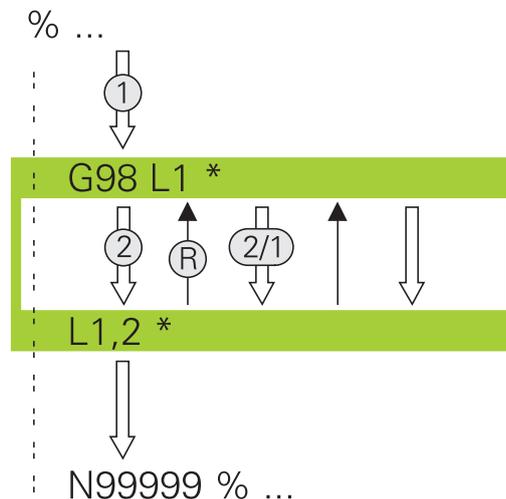


L 0 não é permitido, pois corresponde à chamada do fim de um subprograma.

8.3 Programar uma repetição de programa parcial

Label G98

As repetições de programas parciais começam com a marca **G98 L**. Uma repetição parcial de um programa termina com **Ln,m**.



Funcionamento

- 1 O comando executa o programa NC até ao fim do programa parcial (**Ln,m**)
- 2 A seguir, o comando repete o programa parcial entre o LABEL chamado e a chamada de Label **Ln,m** tantas vezes quantas se tenham indicado em **m**
- 3 Depois, o comando continua com a execução do programa NC

Avisos sobre a programação

- Pode-se repetir uma parte de programa até 65.534 vezes sucessivamente
- O comando executa sempre os programas parciais mais uma vez do que as repetições programadas, dado que a primeira repetição começa a seguir à primeira maquinagem.

Programar uma repetição de um programa parcial

LBL
SET

- ▶ Assinalar o começo: premir a tecla **LBL SET** e introduzir um número LABEL para repetir a parte do programa. Se desejar utilizar o nome LABEL: premir a tecla **LBL-NAME** para mudar para introdução de texto
- ▶ Introduzir um programa parcial

Chamar uma repetição de um programa parcial

LBL
CALL

- ▶ Chamar um programa parcial: premir a tecla **LBL CALL**
- ▶ Introduzir o número de programa parcial do programa parcial a repetir. Se desejar utilizar o nome LABEL: premir a tecla **LBL-NAME** para mudar para introdução de texto
- ▶ Introduzir o número das repetições **REP** e confirmar com a tecla **ENT**

8.4 Chamar programa NC externo

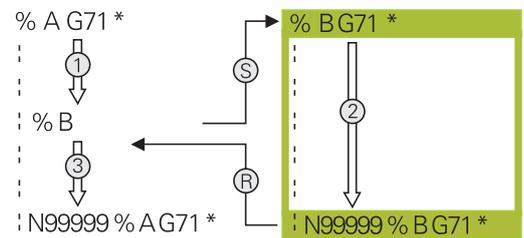
Resumo das softkeys

Se premir a tecla **PGM CALL**, o comando mostra as softkeys seguintes:

| Softkey | Função | Descrição |
|------------------------------------|---|--|
| CHAMAR PROGRAMA | Chamar o programa NC com % | Página 255 |
| SELECIONAR TABELA PNTS ZERO | Selecionar a tabela de pontos zero com :%:TAB: | Página 359 |
| SELECIONAR TABELA PONTOS REF | Selecionar a tabela de pontos com :%:PAT: | Página 259 |
| SELECC. CONTORNO | Selecionar o programa de contorno com :%:CNT: | Ver o Manual do Utilizador Programação de ciclos de maquinagem |
| SELECC. PROGRAMA | Selecionar o programa NC com :%:PGM: | Página 256 |
| CHAMAR PROGRAMA SELECCIONAD | Chamar o último ficheiro selecionado com :%<>% | Página 256 |
| SELECIONAR CICLO | Chamar um programa NC qualquer com G: : como ciclo de maquinagem | Ver o Manual do Utilizador Programação de ciclos de maquinagem |

Funcionamento

- 1 O comando executa um programa NC até que se chame outro programa NC com %
- 2 A seguir, o comando executa o programa NC chamado até ao fim do programa
- 3 Depois, o comando executa novamente o programa NC a chamar com o bloco NC que se segue à chamada do programa



Avisos sobre a programação

- Para chamar um programa NC qualquer, o comando não necessita de labels.
- O programa NC chamado não pode conter nenhuma chamada % no programa NC que se pretende chamar (laço fechado).
- O programa NC chamado não pode conter a função auxiliar **M2** ou **M30**. Caso tenha definido subprogramas com label no programa NC chamado, pode substituir M2 ou M30 pela função de salto **D09 P01 +0 P02 +0 P03 99**.
- Se se quiser chamar um programa DIN/ISO, deve-se introduzir o tipo de ficheiro .I a seguir ao nome do programa.
- Também se pode chamar um programa NC qualquer com o ciclo **G39**.
- Também é possível chamar um programa NC qualquer através da função **Seleccionar o ciclo (G: :)**.
- Numa chamada de programa com %, por princípio, os parâmetros Q atua de forma global. Por isso, preste atenção a que as modificações em parâmetros Q no programa NC chamado atuem também no programa NC que se pretende chamar.



Enquanto o comando executa o programa NC que se pretende abrir, a edição de todos os programas NC chamados está bloqueada.

Verificação dos programas NC chamados

AVISO

Atenção, perigo de colisão!

O comando não realiza uma verificação de colisão automática entre a ferramenta e a peça de trabalho. Se as conversões de coordenadas nos programas NC chamados não forem restauradas especificamente, estas transformações atuam também no programa NC a chamar. Durante a maquinagem, existe perigo de colisão!

- ▶ Restaurar novamente as transformações de coordenadas utilizadas no mesmo programa NC
- ▶ Se necessário, verificar o desenvolvimento mediante a simulação gráfica

O comando verifica os programas NC chamados:

- Se o programa NC chamado contiver a função auxiliar **M2** ou **M30**, o comando emite um aviso. O comando elimina o aviso automaticamente assim que é selecionado outro programa NC.
- O comando verifica a integridade dos programas NC chamados antes da execução. Se faltar o bloco NC **N99999999**, o comando interrompe com uma mensagem de erro.

Mais informações: Manual do Utilizador **Preparar, testar e executar programas NC**

Dados do caminho

Se se introduzir somente o nome do programa, o programa NC chamado tem de estar no mesmo diretório do programa NC que se pretende chamar.

Se o programa NC chamado não estiver no mesmo diretório que o programa NC a chamar, deve-se introduzir o nome do caminho completo, p. ex. **TNC:\ZW35\HERE\PGM1.H.**

Em alternativa, é possível programar caminhos relativos:

- a partir da pasta do programa NC a chamar, um nível de pastas para cima **..\PGM1.H**
- a partir da pasta do programa NC a chamar, um nível de pastas para baixo **DOWN\PGM2.H**
- a partir da pasta do programa NC a chamar, um nível de pastas para cima e noutra pasta **..\THERE\PGM3.H**

Através da softkey **SYNTAX**, é possível definir caminhos entre aspas altas duplas. As aspas altas duplas estabelecem o início e o fim do caminho. Dessa maneira, o comando reconhece possíveis caracteres especiais como parte do caminho.

Mais informações: "Nomes de ficheiros", Página 109

Se o caminho completo se encontrar entre aspas altas duplas, é indiferente utilizar \ ou / como separação para as pastas e ficheiros.

Chamar programa NC externo

Chamada com Chamar programa

A função % permite chamar um programa NC externo. O comando executa o programa NC externo no ponto em que o utilizador o tenha chamado no programa NC.

Proceda da seguinte forma:



- ▶ Premir a tecla **PGM CALL**



- ▶ Premir a softkey **CHAMAR PROGRAMA**
- > O comando inicia o diálogo para definição do programa NC a chamar.
- ▶ Introduzir nome de caminho com o teclado no ecrã

Em alternativa



- ▶ Premir a softkey **SELECIONAR FICHEIRO**
- > O comando mostra uma janela de seleção, através da qual se pode selecionar o programa NC a chamar.
- ▶ Confirmar com a tecla **ENT**



Se o ficheiro chamado estiver no mesmo diretório do ficheiro que pretende chamar, também é possível integrar apenas o nome do ficheiro sem caminho. Para isso, dentro da janela de seleção da softkey **SELECIONAR FICHEIRO**, está disponível a softkey **ACEITAR NOME FICH.**

Chamada com SELECIONAR PROGRAMA e Chamar programa SELECIONADO

A função **%:PGM:** permite selecionar um programa NC externo e chamá-lo separadamente noutro ponto do programa NC. O comando executa o programa NC externo no ponto em que o utilizador o chamou no programa NC com **CALL SELECTED PGM%<>%**.

A função **%:PGM:** também é permitida com parâmetros string, de modo que é possível comandar chamadas de programa de forma variável.

Selecione o programa NC da seguinte forma:

- 
 - ▶ Premir a tecla **PGM CALL**

- 
 - ▶ Premir a softkey **SELECC. PROGRAMA**
 - > O comando inicia o diálogo para definição do programa NC a chamar.

- 
 - ▶ Premir a softkey **SELECIONAR FICHEIRO**
 - > O comando mostra uma janela de seleção, através da qual se pode selecionar o programa NC a chamar.
 - ▶ Confirmar com a tecla **ENT**



Se o ficheiro chamado estiver no mesmo diretório do ficheiro que pretende chamar, também é possível integrar apenas o nome do ficheiro sem caminho. Para isso, dentro da janela de seleção da softkey **SELECIONAR FICHEIRO**, está disponível a softkey **ACEITAR NOME FICH.**

Chame o programa NC selecionado da seguinte forma:

- 
 - ▶ Premir a tecla **PGM CALL**

- 
 - ▶ Premir a softkey **CHAMAR SELECIONAD**
 - > O comando chama o último programa NC selecionado com **%<>%**



Se faltar um programa NC chamado através de **%<>%**, o comando interrompe a execução ou simulação com uma mensagem de erro. Para evitar interrupções indesejadas durante a execução do programa, todos os caminhos podem ser verificados antes do início do programa através da função **D18 (ID10 NR110 e NR111)**.
Mais informações: "D18 – Ler dados do sistema",
 Página 309

8.5 Tabelas de pontos

Aplicação

Com a ajuda de uma tabela de pontos, é possível executar um ou mais ciclos consecutivamente num padrão de pontos irregular.

Temas relacionados

Criar tabela de pontos

Para criar uma tabela de pontos, proceda da seguinte forma:

- 
 - ▶ Selecionar o modo de funcionamento **PROGRAMAÇÃO**
- 
 - ▶ Premir a tecla **PGM MGT**
 - ▶ O comando abre a gestão de ficheiros.
 - ▶ Selecionar a pasta desejada na estrutura de ficheiros
 - ▶ Introduzir o nome e tipo de ficheiro ***.pnt**
 - ▶ Confirmar a introdução com a tecla **ENT**
- 
 - ▶ Confirmar a introdução com a tecla **ENT**
- 
 - ▶ Premir a tecla **MM** ou **POLEG..**
 - ▶ O comando abre o editor de tabelas e mostra uma tabela de pontos vazia.
- 
 - ▶ Premir a softkey **INSERIR LINHA**
 - ▶ O comando insere uma nova linha na tabela de pontos.
 - ▶ Introduzir as coordenadas do ponto de maquinagem desejado
 - ▶ Repetir o processo até estarem introduzidas todas as coordenadas pretendidas



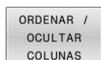
O nome da tabela de pontos, com atribuição de SQL, deve começar por uma letra.

Configurar a visualização de uma tabela de pontos

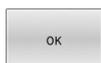
Para configurar a visualização de uma tabela de pontos, proceda da seguinte forma:

- ▶ Abrir a tabela de pontos existente

Mais informações: "Criar tabela de pontos", Página 257



- ▶ Premir a softkey **ORDENAR / OCULTAR COLUNAS**
- > O comando abre a janela **Sequência das colunas**.
- ▶ Configurar a visualização da tabela



- ▶ Premir a softkey **OK**
- > O comando mostra a tabela de acordo com a configuração selecionada.



Se introduzir o código 555343, o comando exibe a softkey **EDITAR FORMATO**. Esta softkey permite alterar as propriedades de tabelas.

Omitir pontos individuais para a maquinagem

Com a ajuda da coluna **FADE**, pode identificar pontos na tabela de pontos, de modo que sejam ocultados para a maquinagem.

Para ocultar pontos, proceda da seguinte forma:

- ▶ Selecionar o ponto desejado na tabela
- ▶ Selecionar a coluna **FADE**
- ▶ Ativar a opção de ocultar com a tecla **ENT**



- ▶ Desativar a opção de ocultar com a tecla **NO ENT**

Selecionar a tabela de pontos no programa NC

Selecione uma tabela de pontos no programa NC seguinte forma:

- ▶ No modo de funcionamento **Programar**, selecionar o programa NC para o qual a tabela de pontos é ativada.

PGM
CALL

- ▶ Premir a tecla **PGM CALL**

SELECIONAR
TABELA
PONTOS REF

- ▶ Premir a softkey **SELECIONAR PONTOS REF**

SELECIONAR
FICHEIRO

- ▶ Premir a softkey **SELECIONAR FICHEIRO**

- ▶ Selecionar a tabela de pontos através da estrutura de ficheiros
- ▶ Premir a softkey **OK**

Quando a tabela de pontos não está memorizada no mesmo diretório do programa NC, tem de se introduzir o nome do caminho completo.



Se o ficheiro chamado estiver no mesmo diretório do ficheiro que pretende chamar, também é possível integrar apenas o nome do ficheiro sem caminho. Para isso, dentro da janela de seleção da softkey **SELECIONAR FICHEIRO**, está disponível a softkey **ACEITAR NOME FICH.**

```
110 %:PAT: "TNC:\nc_prog\positions.pnt"*
```

Utilizar tabelas de pontos

Para chamar um ciclo nos pontos definidos na tabela de pontos, programe a chamada de ciclo com **G79 PAT**.

Com **G79 PAT**, o comando executa a tabela de pontos definida em último lugar.

Para utilizar uma tabela de pontos, proceda da seguinte forma:



- ▶ Premir a tecla **CYCL CALL**



- ▶ Premir a softkey **CYCL CALL PAT**
- ▶ Introduzir o avanço, p. ex., **F MAX**

i O comando desloca entre os pontos da tabela de pontos com este avanço. Se não se definir nenhum avanço, o comando desloca com o último avanço definido.

- ▶ Se necessário, introduzir função auxiliar
- ▶ Premir a tecla **END**

Avisos

- Ao fazer o posicionamento prévio, se quiser deslocar com avanço reduzido no eixo da ferramenta, utilize a função auxiliar **M103**.
- O comando executa com a função **G79 PAT** a última tabela de pontos que se definiu, mesmo que se tenha definido a tabela de pontos num programa NC aninhado com %.

Definição

| Tipo de ficheiro | Definição |
|------------------|------------------|
| *.pnt | Tabela de pontos |

8.6 Aninhamentos

Tipos de aninhamentos

- Chamadas de subprograma em subprogramas
- Repetições de programas parciais em repetição de programa parcial
- Chamadas de subprogramas em repetições de programas parciais
- Repetições de programas parciais em subprogramas



Os subprogramas e repetições de programas parciais podem chamar programas NC externos adicionalmente.

Profundidade de aninhamento

A profundidade de aninhamento determina, entre outras coisas, quantas vezes os programas parciais ou subprogramas podem conter outros subprogramas ou repetições de programa parcial.

- Máxima profundidade de aninhamento para subprogramas: 19
- Máxima profundidade de aninhamento para programas NC externos: 19, sendo que **G79** atua como uma chamada de programa externo
- É possível aninhar repetições de programas parciais quantas vezes se quiser

Subprograma dentro de um subprograma

Exemplo

| | |
|-------------------------------|---|
| %UPGMS G71 * | |
| ... | |
| N17 L "UP1",0* | É chamado o subprograma em G98 L1 |
| ... | |
| N35 G00 G40 Z+100 M2* | Último bloco do programa principal com M2 |
| N36 G98 L "UP1" | Início do subprograma UP1 |
| ... | |
| N39 L2,0* | É chamado o subprograma em G98 L2 |
| ... | |
| N45 G98 L0* | Fim do subprograma 1 |
| N46 G98 L2* | Início do subprograma 2 |
| ... | |
| N62 G98 L0* | Fim do subprograma 2 |
| N99999999 %UPGMS G71 * | |

Execução do programa

- 1 O programa principal UPGMS é executado até ao bloco NC 17
- 2 O subprograma UP1 é chamado e executado até ao bloco NC 39
- 3 O subprograma 2 é chamado e executado até ao bloco NC 62.
Fim do subprograma 2 e retrocesso ao subprograma de onde foi chamado
- 4 O subprograma UP1 é executado do bloco NC 40 até ao bloco NC 45. Fim do subprograma UP1 e retrocesso para o programa principal UPGMS
- 5 O programa principal UPGMS é executado do bloco NC 18 até ao bloco NC 35. Retrocesso para o bloco NC 1 e fim do programa

Repetir repetições parciais de um programa

Exemplo

| | |
|------------------------------|---|
| %REPS G71 * | |
| ... | |
| N15 G98 L1* | Início da repetição parcial 1 do programa |
| ... | |
| N20 G98 L2* | Início da repetição parcial 2 do programa |
| ... | |
| N27 L2,2* | Chamada de programa parcial com 2 repetições |
| ... | |
| N35 L1,1* | Programa parcial entre este bloco NC e G98 L1 |
| ... | (Bloco NC N15) é repetido 1 vez |
| N99999999 %REPS G71 * | |

Execução do programa

- 1 O programa principal REPS é executado até ao bloco NC 27
- 2 O programa parcial é repetido 2 vezes entre o bloco NC 27 e o bloco NC 20
- 3 O programa principal REPS é executado do bloco NC 28 até ao bloco NC 35
- 4 O programa parcial entre o bloco NC 35 e o bloco NC 15 é repetido 1 vez (contém a repetição de programa parcial entre o bloco NC 20 e o bloco NC 27)
- 5 O programa principal REPS é executado do bloco NC 36 até ao bloco NC 50. Retrocesso para o bloco NC 1 e fim do programa

Repetição do subprograma

Exemplo

| | |
|--------------------------------|--|
| %UPGREP G71 * | |
| ... | |
| N10 G98 L1* | Início da repetição parcial 1 do programa |
| N11 L2,0* | Chamada do subprograma |
| N12 L1,2* | Chamada de programa parcial com 2 repetições |
| ... | |
| N19 G00 G40 Z+100 M2* | Último bloco NC do programa principal com M2 |
| N20 G98 L2* | Início do subprograma |
| ... | |
| N28 G98 L0* | Fim do subprograma |
| N99999999 %UPGREP G71 * | |

Execução do programa

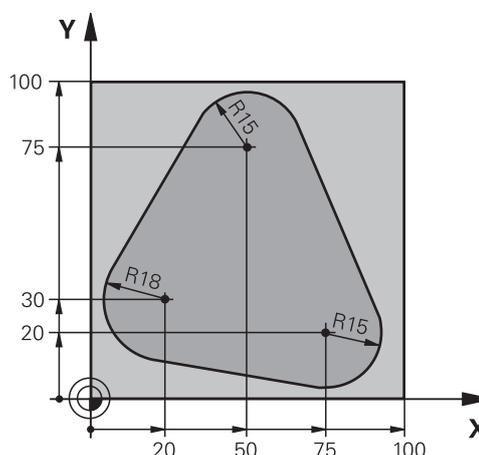
- 1 O programa principal UPGREP é executado até ao bloco NC 11
- 2 Chamada e execução do subprograma 2
- 3 O programa parcial entre o bloco NC 12 e o bloco NC 10 é repetido 2 vezes: o subprograma 2 é repetido 2 vezes
- 4 O programa principal UPGREP é executado do bloco NC 13 até ao bloco NC 19. Retrocesso para o bloco NC 1 e fim do programa

8.7 Exemplos de programação

Exemplo: fresar um contorno em várias aproximações

Execução do programa:

- Posicionamento prévio da ferramenta sobre o lado superior da peça de trabalho
- Introduzir passo em incremental
- Fresar contorno
- Repetir passo e fresar contorno

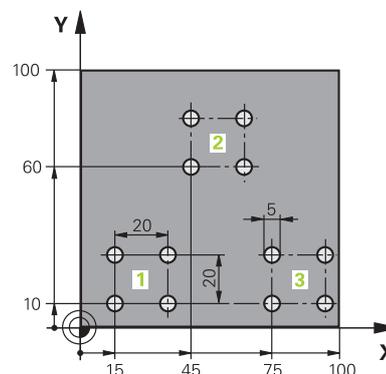


| | |
|--|---|
| %PGMWDH G71 * | |
| N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40* | |
| N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0* | |
| N30 T1 G17 S3500* | Chamada de ferramenta |
| N40 G00 G40 G90 Z+250* | Retirar a ferramenta |
| N50 I+50 J+50* | Memorizar o polo |
| N60 G10 R+60 H+180* | Posicionamento prévio no plano de maquinagem |
| N70 G01 Z+0 F1000 M3* | Posicionamento prévio sobre o lado superior da peça de trabalho |
| N80 G98 L1* | Marca para a repetição parcial do programa |
| N90 G91 Z-4* | Passo em profundidade incremental (em vazio) |
| N100 G11 G41 G90 R+45 H+180 F250* | Primeiro ponto de contorno |
| N110 G26 R5* | Chegada ao contorno |
| N120 H+120* | |
| N130 H+60* | |
| N140 H+0* | |
| N150 H-60* | |
| N160 H-120* | |
| N170 H+180* | |
| N180 G27 R5 F500* | Saída do contorno |
| N190 G40 R+60 H+180 F1000* | Retirar |
| N200 L1,4* | Retrocesso a Label 1; quatro vezes no total |
| N200 G00 Z+250 M2* | Retirar ferramenta, fim do programa |
| N99999999 %PGMWDH G71 * | |

Exemplo: grupos de furos

Execução do programa:

- Aproximação de grupos de furos no programa principal
- Chamada de grupo de furos (subprograma 1) no programa principal
- Programar grupo de furos só uma vez no subprograma 1

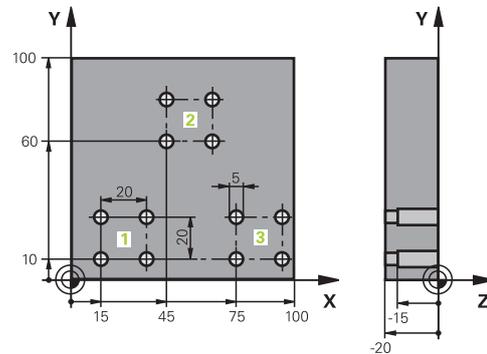


| | |
|-------------------------------------|---|
| %UP1 G71 * | |
| N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40* | |
| N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0* | |
| N30 T1 G17 S3500* | Chamada de ferramenta |
| N40 G00 G40 G90 Z+250* | Retirar a ferramenta |
| N50 G200 FURAR | Definição do ciclo Furar |
| Q200=2 ;DISTANCIA SEGURANCA | |
| Q201=-30 ;PROFUNDIDADE | |
| Q206=300 ;AVANCO INCREMENTO | |
| Q202=5 ;INCREMENTO | |
| Q210=0 ;TEMPO ESPERA EM CIMA | |
| Q203=+0 ;COORD. SUPERFICIE | |
| Q204=2 ;2. DIST. SEGURANCA | |
| Q211=0 ;TEMPO ESP. EM BAIXO | |
| Q395=0 ;REFER. PROFUNDIDADE | |
| N60 X+15 Y+10 M3* | Chegada ao ponto de partida do grupo de furos 1 |
| N70 L1,0* | Chamada do subprograma para o grupo de furos |
| N80 X+45 Y+60* | Chegada ao ponto de partida do grupo de furos 2 |
| N90 L1,0* | Chamada do subprograma para o grupo de furos |
| N100 X+75 Y+10* | Chegada ao ponto de partida do grupo de furos 3 |
| N110 L1,0* | Chamada do subprograma para o grupo de furos |
| N120 G00 Z+250 M2* | Fim do programa principal |
| N130 G98 L1* | Início do subprograma 1: grupo de furos |
| N140 G79* | Chamar o ciclo para o furo 1 |
| N150 G91 X+20 M99* | Chegada ao 2º furo, chamada do ciclo |
| N160 Y+20 M99* | Chegada ao 3º furo, chamada do ciclo |
| N170 X-20 G90 M99* | Chegada ao 4º furo, chamada do ciclo |
| N180 G98 L0* | Fim do subprograma 1 |
| N99999999 %UP1 G71 * | |

Exemplo: grupo de furos com várias ferramentas

Execução do programa:

- Programar ciclos de maquinagem no programa principal
- Chamar figura de furos completa (subprograma 1) no programa principal
- Aproximar ao grupo de furos (subprograma 2) no subprograma 1
- Programar grupo de furos só uma vez no subprograma 2



| | |
|---------------------------------------|--|
| %UP2 G71 * | |
| N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40* | |
| N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0* | |
| N30 T1 G17 S5000* | Chamada da ferramenta broca de centragem |
| N40 G00 G40 G90 Z+250* | Retirar a ferramenta |
| N50 G200 FURAR | Definição do ciclo Centrar |
| Q200=2 ;DISTANCIA SEGURANCA | |
| Q201=-3 ;PROFUNDIDADE | |
| Q206=250 ;AVANCO INCREMENTO | |
| Q202=3 ;INCREMENTO | |
| Q210=0 ;TEMPO ESPERA EM CIMA | |
| Q203=+0 ;COORD. SUPERFICIE | |
| Q204=10 ;2. DIST. SEGURANCA | |
| Q211=0.2 ;TEMPO ESP. EM BAIXO | |
| Q395=0 ;REFER. PROFUNDIDADE | |
| N60 L1,0* | Chamada do subprograma 1 para figura de furos completa |
| N70 G00 Z+250 M6* | Troca de ferramenta |
| N80 T2 G17 S4000* | Chamada da ferramenta broca |
| N90 D0 Q201 P01 -25* | Nova profundidade para furar |
| N100 D0 Q202 P01 +5* | Nova aproximação para furar |
| N110 L1,0* | Chamada do subprograma 1 para figura de furos completa |
| N120 G00 Z+250 M6* | Troca de ferramenta |
| N130 T3 G17 S500* | Chamada da ferramenta escareador |
| N140 G201 ALARGAR | Definição do ciclo Alargar furo |
| Q200=2 ;DISTANCIA SEGURANCA | |
| Q201=-15 ;PROFUNDIDADE | |
| Q206=250 ;AVANCO INCREMENTO | |
| Q211=0.5 ;TEMPO ESP. EM BAIXO | |
| Q208=400 ;AVANCO DE RETROCESSO | |
| Q203=+0 ;COORD. SUPERFICIE | |
| Q204=10 ;2. DIST. SEGURANCA | |
| N150 L1,0* | Chamada do subprograma 1 para figura de furos completa |

| | |
|---------------------------------------|---|
| N160 G00 Z+250 M2* | Fim do programa principal |
| N170 G98 L1* | Início do subprograma 1: figura de furos completa |
| N180 G00 G40 G90 X+15 Y+10 M3* | Chegada ao ponto de partida do grupo de furos 1 |
| N190 L2,0* | Chamada do subprograma 2 para grupo de furos |
| N200 X+45 Y+60* | Chegada ao ponto de partida do grupo de furos 2 |
| N210 L2,0* | Chamada do subprograma 2 para grupo de furos |
| N220 X+75 Y+10* | Chegada ao ponto de partida do grupo de furos 3 |
| N230 L2,0* | Chamada do subprograma 2 para grupo de furos |
| N240 G98 L0* | Fim do subprograma 1 |
| N250 G98 L2* | Início do subprograma 2: grupo de furos |
| N260 G79* | Chamar o ciclo para o furo 1 |
| N270 G91 X+20 M99* | Chegada ao 2º furo, chamada do ciclo |
| N280 Y+20 M99* | Chegada ao 3º furo, chamada do ciclo |
| N290 X-20 G90 M99* | Chegada ao 4º furo, chamada do ciclo |
| N300 G98 L0* | Fim do subprograma 2 |
| N310 %UP2 G71 * | |

9

**Programar
parâmetros Q**

9.1 Princípio e resumo das funções

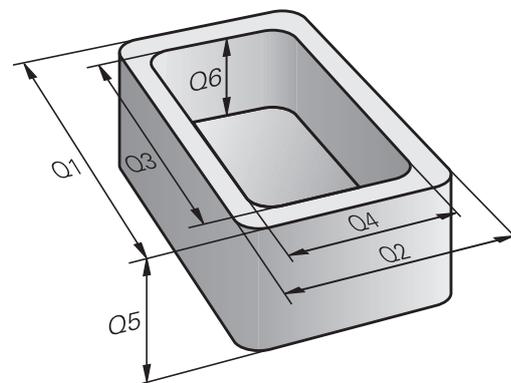
Com os parâmetros Q, é possível definir num só programa NC famílias completas de peças, programando parâmetros Q variáveis em lugar de valores numéricos fixos.

Tem as seguintes possibilidades, p. ex., de utilizar parâmetros Q:

- Valores de coordenadas
- Avanços
- Velocidades
- Dados de ciclo

O comando oferece as seguintes possibilidades de trabalhar com parâmetros Q:

- Programar contornos que são definidos através de funções matemáticas
- Fazer depender a execução de passos de maquinagem de condições lógicas



Tipos de parâmetros Q

Parâmetros Q para valores numéricos

Os parâmetros Q são sempre compostos por letras e algarismos. As letras servem para definir o tipo de parâmetro Q e os números a classe de parâmetro Q.

Encontra informações detalhadas na tabela seguinte:

| Tipo de parâmetro Q | Classe de parâmetro Q | Significado |
|------------------------|-----------------------|--|
| Parâmetros Q : | | Os parâmetros atuam em todos os programas NC na memória do comando |
| | 0 – 99 | Parâmetros para o utilizador , caso não ocorram sobreposições com os ciclos SL HEIDENHAIN |
| | | <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>i Estes parâmetros atuam localmente dentro das chamadas macros e dos ciclos do fabricante. Dessa maneira as alterações não são devolvidas ao programa NC.</p> <p>Por isso, para ciclos do fabricante, utilize a classe de parâmetro Q 1200 – 1399!</p> </div> |
| | 100 – 199 | Parâmetros para funções especiais do comando que são lidos por programas NC do utilizador ou por ciclos. |
| | 200 – 1199 | Parâmetros que são utilizados, preferencialmente, em ciclos HEIDENHAIN |
| | 1200 – 1399 | Parâmetros que são utilizados, preferencialmente, em ciclos do fabricante |
| | 1400 – 1999 | Parâmetros para o utilizador |
| Parâmetros QL : | | Parâmetros só atuantes localmente no interior de um programa NC |
| | 0 – 499 | Parâmetros para o utilizador |
| Parâmetros QR : | | Parâmetros que atuam permanentemente (remanescentes) em todos os programas NC na memória do comando, mesmo em caso de interrupção de corrente |
| | 0 – 99 | Parâmetros para o utilizador |
| | 100 – 199 | Parâmetros para funções HEIDENHAIN (p. ex., ciclos) |
| | 200 – 499 | Parâmetros para o fabricante da máquina (p. ex., ciclos) |



Faz-se uma cópia de segurança dos parâmetros **QR** dentro de um backup.

Se o fabricante da máquina não tiver definido um caminho diferente, o comando guarda os valores dos parâmetros **QR** com o caminho **SYS:\runtime\sys.cfg**. A cópia de segurança desta partição realiza-se exclusivamente no caso de um backup integral.

O fabricante da máquina tem à disposição os seguintes parâmetros de máquina opcionais para indicação do caminho:

- **pathNcQR** (N.º 131201)
- **pathSimQR** (N.º 131202)

Se o fabricante da máquina indicar nos parâmetros de máquina opcionais um caminho na partição TNC, também pode executar a cópia de segurança sem introduzir um código com a ajuda das funções **NC/PLC Backup**.

Parâmetros Q para textos

Existem ainda parâmetros **QS** à sua disposição (**S** equivale a String), com os quais poderá trabalhar também textos no TNC.

| Tipo de parâmetro Q | Classe de parâmetro Q | Significado |
|------------------------|-----------------------|---|
| Parâmetros QS : | | Os parâmetros atuam em todos os programas NC na memória do comando |
| | 0 – 99 | Parâmetros para o utilizador , desde que não ocorram sobreposições com os ciclos SL HEIDENHAIN |
| | | <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>i Estes parâmetros atuam localmente dentro das chamadas macros e dos ciclos do fabricante. Dessa maneira as alterações não são devolvidas ao programa NC.</p> <p>Por isso, para ciclos do fabricante, utilize a classe de parâmetro QS 200 – 499!</p> </div> |
| | 100 – 199 | Parâmetros para funções especiais do comando que são lidos por programas NC do utilizador ou por ciclos. |
| | 200 – 1199 | Parâmetros que são utilizados, preferencialmente, em ciclos HEIDENHAIN |
| | 1200 – 1399 | Parâmetros que são utilizados, preferencialmente, em ciclos do fabricante |
| | 1400 – 1999 | Parâmetros para o utilizador |

Recomendações de programação

AVISO

Atenção, perigo de colisão!

Utilizar ciclos HEIDENHAIN, ciclos do fabricante da máquina e funções de terceiros Parâmetros Q Além disso, é possível programar parâmetros Q dentro de programas NC. Se, ao utilizar parâmetros Q, não forem aplicadas exclusivamente as classes de parâmetros Q recomendadas, podem ocorrer sobreposições (interações) e, desse modo, comportamentos indesejados. Durante a maquinagem, existe perigo de colisão!

- ▶ Utilizar exclusivamente classes de parâmetros Q recomendadas pela HEIDENHAIN
- ▶ Respeitar as documentações da HEIDENHAIN, do fabricante da máquina e de terceiros
- ▶ Verificar o desenvolvimento mediante a simulação gráfica

Não podem introduzir-se parâmetros Q misturados com valores numéricos no programa NC.

Pode atribuir aos parâmetros Q valores numéricos entre -999 999 999 e +999 999 999. O campo de introdução está limitado a um máximo de 16 caracteres, dos quais até 9 são casas pré-decimais. A nível interno, o comando pode calcular valores numéricos até um montante de 10^{10} .

Podem atribuir-se, no máximo, 255 caracteres aos **parâmetros QS**



O comando atribui a certos parâmetros Q e QS sempre os mesmos dados de forma automática; p. ex., ao parâmetro **Q108** atribui o raio atual da ferramenta.

Mais informações: "Parâmetros Q pré-preenchidos", Página 328

O comando memoriza internamente valores numéricos num formato numérico binário (Norma IEEE 754). Devido ao formato normalizado utilizado, o comando não pode representar alguns números decimais com uma exatidão de 100 % (erro de arredondamento). Esta condicionante deve ser tida em conta, caso se utilizem conteúdos de parâmetros Q calculados em comandos de salto ou posicionamentos.

Pode restaurar parâmetros Q para o estado **Indefinido**. Caso uma posição seja programada com um parâmetro Q indefinido, o comando ignora este movimento.

Chamar funções de parâmetros Q

Quando estiver a introduzir um programa NC, prima a tecla **Q** (no campo de introdução numérica e seleção de eixos, sob a tecla **+/-**). O comando mostra as seguintes softkeys:

| Softkey | Grupo de funções | Página |
|--|---|--|
|  | Funções matemáticas básicas | 276 |
|  | Funções angulares | 279 |
|  | Decisões se/então, saltos | 282 |
|  | Funções especiais | 292 |
|  | Introduzir fórmulas diretamente | 285 |
|  | Função para a maquinação de contornos complexos | Ver o Manual do Utilizador Programação de ciclos de maquinação |



Quando se define ou atribui um parâmetro Q, o comando mostra as softkeys **Q**, **QL** e **QR**. Estas softkeys permitem seleccionar o tipo de parâmetro desejado. Em seguida, define-se o número do parâmetro.

Se tiver ligado um teclado alfanumérico USB, pode abrir diretamente o diálogo para a introdução de fórmulas, premindo a tecla **Q**.

9.2 Tipos de funções – Parâmetros Q em vez de valores numéricos

Aplicação

Com a função paramétrica Q **DO: ATRIBUIÇÃO**, é possível atribuir valores numéricos aos parâmetros Q. No programa NC define-se então um parâmetro Q em vez de um valor numérico.

Exemplo

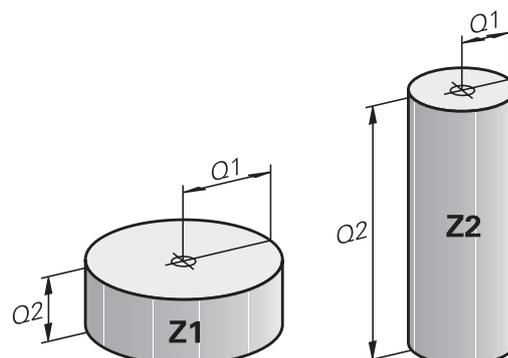
| | |
|------------------------------|-------------------------|
| N150 D00 Q10 P01 +25* | Atribuição |
| ... | Q10 contém o valor 25 |
| N250 G00 X +Q10* | corresponde a G00 X +25 |

Para os tipos de funções, programam-se p.ex. como parâmetros Q as dimensões de uma peça.

Para a maquinagem dos diferentes tipos de peças de trabalho, atribua a cada um destes parâmetros um valor numérico correspondente.

Exemplo: cilindro com parâmetros Q

Raio do cilindro: $R = Q1$
 Altura do cilindro: $H = Q2$
 Cilindro Z1: $Q1 = +30$
 $Q2 = +10$
 Cilindro Z2: $Q1 = +10$
 $Q2 = +50$



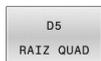
9.3 Descrever contornos por funções matemáticas

Aplicação

Com os parâmetros Q podem-se programar funções matemáticas básicas no programa NC:

- 
 - ▶ Selecionar a função de um parâmetro Q: premir a tecla **Q** da introdução de algarismos
 - ▶ A barra de softkeys mostra as funções dos parâmetros Q.
- 
 - ▶ Premir a softkey **FUNCOES BASICAS**
 - ▶ O comando mostra as softkeys das funções matemáticas básicas.

Resumo

| Softkey | Função |
|---|---|
|  | D00: ATRIBUIÇÃO p. ex., D00 Q5 P01 +60 * Atribuir valor diretamente Restaurar valor de parâmetro Q |
|  | D01: ADIÇÃO p. ex., D01 Q1 P01 -Q2 P02 -5 * Formar e atribuir a soma de dois valores |
|  | D02: SUBTRAÇÃO p. ex., D02 Q1 P01 +10 P02 +5 * Formar e atribuir a diferença entre dois valores |
|  | D03: MULTIPLICAÇÃO p. ex., D03 Q2 P01 +3 P02 +3 * Formar e atribuir o produto de dois valores |
|  | D04: DIVISÃO p. ex., D04 Q4 P01 +8 P02 +Q2 * Formar e atribuir o quociente de dois valores Proibido: divisão por 0! |
|  | D05: RAIZ QUADRADA p. ex., D05 Q50 P01 4 * Extraír e atribuir a raiz quadrada de um número Proibido: raiz quadrada de um valor negativo! |

À direita do sinal = pode-se introduzir:

- dois números
- dois parâmetros Q
- um número e um parâmetro Q

Os parâmetros Q e os valores numéricos nas comparações podem ser dotados de sinal.

Programar tipos de cálculo básicos

Exemplo de atribuição

| |
|-----------------------------|
| N16 D00 Q5 P01 +10* |
| N17 D03 Q12 P01 +Q5 P02 +7* |

-  ▶ Selecionar a função de um parâmetro Q: premir a tecla **Q**
-  ▶ Selecionar funções matemáticas básicas: premir a softkey **FUNCOES BASICAS**
-  ▶ Selecionar a função paramétrica Q **ATRIBUIÇÃO**: premir a softkey **D0 X=Y**
 - > O comando pede o número do parâmetro de resultado.
 - ▶ Introduzir **5** (número do parâmetro Q)
-  ▶ Confirmar com a tecla **ENT**
 - > O comando pede o valor ou o parâmetro.
 - ▶ Introduzir **10** (valor)
-  ▶ Confirmar com a tecla **ENT**
 - > Assim que o comando lê o bloco NC, ao parâmetro **Q5** é atribuído o valor **10**.

Exemplo de multiplicação

-  ▶ Selecionar a função de um parâmetro Q: premir a tecla **Q**
-  ▶ Selecionar funções matemáticas básicas: premir a softkey **FUNCOES BASICAS**
-  ▶ Selecionar a função paramétrica Q **MULTIPLICAÇÃO**: premir a softkey **D3 X * Y**
 - > O comando pede o número do parâmetro de resultado.
 - ▶ Introduzir **12** (número do parâmetro Q)
-  ▶ Confirmar com a tecla **ENT**
 - > O comando pede o primeiro valor ou parâmetro.
 - ▶ Introduzir **Q5** (parâmetro)
-  ▶ Confirmar com a tecla **ENT**
 - > O comando pede o segundo valor ou parâmetro.
 - ▶ Introduzir **7** como segundo valor
-  ▶ Confirmar com a tecla **ENT**

Restaurar parâmetros Q

Exemplo

16 D00: Q5 SET UNDEFINED*

17 D00: Q1 = Q5*

Q

- ▶ Selecionar a função de um parâmetro Q: premir a tecla **Q**

FUNCOES
BASICAS

- ▶ Selecionar funções matemáticas básicas: premir a softkey **FUNCOES BASICAS**

D0
X = Y

- ▶ Selecionar a função paramétrica Q ATRIBUIÇÃO: premir a softkey **D0 X=Y**

- > O comando pede o número do parâmetro de resultado.

- ▶ Introduzir **5** (número do parâmetro Q)

ENT

- ▶ Confirmar com a tecla **ENT**
- > O comando pede o valor ou o parâmetro.

SET
UNDEFINED

- ▶ Premir **SET UNDEFINED**



A função **D00** suporta também a atribuição do valor **Undefined**. Se desejar atribuir o parâmetro Q indefinido sem **D00**, o comando mostra a mensagem de erro **Valor inválido**.

9.4 Funções angulares

Definições

Seno: $\sin \alpha = a / c$

Co-seno: $\cos \alpha = b / c$

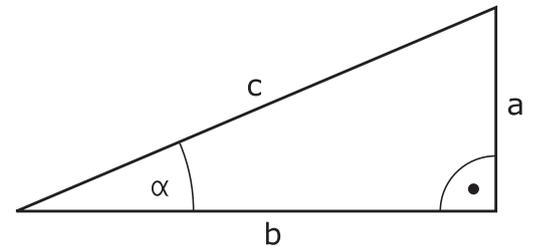
Tangente: $\tan \alpha = a / b = \sin \alpha / \cos \alpha$

Sendo

- c o lado oposto ao ângulo reto
- a o lado oposto ao ângulo α
- b o terceiro lado

Através da tangente, o comando pode calcular o ângulo:

$$\alpha = \arctan (a / b) = \arctan (\sin \alpha / \cos \alpha)$$



Exemplo:

$$a = 25 \text{ mm}$$

$$b = 50 \text{ mm}$$

$$\alpha = \arctan (a / b) = \arctan 0,5 = 26,57^\circ$$

E também:

$$a^2 + b^2 = c^2 \text{ (com } a^2 = a \times a)$$

$$c = \sqrt{(a^2 + b^2)}$$

Programar funções angulares

Também é possível calcular funções angulares com a ajuda de parâmetros Q.



- ▶ Selecionar a função de um parâmetro Q: premir a tecla **Q** da introdução de algarismos
- > A barra de softkeys mostra as funções dos parâmetros Q.



- ▶ Premir a softkey **TRIGONOMETRIA**
- > O comando mostra as softkeys das funções angulares.

Resumo

| Softkey | Função |
|---------|---|
| | <p>D06: SENO p. ex., D06 Q20 P01 -Q5 * Determinar e atribuir o seno de um ângulo em graus (°)</p> |
| | <p>D07: COSSENO p. ex., D07 Q21 P01 -Q5 * Determinar e atribuir o cosseno de um ângulo em graus (°)</p> |
| | <p>D08: RAIZ QUADRADA DA SOMA DOS QUADRADOS p. ex., D08 Q10 P01 +5 P02 +4 * Formar e atribuir o comprimento a partir de dois valores</p> |
| | <p>D13: ÂNGULO p. ex., D13 Q20 P01 +10 P02 -Q1 * Determinar e atribuir o ângulo com arctan a partir do cateto oposto e do cateto adjacente, ou sen e cos do ângulo ($0 < \text{ângulo} < 360^\circ$)</p> |

9.5 Cálculos de círculos

Aplicação

Com as funções para o cálculo de um círculo, pode-se calcular o ponto central do círculo a partir de três ou quatro pontos do círculo. O cálculo de um círculo a partir de quatro pontos é mais exato.

Aplicação: pode usar estas funções, p. ex., quando quiser determinar a posição e o tamanho de um furo ou de um círculo original recorrendo à função de apalpação programada.

| Softkey | Função |
|---|--|
|  | D23: calcular DADOS DO CÍRCULO a partir de três pontos do círculo p. ex., D23 Q20 P01 Q30* |

Os pares de coordenadas de três pontos de círculo também têm que estar guardados no parâmetro **Q30** e nos cinco parâmetros seguintes – aqui, portanto, até **Q35**.

O comando guarda então o ponto central do círculo do eixo principal (X em caso de eixo da ferramenta Z) no parâmetro **Q20**, o ponto central do círculo do eixo secundário (Y em caso de eixo da ferramenta Z) no parâmetro **Q21** e no raio do círculo no parâmetro **Q22**.

| Softkey | Função |
|---|--|
|  | D24: calcular DADOS DO CÍRCULO a partir de quatro pontos do círculo p. ex., D24 Q20 P01 Q30* |

Os pares de coordenadas de quatro pontos de círculo também têm que estar guardados no parâmetro **Q30** e nos sete parâmetros seguintes – aqui também até **Q37**.

O comando memoriza então o ponto central do círculo do eixo principal (X em caso de eixo da ferramenta Z) no parâmetro **Q20**, o ponto central do círculo do eixo secundário (Y em caso de eixo da ferramenta Z) no parâmetro **Q21** e no raio do círculo no parâmetro **Q22**.



Lembre-se de que **D23** e **D24**, para além do parâmetro de resultado, sobrescrevem automaticamente também os dois parâmetros seguintes.

9.6 Funções Se/Então com parâmetros Q

Aplicação

Ao determinar a função Se/Então, o comando compara um parâmetro Q com um outro parâmetro Q ou com um valor numérico. Quando se cumpre a condição, o comando continua com o programa NC no Label programado a seguir à condição.



Compare as chamadas funções Se/Então com as técnicas de programação Subprograma e Repetição de programa parcial antes de criar o programa NC.

Dessa forma, evita possíveis mal-entendidos e erros de programação.

Mais informações: "Caracterizar subprogramas e repetições parciais de um programa", Página 248

Se a condição não for cumprida, o comando executa o bloco NC seguinte.

Se quiser chamar outro programa NC externo, programe a seguir ao label uma chamada de programa com %.

Condições de salto

Salto incondicional

Saltos incondicionais são saltos cuja condição é sempre (=incondicionalmente) cumprida, p. ex.,

D09 P01 +10 P02 +10 P03 1*

Originar saltos por meio do contador

É possível repetir uma maquinagem as vezes que se desejarem com a ajuda da função de salto. Um parâmetro Q serve de contador, que é aumentado em 1 a cada repetição de programa parcial.

Com a função de salto, o contador é comparado com o número de maquinagens desejado.



Os saltos diferenciam-se das técnicas de programação Chamada de subprograma e Repetição de programa parcial.

Por um lado, os saltos não requerem, p. ex., setores de programa concluídos que terminem com L0. Por outro lado, os saltos também não consideram estas marcas de retrocesso!

Exemplo

| | |
|--|---|
| %COUNTER G71 * | |
| ; | |
| N20 Q1 = 0 | Valor de carga: i-ni-ci-a-li-zar contador |
| N30 Q2 = 3 | Valor de carga: número de saltos |
| ; | |
| N50 G98 L99* | Marca de salto |
| N60 Q1 = Q1 + 1 | A-tu-a-li-zar contador: novo valor Q1 = antigo valor Q1 + 1 |
| N70 D12 P01 +Q1 P02 +Q2 P03 99* | Executar o salto de programa 1 e 2 |
| N80 D09 P01 +Q1 P02 +Q2 P03 99* | Executar o salto de programa 3 |
| ; | |
| N99999999 %COUNTER G71 * | |

Programar funções Se/Então

Possibilidades das introduções de salto

Com a condição **IF**, tem à disposição as seguintes introduções:

- Números
- Textos
- Q, QL, QR
- **QS** (parâmetros String)

Estão disponíveis três possibilidades de introdução do endereço de salto **GOTO**:

- **NOME LBL**
- **NÚMERO LBL**
- **QS**

Premindo a softkey **SALTAR**, aparecem as funções Se-Então. O comando mostra as seguintes softkeys:

| Softkey | Função |
|--|--|
| <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content;"> D9 IF X EQ Y GOTO </div> | D09: SE É IGUAL, SALTO p. ex., D09 P01 +Q1 P02 +Q3 P03 "UPCAN25" * Se os dois valores ou parâmetros forem iguais, salto para o label indicado |
| <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content;"> D9 IF X EQ Y GOTO </div> | D09: SE INDEFINIDO, SALTO p. B. D09 P01 +Q1 IS UNDEFINED P03 "UPCAN25" * |
| <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content;"> IS UNDEFINED </div> | Se o parâmetro indicado é indefinido, salto para o label indicado |
| <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content;"> D9 IF X EQ Y GOTO </div> | D09: SE DEFINIDO, SALTO p. B. D09 P01 +Q1 IS DEFINED P03 "UPCAN25" * |
| <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content;"> IS DEFINED </div> | Se o parâmetro indicado é definido, salto para o label indicado |
| <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content;"> D10 IF X NE Y GOTO </div> | D10: SE DIFERENTE, SALTO p. ex., D10 P01 +10 P02 -Q5 P03 10 * Se os dois valores ou parâmetros forem diferentes, salto para o label indicado |
| <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content;"> D11 IF X GT Y GOTO </div> | D10: SE MAIOR, SALTO p. ex., D11 P01 +Q1 P02 +10 P03 QS5 * Se o primeiro valor ou parâmetro for maior que o segundo valor ou parâmetro, salto para o label indicado |
| <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content;"> D12 IF X LT Y GOTO </div> | D10: SE MENOR, SALTO p. ex., D12 P01 +Q5 P02 +0 P03 "ANYNAME" * Se o primeiro valor ou parâmetro for menor que o segundo valor ou parâmetro, salto para o label indicado |

9.7 Introduzir fórmulas diretamente

Introduzir a fórmula

Com a ajuda das softkeys, é possível introduzir fórmulas matemáticas contendo várias operações de cálculo diretamente no programa NC.

-  ▶ Escolher funções de parâmetros Q
-  ▶ Premir a softkey **FORMULA**
- ▶ Selecionar **Q**, **QL** ou **QR**
- ▶ O comando mostra as operações de cálculo possíveis na barra de softkeys.

Regras de cálculo

Sequência na avaliação de uma fórmula

Se introduzir uma fórmula matemática contendo mais do que uma operação de cálculo, o comando avalia sempre as várias operações numa determinada sequência. Um conhecido exemplo disso é a precedência dos operadores.

O comando respeita as regras de prioridade seguintes na avaliação de fórmulas matemáticas:

| Prioridade | Designação | Operador aritmético |
|------------|--|--|
| 1 | Resolver os parênteses | () |
| 2 | Respeitar o sinal, calcular a função | Sinal de menos, SIN , COS , LN , etc. |
| 3 | Elevar a uma potência | ^ |
| 4 | Multiplicar e dividir (operador ponto) | *, / |
| 5 | Somar e Subtrair (operador traço) | +, - |

Avaliação de operações com a mesma prioridade

Por princípio, o comando calcula as operações com a mesma prioridade da esquerda para a direita.

$$2 + 3 - 2 = (2 + 3) - 2 = 3$$

Exceção: no caso de potências de potências, avalia-se da direita para a esquerda.

$$2^3^2 = 2^9 = 512$$

Exemplo de precedência dos operadores

$$\text{N120 Q1} = 5 * 3 + 2 * 10 = 35$$

- 1.º passo de cálculo $5 * 3 = 15$
- 2.º passo de cálculo $2 * 10 = 20$
- 3.º passo de cálculo $15 + 20 = 35$

Exemplo de potência antes de operador traço

$$\text{N130 Q2} = \text{SQ } 10 - 3^3 = 73$$

- 1.º passo de cálculo elevar 10 ao quadrado = 100
- 2.º passo de cálculo elevar 3 ao cubo (à potência 3) = 27
- 3.º passo de cálculo $100 - 27 = 73$

Exemplo de função antes de potência

$$\text{N140 Q4} = \text{SIN } 30 ^ 2 = 0,25$$

- 1.º passo de cálculo: calcular o seno de 30 = 0,5
- 2.º passo de cálculo: elevar 0,5 ao quadrado = 0,25

Exemplo de parênteses antes de função

$$\text{N150 Q5} = \text{SIN } (50 - 20) = 0,5$$

- 1.º passo de cálculo: calcular os parênteses $50 - 20 = 30$
- 2.º passo de cálculo: calcular o seno de 30 = 0,5

Resumo

O comando mostra as seguintes softkeys:

| Softkey | Função de operação lógica | Prioridade |
|---------|--|----------------|
| | Adição p. ex., $Q10 = Q1 + Q5$ | Operador traço |
| | Subtração p. ex., $Q25 = Q7 - Q108$ | Operador traço |
| | Multiplicação p. ex., $Q12 = 5 * Q5$ | Operador ponto |
| | Divisão p. ex., $Q25 = Q1 / Q2$ | Operador ponto |
| | Parêntese aberto p. ex., $Q12 = Q1 * (Q2 + Q3)$ | Parênteses |
| | Parêntese fechado p. ex., $Q12 = Q1 * (Q2 + Q3)$ | Parênteses |
| | Elevar um valor ao quadrado (em inglês square, quadrado) p. ex., $Q15 = SQ 5$ | Função |
| | Tirar a raiz quadrada (em inglês square root) p. ex., $Q22 = SQRT 25$ | Função |
| | Seno de um ângulo p. ex., $Q44 = SIN 45$ | Função |
| | Cosseno de um ângulo p. ex., $Q45 = COS 45$ | Função |
| | Tangente de um ângulo p. ex., $Q46 = TAN 45$ | Função |
| | Arco-seno Função inversa do seno; determinar o ângulo a partir da relação cateto oposto/hipotenusa p. ex., $Q10 = ASIN (Q40 / Q20)$ | Função |
| | Arco-cosseno Função inversa do cosseno; determinar o ângulo a partir da relação cateto adjacente/hipotenusa p. ex., $Q11 = ACOS Q40$ | Função |
| | Arco-tangente Função inversa da tangente; determinar o ângulo a partir da relação cateto oposto/cateto adjacente p. ex., $Q12 = ATAN Q50$ | Função |
| | Potenciar valores p. ex., $Q15 = 3 ^ 3$ | Potência |
| | Constante PI $\pi = 3,14159$ p. ex., $Q15 = PI$ | |

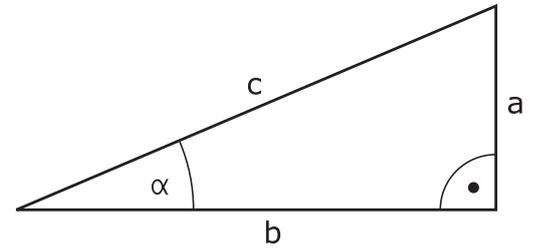
| Softkey | Função de operação lógica | Prioridade |
|---|--|------------|
| LN | Determinar o logaritmo natural (LN) de um número Número base = e = 2,7183 p. ex., Q15 = LN Q11 | Função |
| LOG | Determinar o logaritmo de um número Número base = 10 p. ex., Q33 = LOG Q22 | Função |
| EXP | Função exponencial (e ^ n) Número base = e = 2,7183 p. ex., Q1 = EXP Q12 | Função |
| NEG | Negativizar valores Multiplicação por -1 p. ex., Q2 = NEG Q1 | Função |
| INT | Separar casas decimais Determinar número íntegro p. ex., Q3 = INT Q42 | Função |
| <p> A função INT não arredonda, só corta as casas decimais. Mais informações: "Exemplo: arredondar valor", Página 334</p> | | |
| ABS | Formar valor absoluto de um número p. ex., Q4 = ABS Q22 | Função |
| FRAC | Cortar posições antes da vírgula de um número Fracionar p. ex., Q5 = FRAC Q23 | Função |
| SGN | Verificar o sinal de um número p. ex., Q12 = SGN Q50 Se Q50 = 0 , então SGN Q50 = 0 Se Q50 < 0 , então SGN Q50 = -1 Se Q50 > 0 , então SGN Q50 = 1 | Função |
| % | Calcular valor de módulo (resto de divisão) p. ex., Q12 = 400 % 360 Resultado: Q12 = 40 | Função |

Exemplo de função angular

Dão-se os comprimentos do cateto oposto a no parâmetro **Q12** e do cateto adjacente b em **Q13**.

Procura-se o ângulo α .

Calcular o ângulo α a partir do cateto oposto e do cateto adjacente b com a ajuda de arctan; atribuir o resultado a **Q25**:



-  ▶ Premir a tecla **Q**.

-  ▶ Premir a softkey **FORMULA**
- ▶ O comando pede o número do parâmetro de resultado.
- ▶ Introduzir **25**:
-  ▶ Premir a tecla **ENT**

-  ▶ Continuar a comutar a barra de softkeys

-  ▶ Premir a softkey **Função Arcotangente**

-  ▶ Continuar a comutar a barra de softkeys

-  ▶ Premir a softkey **Parêntese aberto**
-  ▶ Introduzir **12** (número de parâmetro)
-  ▶ Premir a softkey Divisão
-  ▶ Introduzir **13** (número de parâmetro)
-  ▶ Premir a softkey **Parêntese fechado**
-  ▶ Finalizar a introdução da fórmula com a tecla **END**

Exemplo

N10 Q25 = ATAN (Q12/Q13)

9.8 Controlar e modificar parâmetros Q

Procedimento

Pode controlar e também modificar os parâmetros Q em todos os modos de funcionamento.

- ▶ Se necessário, interromper a execução do programa (p. ex., premindo a tecla **NC-STOP** e a softkey **STOP INTERNO**) ou parar o teste de programa



- ▶ Chamar funções de parâmetros Q: premir a softkey **Q INFO** ou a tecla **Q**
- ▶ O comando faz a lista de todos os parâmetros e respetivos valores atuais.
- ▶ Selecione o parâmetro desejado com as teclas de seta ou a tecla **GOTO**
- ▶ Se quiser alterar o valor, prima a softkey **EDITAR ACTUAL**, introduza o novo valor e confirme com a tecla **ENT**
- ▶ Se não quiser alterar o valor, prima a softkey **VALOR ACTUAL** ou termine o diálogo com a tecla **END**



Quando pretender controlar ou alterar parâmetros locais, globais ou de string, prima a softkey **MOSTRAR PARÂMETRO Q QL QR QS**. O comando apresenta então o respetivo tipo de parâmetro. As funções anteriormente descritas também se aplicam.

Enquanto o comando executa um programa NC, não é possível alterar variáveis através da janela **Lista de parâmetros Q**. O comando permite alterações exclusivamente durante uma execução de programa interrompida ou cancelada.

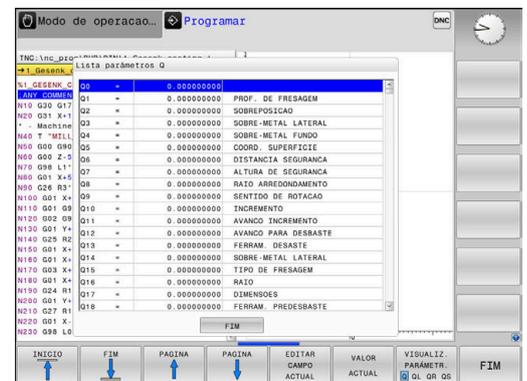
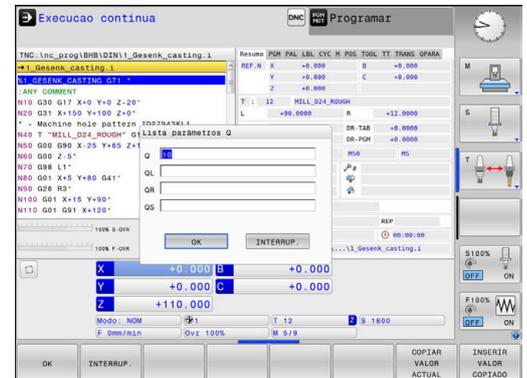
Mais informações: Manual do Utilizador **Preparar, testar e executar programas NC**

O comando indica o estado necessário depois de concluir a execução de um bloco NC, p. ex., em **Execução passo a passo**.

Não é possível editar os parâmetros Q e QS seguintes na janela **Lista de parâmetros Q**:

- Parâmetros com números entre 100 e 199, devido à ameaça de intersecções com funções especiais do comando
- Parâmetros com números entre 1200 e 1399, devido à ameaça de intersecções com funções específicas do fabricante da máquina

O comando utiliza todos os parâmetros com comentários visíveis dentro de ciclos ou como parâmetros de transferência.



É possível ver os parâmetros Q também na visualização de estado adicional em todos os modos de funcionamento (com exceção do modo de funcionamento **Programar**).

- ▶ Se necessário, interromper a execução do programa (p. ex., premindo a tecla **NC-STOP** e a softkey **STOP INTERNO**) ou parar o teste de programa



- ▶ Chamar barra de softkeys para a divisão do ecrã



- ▶ Selecionar a representação no ecrã com visualização de estado adicional
- O comando mostra na metade direita do ecrã o formulário de estado **Resumo**.



- ▶ Prima a softkey **ESTADO PARAM. Q**.



- ▶ Prima a softkey **LISTA PARÂMET. Q**.
- O comando abre uma janela sobreposta.
- ▶ Para cada tipo de parâmetro (Q, QL, QR, QS), defina os números de parâmetro que deseja controlar. Os parâmetros Q individuais separam-se por uma vírgula, enquanto os parâmetros Q consecutivos são agrupados por um traço de união, p. ex., 1,3,200-208. O campo de introdução por tipo de parâmetro compreende 132 caracteres



A indicação no separador **QPARA** contém sempre oito casas decimais. O comando mostra o resultado de **Q1 = COS 89.999**, p. ex., como 0.00001745. Valores muito altos e muito baixos são indicados pelo comando em escrita exponencial. O comando mostra o resultado de **Q1 = COS 89.999 * 0.001** como +1.74532925e-08, sendo que e-08 corresponde ao fator 10⁻⁸.

9.9 Funções auxiliares

Resumo

As funções auxiliares aparecem premindo a softkey **FUNCOES DIVERSAS**. O comando mostra as seguintes softkeys:

| Softkey | Função | Página |
|--------------------------|--|--------|
| D14 ERRO= | D14 Emitir avisos de erro | 293 |
| D16 F - IMPRIME | D16 Emitir textos ou valores de parâmetros Q formatados | 300 |
| D18 LER DADOS SISTEMA | D18 Ler dados do sistema | 309 |
| D19 PLC= | D19 Transmitir valores ao PLC | 310 |
| D20 ESPERAR A | D20 Sincronizar NC e PLC | 311 |
| D26 ABRIR TABELA | D26 Abrir tabelas de definição livre | 378 |
| D27 ESCREVER TABELA | D27 Escrever numa tabela de definição livre | 379 |
| D28 LER TABELA | D28 Ler a partir de uma tabela de definição livre | 380 |
| D29 PLC LIST= | D29 Transmitir até oito valores ao PLC | 312 |
| D37 EXPORT | D37 Exportar parâmetros Q locais ou parâmetros QS para um programa NC a chamar | 312 |
| D38 ENVIAR | D38 Enviar informações desde o programa NC | 313 |

D14 – Emitir mensagens de erro

Com a função **D14** é possível fazer emitir mensagens de erro comandadas pelo programa, que são previamente definidas pelo fabricante da máquina ou pela HEIDENHAIN.

Se o comando, durante a execução do programa ou na simulação, ler a função **D14**, interrompe a execução e emite a mensagem definida. Em seguida, é necessário reiniciar o programa NC.

| Área de números de erros | Diálogo padrão |
|--------------------------|-------------------------------|
| 0 ... 999 | Diálogo dependente da máquina |
| 1000 ... 1199 | Mensagens de erro internas |

Exemplo

O comando deve emitir uma mensagem de erro se o mandril não estiver ligado.

```
N180 D14 P01 1000*
```

Encontra seguidamente uma lista completa das mensagens de erro **D14**. Tenha em mente que, dependendo do tipo do seu comando, nem todas as mensagens de erro estão disponíveis.

Mensagem de erro previamente atribuída pela HEIDENHAIN

| Número de erro | Texto |
|-----------------------|---|
| 1000 | Mandril? |
| 1001 | Falta o eixo da ferramenta |
| 1002 | Raio da ferramenta demasiado pequeno |
| 1003 | Raio da ferramenta demasiado grande |
| 1004 | Campo foi excedido |
| 1005 | Posição de início errada |
| 1006 | ROTAÇÃO não permitida |
| 1007 | FACTOR DE ESCALA não permitido |
| 1008 | ESPELHO não permitido |
| 1009 | Deslocação não permitida |
| 1010 | Falta avanço |
| 1011 | Valor de introdução errado |
| 1012 | Sinal errado |
| 1013 | Ângulo não permitido |
| 1014 | Ponto de apalpação não atingível |
| 1015 | Demasiados pontos |
| 1016 | Introdução controversa |
| 1017 | CYCL incompleto |
| 1018 | Plano mal definido |
| 1019 | Programado um eixo errado |
| 1020 | Rotações erradas |
| 1021 | Correção do raio indefinida |
| 1022 | Arredondamento não definido |
| 1023 | Raio de arredondamento demasiado grande |
| 1024 | Tipo de programa indefinido |
| 1025 | Sobreposição demasiado elevada |
| 1026 | Falta referência angular |
| 1027 | Nenhum ciclo de maquinagem definido |
| 1028 | Largura da ranhura demasiado pequena |
| 1029 | Caixa demasiado pequena |
| 1030 | Q218 não definido |
| 1031 | Q205 não definido |
| 1032 | Introduzir Q218 maior do que Q219 |
| 1033 | CYCL 210 não permitido |
| 1034 | CYCL 211 não permitido |
| 1035 | Q220 demasiado grande |
| 1036 | Introduzir Q222 maior do que Q223 |

| Número de erro | Texto |
|-----------------------|---|
| 1037 | Introduzir Q244 maior do que 0 |
| 1038 | Introduzir Q245 diferente de Q246 |
| 1039 | Introduzir campo angular < 360° |
| 1040 | Introduzir Q223 maior do que Q222 |
| 1041 | Q214: 0 não permitido |
| 1042 | Sentido de deslocação não definido |
| 1043 | Nenhuma tabela de pontos zero ativa |
| 1044 | Erro de posição: centro 1.º eixo |
| 1045 | Erro de posição: centro 2.º eixo |
| 1046 | Furo demasiado pequeno |
| 1047 | Furo demasiado grande |
| 1048 | Ilha demasiado pequena |
| 1049 | Ilha demasiado grande |
| 1050 | Caixa demasiado pequena: acabamento 1.A. |
| 1051 | Caixa demasiado pequena: acabamento 2.A. |
| 1052 | Caixa demasiado grande: desperdício 1.A. |
| 1053 | Caixa demasiado grande: desperdício 2.A. |
| 1054 | Ilha demasiado pequena: desperdício 1.A. |
| 1055 | Ilha demasiado pequena: desperdício 2.A. |
| 1056 | Ilha demasiado grande: acabamento 1.A. |
| 1057 | Ilha demasiado grande: acabamento 2.A. |
| 1058 | TCHPROBE 425: erro dimensão máxima |
| 1059 | TCHPROBE 425: erro dimensão mínima |
| 1060 | TCHPROBE 426: erro dimensão máxima |
| 1061 | TCHPROBE 426: erro dimensão mínima |
| 1062 | TCHPROBE 430: diâmetro demasiado grande |
| 1063 | TCHPROBE 430: diâmetro demasiado pequeno |
| 1064 | Nenhum eixo de medição definido |
| 1065 | Excedida tolerância de rotura da ferramenta |
| 1066 | Introduzir Q247 diferente de 0 |
| 1067 | Introduzir valor Q247 maior do que 5 |
| 1068 | Tabela de pontos zero? |
| 1069 | Introduzir tipo de fresagem Q351 diferente de 0 |
| 1070 | Reduzir a profundidade de rosca |
| 1071 | Executar a calibração |
| 1072 | Exceder tolerância |
| 1073 | Processo de bloco ativo |
| 1074 | ORIENTAÇÃO não permitida |

| Número de erro | Texto |
|-----------------------|---|
| 1075 | 3DROT não permitido |
| 1076 | Ativar 3DROT |
| 1077 | Introduzir profundidade negativa |
| 1078 | Q303 indefinido no ciclo de medição! |
| 1079 | Eixo da ferramenta não permitido |
| 1080 | Valores calculados errados |
| 1081 | Pontos de medição controversos |
| 1082 | Introduzir erradamente a altura segura |
| 1083 | Modo de penetração controverso |
| 1084 | Ciclo de maquinagem não permitido |
| 1085 | Linha está protegida contra escrita |
| 1086 | Medida excedente maior que a profundidade |
| 1087 | Nenhum ângulo de ponta definido |
| 1088 | Dados controversos |
| 1089 | Não é permitida posição da ranhura 0 |
| 1090 | Introduzir passo diferente de 0 |
| 1091 | Comutação Q399 não permitida |
| 1092 | Ferramenta não definida |
| 1093 | Número de ferramenta não permitido |
| 1094 | Nome de ferramenta não permitido |
| 1095 | Opção de software inativa |
| 1096 | Impossível restaurar Cinemática |
| 1097 | Função não permitida |
| 1098 | Dim. bloco contraditórias |
| 1099 | Posição medição não permitida |
| 1100 | Acesso à cinemática impossível |
| 1101 | Pos. medição fora área deslocação |
| 1102 | Compensação de preset impossível |
| 1103 | Raio da ferramenta demasiado grande |
| 1104 | Tipo de afundamento impossível |
| 1105 | Ângulo de afundamento definido incorretamente |
| 1106 | Ângulo de abertura indefinido |
| 1107 | Largura da ranhura demasiado grande |
| 1108 | Fatores de medição diferentes |
| 1109 | Dados da ferramenta inconsistentes |
| 1110 | MOVE impossível |
| 1111 | Definir presets não permitido! |
| 1112 | Comprimento rosca curto demais! |

| Número de erro | Texto |
|-----------------------|--|
| 1113 | Estado rotação 3D discrepante! |
| 1114 | Configuração incompleta |
| 1115 | Nenhuma ferramenta de torneiar ativa |
| 1116 | Orient. ferr.ta inconsistente |
| 1117 | Ângulo impossível! |
| 1118 | Raio de círculo muito pequeno! |
| 1119 | Final de rosca muito curto! |
| 1120 | Pontos de medição controversos |
| 1121 | Demasiados limites |
| 1122 | Estratégia de maquinagem com limites impossível |
| 1123 | Direção de maquinagem impossível |
| 1124 | Verificar o passo de rosca! |
| 1125 | Cálculo do ângulo impossível |
| 1126 | Torneamento excêntrico impossível |
| 1127 | Nenhuma ferramenta de fresagem ativa |
| 1128 | Comprimento de lâmina insuficiente |
| 1129 | Definição de engrenagem inconsistente ou incompleta |
| 1130 | Nenhuma medida excedente de acabamento indicada |
| 1131 | Linha não existente na tabela |
| 1132 | Processo de apalpação impossível |
| 1133 | Função de acoplamento impossível |
| 1134 | O ciclo de maquinagem não é suportado com este software NC |
| 1135 | O ciclo de apalpação não é suportado com este software NC |
| 1136 | Programa NC cancelado |
| 1137 | Dados do apalpador incompletos |
| 1138 | Função LAC impossível |
| 1139 | Valor de arredondamento ou chanfro alto demais! |
| 1140 | Ângulo do eixo diferente do ângulo de rotação |
| 1141 | Altura dos caracteres não definida |
| 1142 | Altura dos caracteres excessiva |
| 1143 | Erro de tolerância: aperfeiçoamento da peça de trabalho |
| 1144 | Erro de tolerância: desperdício da peça de trabalho |
| 1145 | Definição de dimensão incorreta |

| Número de erro | Texto |
|-----------------------|---|
| 1146 | Registo na tabela de compensação não permitido |
| 1147 | Transformação impossível |
| 1148 | O mandril da ferramenta está configurado incorretamente |
| 1149 | Offset do mandril de torneamento não conhecido |
| 1150 | Definições de programa globais ativas |
| 1151 | Configuração das macros OEM incorreta |
| 1152 | Combinação das medidas excedentes programadas impossível |
| 1153 | Valor de medição não registado |
| 1154 | Verificar a supervisão da tolerância |
| 1155 | Furo menor que a esfera de apalpação |
| 1156 | Definição do ponto de referência impossível |
| 1157 | O alinhamento de uma mesa rotativa não é possível |
| 1158 | Alinhamento de eixos rotativos impossível |
| 1159 | Passo limitado ao comprimento da lâmina |
| 1160 | Profundidade de maquinagem definida com 0 |
| 1161 | Tipo de ferramenta inadequado |
| 1162 | Medida excedente de acabamento não definida |
| 1163 | Não foi possível escrever o ponto zero da máquina |
| 1164 | Não foi possível determinar o mandril para sincronização |
| 1165 | A função não é possível no modo de funcionamento ativo |
| 1166 | Medida excedente definida grande demais |
| 1167 | Quantidade de lâminas não definida |
| 1168 | A profundidade de maquinagem não sobe de forma monotónica |
| 1169 | O passo não desce de forma monotónica |
| 1170 | Raio da ferramenta não definido corretamente |
| 1171 | Modo de retração para Altura Segura impossível |
| 1172 | Definição de engrenagem incorreta |
| 1173 | O objeto de apalpação contém vários tipos definição da dimensão |
| 1174 | A definição da dimensão contém caracteres não permitidos |
| 1175 | Valor real na definição de dimensão incorreto |
| 1176 | Ponto inicial do furo demasiado profundo |

| Número de erro | Texto |
|-----------------------|---|
| 1177 | Defin. dimensão: falta valor nominal no pré-posicionamento manual |
| 1178 | Não está disponível uma ferramenta gémea |
| 1179 | A macro OEM não está definida |
| 1180 | Medição com eixo auxiliar impossível |
| 1181 | Posição inicial no eixo modulo |
| 1182 | Função possível só com a porta fechada |
| 1183 | Número de blocos de dados possíveis excedido |
| 1184 | Plano maquinagem inconsistente pelo ângulo axial na rot. básica |
| 1185 | O parâmetro de transferência contém um valor não permitido |
| 1186 | Largura de lâmina RCUTS definida grande demais |
| 1187 | Comprimento útil LU da ferramenta muito pequeno |
| 1188 | O chanfro definido é muito grande. |
| 1189 | O ângulo de chanfro não pode ser criado com a ferramenta ativa |
| 1190 | As medidas excedentes não definem a perda de material |
| 1191 | Ângulo do mandril não inequívoco |

D16 – Emitir textos e valores de parâmetros Q formatados

Princípios básicos

A função **D16** permite emitir valores de parâmetros Q e textos formatados, p. ex., para guardar protocolos de medição.

Pode emitir os valores da seguinte forma:

- guardados num ficheiro no comando
- mostrados no ecrã como janela sobreposta
- guardados num ficheiro externo
- impressos numa impressora ligada

Procedimento

Para poder emitir valores de parâmetros Q e textos, proceda da seguinte forma:

- ▶ Criar o ficheiro de texto que predefine o formato de emissão e o conteúdo
- ▶ Utilizar a função **D16** no programa NC, para emitir o protocolo

Se enviar os valores para um ficheiro, o tamanho máximo do ficheiro emitido é de 20 kB.

Criar ficheiro de texto

Para emitir texto formatado e os valores dos parâmetros Q, crie um ficheiro de texto com o editor de texto do comando. Neste ficheiro, estabelecem-se o formato e os parâmetros Q a emitir.

Proceda da seguinte forma:



- ▶ premir a tecla **PGM MGT**



- ▶ Premir a softkey **NOVO FICHEIRO**
- ▶ Criar o ficheiro com a extensão **.A**.

Funções disponíveis

Para criar um ficheiro de texto, utilize as seguintes funções de formatação:



Respeite as maiúsculas e minúsculas nas suas introduções.

Carateres especiais

Função

"....."

Determinar em cima o formato de emissão para o texto e as opções entre aspas



Para o texto a emitir, pode utilizar o conjunto de caracteres UTF-8.

%F

Formato para parâmetros Q, QL e QR:

- %: definir o formato
- F: Floating (número decimal), formato para Q, QL, QR

| Carateres especiais | Função |
|---------------------|--|
| 9.3 | Formato para parâmetros Q, QL e QR: <ul style="list-style-type: none"> ■ 9 dígitos no total (incluindo separador decimal) ■ dos quais 3 são casas decimais |
| %S | Formato para a variável de texto QS |
| %RS | Formato para a variável de texto QS Assume o texto seguinte não alterado, sem formatação |
| %D ou %I | Formato de número inteiro (Integer) |
| , | Sinal de separação entre o formato de emissão e o parâmetro |
| ; | Sinal de fim de frase, linha finalizada |
| * | Início de frase de uma linha de comentário Os comentários não são mostrados no protocolo |
| %" | Emissão de aspas |
| %% | Emissão de sinal de percentagem |
| \\ | Emissão de backslash |
| \n | Emissão de quebra de linha |
| + | Valor de parâmetro Q do lado direito |
| - | Valor de parâmetro Q do lado esquerdo |

Exemplo

| Introdução | Significado |
|----------------------------|---|
| "X1 = %+9.3F", Q31; | Formato para parâmetros Q: <ul style="list-style-type: none"> ■ "X1 =: Emitir texto X1 = ■ %: Definir o formato ■ +: Número do lado direito ■ 9.3: 9 dígitos no total, dos quais 3 são casas decimais ■ F: Floating (número decimal) ■ , Q31: Emitir valor de Q31 ■ ;: Fim da frase |

Para se poder emitir diferentes informações no ficheiro de registo, estão à disposição as seguintes funções:

| Palavra passe | Função |
|---------------|---|
| CALL_PATH | Emite o nome do caminho do programa NC onde se encontra a função D16. Exemplo: "Programa de medição: %S",CALL_PATH; |
| M_CLOSE | Fecha o ficheiro onde se escreve com D16. Exemplo: M_CLOSE; |
| M_APPEND | Em caso de nova emissão, anexa o protocolo ao protocolo existente. Exemplo: M_APPEND; |

| Palavra passe | Função |
|----------------------|--|
| M_APPEND_MAX | Caso se repita a emissão, anexa o protocolo ao protocolo existente até que o tamanho máximo de ficheiro a indicar seja excedido em KiloBytes. Exemplo: M_APPEND_MAX20; |
| M_TRUNCATE | Sobrescreve o protocolo em caso de nova emissão. Exemplo: M_TRUNCATE; |
| M_EMPTY_HIDE | Previne linhas vazias no protocolo com parâmetros QS não definidos ou vazios. Exemplo: M_EMPTY_HIDE; |
| M_EMPTY_SHOW | Insera linhas em branco no protocolo com parâmetros QS não definidos. Anula M_EMPTY_HIDE. Exemplo: M_EMPTY_SHOW; |
| L_ENGLISH | Enviar texto só se o idioma de diálogo for o inglês |
| L_GERMAN | Enviar texto só se o idioma de diálogo for o alemão |
| L_CZECH | Enviar texto só se o idioma de diálogo for o checo |
| L_FRENCH | Enviar texto só se o idioma de diálogo for o francês |
| L_ITALIAN | Enviar texto só se o idioma de diálogo for o italiano |
| L_SPANISH | Enviar texto só se o idioma de diálogo for o espanhol |
| L_PORTUGUE | Enviar texto só se o idioma de diálogo for o português |
| L_SWEDISH | Enviar texto só se o idioma de diálogo for o sueco |
| L_DANISH | Enviar texto só se o idioma de diálogo for o dinamarquês |
| L_FINNISH | Enviar texto só se o idioma de diálogo for o finlandês |
| L_DUTCH | Enviar texto só se o idioma de diálogo for o holandês |
| L_POLISH | Enviar texto só se o idioma de diálogo for o polaco |
| L_HUNGARIA | Enviar texto só se o idioma de diálogo for o húngaro |
| L_CHINESE | Enviar texto só se o idioma de diálogo for o chinês |
| L_CHINESE_TRAD | Enviar texto só se o idioma de diálogo for o chinês (tradicional) |
| L_SLOVENIAN | Enviar texto só se o idioma de diálogo for o esloveno |

| Palavra passe | Função |
|---------------|---|
| L_NORWEGIAN | Enviar texto só se o idioma de diálogo for o norueguês |
| L_ROMANIAN | Enviar texto só se o idioma de diálogo for o romeno |
| L_SLOVAK | Enviar texto só se o idioma de diálogo for o eslovaco |
| L_TURKISH | Enviar texto só se o idioma de diálogo for o turco |
| L_ALL | Enviar texto independentemente do idioma de diálogo |
| HOUR | Número de horas do tempo real |
| MIN | Número de minutos do tempo real |
| SEC | Número de segundos do tempo real |
| DAY | Dia do tempo real |
| MONTH | Mês como número do tempo real |
| STR_MONTH | Mês como abreviatura a partir do tempo real |
| YEAR2 | Quantidade de anos duas posições a partir do tempo real |
| YEAR4 | Quantidade de anos quatro posições a partir do tempo real |

Exemplo

Exemplo para um ficheiro de texto que determina o formato da emissão:

“REGISTO DE MEDIÇÕES CENTRO DE GRAVIDADE DA RODA DE PÁS”;

“DATA: %02d.%02d.%04d”, DAY, MONTH, YEAR4;

“HORA: %02d:%02d:%02d”, HOUR, MIN, SEC;

“QUANTIDADE DE VALORES DE MEDIÇÃO: = 1”;

“X1 = %9.3F”, Q31;

“Y1 = %9.3F”, Q32;

“Z1 = %9.3LF”, Q33;

L_ENGLISH;

“Werkzeuglänge beachten”;

L_PORTUGUE;

“Remember the tool length”;

Exemplo

Exemplo de um ficheiro de texto que emite um ficheiro de protocolo com comprimento variável:

```
"PROTOCOLO DE MEDIÇÃO";
```

```
"%S",QS1;
```

```
M_EMPTY_HIDE;
```

```
"%S",QS2;
```

```
"%S",QS3;
```

```
M_EMPTY_SHOW;
```

```
"%S",QS4;
```

```
M_CLOSE;
```

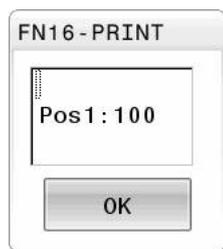
Exemplo de um programa NC que define exclusivamente **QS3**:

```
N70 Q1 = 100
```

```
N80 QS3 = "Pos 1: " || TOCHAR( DAT+Q1 )*
```

```
N90 D16 P01 TNC:\D16.a / SCREEN:
```

Exemplo de emissão no ecrã com duas linhas vazias que resultam de **QS1** e **QS4**:



Ativar a emissão de D16 no programa NC

Dentro da função **D16**, determina-se o ficheiro de saída que contém os textos emitidos.

O comando cria o ficheiro de saída de nos seguintes casos:

- Final do programa **G71**
- Cancelamento do programa com a tecla **NC STOP**
- Comando **M_CLOSE**

Na função D16 indique o caminho do ficheiro de texto criado e o caminho do ficheiro de saída.

Proceda da seguinte forma:

-  ▶ Premir a tecla **Q**.
-  ▶ Premir a softkey **FUNCOES DIVERSAS**
-  ▶ Premir a softkey **D16 F-IMPRIME**
-  ▶ Premir a softkey **SELECIONAR FICHEIRO**
- ▶ Seleccionar a fonte, ou seja, o ficheiro de texto em que está definido o formato de emissão
-  ▶ Confirmar com a tecla **ENT**
- ▶ Seleccionar o destino, p. ex., o caminho de emissão

Tem duas possibilidades para definir o caminho de emissão:

- Diretamente na função **D16**
- Nos parâmetros de máquina, em **CfgUserPath** (N.º 102200)



Se o ficheiro chamado estiver no mesmo diretório do ficheiro que pretende chamar, também é possível integrar apenas o nome do ficheiro sem caminho. Para isso, dentro da janela de seleção da softkey **SELECIONAR FICHEIRO**, está disponível a softkey **ACEITAR NOME FICH.**

Dado do caminho na função D16

Se se indicar unicamente o nome do ficheiro como nome de caminho do ficheiro de protocolo, o comando guarda o ficheiro de protocolo no diretório onde se encontra o programa NC com a função **D16**.

Em alternativa aos caminhos completos, é possível programar caminhos relativos:

- a partir da pasta do ficheiro a chamar, um nível de pastas para baixo **D16 P01 MASKE\MASKE1.A/ PROT\PROT1.TXT**
- a partir da pasta do ficheiro a chamar, um nível de pastas para cima e noutra pasta **D16 P01 ..\MASKE\MASKE1.A/ ..\PROT1.TXT**

Através da softkey **SYNTAX**, é possível definir caminhos entre aspas altas duplas. As aspas altas duplas estabelecem o início e o fim do caminho. Dessa maneira, o comando reconhece possíveis caracteres especiais como parte do caminho.

Mais informações: "Nomes de ficheiros", Página 109

Se o caminho completo se encontrar entre aspas altas duplas, é indiferente utilizar \ ou / como separação para as pastas e ficheiros.



Recomendações de operação e programação:

- Se definir um caminho tanto nos parâmetros de máquina, como na função **D16**, aplica-se o caminho da função **D16**.
- Se o mesmo ficheiro for emitido repetidamente no programa NC, o comando insere a edição atual dentro do ficheiro de saída a seguir aos conteúdos emitidos anteriormente.
- Programar no bloco **D16** o ficheiro de formato e o ficheiro de protocolo, respetivamente, com a extensão do tipo de ficheiro.
- A extensão do ficheiro de protocolo determina o tipo de ficheiro da emissão (p. ex., TXT, .A, .XLS, .HTML).
- Obtêm-se muitas informações relevantes e interessantes para um ficheiro de protocolo através da função **D18**, p. ex., o número do último ciclo de apalpação utilizado.

Mais informações: "D18 – Ler dados do sistema", Página 309

Definir o caminho de emissão nos parâmetros de máquina

Se desejar guardar os resultados de medição num determinado diretório, necessita de definir o caminho de emissão do ficheiro de protocolo nos parâmetros de máquina.

Para alterar o caminho de emissão, proceda da seguinte forma:

-  ▶ Premir a tecla **MOD**
-  ▶ Introduzir o código 123
-  ▶ Selecionar o parâmetro **CfgUserPath** (N.º 102200)
-  ▶ Selecionar o parâmetro **fn16DefaultPath** (N.º 102202)
 - O comando mostra uma janela sobreposta.
 - ▶ Selecionar o caminho de emissão para os modos de funcionamento da máquina
-  ▶ Selecionar o parâmetro **fn16DefaultPathSim** (N.º 102203)
 - O comando mostra uma janela sobreposta.
 - ▶ Selecionar o caminho de emissão para os modos de funcionamento **Programar** e **Teste de programa**

Indicar a origem ou destino com parâmetros

É possível indicar o ficheiro de origem e o ficheiro de destino como parâmetros Q ou parâmetros QS. Para isso, defina antecipadamente no programa NC o parâmetro desejado.

Mais informações: "Atribuir parâmetro string", Página 316

De modo a que o comando reconheça que se trabalha com parâmetros Q, indique-os na função **D16** com a sintaxe seguinte:

| Introdução | Função |
|--------------------|---|
| : QS1 ' | Definir o parâmetro QS precedido de dois pontos e entre apóstrofes |
| : QL3 '.txt | Se necessário, indicar adicionalmente a extensão no ficheiro de destino |

 Se desejar emitir um dado de caminho com parâmetro QS para um ficheiro de protocolo, utilize a função **%RS**. Dessa maneira, garante-se que o comando não interpreta caracteres especiais como caracteres de formatação.

Exemplo

```
N90 D16 P01 TNC:\MASKEMASKE1.A/ TNC:\PROT1.TXT
```

O comando cria o ficheiro PROT1.TXT:

REGISTO DE MEDIÇÃO CENTRO DE GRAVIDADE RODA DE PALETES

DATA: 15.07.2015

HORA: 8:56:34

QUANTIDADE DE VALORES DE MEDIÇÃO : = 1

X1 = 149,360

Y1 = 25,509

Z1 = 37,000

Remember the tool length

Emitir mensagens no ecrã

Também pode utilizar a função **D16** para emitir mensagens numa janela sobreposta no ecrã do comando. Dessa maneira, pode mostrar facilmente textos de aviso, de modo que o utilizador tem de reagir às mensagens. Pode selecionar livremente o comprimento dos textos de aviso e a posição no programa NC. Também é possível emitir conteúdos de variáveis, definindo o ficheiro de texto correspondentemente.

Para que a mensagem apareça no ecrã do comando, defina

SCREEN: como caminho de emissão.

Exemplo

```
N110 D16 P01 TNC:\MASKEMASKE1.A / SCREEN:
```

Se a mensagem tem mais linhas do que as apresentadas na janela sobreposta, pode navegar na janela sobreposta com as teclas de setas.



Se o mesmo ficheiro for emitido repetidamente no programa NC, o comando insere a edição atual dentro do ficheiro de destino a seguir aos conteúdos emitidos anteriormente.

Se desejar sobrescrever a janela sobreposta anterior, programe as palavras-chave **M_CLOSE** ou **M_TRUNCATE**.

Fecha a janela sobreposta

Existem as seguintes possibilidades de fechar a janela sobreposta:

- Tecla **CE**
- Definir o caminho de emissão **SCLR:**

Exemplo

```
N90 D16 P01 TNC:\MASKEMASKE1.A / SCLR:
```

Também é possível fechar a janela sobreposta de um ciclo com a função **D16**. Para isso, não é necessário nenhum ficheiro de texto.

Exemplo

```
N90 D16 P01 / SCLR:
```

Emitir mensagens externamente

Com a função **D16**, também pode guardar externamente os ficheiros de protocolo.

Para isso, é necessário indicar o nome do caminho de destino completo na função **D16**:

Exemplo

```
N90 D16 P01 TNC:\MSK\MSK1.A / PC325:\LOG\PRO1.TXT
```



Se o mesmo ficheiro for emitido repetidamente no programa NC, o comando insere a edição atual dentro do ficheiro de destino a seguir aos conteúdos emitidos anteriormente.

Imprimir mensagens

A função **D16** também pode ser utilizada para imprimir os ficheiros de saída numa impressora associada.



A impressora ligada deve estar apta para PostScript.
Mais informações: Manual do Utilizador **Preparar, testar e executar programas NC**

Para que o comando imprima o ficheiro de protocolo, o ficheiro de origem para o formato de saída deve terminar com a palavra-chave **M_CLOSE**.

Para enviar a mensagem para a impressora padrão, indique como caminho de destino **Printer:** e um nome de ficheiro.

Se utilizar uma impressora diferente da impressora padrão, indique o caminho da impressora, p. ex., **Printer:\PR0739** e um nome de ficheiro.

O comando guarda o ficheiro com o nome de ficheiro definido no caminho definido. O nome do ficheiro não é impresso.

O comando guarda o ficheiro apenas enquanto o ficheiro está a ser impresso.

Exemplo

```
N110 D16 P01 TNC:\MASKE\MASKE1.A / PRINTER:\PRINT1
```

D18 – Ler dados do sistema

Com a função **D18**, pode ler dados do sistema e memorizá-los em parâmetros Q. A seleção do dado do sistema realiza-se através de um número de grupo (N.º ID), um número de dados de sistema e, se necessário, de um índice.



Os valores lidos da função **D18** são sempre dados pelo comando em **unidades métricas**, independentemente da unidade do programa NC.

Em alternativa, pode ler dados da tabela de ferramentas ativa com a ajuda de **TABDATA READ**. Neste caso, o comando converte automaticamente os valores da tabela para a unidade de medição do programa NC.

Mais informações: "Dados do sistema", Página 504

Exemplo: atribuir o valor do fator de escala ativo do eixo Z a Q25

N55 D18 Q25 ID210 NR4 IDX3*

D19 – Transmitir valores ao PLC**AVISO****Atenção, perigo de colisão!**

As alterações no PLC podem causar um comportamento indesejado e erros graves, p. ex., a inoperabilidade do comando. Por este motivo, o acesso ao PLC está protegido por palavra-passe. Esta função oferece à HEIDENHAIN, ao fabricante da máquina e a terceiros uma possibilidade de comunicar com o PLC a partir de um programa NC. Não se recomenda a utilização pelo operador da máquina ou pelo programador NC. Durante a execução da função e a maquinagem subsequente existe perigo de colisão!

- ▶ Utilizar a função unicamente em concertação com a HEIDENHAIN, o fabricante da máquina ou terceiros
- ▶ Respeitar as documentações da HEIDENHAIN, do fabricante da máquina e de terceiros

Com a função **D19**, é possível transmitir até dois valores numéricos ou parâmetros Q para o PLC.

D20 – Sincronizar NC e PLC

AVISO

Atenção, perigo de colisão!

As alterações no PLC podem causar um comportamento indesejado e erros graves, p. ex., a inoperabilidade do comando. Por este motivo, o acesso ao PLC está protegido por palavra-passe. Esta função oferece à HEIDENHAIN, ao fabricante da máquina e a terceiros uma possibilidade de comunicar com o PLC a partir de um programa NC. Não se recomenda a utilização pelo operador da máquina ou pelo programador NC. Durante a execução da função e a maquinagem subsequente existe perigo de colisão!

- ▶ Utilizar a função unicamente em concertação com a HEIDENHAIN, o fabricante da máquina ou terceiros
- ▶ Respeitar as documentações da HEIDENHAIN, do fabricante da máquina e de terceiros

Com a função **D20**, pode realizar, durante a execução do programa, uma sincronização entre o NC e o PLC. O TNC para a execução até que seja cumprida a condição programada no bloco **D20-**.

Pode usar a função **SYNC** sempre que, através de **D18**, por exemplo, leia dados do sistema que requeiram uma sincronização em tempo real. O comando realiza então o cálculo prévio e só executa o bloco NC seguinte, se também o programa NC tiver efetivamente alcançado este bloco NC.

Exemplo: Parar cálculo prévio interno, ler posição atual do eixo X

```
N32 D20 SYNC
```

```
N33 D18 Q1 ID270 NR1 IDX1*
```

D29 – Transmitir valores ao PLC

AVISO

Atenção, perigo de colisão!

As alterações no PLC podem causar um comportamento indesejado e erros graves, p. ex., a inoperabilidade do comando. Por este motivo, o acesso ao PLC está protegido por palavra-passe. Esta função oferece à HEIDENHAIN, ao fabricante da máquina e a terceiros uma possibilidade de comunicar com o PLC a partir de um programa NC. Não se recomenda a utilização pelo operador da máquina ou pelo programador NC. Durante a execução da função e a maquinagem subsequente existe perigo de colisão!

- ▶ Utilizar a função unicamente em concertação com a HEIDENHAIN, o fabricante da máquina ou terceiros
- ▶ Respeitar as documentações da HEIDENHAIN, do fabricante da máquina e de terceiros

Com a função **D29**, pode transmitir até oito valores numéricos ou parâmetros Q ao PLC.

D37 - EXPORT

AVISO

Atenção, perigo de colisão!

As alterações no PLC podem causar um comportamento indesejado e erros graves, p. ex., a inoperabilidade do comando. Por este motivo, o acesso ao PLC está protegido por palavra-passe. Esta função oferece à HEIDENHAIN, ao fabricante da máquina e a terceiros uma possibilidade de comunicar com o PLC a partir de um programa NC. Não se recomenda a utilização pelo operador da máquina ou pelo programador NC. Durante a execução da função e a maquinagem subsequente existe perigo de colisão!

- ▶ Utilizar a função unicamente em concertação com a HEIDENHAIN, o fabricante da máquina ou terceiros
- ▶ Respeitar as documentações da HEIDENHAIN, do fabricante da máquina e de terceiros

A função **D37** é necessária caso queira criar ciclos específicos e integrá-los no comando.

D38 – Enviar informações a partir do programa NC

A função **D38** permite escrever textos e valores de parâmetros Q no livro de registos a partir do programa NC ou enviá-los para uma aplicação externa, p. ex., o StateMonitor.

Assim, a sintaxe compõe-se de duas partes:

- **Formato do texto transmitido:** texto de saída com marcadores opcionais para os valores das variáveis, p. ex., **%f**



A introdução também se pode realizar como parâmetro QS.
Tenha em consideração as maiúsculas e minúsculas ao indicar os marcadores.

- **Refer. suporte posto em texto:** lista de, no máximo, 7 variáveis Q, QL ou QR, p. ex., **Q1**

A transmissão de dados realiza-se através de uma rede de computadores TCP/IP convencional.



Encontra mais informações no manual RemoTools SDK.

Exemplo

Documentar os valores de **Q1** e **Q23** no livro de registos.

```
D38* /"Parâmetro Q Q1: %f Q23: %f" P02 +Q1 P02 +Q23*
```

Exemplo

Definir o formato de saída dos valores das variáveis.

```
D38* /"Q-Parameter Q1: %05.1f" P02 +Q1*
```

- > O comando emite o valor de variável com cinco casas no total, das quais uma é decimal. Em caso de necessidade, a indicação é preenchida com zeros à esquerda.

```
D38* /"Q-Parameter Q1: % 7.3f" P02 +Q1*
```

- > O comando emite o valor de variável com sete casas no total, das quais três são decimais. Se necessário, a indicação é preenchida com espaços.



Para obter **%** no texto de saída, deve-se indicar **%%** no ponto desejado do texto.

Exemplo

Enviar informações para o StateMonitor.

Mediante a função **D38**, é possível, entre outras coisas reservar trabalhos. Para tal, é imprescindível que esteja criado um trabalho no StateMonitor e que exista uma atribuição à máquina-ferramenta utilizada.



Com a ajuda do chamado JobTerminal (opção #4), é possível a gestão de trabalhos a partir da versão 1.2 do StateMonitor.

Condições:

- Número de trabalho 1234
- Passo de trabalho 1

| | |
|--|--|
| D38* /"JOB:1234_STEP:1_CREATE"* | Criar trabalho |
| D38* /"JOB:1234_STEP:1_CREATE_ITEMNAME: HOLDER_ITEMID:123_TARGETQ:20" * | Em alternativa: Criar trabalho com Nome de peça, Número de peça e Quantidade nominal |
| D38* /"JOB:1234_STEP:1_START"* | Iniciar trabalho |
| D38* /"JOB:1234_STEP:1_PREPARATION"* | Iniciar equipamento |
| D38* /"JOB:1234_STEP:1_PRODUCTION"* | Produzir / Produção |
| D38* /"JOB:1234_STEP:1_STOP"* | Parar trabalho |
| D38* /"JOB:1234_STEP:1_FINISH"* | Terminar trabalho |

Além disso, também é possível validar as quantidades de peças de trabalho incluídas no trabalho.

Os marcadores **OK**, **S** e **R** servem para indicar se a quantidade das peças de trabalho validadas foi produzida corretamente ou não.

Com os marcadores **A** e **I**, define-se de que maneira o StateMonitor interpreta a validação. Ao transmitir valores absolutos, o StateMonitor sobrescreve os valores válidos anteriormente.

Com valores incrementais, o StateMonitor aumenta o limite de quantidade.

| | |
|---|----------------------------------|
| D38* /"JOB:1234_STEP:1_OK_A:23"* | Quantidade real (OK) absoluta |
| D38* /"JOB:1234_STEP:1_OK_I:1"* | Quantidade real (OK) incremental |
| D38* /"JOB:1234_STEP:1_S_A:12"* | Desperdício (S) absoluto |
| D38* /"JOB:1234_STEP:1_S_I:1"* | Desperdício (S) incremental |
| D38* /"JOB:1234_STEP:1_R_A:15"* | Aperfeiçoamento (R) absoluto |
| D38* /"JOB:1234_STEP:1_R_I:1"* | Aperfeiçoamento (R) incremental |

9.10 Parâmetros String

Funções do processamento de strings

Pode utilizar o processamento de strings (inglês "string" = cadeia de caracteres) através do parâmetro **QS** para efectuar cadeias de caracteres variáveis. Essas cadeias de caracteres podem ser emitidas, por exemplo, através da função **D16** para criar protocolos variáveis.

Poderá atribuir uma cadeia de caracteres a um parâmetro String (letras, algarismos, sinais especiais, sinais de comando e espaços) com um comprimento de até 255 caracteres. Os valores a atribuir ou lidos podem ser ainda trabalhados e testados com as funções descritas em seguida. Tal como na programação de parâmetros Q, estão à disposição 2.000 parâmetros QS.

Mais informações: "Princípio e resumo das funções", Página 270

Nas funções paramétricas Q **FÓRMULA STRING** e **FORMULA** estão contidas diferentes funções para processamento dos parâmetros String.

| Softkey | Funções de FÓRMULA STRING | Página |
|-------------------|---|--------|
| DECLARE STRING | Atribuir parâmetro String | 316 |
| CFGREAD | Exportar parâmetros de máquina | 325 |
| FÓRMULA STRING | Encadear parâmetro string | 317 |
| TOCHAR | Converter valores numéricos num parâmetro String | 318 |
| SUBSTR | Copiar string parcial a partir de um parâmetro String | 319 |
| SYSSTR | Ler dados do sistema | 320 |

| Softkey | Funções de String na função Fórmula | Página |
|---------|---|--------|
| TONUMB | Converter parâmetro String num valor numérico | 321 |
| INSTR | Verificar um parâmetro String | 322 |
| STRLEN | Emitir o comprimento de um parâmetro string | 323 |
| STRCOMP | Comparar sequência alfabética | 324 |



Quando utilizar a função **FÓRMULA STRING**, o resultado da operação de cálculo efetuada é sempre uma String. Quando utilizar a função **FORMULA**, o resultado da operação de cálculo efetuada é sempre um valor numérico.

Atribuir parâmetro string

Antes de utilizar variáveis de String, é necessário atribuir as variáveis primeiro. Para isso utilize o comando **DECLARE STRING**.

SPEC
FCT

- ▶ Premir a tecla **SPEC FCT**

FUNÇÕES
PROGRAMA

- ▶ Premir a softkey **FUNÇÕES PROGRAMA**

FUNÇÕES
STRING

- ▶ Premir a softkey **FUNÇÕES STRING**

DECLARE
STRING

- ▶ Premir a softkey **DECLARE STRING**

Exemplo

```
N30 DECLARE STRING QS10 = "Peca de trabalho"
```

Encadear parâmetro string

Com o operador de encadeamento (Parâmetro String || Parâmetro String) poderá ligar vários parâmetros String entre si.

- 
 - ▶ Premir a tecla **SPEC FCT**
- 
 - ▶ Premir a softkey **FUNÇÕES PROGRAMA**
- 
 - ▶ Premir a softkey **FUNÇÕES STRING**
- 
 - ▶ Premir a softkey **FÓRMULA STRING**
- 
 - ▶ Introduzir o número do parâmetro de String no qual o comando deve memorizar a String encadeada e confirmar com a tecla **ENT**
 - ▶ Introduzir o número do parâmetro de String onde é memorizada a **primeira** string parcial e confirmar com a tecla **ENT**
 - O comando mostra o símbolo de encadeamento **||**.
 - ▶ Confirmar com a tecla **ENT**
 - ▶ Introduzir o número do parâmetro de String onde é memorizada a **segunda** string parcial e confirmar com a tecla **ENT**:
 - ▶ Repetir o processo até ter escolhido todas as strings parciais a encadear e concluir com a tecla **END**

Exemplo: QS10 deverá conter o texto completo de QS12, QS13 e QS14

```
N370 QS10 = QS12 || QS13 || QS14*
```

Conteúdo de parâmetros:

- **QS12: Peça de trabalho**
- **QS13: Estado:**
- **QS14: Desperdícios**
- **QS10: Estado da peça de trabalho: desperdícios**

Converter valores numéricos num parâmetro String

Com a função **TOCHAR** o comando converte um valor numérico num parâmetro String. Desta forma os valores numéricos podem ser encadeados com uma variável de String.

- 
 - ▶ Mostrar barra de softkeys com funções especiais
- 
 - ▶ Abrir o menu de funções
- 
 - ▶ Premir a softkey Funções String
- 
 - ▶ Premir a softkey **FÓRMULA STRING**
- 
 - ▶ Selecionar uma função para converter um valor numérico num parâmetro de String
 - ▶ Introduzir o número ou parâmetro Q desejado que o comando deve comutar e confirmar com a tecla **ENT**
 - ▶ Quando desejar, introduza o número de casas decimais que o comando deve converter e confirme com a tecla **ENT**
 - ▶ Fechar a expressão entre parêntesis com a tecla **ENT** e concluir a introdução com a tecla **END**

Exemplo: Converter o parâmetro Q50 no parâmetro String QS11 e utilizar 3 casas decimais

```
N370 QS11 = TOCHAR ( DAT+Q50 DECIMALS3 )*
```

Copiar string parcial a partir de um parâmetro

Com a função **SUBSTR** poderá copiar a partir de um parâmetro String, uma área definida.

- 
 - ▶ Mostrar barra de softkeys com funções especiais
- 
 - ▶ Abrir o menu de funções
- 
 - ▶ Premir a softkey Funções String
- 
 - ▶ Premir a softkey **FÓRMULA STRING**
 - ▶ Introduzir o número do parâmetro no qual o comando deve memorizar a sequência de caracteres copiada e confirmar com a tecla **ENT**
- 
 - ▶ Escolher uma função para corte de uma string parcial
 - ▶ Introduzir o número do parâmetro QS, a partir do qual deseja copiar a string parcial, e confirmar com a tecla **ENT**
 - ▶ Introduzir o número do local para onde deseja copiar a string parcial e confirmar com a tecla **ENT**
 - ▶ Introduzir o número de caracteres que deseja copiar e confirmar com a tecla **ENT**
 - ▶ Fechar a expressão entre parêntesis com a tecla **ENT** e concluir a introdução com a tecla **END**



O primeiro carácter de uma sequência de texto começa internamente na posição 0.

Exemplo: a partir do parâmetro String QS10 é lida uma string parcial com 4 caracteres (BEG2) a partir da terceira posição (LEN4).

```
N370 QS13 = SUBSTR ( SRC_QS10 BEG2 LEN4 )*
```

Ler dados do sistema

Com a função **SYSSTR**, é possível ler dados do sistema e memorizá-los em parâmetros string. A seleção do dado do sistema faz-se por um número de grupo (ID) e por um número.

Não é necessário introduzir IDX e DAT.

| Nome do grupo, N.º ID | Número | Significado |
|---|------------|--|
| Informação de programa, 10010 | 1 | Caminho do programa principal ou programa de paletes atual |
| | 2 | Caminho do programa NC mostrado na visualização do bloco |
| | 3 | Caminho do ciclo selecionado com CYCL DEF G39 PGM CALL |
| | 10 | Caminho do programa NC selecionado com :%PGM |
| Dados do canal, 10025 | 1 | Nome do canal |
| Valores programados na chamada de ferramenta, 10060 | 1 | Nome da ferramenta |
| Hora atual do sistema, 10321 | 1 - 16, 20 | <ul style="list-style-type: none"> ■ 1: DD.MM.YYYY hh:mm:ss ■ 2 e 16: DD.MM.YYYY hh:mm ■ 3: DD.MM.YY hh:mm ■ 4: YYYY-MM-DD hh:mm:ss ■ 5 e 6: YYYY-MM-DD hh:mm ■ 7: YY-MM-DD hh:mm ■ 8 e 9: DD.MM.YYYY ■ 10: D.MM.YY ■ 11: YYYY-MM-DD ■ 12: YY-MM-DD ■ 13 e 14: hh:mm:ss ■ 15: hh:mm ■ 20: XX <p>A designação XX corresponde à indicação de 2 dígitos da semana de calendário atual que, de acordo com a norma ISO 8601, apresenta as seguintes características:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Tem sete dias ■ Começa à segunda-feira ■ É numerada consecutivamente ■ A primeira semana de calendário inclui a primeira quinta-feira do ano |
| Dados do apalpador, 10350 | 50 | Tipo de sonda do apalpador TS ativo |
| | 70 | Tipo de sonda do apalpador TT ativo |
| | 73 | Nome de chave do apalpador TT ativo do MP activeTT |
| Dados para maquinagem de paletes, 10510 | 1 | Nome da paleta processada atualmente |
| | 2 | Caminho da tabela de paletes atualmente selecionada |
| Versão do software NC, 10630 | 10 | Identificação da versão de software NC |

| Nome do grupo, N.º ID | Número | Significado |
|----------------------------|--------|-------------------------------------|
| Dados de ferramenta, 10950 | 1 | Nome da ferramenta |
| | 2 | Registo DOC da ferramenta |
| | 4 | Cinemática do suporte de ferramenta |

Converter parâmetro string num valor numérico

A função **TONUMB** converte um parâmetro String num valor numérico. O valor a converter deve ser constituído apenas por valores numéricos.



O parâmetro QS a converter só pode conter um valor numérico, caso contrário o comando emite uma mensagem de erro.



- ▶ Escolher funções de parâmetros Q



- ▶ Premir a softkey **FORMULA**
- ▶ Introduzir o número do parâmetro no qual o comando deve memorizar o valor numérico e confirmar com a tecla **ENT**



- ▶ Comutação de barra de softkeys



- ▶ Selecionar uma função para converter um parâmetro String num valor numérico
- ▶ Introduzir o número do parâmetro QS que o comando deve converter e confirmar com a tecla **ENT**
- ▶ Fechar a expressão entre parêntesis com a tecla **ENT** e concluir a introdução com a tecla **END**

Exemplo: Converter parâmetro String QS11 num parâmetro numérico Q82

```
N370 Q82 = TONUMB ( SRC_QS11 )*
```

Verificar um parâmetro String

Com a função **INSTR** pode verificar se ou onde um parâmetro String está contido noutra parâmetro String.

-  Escolher funções de parâmetros Q
- 
 - ▶ Premir a softkey **FORMULA**
 - ▶ Introduzir o número do parâmetro Q para o resultado e confirmar com a tecla **ENT**
 - ▶ O comando memoriza no parâmetro o ponto em que começa o texto a procurar.
- 
 - ▶ Comutação de barra de softkeys
- 
 - ▶ Selecionar a função para verificar um parâmetro String
 - ▶ Introduzir o número do parâmetro QS onde o texto a procurar é memorizado e confirmar com a tecla **ENT**
 - ▶ Introduzir o número do parâmetro QS que o comando deve procurar e confirmar com a tecla **ENT**
 - ▶ Introduzir o número do local onde o comando deve procurar a string parcial e confirmar com a tecla **ENT**
 - ▶ Fechar a expressão entre parêntesis com a tecla **ENT** e concluir a introdução com a tecla **END**



O primeiro carácter de uma sequência de texto começa internamente na posição 0.

Se o comando não encontrar a string parcial a procurar, então guarda o comprimento total da string a procurar (aqui a contagem começa em 1) no parâmetro de resultado.

Se surgir várias vezes a string parcial procurada, o comando informa qual o primeiro local onde poderá encontrar a string parcial.

Exemplo: Procurar QS10 no texto memorizado no parâmetro QS13. Iniciar a procura a partir do terceiro local

```
N370 Q50 = INSTR ( SRC_QS10 SEA_QS13 BEG2 )*
```

Determinar o comprimento de um parâmetro String

A função **STRLEN** informa qual o comprimento do texto que está memorizado num parâmetro string a selecionar.

- 
 - ▶ Escolher funções de parâmetros Q
- 
 - ▶ Premir a softkey **FORMULA**
 - ▶ Introduzir o número do parâmetro Q no qual o comando deve memorizar o comprimento da string calculada e confirmar com a tecla **ENT**
- 
 - ▶ Comutação de barra de softkeys
- 
 - ▶ Selecionar a função para determinar o comprimento do texto de um parâmetro String
 - ▶ Introduzir o número do parâmetro QS que o comando deve calcular e confirmar com a tecla **ENT**
 - ▶ Fechar a expressão entre parêntesis com a tecla **ENT** e concluir a introdução com a tecla **END**

Exemplo: Calcular o comprimento de QS15

N370 Q52 = STRLEN (SRC_QS15)*



Se o parâmetro String selecionado não estiver definido, o comando emite o resultado **-1**.

Comparar sequência alfabética

Com a função **STRCOMP** poderá comparar a sequência alfabética de parâmetros String.

-  ▶ Escolher funções de parâmetros Q
-  ▶ Premir a softkey **FORMULA**
-  ▶ Introduzir o número do parâmetro Q no qual o comando deve memorizar o resultado da comparação e confirmar com a tecla **ENT**
-  ▶ Comutação de barra de softkeys
-  ▶ Selecionar a função para comparação de parâmetros String
-  ▶ Introduzir o número do parâmetro QS que o comando deve comparar e confirmar com a tecla **ENT**
-  ▶ Introduzir o número do segundo parâmetro QS que o comando deve comparar e confirmar com a tecla **ENT**
-  ▶ Fechar a expressão entre parêntesis com a tecla **ENT** e concluir a introdução com a tecla **END**



O comando informa os seguintes resultados:

- **0**: Os parâmetros QS comparados são idênticos
- **-1**: O primeiro parâmetro QS está alfabeticamente colocado **após** o segundo parâmetro QS
- **+1**: O primeiro parâmetro QS está alfabeticamente colocado **atrás** do segundo parâmetro QS

Exemplo: Comparar a sequência alfabética de QS12 e QS14

```
N370 Q52 = STRCOMP ( SRC_QS12 SEA_QS14 )*
```

Ler parâmetros de máquina

Com a função **CFGREAD**, pode exportar parâmetros de máquina do comando como valores numéricos ou strings. Os valores lidos são sempre dados no sistema métrico.

Para ler um parâmetro de máquina, tem de determinar o nome do parâmetro, o objeto do parâmetro e, se existentes, o número do grupo e o índice no editor de configuração do comando:

| Símbolo | Tipo | Significado | Exemplo |
|---|--------------------|--|--------------------------|
|  | Tecla (key) | Nome do grupo do parâmetro de máquina (se existente) | CH_NC |
|  | Entidade | Objeto de parâmetro (o nome começa com Cfg...) | CfgGeoCycle |
|  | Atributo | Nome do parâmetro de máquina | displaySpindleErr |
|  | Índice | Índice de listas de um parâmetro de máquina (se existente) | [0] |



Quando se encontra no editor de configurações dos parâmetros do utilizador, pode modificar a representação dos parâmetros existentes. Com a configuração standard, os parâmetros são visualizados com textos explicativos curtos.

Mais informações: Manual do Utilizador **Preparar, testar e executar programas NC**

Antes de poder consultar um parâmetro de máquina com a função **CFGREAD**, tem de definir respetivamente um parâmetro QS com atributo, entidade e tecla.

No diálogo da função CFGREAD, são consultados os seguintes parâmetros:

- **KEY_QS:** nome do grupo (tecla) do parâmetro de máquina
- **TAG_QS:** nome do objeto (entidade) do parâmetro de máquina
- **ATR_QS:** nome (atributo) do parâmetro de máquina
- **IDX:** índice do parâmetro de máquina

Ler o string de um parâmetro de máquina

Guardar o conteúdo de um parâmetro de máquina como string num parâmetro QS:

- ▶ Premir a tecla **Q**.
- ▶ Premir a softkey **FÓRMULA STRING**
- ▶ Introduzir o número do parâmetro de string em que o comando deve guardar o parâmetro de máquina
- ▶ Confirmar com a tecla **ENT**
- ▶ Selecionar a função **CFGREAD**
- ▶ Introduzir os números dos parâmetros de string para tecla (key), entidade e atributo
- ▶ Confirmar com a tecla **ENT**
- ▶ Se necessário, introduzir o número para o índice ou saltar o diálogo com **NO ENT**
- ▶ Fechar a expressão entre parêntesis com a tecla **ENT**
- ▶ Finalizar a introdução com a tecla **END**

Exemplo: ler a designação do quarto eixo como string

Ajuste do parâmetro no editor de programas

```
DisplaySettings
CfgDisplayData
    axisDisplayOrder
        [0] a [5]
```

Exemplo

| | |
|---|--|
| N140 QS11 = "" | ; Atribuir o parâmetro QS para Chave |
| N150 QS12 = "CfgDisplaydata" | ; Atribuir o parâmetro QS para Entidade |
| N160 QS13 = "axisDisplay" | ; Atribuir o parâmetro QS para Nome do parâmetro |
| N170 QS1 = CFGREAD(KEY_QS11 TAG_QS12 ATR_QS13 IDX3)* | ; Exportar parâmetros de máquina |

Ler o valor numérico de um parâmetro de máquina

Guardar o valor de um parâmetro de máquina como valor numérico num parâmetro Q:

-  ▶ Escolher funções de parâmetros Q

-  ▶ Premir a softkey **FORMULA**
- ▶ Introduzir o número do parâmetro Q em que o comando deve guardar o parâmetro de máquina
- ▶ Confirmar com a tecla **ENT**
- ▶ Selecionar a função **CFGREAD**
- ▶ Introduzir os números dos parâmetros de string para tecla (key), entidade e atributo
- ▶ Confirmar com a tecla **ENT**
- ▶ Se necessário, introduzir o número para o índice ou saltar o diálogo com **NO ENT**
- ▶ Fechar a expressão entre parêntesis com a tecla **ENT**
- ▶ Finalizar a introdução com a tecla **END**

Exemplo: ler o fator de sobreposição como parâmetro Q

Ajuste do parâmetro no editor de programas

```
ChannelSettings
CH_NC
    CfgGeoCycle
        pocketOverlap
```

Exemplo

| | |
|---|--|
| N10 QS11 = "CH_NC" | ; Atribuir o parâmetro QS para Chave |
| N20 QS12 = "CfgGeoCycle" | ; Atribuir o parâmetro QS para Entidade |
| N30 QS13 = "pocketOverlap" | ; Atribuir o parâmetro QS para Nome do parâmetro |
| N40 Q50 = CFGREAD(KEY_QS11 TAG_QS12 ATR_QS13) | ; Exportar parâmetros de máquina |

9.11 Parâmetros Q pré-preenchidos

O comando preenche os parâmetros Q de **Q100** a **Q199** com valores. Aos parâmetros Q são atribuídos:

- Valores do PLC
- Indicações sobre a ferramenta e o mandril
- Indicações sobre o estado de funcionamento
- Resultados de medição dos ciclos de apalpação, etc.

O comando guarda os parâmetros Q pré-preenchidos **Q108**, **Q114** até **Q117** na unidade de medição do programa NC atual.

AVISO

Atenção, perigo de colisão!

Utilizar ciclos HEIDENHAIN, ciclos do fabricante da máquina e funções de terceiros Parâmetros Q Além disso, é possível programar parâmetros Q dentro de programas NC. Se, ao utilizar parâmetros Q, não forem aplicadas exclusivamente as classes de parâmetros Q recomendadas, podem ocorrer sobreposições (interações) e, desse modo, comportamentos indesejados. Durante a maquinagem, existe perigo de colisão!

- ▶ Utilizar exclusivamente classes de parâmetros Q recomendadas pela HEIDENHAIN
- ▶ Respeitar as documentações da HEIDENHAIN, do fabricante da máquina e de terceiros
- ▶ Verificar o desenvolvimento mediante a simulação gráfica



Os parâmetros Q pré-preenchidos (parâmetro QS) entre **Q100** e **Q199** (**QS100** e **QS199**) não podem ser utilizados como parâmetros de cálculo nos programas NC.

Valores do PLC: de Q100 a Q107

O comando utiliza os parâmetros de **Q100** a **Q107** para aceitar valores do PLC num programa NC.

Raio da ferramenta ativo: Q108

O valor ativo do raio da ferramenta é atribuído a **Q108**. **Q108** é composto por:

- Raio da ferramenta **R** da tabela de ferramentas
- Valor delta **DR** da tabela de ferramentas
- Valor delta **DR** do programa NC (tabela de correção ou chamada de ferramenta)



O comando memoriza o raio de ferramenta ativo também em caso de uma interrupção de corrente.

Eixo da ferramenta: Q109

O valor do parâmetro **Q109** depende do eixo atual da ferramenta:

| Parâmetros | Eixo da ferramenta |
|------------|------------------------------------|
| Q109 = -1 | Nenhum eixo da ferramenta definido |
| Q109 = 0 | Eixo X |
| Q109 = 1 | Eixo Y |
| Q109 = 2 | Eixo Z |
| Q109 = 6 | Eixo U |
| Q109 = 7 | Eixo V |
| Q109 = 8 | Eixo W |

Estado do mandril: Q110

O valor do parâmetro **Q110** depende da última função M programada para o mandril:

| Parâmetros | Função M |
|------------|--|
| Q110 = -1 | Nenhum estado do mandril definido |
| Q110 = 0 | M3: mandril LIGADO, sentido horário |
| Q110 = 1 | M4: mandril LIGADO, sentido anti-horário |
| Q110 = 2 | M5 após M3 |
| Q110 = 3 | M5 após M4 |

Abastecimento de refrigerante: Q111

| Parâmetros | Função M |
|------------|-----------------------------------|
| Q111 = 1 | M8: agente refrigerante LIGADO |
| Q111 = 0 | M9: agente refrigerante DESLIGADO |

fator de sobreposição: Q112

O comando atribui a **Q112** o fator de sobreposição em caso de fresagem de caixa.

Indicações de cotas no programa NC: Q113

O valor do parâmetro **Q113**, no caso de sobreposições com %, depende das indicações de cotas do programa NC que, em primeiro, chama outros programas NC.

| Parâmetros | Indicações de cotas no programa principal |
|------------|---|
| Q113 = 0 | Sistema métrico (mm) |
| Q113 = 1 | Sistema de medição em polegadas (inch) |

Comprimento de ferramenta: Q114

O valor atual do comprimento da ferramenta é atribuído a **Q114**.



O comando memoriza o comprimento de ferramenta ativo também em caso de uma interrupção de corrente.

Coordenadas depois da apalpação durante a execução do programa

Depois de uma medição programada com o apalpador 3D, os parâmetros de **Q115** a **Q119** contêm as coordenadas da posição do mandril no momento da apalpação. As coordenadas referem-se ao ponto de referência que está ativo no modo de funcionamento **Modo de operação manual**.

Para estas coordenadas, não se tem em conta o comprimento da haste e o raio da esfera de apalpação.

| Parâmetros | Eixo de coordenadas |
|------------|----------------------------------|
| Q115 | Eixo X |
| Q116 | Eixo Y |
| Q117 | Eixo Z |
| Q118 | IV Eixo Dependente da máquina |
| Q119 | V. Eixo Dependente da máquina |

Desvio do valor real-nominal em caso de medição automática da ferramenta, p. ex., com o apalpador TT 160

| Parâmetros | Desvio real/nominal |
|------------|-------------------------|
| Q115 | Longitude da ferramenta |
| Q116 | Raio da ferramenta |

Inclinação do plano de maquinagem com ângulos da peça de trabalho: coordenadas para eixos rotativos calculadas pelo comando

| Parâmetros | Coordenadas |
|------------|-------------|
| Q120 | Eixo A |
| Q121 | Eixo B |
| Q122 | Eixo C |

Resultados de medição de ciclos de apalpação

Mais informações: Manual do Utilizador **Ciclos de medição da peça de trabalho e programação da ferramenta**

| Parâmetros | Valor real medido |
|------------|--|
| Q150 | Ângulo de uma reta |
| Q151 | Centro no eixo principal |
| Q152 | Centro no eixo auxiliar |
| Q153 | Diâmetro |
| Q154 | Comprimento da caixa |
| Q155 | Largura da caixa |
| Q156 | Comprimento no eixo selecionado no ciclo |
| Q157 | Posição do eixo central |
| Q158 | Ângulo do eixo A |
| Q159 | Ângulo do eixo B |
| Q160 | Coordenada do eixo selecionado no ciclo |

| Parâmetros | Desvio obtido |
|------------|--------------------------|
| Q161 | Centro no eixo principal |
| Q162 | Centro no eixo auxiliar |
| Q163 | Diâmetro |
| Q164 | Comprimento da caixa |
| Q165 | Largura da caixa |
| Q166 | Comprimento medido |
| Q167 | Posição do eixo central |

| Parâmetros | Ângulo sólido calculado |
|------------|----------------------------|
| Q170 | Rotação em volta do eixo A |
| Q171 | Rotação em volta do eixo B |
| Q172 | Rotação em volta do eixo C |

| Parâmetros | Estado da peça de trabalho |
|------------|----------------------------|
| Q180 | Bom |
| Q181 | Acabamento |
| Q182 | Desperdícios |

| Parâmetros | Medição da ferramenta com laser BLUM |
|-------------------|---|
| Q190 | Reservado |
| Q191 | Reservado |
| Q192 | Reservado |
| Q193 | Reservado |

| Parâmetros | Reservado para uso interno |
|-------------------|---|
| Q195 | Marca para ciclos |
| Q196 | Marca para ciclos |
| Q197 | Marca para ciclos (imagens de maquinagem) |
| Q198 | Número do último ciclo de medição ativado |

| Valor de parâmetro | Estado da medição da ferramenta com TT |
|---------------------------|--|
| Q199 = 0,0 | Ferramenta dentro da tolerância |
| Q199 = 1,0 | Ferramenta está gasta (passado LTOL/RTOL) |
| Q199 = 2,0 | Ferramenta está quebrada (passado LBREAK/RBREAK) |

Resultados de medição dos ciclos de apalpação 14xx

| Parâmetros | Valor real medido |
|-------------------|--|
| Q950 | Furo Posição no eixo principal |
| Q951 | Furo Posição no eixo secundário |
| Q952 | Furo Posição no eixo da ferramenta |
| Q953 | 2. ^a Posição no eixo principal |
| Q954 | 2. ^a Posição no eixo secundário |
| Q955 | 2. ^a Posição no eixo da ferramenta |
| Q956 | 3. ^a Posição no eixo principal |
| Q957 | 3. ^a Posição no eixo secundário |
| Q958 | 3. ^a Posição no eixo da ferramenta |
| Q961 | Ângulo sólido SPA em WPL-CS |
| Q962 | Ângulo sólido SPB em WPL-CS |
| Q963 | Ângulo sólido SPC em WPL-CS |
| Q964 | Ângulo de rotação em I-CS |
| Q965 | Ângulo de rotação no sistema de coordenadas da mesa rotativa |
| Q966 | Primeiro diâmetro |
| Q967 | Segundo diâmetro |

| Parâmetros | Desvios medidos |
|-------------------|---|
| Q980 | 1. ^a Posição no eixo principal |
| Q981 | 1. ^a Posição no eixo secundário |
| Q982 | 1. ^a Posição no eixo da ferramenta |
| Q983 | 2. ^a Posição no eixo principal |
| Q984 | 2. ^a Posição no eixo secundário |
| Q985 | 2. ^a Posição no eixo da ferramenta |
| Q986 | 3. ^a Posição no eixo principal |
| Q987 | 3. ^a Posição no eixo secundário |
| Q988 | 3. ^a Posição no eixo da ferramenta |
| Q994 | Ângulo em I-CS |
| Q995 | Ângulo no sistema de coordenadas da mesa rotativa |
| Q996 | Primeiro diâmetro |
| Q997 | Segundo diâmetro |

| Valor de parâmetro | Estado da peça de trabalho |
|---------------------------|-----------------------------------|
| Q183 = -1 | Não definido |
| Q183 = 0 | Bom |
| Q183 = 1 | Acabamento |
| Q183 = 2 | Desperdícios |

9.12 Exemplos de programação

Exemplo: arredondar valor

A função **INT** corta as casas decimais.

Para que o comando não corte apenas casas decimais mas faça um arredondamento correto segundo o sinal, adicione o valor 0,5 a um número positivo. No caso de um número negativo, deve subtrair 0,5.

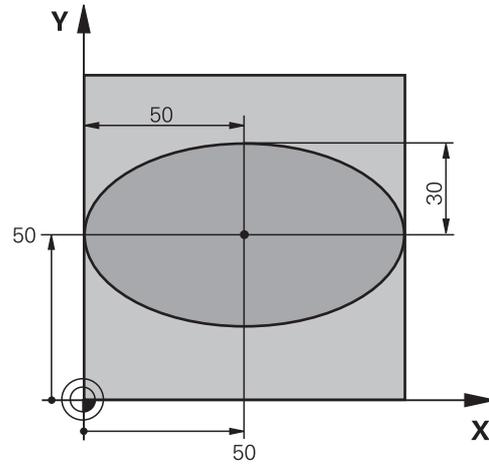
Com a função **SGN**, o comando verifica automaticamente se se trata de um número positivo ou negativo.

| | |
|--|--|
| %ROUND G71 * | |
| N10 D00 Q1 P01 +34.789* | Primeiro número a arredondar |
| N20 D00 Q2 P01 +34.345* | Segundo número a arredondar |
| N30 D00 Q3 P01 -34.345* | Terceiro número a arredondar |
| N40 ; | |
| N50 Q11 = INT (Q1 + 0.5 * SGN Q1) | Adicionar o valor 0,5 a Q1 e, em seguida, cortar as casas decimais |
| N60 Q12 = INT (Q2 + 0.5 * SGN Q2) | Adicionar o valor 0,5 a Q2 e, em seguida, cortar as casas decimais |
| N70 Q13 = INT (Q3 + 0.5 * SGN Q3) | Subtrair o valor 0,5 de Q3 e, em seguida, cortar as casas decimais |
| N99999999 %ROUND G71 * | |

Exemplo: elipse

Execução do programa

- Faz-se a aproximação ao contorno de elipse por meio de muitos segmentos de reta pequenos (podem definir-se com **Q7**). Quanto mais passos de cálculo estiverem definidos, mais liso fica o contorno
- A direção de fresagem é determinada através do ângulo inicial e do ângulo final no plano:
 Direção de maquinagem no sentido horário:
 Ângulo inicial > Ângulo final
 Direção de maquinagem no sentido anti-horário:
 Ângulo inicial < Ângulo final
- Não se tem em conta o raio da ferramenta



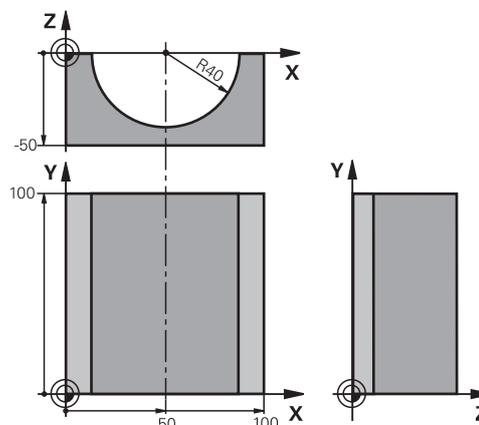
| | |
|--------------------------------------|---|
| %ELIPSE G71 * | |
| N10 D00 Q1 P01 +50* | Centro do eixo X |
| N20 D00 Q2 P01 +50* | Centro do eixo Y |
| N30 D00 Q3 P01 +50* | Semieixo X |
| N40 D00 Q4 P01 +30* | Semieixo Y |
| N50 D00 Q5 P01 +0* | Ângulo inicial no plano |
| N60 D00 Q6 P01 +360* | Ângulo final no plano |
| N70 D00 Q7 P01 +40* | Quantidade de passos de cálculo |
| N80 D00 Q8 P01 +30* | Posição angular da elipse |
| N90 D00 Q9 P01 +5* | Profundidade de fresagem |
| N100 D00 Q10 P01 +100* | Avanço em profundidade |
| N110 D00 Q11 P01 +350* | Avanço de fresagem |
| N120 D00 Q12 P01 +2* | Distância de segurança para posicionamento prévio |
| N130 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20* | Definição do bloco |
| N140 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0* | |
| N150 T1 G17 S4000* | Chamada de ferramenta |
| N160 G00 G40 G90 Z+250* | Retirar a ferramenta |
| N170 L10,0* | Chamada de maquinagem |
| N180 G00 Z+250 M2* | Retirar ferramenta, fim do programa |
| N190 G98 L10* | Subprograma 10: maquinagem |
| N200 G54 X+Q1 Y+Q2* | Deslocar o ponto zero para o centro da elipse |
| N210 G73 G90 H+Q8* | Calcular a posição angular no plano |
| N220 Q35 = (Q6 - Q5) / Q7 | Calcular o passo angular |
| N230 D00 Q36 P01 +Q5* | Copiar o ângulo inicial |
| N240 D00 Q37 P01 +0* | Fixar o contador de cortes |
| N250 Q21 = Q3 * COS Q36 | Calcular a coordenada X do ponto inicial |
| N260 Q22 = Q4 * SIN Q36 | Calcular a coordenada Y do ponto inicial |
| N270 Q00 G40 X+Q21 Y+Q22 M3* | Aproximação ao ponto inicial no plano |

| | |
|----------------------------------|---|
| N280 Z+Q12* | Posicionamento prévio à distância de segurança no eixo do mandril |
| N290 G01 Z-Q9 FQ10* | Deslocação à profundidade de maquinagem |
| N300 G98 L1* | |
| N310 Q36 = Q36 + Q35 | Atualização do ângulo |
| N320 Q37 = Q37 + 1 | Atualização do contador de cortes |
| N330 Q21 = Q3 * COS Q36 | Calcular a coordenada X atual |
| N340 Q22 = Q4 * SIN Q36 | Calcular a coordenada Y atual |
| N350 G01 X+Q21 Y+Q22 FQ11* | Aproximação ao ponto seguinte |
| N360 D12 P01 +Q37 P02 +Q7 P03 1* | Pergunta se não está terminado, em caso afirmativo salto para o Label 1 |
| N370 G73 G90 H+0* | Anular a rotação |
| N380 G54 X+0 Y+0* | Anular a deslocação do ponto zero |
| N390 G00 G40 Z+Q12* | Mover para o plano de segurança |
| N400 G98 L0* | Fim do subprograma |
| N99999999 %ELLIPSE G71 * | |

Exemplo: cilindro côncavo com Fresa esférica

Execução do programa

- O programa NC só funciona com Fresa esférica, o comprimento da ferramenta refere-se ao centro da esfera
- Faz-se a aproximação ao contorno de cilindro por meio de muitos segmentos de reta pequenos (podem definir-se com **Q13**). Quanto mais cortes estiverem definidos, mais liso fica o contorno
- O cilindro é fresado nos cortes longitudinais (aqui: paralelamente ao eixo Y)
- A direção de fresagem é determinada através do ângulo inicial e final no espaço:
 Direção de maquinagem no sentido horário:
 Ângulo inicial > Ângulo final
 Direção de maquinagem no sentido anti-horário:
 Ângulo inicial < Ângulo final
- O raio da ferramenta é corrigido automaticamente



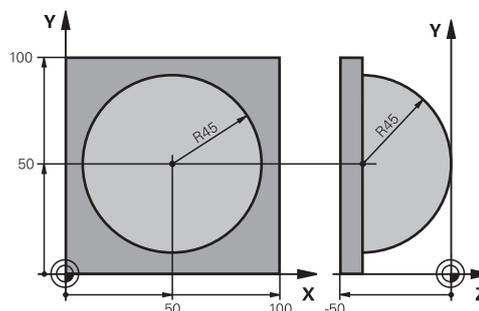
| | |
|--------------------------------------|---|
| %CILIN G71 * | |
| N10 D00 Q1 P01 +50* | Centro do eixo X |
| N20 D00 Q2 P01 +0* | Centro do eixo Y |
| N30 D00 Q3 P01 +0* | Centro do eixo Z |
| N40 D00 Q4 P01 +90* | Ângulo inicial no espaço (plano Z/X) |
| N50 D00 Q5 P01 +270* | Ângulo final no espaço (plano Z/X) |
| N60 D00 Q6 P01 +40* | Raio do cilindro |
| N70 D00 Q7 P01 +100* | Comprimento do cilindro |
| N80 D00 Q8 P01 +0* | Posição angular no plano X/Y |
| N90 D00 Q10 P01 +5* | Medida excedente do raio do cilindro |
| N100 D00 Q11 P01 +250* | Avanço de passo em profundidade |
| N110 D00 Q12 P01 +400* | Avanço de fresagem |
| N120 D00 Q13 P01 +90* | Quantidade de cortes |
| N130 G30 G17 X+0 Y+0 Z-50* | Definição do bloco |
| N140 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0* | |
| N150 T1 G17 S4000* | Chamada de ferramenta |
| N160 G00 G40 G90 Z+250* | Retirar a ferramenta |
| N170 L10,0* | Chamada de maquinagem |
| N180 D00 Q10 P01 +0* | Anular a medida excedente |
| N190 L10,0* | Chamada de maquinagem |
| N200 G00 G40 Z+250 M2* | Retirar ferramenta, fim do programa |
| N210 G98 L10* | Subprograma 10: maquinagem |
| N220 Q16 = Q6 - Q10 - Q108 | Calcular a medida excedente e a ferramenta referentes ao raio do cilindro |
| N230 D00 Q20 P01 +1* | Fixar o contador de cortes |
| N240 D00 q24 p01 +Q4* | Copiar ângulo inicial no espaço (plano Z/X) |
| N250 Q25 = (Q5 - Q4) / Q13 | Calcular o passo angular |

| | |
|------------------------------------|---|
| N260 G54 X+Q1 Y+Q2 Z+Q3* | Deslocação do ponto zero para o centro do cilindro (eixo X) |
| N270 G73 G90 H+Q8* | Calcular a posição angular no plano |
| N280 G00 G40 X+0 Y+0* | Posicionamento prévio no plano no centro do cilindro |
| N290 G01 Z+5 F1000 M3* | Posicionamento prévio no eixo do mandril |
| N300 G98 L1* | |
| N310 I+0 K+0* | Fixar o polo no plano Z/X |
| N320 G11 R+Q16 H+Q24 FQ11* | Aproximação à posição inicial sobre o cilindro, afundamento inclinado na peça de trabalho |
| N330 G01 G40 Y+Q7 FQ12* | Corte longitudinal na direção Y+ |
| N340 D01 Q20 P01 +Q20 P02 +1* | Atualização do contador de cortes |
| N350 D01 Q24 P01 +Q24 P02 +Q25* | Atualização do ângulo no espaço |
| N360 D11 P01 +Q20 P02 +Q13 P03 99* | Pergunta se está terminado, em caso afirmativo salto para o fim |
| N370 G11 R+Q16 H+Q24 FQ11* | Deslocar arco aproximado para o corte longitudinal seguinte |
| N380 G01 G40 Y+0 FQ12* | Corte longitudinal na direção Y- |
| N390 D01 Q20 P01 +Q20 P02 +1* | Atualização do contador de cortes |
| N400 D01 Q24 P01 +Q24 P02 +Q25* | Atualização do ângulo no espaço |
| N410 D12 P01 +Q20 P02 +Q13 P03 1* | Pergunta se está terminado, em caso afirmativo salto para o LBL 1 |
| N420 G98 L99* | |
| N430 G73 G90 H+0* | Anular a rotação |
| N440 G54 X+0 Y+0 Z+0* | Anular a deslocação do ponto zero |
| N450 G98 L0* | Fim do subprograma |
| N99999999 %CILIN G71 * | |

Exemplo: esfera convexa com fresa cônica

Execução do programa

- O programa NC só funciona com fresa cônica
- A aproximação ao contorno da esfera faz-se por meio de muitos segmentos de reta de pequena dimensão (plano Z/X, possível de definir com **Q14**). Quanto mais pequeno o passo angular estiver definido, mais liso fica o contorno
- A quantidade de cortes do contorno é determinada com o passo angular no plano (com **Q18**)
- A esfera é fresada no corte 3D de baixo para cima
- O raio da ferramenta é corrigido automaticamente



| | |
|--|--|
| %ESFERA G71 * | |
| N10 D00 Q1 P01 +50* | Centro do eixo X |
| N20 D00 Q2 P01 +50* | Centro do eixo Y |
| N30 D00 Q4 P01 +90* | Ângulo inicial no espaço (plano Z/X) |
| N40 D00 Q5 P01 +0* | Ângulo final no espaço (plano Z/X) |
| N50 D00 Q14 P01 +5* | Passo angular no espaço |
| N60 D00 Q6 P01 +45* | Raio da esfera |
| N70 D00 Q8 P01 +0* | Ângulo inicial posição angular no plano X/Y |
| N80 D00 Q9 p01 +360* | Ângulo final posição angular no plano X/Y |
| N90 D00 Q18 P01 +10* | Passo angular no plano X/Y para o desbaste |
| N100 D00 Q10 P01 +5* | Medida excedente raio da esfera para o desbaste |
| N110 D00 Q11 P01 +2* | Distância de segurança para posicionamento prévio no eixo do mandril |
| N120 D00 Q12 P01 +350* | Avanço de fresagem |
| N130 G30 G17 X+0 Y+0 Z-50* | Definição do bloco |
| N140 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0* | |
| N150 T1 G17 S4000* | Chamada de ferramenta |
| N160 G00 G40 G90 Z+250* | Retirar a ferramenta |
| N170 L10,0* | Chamada de maquinagem |
| N180 D00 Q10 P01 +0* | Anular a medida excedente |
| N190 D00 Q18 P01 +5* | Passo angular no plano X/Y para o acabamento |
| N200 L10,0* | Chamada de maquinagem |
| N210 G00 G40 Z+250 M2* | Retirar ferramenta, fim do programa |
| N220 G98 L10* | Subprograma 10: maquinagem |
| N230 D01 Q23 P01 +Q11 P02 +Q6* | Calcular a coordenada Z para posicionamento prévio |
| N240 D00 Q24 P01 +Q4* | Copiar ângulo inicial no espaço (plano Z/X) |
| N250 D01 Q26 P01 +Q6 P02 +Q108* | Corrigir o raio da esfera para posicionamento prévio |
| N260 D00 Q28 P01 +Q8* | Copiar posição angular no plano |
| N270 D01 Q16 P01 +Q6 P02 -Q10* | Ter em conta a medida excedente para raio da esfera |
| N280 G54 X+Q1 Y+Q2 Z-Q16* | Deslocar o ponto zero para o centro da esfera |
| N290 G73 G90 H+Q8* | Calcular o ângulo inicial da posição angular no plano |

| | |
|----------------------------------|---|
| N300 G98 L1* | Posicionamento prévio no eixo do mandril |
| N310 I+0 J+0* | Fixar o polo no plano X/Y para posicionamento prévio |
| N320 G11 G40 R+Q26 H+Q8 FQ12* | Posicionamento prévio no plano |
| N330 I+Q108 K+0* | Fixar o polo no plano Z/X para raio da ferramenta desviado |
| N340 G01 Y+0 Z+0 FQ12* | Deslocação para a profundidade pretendida |
| N350 G98 L2* | |
| N360 G11 G40 R+Q6 H+Q24 FQ12* | Deslocar arco aproximado para cima |
| N370 D02 Q24 P01 +Q24 P02 +Q14* | Atualização do ângulo no espaço |
| N380 D11 P01 +Q24 P02 +Q5 P03 2* | Pergunta se o arco está terminado, senão retrocesso para LBL2 |
| N390 G11 R+Q6 H+Q5 FQ12* | Aproximação ao ângulo final no espaço |
| N400 G01 G40 Z+Q23 F1000* | Retrocesso segundo o eixo do mandril |
| N410 G00 G40 X+Q26* | Posicionamento prévio para o arco seguinte |
| N420 D01 Q28 P01 +Q28 P02 +Q18* | Atualização da posição de rotação no plano |
| N430 D00 Q24 P01 +Q4* | Anular o ângulo no espaço |
| N440 G73 G90 H+Q28* | Ativar a nova posição de rotação |
| N450 D12 P01 +Q28 P02 +Q9 P03 1* | Pergunta se não está terminado, em caso afirmativo salto para o LBL 1 |
| N460 D09 P01 +Q28 P02 +Q9 P03 1* | |
| N470 G73 G90 H+0* | Anular a rotação |
| N480 G54 X+0 Y+0 Z+0* | Anular a deslocação do ponto zero |
| N490 G98 L0* | Fim do subprograma |
| N99999999 %ESFERA G71 * | |

10

Funções especiais

10.1 Resumo das funções especiais

O comando põe à disposição as potentes funções especiais seguintes para as mais diversas aplicações:

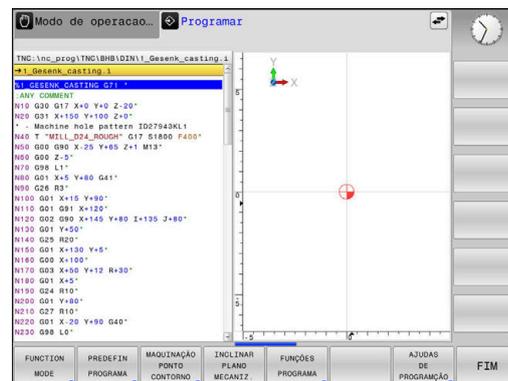
| Função | Descrição |
|--|---|
| Supressão de vibrações ACC (opção #145) | Ver o Manual do Utilizador Preparar, testar e executar programas NC |
| Trabalhar com ficheiros de texto | Página 371 |
| Trabalhar com tabelas de definição livre | Página 375 |

Através da tecla **SPEC FCT** e das respetivas softkeys tem-se acesso a mais funções especiais do comando. As tabelas seguintes contêm um resumo das funções que estão disponíveis.

Menu principal das funções especiais SPEC FCT

- SPEC FCT** ► Selecionar funções especiais: premir a tecla **SPEC FCT**

| Softkey | Função | Descrição |
|----------------------------------|--|------------|
| FUNCTION MODE | Selecionar o modo de maquina-gem ou a cinemática | Página 345 |
| PREDEFIN PROGRAMA | Definir as indicações do programa | Página 343 |
| MAQUINAÇÃO PONTO CONTORNO | Funções para maquinagens de contorno e de pontos | Página 343 |
| INCLINAR PLANO MECANIZ. | Definir a função PLANE | Página 396 |
| FUNÇÕES PROGRAMA | Definir diversas funções em DIN/ISO | Página 344 |
| AJUDAS DE PROGRAMAÇÃO | Ajudas à programação | Página 193 |

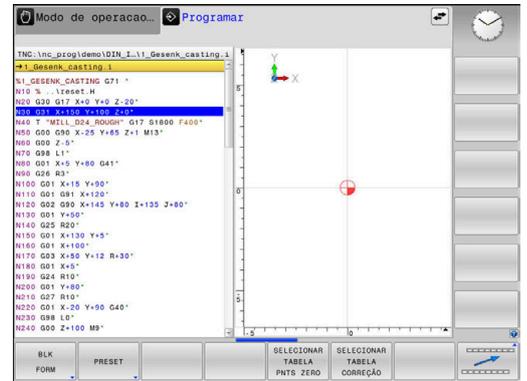


Depois de premir a tecla **SPEC FCT**, com a tecla **GOTO** pode abrir a janela de seleção **smartSelect**. O comando apresenta um resumo das estruturas com todas as funções disponíveis. Na estrutura de árvore, pode navegar rapidamente com o cursor ou o rato e selecionar funções. Na janela da direita, o comando apresenta a ajuda online para as respetivas funções.

Menu de indicações do programa

PREDEFIN PROGRAMA ▶ Premir a softkey de predefinições do programa

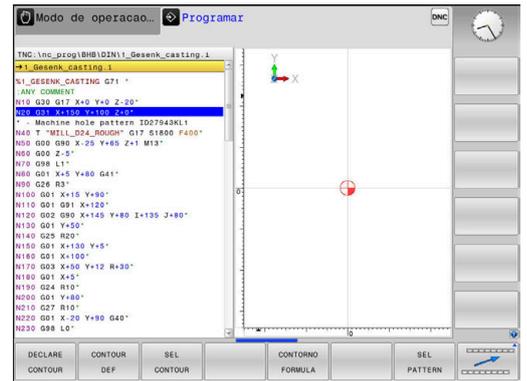
| Softkey | Função | Descrição |
|-----------------------------|---------------------------------|------------|
| BLK FORM | Definir o bloco | Página 95 |
| PRESET | Influenciar o ponto referência | Página 353 |
| SELECIONAR TABELA PNTS ZERO | Escolher a tabela de ponto zero | Página 359 |
| SELECIONAR TABELA CORREÇÃO | Selecionar a tabela de correção | Página 362 |



Menu de funções para maquinagens de contorno e de pontos

MAQUINAÇÃO PONTO CONTOURNO ▶ Premir a softkey de funções para a maquinagem de contorno e de pontos

| Softkey | Função |
|-----------------|---|
| DECLARE CONTOUR | Atribuir descrição de contorno |
| CONTOUR DEF | Definir fórmula simples de contorno |
| SEL CONTOUR | Selecionar a definição do contorno |
| CONTOUR FORMULA | Definir fórmula complexa de contorno |
| SEL PATTERN | Selecionar ficheiros de pontos com posições de maquinagem |



Mais informações: Manual do Utilizador **Programação de ciclos de maquinagem**

Menu Definir diferentes DIN/ISO

FUNÇÕES
PROGRAMA

► Premir a softkey **FUNÇÕES PROGRAMA**

| Softkey | Função | Descrição |
|-------------------------|--|------------|
| FUNCTION TCPM | Definir o comportamento de posições de eixos rotativos | Página 432 |
| TRANSFORM / CORRDATA | Ativar os valores de correção | Página 362 |
| FUNCTION COUNT | Definir contadores | Página 369 |
| FUNÇÕES STRING | Definir as funções de String | Página 315 |
| FUNCTION SPINDLE | Definir rotações pulsantes | Página 381 |
| FUNCTION FEED | Definir tempo de espera repetitivo | Página 384 |
| FUNCTION DWELL | Definir o tempo de espera em segundos ou rotações | Página 386 |
| FUNCTION LIFTOFF | Elevar ferramenta na paragem NC | Página 387 |
| DIN/ISO | Definir funções DIN/ISO | Página 352 |
| INSERIR COMENTARIO | Acrescentar comentários | Página 197 |
| TABDATA | Ler e escrever valores da tabela | Página 364 |
| POLARKIN | Definir a cinemática polar | Página 346 |
| MONITORING | Ativar a supervisão dos componentes | Página 368 |
| FUNCTION PROG PATH | Selecionar interpretação de trajetória | Página 439 |

10.2 Function Mode

Programar Function Mode



Consulte o manual da sua máquina!
Esta função é ativada pelo fabricante da máquina.

Se o fabricante da sua máquina tiver ativado a seleção de diferentes cinemáticas, pode alternar entre elas com a ajuda da softkey **FUNCTION MODE**.

Procedimento

Para alternar entre cinemáticas, proceda da seguinte forma:

-  ▶ Mostrar barra de softkeys com funções especiais
-  ▶ Premir a softkey **FUNCTION MODE**
-  ▶ Premir a softkey **MILL**
-  ▶ Premir a softkey **SELECIONAR CINEMATICA**
- ▶ Seleccionar cinemática

Function Mode Set



Consulte o manual da sua máquina!
Esta função deve ser ativada e ajustada pelo fabricante da máquina.
O fabricante da máquina define as possibilidades de seleção disponíveis no parâmetro de máquina **CfgModeSelect** (N.º 132200).

Com a função **FUNCTION MODE SET**, a partir do programa NC, pode ativar definições estabelecidas pelo fabricante da máquina, p. ex., alterações da margem de deslocação.

Para seleccionar uma definição, proceda da seguinte forma:

-  ▶ Mostrar barra de softkeys com funções especiais
-  ▶ Premir a softkey **FUNCTION MODE**
-  ▶ Premir a softkey **SET**
-  ▶ Eventualmente, premir a softkey **SELECC.**
- ▶ O comando abre uma janela de seleção.
- ▶ Seleccionar a definição

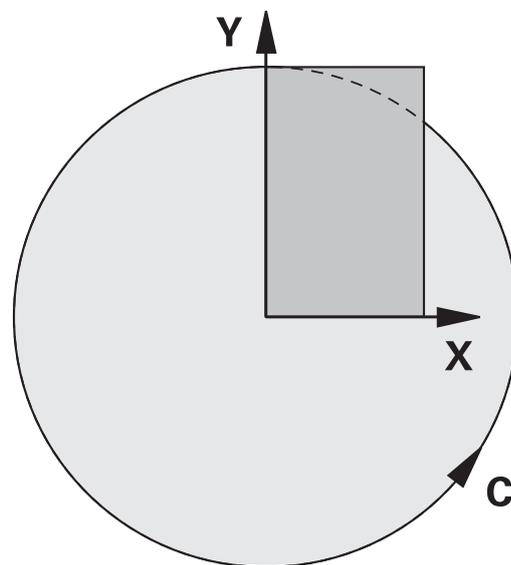
10.3 Maquinagem com cinemática polar

Resumo

Nas cinemáticas polares, os movimentos de trajetória do plano de maquinagem não são executados através de dois eixos principais lineares, mas por um eixo linear e um eixo rotativo. Assim, o eixo principal linear e o eixo rotativo definem o plano de maquinagem e, em conjunto com o eixo de aproximação, o espaço de maquinagem.

Graças às cinemáticas polares, são possíveis fresagens frontais em tornos e retificadoras com apenas dois eixos principais lineares.

Eixos rotativos adequados podem substituir diferentes eixos principais lineares em fresadoras. As cinemáticas polares permitem, p. ex., em máquinas de grandes dimensões, a maquinagem de superfícies maiores do que somente com os eixos principais.



Consulte o manual da sua máquina!

A sua máquina tem de ser configurada pelo fabricante, para que possa usar a cinemática polar.

Uma cinemática polar consiste em dois eixos lineares e um eixo rotativo. Os eixos programáveis dependem da máquina.

O eixo rotativo polar deve ser um eixo de módulo instalado na mesa opostamente aos eixos lineares selecionados. Assim, os eixos lineares não podem encontrar-se entre o eixo rotativo e a mesa.

Eventualmente, a margem máxima de deslocação do eixo rotativo é demarcada por interruptores limite de software.

Como eixos radiais ou eixos de aproximação, tanto podem servir os eixos principais X, Y e Z, como os possíveis eixos paralelos U, V e W.

Em conexão com a cinemática polar, o comando disponibiliza as seguintes funções:

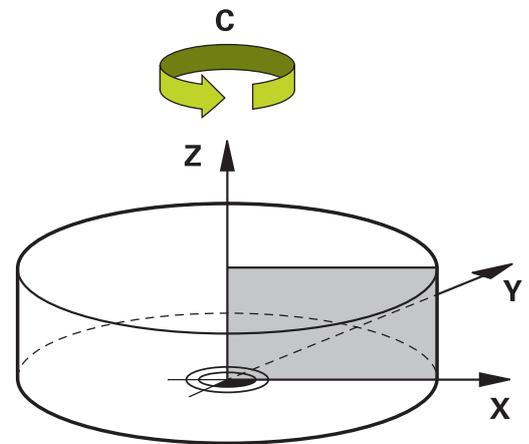
| Softkey | Função | Significado | Página |
|---------|----------------------|-------------------------------------|--------|
| | POLARKIN AXES | Definir e ativar a cinemática polar | 347 |
| | POLARKIN OFF | Desativar a cinemática polar | 349 |

Ativar FUNCTION POLARKIN

Com a função **POLARKIN AXES**, ativa-se a cinemática polar. Os dados de eixo definem o eixo radial, o eixo de aproximação e o eixo polar. Os dados de **MODE** afetam o comportamento de posicionamento, enquanto os dados de **POLE** são decisivos para a maquinagem no polo. Aqui, o polo é o centro de rotação do eixo rotativo.

Observações sobre a seleção dos eixos:

- O primeiro eixo linear deve estar em posição radial relativamente ao eixo rotativo.
- O segundo eixo linear define o eixo de aproximação e deve estar paralelo ao eixo rotativo.
- O eixo rotativo define o eixo polar e é determinado em último lugar.
- Como eixo rotativo pode servir qualquer eixo de módulo disponível instalado na mesa opostamente aos eixos lineares selecionados.
- Assim, os dois eixos lineares selecionados estabelecem uma área, na qual também se encontra o eixo rotativo.



Opções MODE:

| Sintaxe | Função |
|-------------|--|
| POS | Vendo-se desde o centro de rotação, o comando trabalha na direção positiva do eixo radial. O eixo radial deve ser devidamente pré-posicionado. |
| NEG | Vendo-se desde o centro de rotação, o comando trabalha na direção negativa do eixo radial. O eixo radial deve ser devidamente pré-posicionado. |
| KEEP | O comando permanece com o eixo radial no lado do centro de rotação em que se encontra o eixo ao ligar a função. Se o eixo radial estiver sobre o centro de rotação ao ligar, aplica-se POS . |
| ANG | O comando permanece com o eixo radial no lado do centro de rotação em que se encontra o eixo ao ligar a função. Com a seleção de POLE como ALLOWED (Permitida), são possíveis posicionamentos através do polo. Dessa maneira, muda-se o lado do polo e evita-se uma rotação de 180° do eixo rotativo. |

Opções POLE:

| Sintaxe | Função |
|----------------|--|
| ALLOWED | O comando permite uma maquinagem no polo |
| SKIPPED | O comando impede uma maquinagem no polo |



A área bloqueada corresponde a uma superfície circular com o raio de 0,001 mm (1 µm) à volta do polo.

Na programação, proceda da seguinte forma:

- 
 - ▶ Mostrar barra de softkeys com funções especiais
- 
 - ▶ Premir a softkey **FUNÇÕES PROGRAMA**
- 
 - ▶ Premir a softkey **POLARKIN**
- 
 - ▶ Premir a softkey **POLARKIN AXES**
 - ▶ Definir os eixos da cinemática polar
 - ▶ Selecionar a opção **MODE**
 - ▶ Selecionar a opção **POLE**

Exemplo

N60 POLARKIN AXES X Z C MODE: KEEP POLE:ALLOWED*

Se a cinemática polar estiver ativa, o comando apresenta um símbolo na visualização de estado.

| Símbolo | Modo de maquinagem |
|---|--|
|  | <p>Cinemática polar ativa</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p> O ícone de POLARKIN cobre o ícone de PARAXCOMP DISPLAY ativo.</p> </div> <p>Além disso, no separador POS da visualização de estado adicional, o comando mostra os Principal axes selecionados..</p> |
| Nenhum símbolo | Cinemática padrão ativa |

Avisos

Recomendações de programação:

- Antes de ligar a cinemática polar, é imprescindível programar a função **PARAXCOMP DISPLAY** com, pelo menos, os eixos principais X, Y e Z.

i Dentro de um programa DIN/ISO, não é possível uma introdução direta das funções **PARAXCOMP**. A programação das funções necessárias realiza-se através de uma chamada externa do programa Klartext.

A HEIDENHAIN recomenda que se indiquem todos os eixos disponíveis dentro da função **PARAXCOMP DISPLAY**.

- Posicione o eixo linear que não faz parte da cinemática polar antes da função **POLARKIN** na coordenada do polo. De outro modo, forma-se uma área não maquinável com o raio que corresponde, no mínimo, ao valor do eixo linear desmarcado.
- Evite maquinagens no polo, bem como na proximidade do polo, dado que são possíveis variações do avanço nesta área. Por isso, prefira utilizar a opção de **POLESKIPPED**.
- Está excluída uma combinação da cinemática polar com as seguintes funções:
 - Movimentos de deslocação com **M91**
 - Inclinação do plano de maquinagem
 - **FUNCTION TCPM** ou **M128**

Instrução de maquinagem:

Os movimentos relacionados podem exigir movimentos parciais na cinemática polar, p. ex., um movimento linear é implementado através de dois trajetos parciais até ao polo e desde o polo. Dessa maneira, em comparação com uma cinemática padrão, a visualização do curso restante pode variar.

Desativar FUNCTION POLARKIN

Com a função **POLARKIN OFF**, desativa-se a cinemática polar.

Na programação, proceda da seguinte forma:

-  ▶ Mostrar barra de softkeys com funções especiais
-  ▶ Premir a softkey **FUNÇÕES PROGRAMA**
-  ▶ Premir a softkey **POLARKIN**
-  ▶ Premir a softkey **POLARKIN OFF**

Exemplo

N60 POLARKIN OFF*

Se a cinemática polar estiver inativa, o comando não apresenta nenhum símbolo nem registos no separador **POS**.

Aviso

As circunstâncias seguintes desativam a cinemática polar:

- Execução da função **POLARKIN OFF**
- Seleção de um programa NC
- Alcançar o final do programa NC
- Cancelamento do programa NC
- Seleção de uma cinemática
- Reinício do comando

Exemplo de ciclos SL na cinemática polar

| | |
|---|--|
| %POLARKIN_SL G71 * | |
| N10 G30 G17 X-100 Y-100 Z-30* | |
| N20 G31 X+100 Y+100 Z+0* | |
| N30 T2 G17 S2000 F750* | |
| N40 % PARAXCOMP-DISPLAY_X Y Z.H | ; Ativar PARAXCOMP DISPLAY |
| N50 G00 G90 X+0 Y+0.0011 Z+10 A+0 C+0 G40 M3* | ; Posicionamento prévio fora da área do polo bloqueada |
| N60 POLARKIN AXES Y Z C MODE:KEEP POLE:SKIPPED* | ; Ativar POLARKIN |
| N70 G54 X+50 Y+50 Z+0* | ; Deslocação do ponto zero na cinemática polar |
| N80 G37 P01 2* | |
| N90 G120 DADOS DO CONTORNO | |
| Q1=-10 ;PROF. DE FRESAGEM | |
| Q2=+1 ;SOBREPOSICAO | |
| Q3=+0 ;SOBRE-METAL LATERAL | |
| Q4=+0 ;SOBRE-METAL FUNDO | |
| Q5=+0 ;COORD. SUPERFICIE | |
| Q6=+2 ;DISTANCIA SEGURANCA | |
| Q7=+50 ;ALTURA DE SEGURANCA | |
| Q8=+0 ;RAIO ARREDONDAMENTO | |
| Q9=+1 ;SENTIDO DE ROTACAO* | |
| N100 G122 CTN FRESAR | |
| Q10=-5 ;INCREMENTO | |
| Q11=+150 ;AVANCO INCREMENTO | |
| Q12=+500 ;AVANCO PARA DESBASTE | |
| Q18=+0 ;FERRAM. PREDESBASTE | |
| Q19=+0 ;AVANCO PENDULO | |
| Q208=+99999 ;AVANCO DE RETROCESSO | |
| Q401=+100 ;FACTOR DE AVANCO | |
| Q404=+0 ;ESTRATEGIA PROFUND.* | |
| N110 M99 | |
| N120 G54 X+0 Y+0 Z+0* | |
| N130 POLARKIN OFF* | ; Desativar POLARKIN |
| N140 % PARAXCOMP-DISPLAY_OFF_XYZ.H | ; Desativar PARAXCOMP DISPLAY |
| N150 G00 G90 X+0 Y+0 Z+10 A+0 C+0 G40* | |
| N160 M30* | |
| N170 G98 L2* | |
| N180 G01 G90 X-20 Y-20 G42* | |
| N190 G01 X+0 Y+20* | |
| N200 G01 X+20 Y-20* | |
| N210 G01 X-20 Y-20* | |
| N220 G98 L0* | |
| N99999999 %POLARKIN_SL G71 * | |

10.4 Definir funções DIN/ISO

Resumo



Se um estiver ligado um teclado alfanumérico através de USB, pode introduzir funções DIN/ISO diretamente através do mesmo.

Para a elaboração de programas DIN/ISO, as softkeys do comando disponibilizam as seguintes funções:

| Softkey | Função |
|---------|---|
| | Selecionar funções DIN/ISO |
| | Avanço |
| | Movimentos de ferramenta, ciclos e funções de programa |
| | Coordenada X do ponto central do círculo ou polo |
| | Coordenada Y do ponto central do círculo ou polo |
| | Chamada de label para subprograma e repetição parcial de programa |
| | Função auxiliar |
| | Número de bloco |
| | Chamada de ferramenta |
| | Ângulo de coordenadas polares |
| | Coordenada Z do ponto central do círculo ou polo |
| | Raio de coordenadas polares |
| | Rotações do mandril |

10.5 Influenciar pontos de referência

Para influenciar um ponto de referência já definido na tabela de pontos de referência diretamente no programa NC, o comando põe à disposição as seguintes funções:

- Ativar o ponto de referência
- Copiar o ponto referência
- Corrigir o ponto de referência

Ativar o ponto de referência

Com a função **PRESET SELECT**, é possível ativar como novo ponto de referência um ponto de referência definido na tabela de pontos de referência.

O ponto de referência pode ser ativado através do número de ponto de referência ou do registo na coluna **Doc**. Se o registo na coluna **Doc** não for inequívoco, o comando ativa o ponto de referência com o número de ponto de referência mais baixo.



Se programar **PRESET SELECT** sem parâmetros opcionais, o comportamento é idêntico ao ciclo **G247 FIXAR REF.**

Com os parâmetros opcionais, estabelece o seguinte:

- **KEEP TRANS**: manter transformações simples
 - Ciclo **G53/G54 PONTO ZERO**
 - Ciclo **G28 ESPELHAMENTO**
 - Ciclo **G73 ROTACAO**
 - Ciclo **G72 FACTOR ESCALA**
- **WP**: as alterações referem-se ao ponto de referência da peça de trabalho
- **PAL**: as alterações referem-se ao ponto de referência de paletes (opção #22)

Procedimento

Proceda conforme a definição da seguinte forma:

- 
 - ▶ Premir a tecla **SPEC FCT**

 - 
 - ▶ Premir a softkey **PREDEFIN PROGRAMA**

 - 
 - ▶ Premir a softkey **PRESET**

 - 
 - ▶ Premir a softkey **PRESET SELECT**
-
- ▶ Definir o número de ponto de referência desejado
 - ▶ Em alternativa, definir o registo da coluna **Doc**
 - ▶ Eventualmente, manter transformações
 - ▶ Se necessário, seleccionar a que ponto de referência se deve referir a alteração

Exemplo

N30 PRESET SELECT #3 KEEP TRANS WP*

Seleccionar o ponto de referência 3 como ponto de referência da peça de trabalho e manter transformações

Copiar o ponto referência

Com a função **PRESET COPY**, é possível copiar um ponto de referência definido na tabela de pontos de referência e ativar o ponto de referência copiado.

O ponto de referência a copiar pode ser seleccionado através do número de ponto de referência ou do registo na coluna **Doc**. Se o registo na coluna **Doc** não for inequívoco, o comando escolhe o ponto de referência com o número de ponto de referência mais baixo.

Com os parâmetros opcionais, pode-se estabelecer o seguinte:

- **SELECT TARGET**: ativar o ponto de referência copiado
- **KEEP TRANS**: manter transformações simples

Procedimento

Proceda conforme a definição da seguinte forma:

-  ▶ Premir a tecla **SPEC FCT**
-  ▶ Premir a softkey **PREDEFIN PROGRAMA**
-  ▶ Premir a softkey **PRESET**
-  ▶ Premir a softkey **PRESET COPY**
 - ▶ Definir o número de ponto de referência a copiar
 - ▶ Em alternativa, definir o registo da coluna **Doc**
 - ▶ Definir o número de ponto de referência novo
 - ▶ Eventualmente, ativar o ponto de referência copiado
 - ▶ Eventualmente, manter transformações

Exemplo

N130 PRESET COPY #1 TO #3 SELECT TARGET KEEP TRANS*

Copiar o ponto de referência 1 para a linha 3, ativar o ponto de referência 3 e manter transformações

Corrigir o ponto de referência

Com a função **PRESET CORR**, pode corrigir o ponto de referência ativo.

Se, num bloco NC, forem corrigidas tanto a rotação básica, como uma translação, o comando corrige primeiro a translação e, em seguida, a rotação básica.

Os valores de correção referem-se ao sistema de referência ativo.

Procedimento

Proceda conforme a definição da seguinte forma:

-  ▶ Mostrar barra de softkeys com funções especiais
-  ▶ Premir a softkey **PREDEFIN PROGRAMA**
-  ▶ Premir a softkey **PRESET**
-  ▶ Premir a softkey **PRESET CORR**
 - ▶ Definir as correções desejadas

Exemplo

N30 PRESET CORR X+10 SPC+45*

O ponto de referência ativo é corrigido em X em +10 mm e em SPC em +45°.

10.6 Tabela de pontos zero

Aplicação

Numa tabela de pontos zero, guardam-se os pontos zero referentes à peça de trabalho. Para poder utilizar uma tabela de pontos zero, é necessário ativá-la.

Descrição da função

Os pontos zero da tabela de pontos zero referem-se ao ponto de referência atual. Os valores das coordenadas das tabelas de pontos zero atuam de forma exclusivamente absoluta.

As tabelas de pontos zero utilizam-se da seguinte forma:

- Em caso de utilização frequente da mesma deslocação do ponto zero
- Com maquinagens que se repetem frequentemente em diferentes peças de trabalho
- Com maquinagens que se repetem frequentemente em diferentes posições de uma peça de trabalho

Mais informações: Manual do Utilizador **Preparar, testar e executar programas NC**

A tabela de pontos zero contém os seguintes parâmetros:

| Parâmetros | Significado | Introdução |
|------------|-----------------------------------|----------------------------|
| D | Número sequencial dos pontos zero | 0...99999999 |
| X | Coordenada X do ponto zero | -99999.99999...99999.99999 |
| Y | Coordenada Y do ponto zero | -99999.99999...99999.99999 |
| Z | Coordenada Z do ponto zero | -99999.99999...99999.99999 |
| A | | -360.0000000...360.0000000 |
| B | | -360.0000000...360.0000000 |
| C | | -360.0000000...360.0000000 |
| U | Coordenada U do ponto zero | -99999.99999...99999.99999 |
| V | Coordenada V do ponto zero | -99999.99999...99999.99999 |
| W | Coordenada W do ponto zero | -99999.99999...99999.99999 |
| DOC | Coluna de comentários | máx. 16 caracteres |

Criar tabela de pontos zero

Para criar uma nova tabela de pontos zero, proceda da seguinte forma:

-  ▶ Mudar para o modo de funcionamento **Programação**
-  ▶ premir a tecla **PGM MGT**
-  ▶ Premir a softkey **NOVO FICHEIRO**
 - > O comando abre a janela **Ficheiro novo** para introduzir o nome do ficheiro.
 - ▶ Introduzir o nome do ficheiro com o tipo de ficheiro ***.d**
-  ▶ Confirmar com a tecla **ENT**
 - > O comando abre a janela **Ficheiro novo** ao selecionar a unidade de medida
-  ▶ Premir a softkey **MM**
 - > O comando abre a tabela de pontos zero.



Os nomes das tabelas e das colunas das tabelas devem começar por uma letra e não podem conter operadores aritméticos, p. ex., +.

Abrir e editar uma tabela de pontos zero



Depois de ter alterado um valor numa tabela de pontos zero, tem que memorizar as alterações com a tecla **ENT**. Caso contrário, as alterações podem não ser consideradas na maquinação de um programa NC.

Para abrir e editar uma tabela de pontos zero, proceda da seguinte forma:

-  ▶ Premir a tecla **PGM MGT**
 - ▶ Selecionar a tabela de pontos zero desejada
 - > O comando abre a tabela de pontos zero.
 - ▶ Selecionar a linha desejada para editar
-  ▶ Guardar a introdução, p. ex., premindo a tecla **ENT**



Com a tecla **CE**, apaga-se o valor numérico do campo de introdução selecionado.

Na barra de softkeys, o comando mostra as seguintes funções:

| Softkey | Função |
|---|-------------------------------|
|  | Selecionar o início da tabela |
|  | Selecionar o fim da tabela |



| Softkey | Função |
|---|--|
|  | Passar para a página de trás |
|  | Passar para a página da frente |
|  | Procurar O comando abre uma janela na qual se pode introduzir o texto ou valor pesquisado. |
|  | Restaurar tabela |
|  | Cursor para o início da linha |
|  | Cursor para o fim da linha |
|  | Copiar os valores atuais |
|  | Introduzir os valores atuais |
|  | Inserir a quantidade de linhas selecionável Só é possível acrescentar novas linhas no fim da tabela. |
|  | Acrescentar linha Só é possível acrescentar novas linhas no fim da tabela. |
|  | Apagar linha |
|  | Classificar ou ocultar colunas O comando abre a janela Sequência das colunas com as seguintes opções: <ul style="list-style-type: none"> ■ Utilizar formato padrão ■ Mostrar ou ocultar colunas ■ Dispor colunas ■ Fixar colunas, máx. 3 |
|  | Funções adicionais, p. ex., Apagar |
|  | Restaurar coluna |
|  | Editar o campo atual |
|  | Ordenar a tabela de pontos zero O comando abre uma janela para seleccionar a ordenação. |



Se introduzir o código 555343, o comando exibe a softkey **EDITAR FORMATO**. Esta softkey permite alterar as propriedades de tabelas.

Ativar a tabela de pontos zero no programa NC

Ative uma tabela de pontos zero no programa NC da seguinte forma:



- ▶ Premir a tecla **PGM CALL**



- ▶ Premir a softkey **SELECIONAR PNTS ZERO**



- ▶ Premir a softkey **SELECIONAR FICHEIRO**
- ▶ O comando abre uma janela para a seleção do ficheiro.
- ▶ Selecionar a tabela de pontos zero desejada



- ▶ Confirmar com a tecla **ENT**



Se introduzir o nome da tabela de pontos zero manualmente, tenha em conta o seguinte:

- Se a tabela de pontos zero estiver guardada no mesmo diretório que o programa NC, apenas é necessário introduzir o nome do ficheiro
- Se a tabela de pontos zero não estiver guardada no mesmo diretório que o programa NC, tem de se introduzir caminho completo



Programe **:%TAB:** antes do ciclo **G54**.

Ativar manualmente a tabela de pontos zero



Se trabalhar sem **:%TAB:**, então necessita de ativar a tabela de pontos zero pretendida antes do teste de programa.

Para ativar uma tabela de pontos zero para o teste do programa, proceda da seguinte forma:



- ▶ Mudar para o modo de funcionamento **Teste do programa**



- ▶ premir a tecla **PGM MGT**
- ▶ Selecionar a tabela de pontos zero desejada
- ▶ O comando ativa a tabela de pontos zero para o teste do programa e marca o ficheiro com o estado **S**.

Mais informações: Manual do Utilizador **Preparar, testar e executar programas NC**

10.7 Tabela de correção

Aplicação

Através das tabelas de correção, é possível guardar correções no sistema de coordenadas da ferramenta (T-CS) ou no sistema de coordenadas do plano de maquinagem (WPL-CS).

A tabela de correção **.tco** é a alternativa à correção com **DL, DR** e **DR2** no bloco T. Assim que uma tabela de correção é ativada, o comando sobrescreve os valores de correção do bloco T.

As tabelas de correção oferecem as seguintes vantagens:

- Possibilidade de alteração dos valores sem ajuste no programa NC
- Possibilidade de alteração dos valores durante a execução do programa NC

Caso se altere um valor, esta alteração só fica ativa com uma nova chamada da correção.

Tipos de tabelas de correção

A extensão da tabela serve para determinar em que sistema de coordenadas o comando executa a correção.

O comando oferece as seguintes tabelas de correção:

- **tco** (tool correction): correção no sistema de coordenadas da ferramenta **T-CS**
- **wco** (workpiece correction): correção no sistema de coordenadas do plano de maquinagem **WPL-CS**

A correção através da tabela é uma alternativa à correção no bloco bloco **T-Satz**. A correção a partir da tabela sobrescreve uma correção já programada no bloco bloco **T**.

Correção no sistema de coordenadas da ferramenta T-CS

As correções nas tabelas de correção com a extensão **.tco** corrigem a ferramenta ativa. A tabela é válida para todos os tipos de ferramenta, pelo que, ao criá-la, também são visíveis colunas que, eventualmente, não são necessárias para o tipo de ferramenta.



Indique apenas valores que sejam razoáveis na sua ferramenta. O comando emite uma mensagem de erro, se se corrigirem erros que não existem na ferramenta ativa.

As correções atuam da seguinte maneira:

- Em ferramentas de fresagem, como alternativa aos valores delta na **TOOL CALL**

O comando mostra uma deslocação ativa com a ajuda da tabela de correção ***.tco** no separador **TOOL** da visualização de estado adicional.

Mais informações: Manual do Utilizador **Preparar, testar e executar programas NC**

Correção no sistema de coordenadas do plano de maquinagem WPL-CS

Os valores das tabelas de correção com a extensão **.wco** atuam como deslocações no sistema de coordenadas do plano de maquinagem (**WPL-CS**).

O comando mostra uma deslocação ativa com a ajuda da tabela de correção ***.wco** incluindo o caminho da tabela no separador **TRANS** da visualização de estado adicional.

Mais informações: Manual do Utilizador **Preparar, testar e executar programas NC**

Criar uma tabela de correção

Antes de trabalhar com uma tabela de correção, necessita de criar a tabela correspondente.

Pode criar uma tabela de correção da seguinte forma:

- 
 - ▶ Mudar para o modo de funcionamento **Programar**
- 
 - ▶ premir a tecla **PGM MGT**
- 
 - ▶ Premir a softkey **NOVO FICHEIRO**
 - ▶ Indicar um nome de ficheiro com a extensão desejada, p. ex., Corr.tco
- 
 - ▶ Confirmar com a tecla **ENT**
 - ▶ Selecionar a unidade de medida
- 
 - ▶ Confirmar com a tecla **ENT**
- 
 - ▶ Premir a softkey **ADICIONAR NO FIM**
 - ▶ Introduzir valores de correção

Ativar tabela de correção

Selecionar a tabela de correção

Se empregar tabelas de correção, utilize a função **SEL CORR-TABLE**, para ativar a tabela de correção desejada a partir do programa NC.

Para inserir uma tabela de correção no programa NC, proceda da seguinte forma:

-  ▶ Premir a tecla **SPEC FCT**
-  ▶ Premir a softkey **PREDEFIN PROGRAMA**
-  ▶ Premir a softkey **SELECIONAR CORREÇÃO**
-  ▶ Premir a softkey do tipo de tabela, p. ex., **TCS**
- ▶ Selecionar a tabela

Se trabalhar sem a função **SEL CORR-TABLE**, então necessita de ativar a tabela pretendida antes do teste de programa ou da execução do programa.

Em cada modo de funcionamento, proceda da seguinte forma:

- ▶ Selecionar o modo de funcionamento desejado
- ▶ Selecionar a tabela desejada na gestão de ficheiros
- No modo de funcionamento **Teste do programa**, a tabela recebe o estado S e, nos modos de funcionamento **Execucao passo a passo** e **Execucao continua**, o estado M.

Ativar o valor de correção

Para ativar um valor de correção no programa NC, proceda da seguinte forma:

-  ▶ Premir a tecla **SPEC FCT**
-  ▶ Premir a softkey **FUNÇÕES PROGRAMA**
-  ▶ Premir a softkey **TRANSFORM / CORRDATA**
-  ▶ Premir a softkey **FUNCTION CORRDATA**
-  ▶ Premir a softkey da correção desejada, p. ex., **TCS**
- ▶ Indicar o número de linha

Tempo de atuação da correção

A correção ativada atua até ao final do programa ou até uma troca de ferramenta.

Com **FUNCTION CORRDATA RESET**, é possível restaurar as correções de forma programada.

Editar a tabela de correção na execução do programa

É possível alterar os valores na tabela de correção ativa durante a execução do programa. Enquanto a tabela de correção não estiver ativa, o comando representa as softkeys a cinzento.

Proceda da seguinte forma:

-  ▶ Premir a softkey **ABRIR TABELAS CORRECAO**
-  ▶ Premir a softkey da tabela desejada, p. ex., **TABELA CORRECAO T-CS**
-  ▶ Colocar a softkey **EDITAR** em **ON**
- ▶ Navegar com as teclas da seta até ao ponto desejado
- ▶ Alterar o valor



Os dados modificados só atuam após uma nova ativação da correção.

10.8 Acesso a valores de tabelas

Aplicação

As funções **TABDATA** permitem-lhe aceder a valores de tabelas. Com estas funções é possível, p. ex., alterar de forma automática os dados de correção a partir do programa NC.

É possível o acesso às seguintes tabelas:

- Tabela de ferramentas ***.t**, acesso apenas para leitura
- Tabela de correção ***.tco**, acesso para leitura e escrita
- Tabela de correção ***.wco**, acesso para leitura e escrita

Acende-se à tabela que esteja ativa. Embora o acesso para leitura seja sempre possível, o acesso para escrita só pode efetuar-se durante a execução. Um acesso para escrita durante a simulação ou durante um processo de bloco não tem efeitos.

Se o programa NC e a tabela apresentarem unidades de medição diferentes, o comando converte os valores de **MM** em **POLEGADAS** e vice-versa.

Ler valor de tabela

A função **TABDATA READ** permite ler um valor de uma tabela e guardar o mesmo num parâmetro Q.

Dependendo do tipo de coluna que se leia, é possível usar **Q**, **QL**, **QR** ou **QS** para guardar o valor. O comando converte automaticamente os valores da tabela para a unidade de medição do programa NC.

O comando lê da tabela de ferramentas ativa no momento.

Para ler um valor de uma tabela de correção, é necessário ativar previamente essa tabela.

A função **TABDATA READ** pode ser utilizada, p. ex., para verificar com antecipação os dados da ferramenta utilizada e evitar uma mensagem de erro durante a execução do programa.

Procedimento

Proceda da seguinte forma:

-  ▶ Premir a tecla **SPEC FCT**
-  ▶ Premir a softkey **FUNÇÕES PROGRAMA**
-  ▶ Premir a softkey **TABDATA**
-  ▶ Premir a softkey **TABDATA READ**
- ▶ Introduzir o parâmetro Q para o resultado
-  ▶ Confirmar com a tecla **ENT**
-  ▶ Premir a softkey da tabela desejada, p. ex., **CORR-TCS**
- ▶ Indicar o nome da coluna
-  ▶ Confirmar com a tecla **ENT**
- ▶ Introduzir o número da linha da tabela
-  ▶ Confirmar com a tecla **ENT**

Exemplo

| | |
|---|---|
| N120 SEL CORR-TABLE TCS "TNC:\table\corr.tco"* | Ativar tabela de correção |
| N130 TABDATA READ Q1 = CORR-TCS COLUMN "DR" KEY "5"* | Guardar o valor da linha 5, coluna DR da tabela de correção em Q1 |

Escrever valor de tabela

Com a função **TABDATA WRITE**, é possível escrever um valor de um parâmetro Q numa tabela.

Dependendo do tipo de coluna que se descreva, é possível utilizar **Q**, **QL**, **QR** ou **QS** como parâmetros de transferência.

Para escrever numa tabela de correção, é necessário ativar a tabela.

Após um ciclo de apalpação, pode utilizar a função **TABDATA WRITE**, p. ex., para registar uma correção de ferramenta necessária na tabela de correção.

Procedimento

Proceda da seguinte forma:

-  ▶ Premir a tecla **SPEC FCT**
-  ▶ Premir a softkey **FUNÇÕES PROGRAMA**
-  ▶ Premir a softkey **TABDATA**
-  ▶ Premir a softkey **TABDATA WRITE**
-  ▶ Premir a softkey da tabela desejada, p. ex., **CORR-TCS**
-  ▶ Indicar o nome da coluna
-  ▶ Confirmar com a tecla **ENT**
-  ▶ Introduzir o número da linha da tabela
-  ▶ Confirmar com a tecla **ENT**
-  ▶ Introduzir o parâmetro Q
-  ▶ Confirmar com a tecla **ENT**

Exemplo

| | |
|--|--|
| N120 SEL CORR-TABLE TCS "TNC:\table\corr.tco"* | Ativar tabela de correção |
| N130 TABDATA WRITE CORR-TCS COLUMN "DR" KEY "3" = Q1* | Escrever o valor de Q1 na linha 3, coluna DR da tabela de correção |

Adicionar valor de tabela

Com a função **TABDATA ADD**, é possível adicionar um valor de um parâmetro Q a um valor de tabela existente.

Dependendo do tipo de coluna que se descreva, é possível utilizar **Q**, **QL** ou **QR** como parâmetros de transferência.

Para escrever numa tabela de correção, é necessário ativar a tabela.

Pode usar a função **TABDATA ADD**, p. ex., para atualizar uma correção de ferramenta no caso de uma medição repetida.

Procedimento

Proceda da seguinte forma:

- 
 - ▶ Premir a tecla **SPEC FCT**

- 
 - ▶ Premir a softkey **FUNÇÕES PROGRAMA**

- 
 - ▶ Premir a softkey **TABDATA**

- 
 - ▶ Premir a softkey **TABDATA ADDITION**

- 
 - ▶ Premir a softkey da tabela desejada, p. ex., **CORR-TCS**

- 
 - ▶ Indicar o nome da coluna
 - ▶ Confirmar com a tecla **ENT**

- 
 - ▶ Introduzir o número da linha da tabela
 - ▶ Confirmar com a tecla **ENT**

- 
 - ▶ Introduzir o parâmetro Q
 - ▶ Confirmar com a tecla **ENT**

Exemplo

| | |
|---|--|
| N120 SEL CORR-TABLE TCS "TNC:\table\corr.tco"* | Ativar tabela de correção |
| N130 TABDATA ADD CORR-TCS COLUMN "DR" KEY "3" = Q1* | Adicionar o valor de Q1 à linha 3, coluna DR da tabela de correção |

10.9 Supervisão de componentes de máquina configurados (opção #155)

Aplicação



Consulte o manual da sua máquina!
Esta função deve ser ativada e ajustada pelo fabricante da máquina.

Com a função **MONITORING HEATMAP**, é possível iniciar e parar a representação da peça de trabalho como heatmap dos componentes a partir do programa NC.

O comando supervisiona os componentes selecionados e representa o resultado a cores num heatmap (mapa de calor) sobre a peça de trabalho.

O heatmap dos componentes tem um princípio semelhante ao da imagem de uma câmara térmica.

- Verde: componente na área segura conforme a definição
- Amarelo: componente na zona de aviso
- Vermelho: o componente está sobrecarregado

Iniciar Monitoring

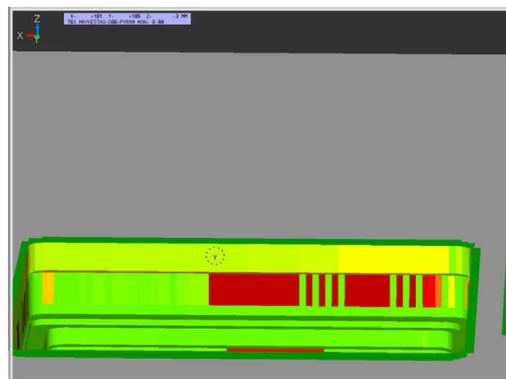
Para iniciar a supervisão de um componente, proceda da seguinte forma:

- 
 - ▶ Selecionar as funções especiais
- 
 - ▶ Selecionar as funções do programa
- 
 - ▶ Selecionar Monitoring
- 
 - ▶ Premir a softkey **MONITORING HEATMAP START**
- 
 - ▶ Selecionar os componentes autorizados pelo fabricante da máquina

Com a ajuda do heatmap, pode observar sempre apenas o estado de um componente. Se iniciar o heatmap várias vezes consecutivamente, a supervisão dos componentes anteriores para.

Terminar Monitoring

A função **MONITORING HEATMAP STOP** encerra o Monitoring.



10.10 Definir contadores

Aplicação



Consulte o manual da sua máquina!
Esta função é ativada pelo fabricante da máquina.

A função **FUNCTION COUNT** permite comandar um contador simples a partir do programa NC. Com este contador é possível, p. ex., contar o número de peças de trabalho produzidas.

Na definição, proceda da seguinte forma:

-  ▶ Mostrar barra de softkeys com funções especiais
-  ▶ Premir a softkey **FUNÇÕES PROGRAMA**
-  ▶ Premir a softkey **FUNCTION COUNT**

AVISO

Atenção, possível perda de dados!

O comando gere um só contador. Ao executar um programa NC no qual o contador é anulado, a progressão do contador de outro programa NC é eliminada.

- ▶ Verificar, antes do processamento, se um contador está ativo.
- ▶ Se necessário, anotar o estado do contador e voltar a introduzi-lo no menu MOD após o processamento.



O estado atual do contador pode ser gravado com o ciclo **G225**.

Mais informações: Manual do Utilizador **Programação de ciclos de maquinagem**

Efeito no modo de funcionamento Teste do programa

No modo de funcionamento **Teste do programa**, é possível simular o contador. Nessa operação, atua apenas o estado do contador que se tenha definido diretamente no programa NC. O estado do contador do menu MOD permanece inalterado.

Efeito nos modos de funcionamento Execução passo a passo e Execução contínua

O estado do contador do menu MOD só atua nos modos de funcionamento **Execução passo a passo** e **Execução contínua**.

O estado do contador mantêm-se também em caso de um reinício do comando.

Definir FUNCTION COUNT

A função **FUNCTION COUNT** oferece as seguintes possibilidades:

| Softkey | Função |
|-----------------------------|---|
| FUNCTION COUNT INC | Aumentar o contador em 1 |
| FUNCTION COUNT RESET | Restaurar contadores |
| FUNCTION COUNT TARGET | Definir o número teórico (valor final) para um valor Valor de introdução: 0 – 9999 |
| FUNCTION COUNT SET | Definir o contador para um valor Valor de introdução: 0 – 9999 |
| FUNCTION COUNT ADD | Aumentar o contador em um valor Valor de introdução: 0 – 9999 |
| FUNCTION COUNT REPEAT | Repetir o programa NC a partir do label, se ainda há peças a produzir |

Exemplo

| | |
|------------------------------------|--|
| N50 FUNCTION COUNT RESET* | Restaurar o estado do contador |
| N60 FUNCTION COUNT TARGET10* | Introduzir o número teórico de maquinagens |
| N70 G98 L11* | Introduzir a marca de salto |
| N80 G ... | Maquinagem |
| N510 FUNCTION COUNT INC* | Aumentar o estado do contador |
| N520 FUNCTION COUNT REPEAT LBL 11* | Repetir a maquinagem, se ainda há peças a produzir |
| N530 M30* | |
| N540 %COUNT G71* | |

10.11 Criar ficheiros de texto

Aplicação

No comando, tem a possibilidade de elaborar e retocar textos com um editor de textos. As aplicações típicas são:

- Memorizar valores práticos
- Documentar processos de maquinagem
- Criar coleções de fórmulas

Os ficheiros de textos são ficheiros do tipo .A (ASCII). Se desejar processar outros ficheiros, converta primeiro esses ficheiros em ficheiros do tipo .A.

Abrir e fechar ficheiro de texto

- ▶ Modo de funcionamento: Premir a tecla **Programar**
- ▶ Chamar a Gestão de Ficheiros: premir a tecla **PGM MGT**
- ▶ Visualizar ficheiros do tipo A: premir consecutivamente a softkey **SELECCI. TIPO** e a softkey **MOSTRAR**
- ▶ Selecionar o ficheiro e abri-lo com a softkey **SELECCAO** ou a tecla **ENT** ou abrir um ficheiro novo: introduzir o nome novo, e confirmar com a tecla **ENT**

Quando quiser sair do editor de textos, chame a Gestão de Ficheiros e selecione um ficheiro de outro tipo, p. ex., um programa NC.

| Softkey | Movimentos do cursor |
|---|---------------------------------------|
|  | Cursor uma palavra para a direita |
|  | Cursor uma palavra para a esquerda |
|  | Cursor para a página seguinte do ecrã |
|  | Cursor para a página anterior do ecrã |
|  | Cursor para o início do ficheiro |
|  | Cursor para o fim do ficheiro |

Editar textos

Por cima da primeira linha do editor de texto encontra-se um campo informativo, onde são apresentados o nome do ficheiro, a sua localização e as informações da linha:

Ficheiro: Nome do ficheiro de texto
Linha: Posição atual do cursor na linha
Coluna: Posição atual do cursor na coluna

O texto é acrescentado na posição em que se encontrar atualmente o cursor. Com as teclas de seta, desloque o cursor para qualquer posição do ficheiro de texto.

Com a tecla **RETURN** ou **ENT**, pode quebrar as linhas.

Apagar e voltar a inserir caracteres, palavras e linhas

Com o editor de textos, podem-se apagar palavras ou linhas inteiras e voltar a inseri-las noutras posições.

- ▶ Deslocar o cursor para a palavra ou linha que deve ser apagada ou inserida numa outra posição
- ▶ Premir a softkey **APAGAR PALAVRA** ou **APAGAR LINHA**: o texto é retirado e fica em memória temporária
- ▶ Deslocar o cursor para a posição onde se quer acrescentar o texto, e premir a softkey **INSERIR PALAVRA**

| Softkey | Função |
|------------------------------|---|
| APAGAR LINHA | Apagar e memorizar uma linha |
| APAGAR PALAVRA | Apagar e memorizar uma palavra |
| APAGAR CARACTER | Apagar e memorizar um carácter |
| INSERIR LINHA/ PALAVRA | Voltar a inserir uma linha ou palavra depois de a ter apagado |

Processar blocos de texto

É possível copiar, apagar e voltar a inserir blocos de texto de qualquer tamanho noutra posição. Para qualquer destes casos, marque primeiro o bloco de texto pretendido:

- ▶ Marcar bloco de texto: Deslocar o cursor sobre o caractere em que se deve iniciar a marcação do texto.



- ▶ Premir a softkey **SELECAO BLOCO**
- ▶ Deslocar o cursor sobre o caractere em que se deve finalizar a marcação do texto. Se se mover o cursor com as teclas de setas diretamente para cima e para baixo, as linhas de texto intermédias ficam completamente marcadas – o texto marcado fica destacado com uma cor diferente

Depois de marcar o bloco de texto pretendido, continue a elaborar o texto com as seguintes softkeys:

| Softkey | Função |
|---------|--|
| | Apagar o texto marcado e memorizá-lo |
| | Memorizar o texto marcado, mas sem o apagar (copiar) |

Se quiser inserir o bloco memorizado noutra posição, execute os seguintes passos:

- ▶ Deslocar o cursor para a posição onde se quer acrescentar o bloco de texto memorizado



- ▶ Premir a softkey **INSERIR BLOCO**: é acrescentado o texto

Enquanto o texto estiver memorizado, pode inseri-lo quantas vezes quiser.

Passar o texto marcado para outro ficheiro

- ▶ Marcar o bloco de texto como já descrito



- ▶ Premir a softkey **SUSPENDER NO FICHEIRO**.
- ▶ O comando mostra o diálogo **Programa destino** =
- ▶ Introduzir caminho e nome do ficheiro de destino.
- ▶ O comando anexa o bloco de texto marcado ao ficheiro de destino. Se não existir nenhum ficheiro de destino com o nome indicado, o comando situa o texto marcado num ficheiro novo.

Inserir outro ficheiro na posição do cursor

- ▶ Desloque o cursor para a posição do texto onde pretende acrescentar outro ficheiro de texto.



- ▶ Premir a softkey **LER ARQUIVO**.
- ▶ O comando mostra o diálogo **Nome do programa** =.
- ▶ Introduza o caminho e o nome do ficheiro que pretende acrescentar

Procurar partes de texto

A função de procura do editor de texto encontra palavras ou caracteres no texto. O comando coloca duas possibilidades à disposição.

Encontrar o texto atual

A função de procura deve encontrar uma palavra que corresponda à palavra marcada com o cursor

- ▶ Deslocar o cursor para a palavra pretendida
- ▶ Selecionar a função de procura: premir a softkey **PROCURAR**
- ▶ Premir a softkey **ENCONTRA ACTUAL**
- ▶ Procurar palavra: premir a softkey **PROCURAR**
- ▶ Sair da função de procura: premir a softkey **FIM**

Encontrar um texto qualquer

- ▶ Selecionar a função de procura: premir a softkey **PROCURAR**. O comando abre o diálogo **Procurar texto** :
- ▶ Introduzir o texto procurado
- ▶ Procurar texto: premir a softkey **PROCURAR**
- ▶ Sair da função de procura: premir a softkey **FIM**

10.12 Tabelas de definição livre

Princípios básicos

Nas tabelas de definição livre, é possível memorizar e ler quaisquer informações do programa NC. Para esse efeito, estão disponíveis as funções de parâmetros Q **D26** a **D28**.

O formato das tabelas de definição livre, ou seja, as colunas contidas e as suas características, pode ser modificado com o editor de estrutura. Deste modo, é possível criar tabelas talhadas exatamente para a sua aplicação.

Além disso, é possível alternar entre uma visualização de tabela (definição padrão) e uma visualização de formulário.

| NR | X | Y | Z | A | C | DOC |
|----|---------|--------|---|---|---|-------|
| 1 | 100.001 | 49.999 | 0 | | | PAT 1 |
| 2 | 99.994 | 49.999 | 0 | | | PAT 2 |
| 3 | 99.989 | 50.001 | 0 | | | PAT 3 |
| 4 | 100.002 | 49.999 | 0 | | | PAT 4 |
| 5 | 99.990 | 50.000 | | | | PAT 5 |
| 6 | | | | | | |
| 7 | | | | | | |
| 8 | | | | | | |
| 9 | | | | | | |
| 10 | | | | | | |



Os nomes das tabelas e das colunas das tabelas devem começar por uma letra e não podem conter operadores aritméticos, p. ex., +.

Criar tabelas de definição livre

Proceda da seguinte forma:

PGM MGT

- ▶ premir a tecla **PGM MGT**
- ▶ Introduzir um nome de ficheiro qualquer com a extensão .TAB

ENT

- ▶ Confirmar com a tecla **ENT**
- > O comando abre uma janela sobreposta com os formatos de tabela fixos.
- ▶ Com a tecla de seta, selecionar um modelo de tabela, p. ex., **example.tab**

ENT

- ▶ Confirmar com a tecla **ENT**
- > O comando abre uma tabela nova no formato predefinido.
- ▶ Para adequar a tabela às suas necessidades, deve modificar o formato da tabela.

Mais informações: "Modificar o formato da tabela", Página 376



Consulte o manual da sua máquina!

O fabricante da sua máquina pode elaborar modelos de tabela próprios e colocá-los no comando. Ao criar uma nova tabela, o comando abre uma janela sobreposta com todos os modelos de tabela existentes.



Também tem a possibilidade de guardar os seus modelos de tabelas pessoais no comando. Para isso, crie uma nova tabela, altere o formato da tabela e guarde esta tabela no diretório **TNC:\system\proto**. Se criar uma nova tabela em seguida, o comando propõe o seu modelo na janela de seleção de modelos de tabelas.

Modificar o formato da tabela

Proceda da seguinte forma:

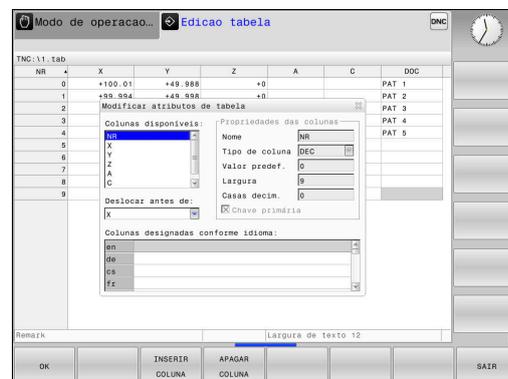
- EDITAR**
FORMATO
- ▶ Premir a softkey **EDITAR FORMATO**
 - ▶ O comando abre uma janela sobreposta onde está representada a estrutura da tabela.
 - ▶ Ajustar o formato

O comando oferece as seguintes possibilidades:

| Comando de estrutura | Significado |
|---|--|
| Colunas disponíveis: | Listagem de todas as colunas incluídas na tabela |
| Deslocar antes de: | O registo marcado em Colunas disponíveis é deslocado para antes desta coluna |
| Nome | Nome da coluna: é visualizado na linha superior |
| Tipo de coluna | <p>TEXT: Introdução de texto</p> <p>SIGN: Sinal + ou -</p> <p>BIN: Número binário</p> <p>DEC: Número decimal, positivo, inteiro (número cardinal)</p> <p>HEX: Número hexadecimal</p> <p>INT: número inteiro</p> <p>LENGTH: Comprimento (é convertido em programas de polegadas)</p> <p>FEED: Avanço (mm/min ou 0,1 polegada/min)</p> <p>IFEED: Avanço (mm/min ou polegada/min)</p> <p>FLOAT: Número de vírgula flutuante</p> <p>BOOL: Valor veritativo</p> <p>INDEX: Índice</p> <p>TSTAMP: Formato definido para a data e hora</p> <p>UPTTEXT: Introdução de texto em maiúsculas</p> <p>PATHNAME: Nome do caminho</p> |
| Valor predefinido | Valor que ocupa inicialmente os campos desta coluna |
| Largura | Largura da coluna (número de caracteres) |
| Chave primária | Primeira coluna da tabela |
| Colunas designadas conforme o idioma | Diálogos conforme o idioma |



As colunas cujo tipo permita letras, p. ex., **TEXT**, só podem ser exportadas ou descritas com parâmetros QS, mesmo que o conteúdo da célula seja um algarismo.



Pode navegar no formulário com um rato conectado ou com as teclas de navegação.

Proceda da seguinte forma:



- ▶ Premir as teclas de navegação para saltar para os campos de introdução



- ▶ Abrir os menus de seleção com a tecla **GOTO**



- ▶ Navegar com as teclas de seta dentro de um campo de introdução

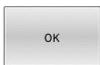


Numa tabela que já contenha linhas, não é possível alterar as propriedades da tabela **Nome** e **Tipo de coluna**. Estas propriedades só poderão ser modificadas, quando apagar todas as linhas. Se necessário, crie previamente uma cópia de segurança da tabela.

Com a combinação de teclas **CE** e, em seguida **ENT**, anulam-se valores inválidos em campos com o tipo de coluna **TSTAMP**.

Fechar o editor de estrutura

Proceda da seguinte forma:



- ▶ Premir a softkey **OK**
- > O comando fecha o formulário do editor e aceita as alterações.



- ▶ Em alternativa, premir a softkey **SAIR**
- > O comando rejeita todas as alterações introduzidas.

Alternar entre vista de tabela e de formulário

Todas as tabelas com a extensão **.TAB** podem ser mostradas na vista de listas ou na vista de formulário.

Mude a vista da seguinte forma:



- ▶ Premir a tecla **Divisão do ecrã**



- ▶ Selecionar a softkey com a vista desejada

Na vista de formulário, o comando apresenta, na metade esquerda do ecrã, os números de linhas com o conteúdo da primeira coluna.

Pode alterar os dados na vista de formulário da seguinte forma:



- ▶ Premir a tecla **ENT**, para mudar para o campo de introdução seguinte no lado direito

Selecionar outra linha para editar:



- ▶ Premir a tecla **Separador seguinte**
- ▶ O cursor muda para a janela esquerda.



- ▶ Escolher a linha desejada com as teclas de seta



- ▶ Regressar à janela de introdução com a tecla **Separador seguinte**

D26 – Abrir tabela de definição livre

Com a função **D26**, abre-se uma tabela qualquer de definição livre para descrever esta tabela com **D27**, ou para ler a partir desta tabela com **D28**.



Num programa NC, só pode estar aberta uma tabela. Um novo bloco NC com **D26** fecha automaticamente a última tabela aberta.

A tabela que se pretende abrir deve ter a extensão **.TAB**

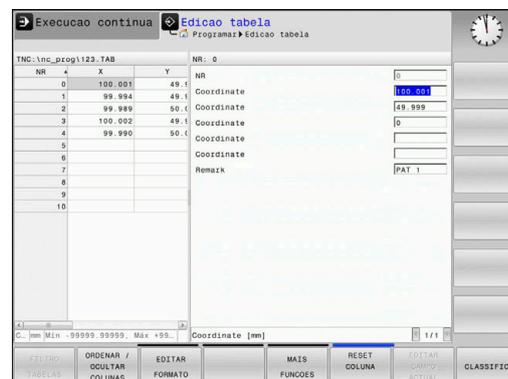
Exemplo: abrir a tabela **TAB1.TAB** que está memorizada no diretório **TNC:\DIR1**

N560 D26 TNC:\DIR1\TAB1.TAB

Através da softkey **SYNTAX**, é possível definir caminhos entre aspas altas duplas. As aspas altas duplas estabelecem o início e o fim do caminho. Dessa maneira, o comando reconhece possíveis caracteres especiais como parte do caminho.

Mais informações: "Nomes de ficheiros", Página 109

Se o caminho completo se encontrar entre aspas altas duplas, é indiferente utilizar \ ou / como separação para as pastas e ficheiros.



D27 – Descrever tabela de definição livre

Com a função **D27**, descreve-se a tabela aberta anteriormente com **D26**.

É possível definir, ou seja, descrever vários nomes de coluna num bloco **D27**. Os nomes das colunas devem encontrar-se entre aspas e estar separados por uma vírgula. O valor que o comando deve escrever na respetiva coluna é definido nos parâmetros Q.



A função **D27** só é considerada nos modos de funcionamento **Execucao passo a passo** e **Execucao continua**.

Com a função **D18 ID992 NR16**, pode consultar em que modo de funcionamento está a ser executado o programa NC.

Se descrever várias colunas num bloco NC, deve guardar os valores a escrever em números de parâmetros Q consecutivos.

O comando emite uma mensagem erro se desejar escrever numa célula de tabela bloqueada ou inexistente.

Quando queira escrever num campo de texto (p. ex., o tipo de coluna **UPTXT**), trabalhe com parâmetros QS. Em campos numéricos, escreva com parâmetros Q, QL ou QR.

Exemplo

Descrever na linha 5 da tabela aberta atualmente as colunas Raio, Profundidade e D. Os valores que se devam escrever na tabela estão guardados nos parâmetros Q **Q5**, **Q6** e **Q7**.

N50 Q5 = 3,75

N60 Q6 = -5

N70 Q7 = 7,5

N80 D27 P01 5/“RADIUS,TIEFE,D” = Q5

D28 – Ler tabela de definição livre

Com a função **D28**, lê-se a tabela aberta anteriormente com **D26**.

É possível definir, ou seja, ler vários nomes de coluna num bloco **D28**. Os nomes das colunas devem encontrar-se entre aspas e estar separados por uma vírgula. O número de parâmetro Q em que o comando deve escrever o primeiro valor lido é definido no bloco **D28**.



Se ler várias colunas num bloco NC, o comando guarda os valores lidos em parâmetros Q consecutivos do mesmo tipo, p. ex., **QL1**, **QL2** e **QL3**.

Se exportar um campo de texto, trabalhe com parâmetros QS. De campos numéricos, leia com parâmetros Q, QL ou QR.

Exemplo

Ler na linha 6 da tabela aberta atualmente os valores das colunas **X**, **Y** e **D**. Guardar o primeiro valor no parâmetro Q **Q10**, o segundo valor em **Q11** e o terceiro valor em **Q12**.

Da mesma linha, guardar a coluna **DOC** em **QS1**.

```
N50 D28 Q10 = 6/"X,Y,D"
```

```
N60 D28 QS1 = 6/"DOC"
```

Ajustar formato de tabela

AVISO

Atenção, possível perda de dados!

A função **AJUSTAR PGM NC** altera definitivamente o formato de todas as tabelas. O comando não executa nenhuma cópia de segurança automática dos ficheiros antes da alteração do formato. Dessa forma, os ficheiros são alterados permanentemente e, eventualmente, deixam de ser utilizáveis.

- ▶ Utilizar a função unicamente em concertação com o fabricante da máquina

Softkey

Função

```
AJUSTAR  
TABELA /  
PGM NC
```

Ajustar o formato das tabelas existentes após alteração da versão de software do comando



Os nomes das tabelas e das colunas das tabelas devem começar por uma letra e não podem conter operadores aritméticos, p. ex., +.

10.13 Rotações pulsantes FUNCTION S-PULSE

Programar rotações pulsantes

Aplicação



Consulte o manual da sua máquina!
Leia e respeite a descrição de funções do fabricante da máquina.
Observe as disposições de segurança.

A função **FUNCTION S-PULSE**, permite programar rotações pulsantes para evitar oscilações próprias da máquina, .

Com o valor de introdução **P-TIME**, define-se a duração de uma oscilação (intervalo periódico) e, com o valor de introdução **SCALE**, a percentagem de alteração das rotações. A velocidade do mandril altera-se de forma sinusoidal pelo valor nominal.

Com **FROM-SPEED** e **TO-SPEED** define-se, com a ajuda dos limites de rotações superior e inferior, o intervalo no qual atuam as rotações pulsantes. Ambos os valores de introdução são opcionais. Se não se definir nenhum parâmetro, a função atua no intervalo de rotações completo.

Introdução

N30 FUNCTION S-PULSE P-TIME10 SCALE5 FROM-SPEED4800 TO-SPEED5200*

; Fazer oscilar as rotações em 5% do valor nominal dentro de 10 segundos com limitações

A função NC contém os seguintes elementos de sintaxe:

| Elemento de sintaxe | Significado |
|-------------------------------|--|
| FUNCTION S-PULSE | Compilador de sintaxe para rotações pulsantes |
| P-TIME ou RESET | Definir a duração de uma oscilação em segundos ou restaurar as rotações pulsantes |
| SCALE | Alteração das rotações em % Apenas na seleção P-TIME |
| FROM-SPEED | Limite inferior das rotações a partir do qual atuam as rotações pulsantes Apenas na seleção P-TIME Elemento de sintaxe opcional |
| TO-SPEED | Limite superior das rotações até ao qual atuam as rotações pulsantes Apenas na seleção P-TIME Elemento de sintaxe opcional |

Proceda conforme a definição da seguinte forma:

-  ▶ Mostrar barra de softkeys com funções especiais
-  ▶ Premir a softkey **FUNÇÕES PROGRAMA**
-  ▶ Premir a softkey **FUNCTION SPINDLE**
-  ▶ Premir a softkey **SPINDLE-PULSE**
- ▶ Definir o intervalo periódico **P-TIME**
- ▶ Definir a alteração de rotações **SCALE**

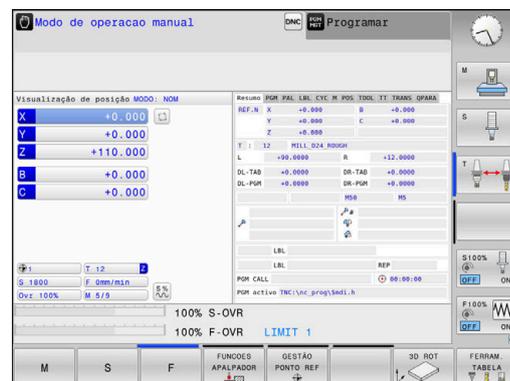


O comando nunca excede um limite de rotações programado. As rotações mantêm-se até a curva sinusoidal da função **FUNCTION S-PULSE** não alcance novamente as rotações máximas.

Símbolos

Na visualização de estado, o símbolo mostra o estado das Rotações pulsantes:

| Símbolo | Função |
|---|---------------------------|
|  | Rotações pulsantes ativas |



Restaurar as rotações pulsantes

Exemplo

N40 FUNCTION S-PULSE RESET*

Com a função **FUNCTION S-PULSE RESET**, as rotações pulsantes são restauradas.

Na definição, proceda da seguinte forma:

-  ▶ Mostrar barra de softkeys com funções especiais
-  ▶ Premir a softkey **FUNÇÕES PROGRAMA**
-  ▶ Premir a softkey **FUNCTION SPINDLE**
-  ▶ Premir a softkey **RESET SPINDLE-PULSE**

10.14 Tempo de espera FUNCTION FEED

Programar tempo de espera

Aplicação



Consulte o manual da sua máquina!
 Leia e respeite a descrição de funções do fabricante da máquina.
 Observe as disposições de segurança.

A função **FUNCTION FEED DWELL** permite programar um tempo de espera cíclico em segundos, p. ex., para forçar uma rotura de aparas.

FUNCTION FEED DWELL programa-se imediatamente antes da maquinação com que se deseja executar a rotura de aparas.

A função **FUNCTION FEED DWELL** não atua em movimentos em marcha rápida e movimentos de apalpação.

AVISO

Atenção, perigo para a ferramenta e a peça de trabalho!

Quando a função **FUNCTION FEED DWELL** está ativa, o comando interrompe repetidamente o avanço. Durante a interrupção do avanço, a ferramenta permanece na posição atual, mas o mandril continua a rodar. Este comportamento provoca um desperdício de peças de trabalho ao produzir a rosca. Além disso, durante a execução, existe perigo de rotura da ferramenta!

- ▶ Desativar a função **FUNCTION FEED DWELL** antes da produção de roscas

Procedimento

Exemplo

N30 FUNCTION FEED DWELL D-TIME0.5 F-TIME5*

Proceda conforme a definição da seguinte forma:

- ▶  Mostrar barra de softkeys com funções especiais
- ▶  Premir a softkey **FUNÇÕES PROGRAMA**
- ▶  Premir a softkey **FUNCTION FEED**
- ▶  Premir a softkey **FEED DWELL**
- ▶ Definir a duração do intervalo de espera **D-TIME**
- ▶ Definir a duração do intervalo de levantamento de aparas **F-TIME**

Restaurar o tempo de espera



Restaurar o tempo de espera imediatamente a seguir à maquinação executada com rotura de avara.

Exemplo

N40 FUNCTION FEED DWELL RESET*

Com a função **FUNCTION FEED DWELL RESET**, o tempo de espera repetitivo é restaurado.

Proceda conforme a definição da seguinte forma:

SPEC
FCT

- ▶ Mostrar barra de softkeys com funções especiais

FUNÇÕES
PROGRAMA

- ▶ Premir a softkey **FUNÇÕES PROGRAMA**

FUNCTION
FEED

- ▶ Premir a softkey **FUNCTION FEED**

RESET
FEED
DWELL

- ▶ Premir a softkey **RESET FEED DWELL**



Também é possível restaurar o tempo de espera, introduzindo **D-TIME 0**.

O comando restaura a função **FUNCTION FEED DWELL** automaticamente no final de um programa.

10.15 Tempo de espera FUNCTION DWELL

Programar o tempo de espera

Aplicação

A função **FUNCTION DWELL**, permite programar um tempo de espera em segundos ou definir a quantidade de rotações do mandril para a permanência.

Procedimento

Exemplo

N30 FUNCTION DWELL TIME10*

Exemplo

N40 FUNCTION DWELL REV5.8*

Proceda conforme a definição da seguinte forma:

- ▶  Mostrar barra de softkeys com funções especiais
- ▶  Premir a softkey **FUNÇÕES PROGRAMA**
- ▶  Softkey **FUNCTION DWELL**
- ▶  Premir a softkey **DWELL TIME**
- ▶ Definir a duração em segundos
- ▶ Em alternativa, premir a softkey **DWELL REVOLUTIONS**
- ▶ Definir a quantidade de rotações do mandril

10.16 Elevar a ferramenta na paragem NC: FUNCTION LIFTOFF

Programar a elevação com FUNCTION LIFTOFF

Condições



Consulte o manual da sua máquina!

Esta função é configurada e ativada pelo fabricante da máquina. Com o parâmetro de máquina **CfgLiftOff** (N.º 201400), o fabricante da máquina define o percurso que o comando processa num **LIFTOFF**. A função também pode ser desativada através do parâmetro de máquina **CfgLiftOff**.

Na coluna **LIFTOFF** da tabela de ferramentas, define-se o parâmetro **Y** para a ferramenta ativa.

Mais informações: Manual do Utilizador **Preparar, testar e executar programas NC**

Aplicação

A função **LIFTOFF** atua nas seguintes situações:

- Numa paragem NC efetuada pelo utilizador
- Numa paragem NC efetuada pelo software, por exemplo, quando ocorre um erro no sistema de acionamento
- Em caso de corte de corrente

A ferramenta afasta-se em cerca de 2 mm do contorno. O comando calcula a direção de elevação com base em introduções no bloco **FUNCTION LIFTOFF**.

As várias possibilidades de programar a função **LIFTOFF** são as seguintes:

- **FUNCTION LIFTOFF TCS X Y Z:** Elevar no sistema de coordenadas da ferramenta **T-CS** no vetor resultante de **X, Y e Z**
- **FUNCTION LIFTOFF ANGLE TCS SPB:** Elevar no sistema de coordenadas da ferramenta **T-CS** com ângulo sólido definido
- Elevar na direção do eixo da ferramenta com **M148**

Mais informações: "Em caso de paragem do NC, levantar a ferramenta automaticamente do contorno: M148", Página 244

Programar a elevação com vetor definido

Exemplo

N40 FUNCTION LIFTOFF TCS X+0 Y+0.5 Z+0.5*

Com **LIFTOFF TCS X Y Z**, define-se a direção de elevação como vetor no sistema de coordenadas da ferramenta. Com base no curso total definido pelo fabricante da máquina, o comando calcula o curso de elevação nos vários eixos.

Proceda conforme a definição da seguinte forma:

-  ▶ Mostrar barra de softkeys com funções especiais
-  ▶ Premir a softkey **FUNÇÕES PROGRAMA**
-  ▶ Premir a softkey **FUNCTION LIFTOFF**
-  ▶ Premir a softkey **LIFTOFF TCS**
- ▶ Introduzir os componentes do vetor em X, Y e Z

Programar a elevação com ângulo definido

Exemplo

N40 FUNCTION LIFTOFF ANGLE TCS SPB+20*

Com **LIFTOFF ANGLE TCS SPB**, define-se a direção de elevação como ângulo sólido no sistema de coordenadas da ferramenta.

O ângulo SPB introduzido descreve o ângulo entre Z e X. Introduzindo-se 0°, a ferramenta eleva na direção do eixo da ferramenta Z.

Proceda conforme a definição da seguinte forma:

-  ▶ Mostrar barra de softkeys com funções especiais
-  ▶ Premir a softkey **FUNÇÕES PROGRAMA**
-  ▶ Premir a softkey **FUNCTION LIFTOFF**
-  ▶ Premir a softkey **LIFTOFF ANGLE TCS**
- ▶ Introduzir o ângulo SPB

Anular a função Liftoff

Exemplo

N40 FUNCTION LIFTOFF RESET*

Com a função **FUNCTION LIFTOFF RESET**, é possível anular a elevação.

Proceda conforme a definição da seguinte forma:

-  ▶ Mostrar barra de softkeys com funções especiais
-  ▶ Premir a softkey **FUNÇÕES PROGRAMA**
-  ▶ Premir a softkey **FUNCTION LIFTOFF**
-  ▶ Premir a softkey **LIFTOFF RESET**



Com a função **M149**, o comando desativa a função **FUNCTION LIFTOFF** sem anular a direção de elevação. Caso se programe **M148**, o comando ativa a elevação automática com a direção de elevação definida através de **FUNCTION LIFTOFF**.

O comando anula a função **FUNCTION LIFTOFF** automaticamente no final de um programa.

11

**Maquinagem com
eixos múltiplos**

11.1 Funções para a maquinagem com eixos múltiplos

Neste capítulo resumem-se as funções do comando relacionadas com a maquinagem de eixos múltiplos:

| Função do comando | Descrição | Página |
|--------------------------|---|---------------|
| PLANE | Definir maquinagens no plano de maquinagem inclinado | 393 |
| M116 | Avanço de eixos rotativos | 424 |
| PLANE/M128 | Fresagem inclinada | 423 |
| FUNCTION TCPM: | Determinar o comportamento do comando ao posicionar eixos rotativos (desenvolvimento de M128) | 432 |
| M126 | Deslocar os eixos rotativos pelo curso mais curto | 425 |
| M94 | Reduzir o valor de visualização de eixos rotativos | 426 |
| M128 | Determinar o comportamento do comando ao posicionar eixos rotativos | 427 |
| M138 | Seleção de eixos basculantes | 430 |
| M144 | Calcular cinemática da máquina | 431 |

11.2 A função PLANE: inclinação do plano de maquinagem (Opção #8)

Introdução



Consulte o manual da sua máquina!

As funções para a inclinação do plano de maquinagem têm que ser autorizadas pelo fabricante da máquina!

A função **PLANE** apenas pode ser utilizada em máquinas que dispõem de, pelo menos, dois eixos rotativos (eixos de mesa, eixos de cabeça ou combinados). A função **PLANE AXIAL** constitui uma exceção. **PLANE AXIAL** também pode ser utilizada em máquinas com um só eixo rotativo programável.

Com as funções **PLANE** (em inglês plane = plano), tem à disposição funções potentes, com as quais pode definir planos de maquinagem inclinados de várias maneiras.

A definição de parâmetros das funções **PLANE** está estruturada em duas partes:

- A definição geométrica do plano, que é diferente para cada uma das funções **PLANE** disponíveis
- O comportamento de posicionamento da função **PLANE**, que tem de ser considerado independentemente da definição de plano e é idêntico para todas as funções **PLANE**

Mais informações: "Determinar o comportamento de posicionamento", Página 412

AVISO

Atenção, perigo de colisão!

Ao ligar a máquina, o comando tenta restaurar o estado em que o plano inclinado se encontrava quando se desligou. Em determinadas circunstâncias, isso não é possível. Tal acontece, p. ex., quando se inclina com ângulo axial e a máquina está configurada com ângulo sólido ou se a cinemática tiver sido alterada.

- ▶ Se possível, restaurar a inclinação antes de encerrar.
- ▶ Verificar o estado da inclinação ao ligar novamente.

AVISO**Atenção, perigo de colisão!**

O ciclo **28 ESPELHAMENTO** pode atuar de diferentes formas juntamente com a função **Inclinar plano de trabalho**. Neste caso, são decisivos a sequência de programação, os eixos espelhados e a função de inclinação utilizada. Durante o processo de inclinação e a maquinagem seguinte, existe perigo de colisão!

- ▶ Verificar o desenvolvimento e as posições mediante a simulação gráfica
- ▶ Testar o programa NC ou a secção de programa **Execucao passo a passo** com cuidado

Exemplos

- 1 Ciclo **28 ESPELHAMENTO** programado antes da função de inclinação sem eixos rotativos:
 - A inclinação da função **PLANE** utilizada (exceto **PLANE AXIAL**) é espelhada
 - O espelhamento atua após a inclinação com **PLANE AXIAL** ou o ciclo **G80**
- 2 Ciclo **28 ESPELHAMENTO** programado antes da função de inclinação com um eixo rotativo:
 - O eixo rotativo espelhado não tem efeito na inclinação da função **PLANE** utilizada, é espelhado unicamente o movimento do eixo rotativo



Recomendações de operação e programação:

- Não é possível aceitar a função Posição real com o plano de maquinagem inclinado.
- Quando se utiliza a função **PLANE** com **M120** ativo, o comando anula automaticamente a correção do raio e também a função **M120**.
- Anular sempre as funções **PLANE** com **PLANE RESET**. A introdução do valor 0 em todos os parâmetros **PLANE** (p. ex., todos os três ângulos sólidos) anula apenas o ângulo, não a função.
- As possibilidades de inclinação na sua máquina podem ficar restringidas, se limitar o número dos eixos basculantes com a função **M138**. O fabricante da máquina determina se o comando considera ou define para 0 os ângulos de eixo dos eixos desseleccionados.
- O comando suporta a inclinação do plano de trabalho apenas com o eixo do mandril Z.

Resumo

A maioria das funções **PLANE** (exceto **PLANE AXIAL**) permite descrever o plano de maquinagem pretendido, independentemente dos eixos rotativos que existem na máquina. Dispõe-se das seguintes possibilidades:

| Softkey | Função | Parâmetros necessários | Página |
|---|------------------|--|--------|
|  | SPATIAL | Três ângulos no espaço SPA, SPB, SPC | 398 |
|  | PROJECTED | Dois ângulos de projeção PROPR e PROMIN assim como um ângulo de rotação ROT | 400 |
|  | EULER | Precessão Três ângulos de Euler (EULPR), Nutação (EULNU) e Rotação (EULROT) | 402 |
|  | VECTOR | Vetor normal para a definição do plano e vetor base para a definição do plano e vetor base para a definição da direção do eixo X inclinado | 404 |
|  | POINTS | Coordenadas de três pontos quaisquer do plano que se pretende inclinar | 407 |
|  | RELATIV | Ângulo no espaço, atuante de forma individual, incremental | 409 |
|  | AXIAL | Até três ângulos de eixo absolutos ou incrementais A, B, C | 410 |
|  | DEFI- | Restaurar a função PLANE | 397 |

Iniciar animação

Para conhecer as diferentes possibilidades de definição de cada função **PLANE**, podem iniciar-se animações mediante softkey. Para isso, em primeiro lugar, ative o modo de animação e, em seguida, selecione a função **PLANE** desejada. Durante a animação, o comando realça a azul a softkey da função **PLANE** escolhida.

| Softkey | Função |
|---|---|
|  | Ligar o modo de animação |
|  | Selecionar a animação (realçada a azul) |

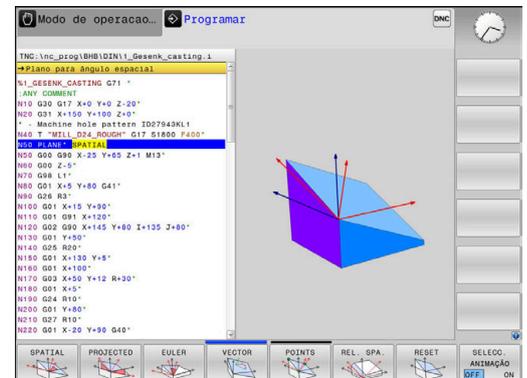
Definir a função PLANE

SPEC
FCT

- ▶ Mostrar barra de softkeys com funções especiais

INCLINAR
PLANO
MECANIZ.

- ▶ Premir a softkey **INCLINAR PLANO MECANIZ.**
- ▶ O comando mostra na barra de softkeys a função **PLANE** disponível.
- ▶ Selecionar a função **PLANE**



Selecionar função

- ▶ Selecionar a função pretendida por meio de softkey
- ▶ O comando continua a executar o diálogo e pede os parâmetros necessários.

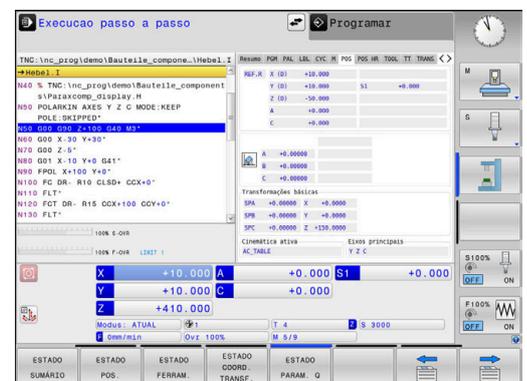
Selecionar a função com a animação ativada

- ▶ Selecionar a função pretendida por meio de softkey
- ▶ O comando mostra a animação.
- ▶ Para aplicar a função ativa nesse momento, premir novamente a softkey da função ou a tecla **ENT**

Visualização de posição

Assim que uma função **PLANE** qualquer, exceto **PLANE AXIAL**, fica ativa, o comando mostra na visualização de estado suplementar o ângulo no espaço calculado.

Na visualização do curso restante (**ACTDST** e **REFDST**), durante a inclinação (modo **MOVE** ou **TURN**) o comando mostra no eixo rotativo o percurso até à posição final calculada do eixo rotativo.



Anular a função PLANE

Exemplo

N10 PLANE RESET MOVE DIST50 F1000*

- 
 - ▶ Mostrar barra de softkeys com funções especiais

- 
 - ▶ Premir a softkey **INCLINAR PLANO MECANIZ.**
 - ▶ O comando mostra na barra de softkeys as funções **PLANE** disponíveis

- 
 - ▶ Seleccionar a função para anular

- 
 - ▶ Determinar se o comando coloca os eixos basculantes automaticamente na posição inicial (**MOVE** ou **TURN**) ou não (**STAY**)
 - Mais informações:** "Inclinação automática MOVE/TURN/STAY", Página 413

- 
 - ▶ Premir a tecla **END**



A função **PLANE RESET** anula a inclinação ativa e os ângulos (função **PLANE** ou ciclo **G80**) (ângulo = 0 e função inativa). Não é necessária uma definição múltipla.

A inclinação no modo de funcionamento **Modo de operação manual** desativa-se através do menu ROT 3D.

Mais informações: Manual do Utilizador **Preparar, testar e executar programas NC**

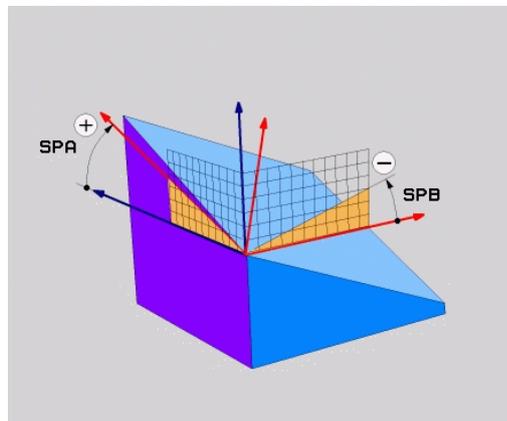
Definir o plano de maquinagem através de ângulo sólido: PLANE SPATIAL

Aplicação

Os ângulos no espaço definem um plano de maquinagem através de até três rotações no sistema de coordenadas da peça de trabalho não inclinado (**sequência de inclinação A-B-C**).

A maioria dos utilizadores, neste caso, parte de três rotações estruturadas umas sobre as outras pela ordem inversa (**sequência de inclinação C-B-A**).

O resultado é idêntico nas duas perspetivas, como se vê na comparação seguinte.

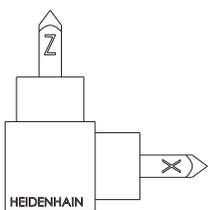


Exemplo

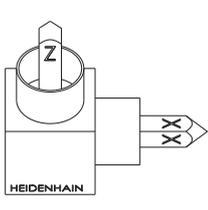
```
PLANE SPATIAL SPA+45 SPB+0 SPC+90 ...
```

A-B-C

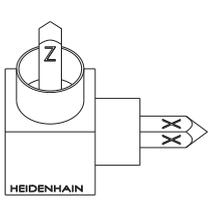
Posição inicial A0° B0° C0°



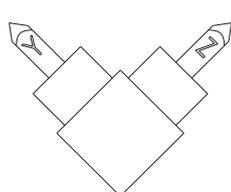
A+45°



B+0°

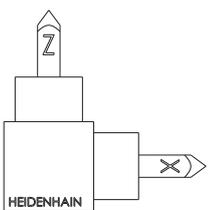


C+90°

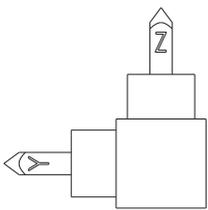


C-B-A

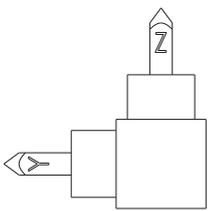
Posição inicial A0° B0° C0°



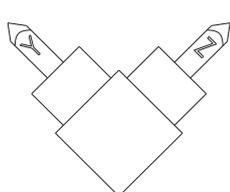
C+90°



B+0°



A+45°



Comparação das duas sequências de inclinação:

■ **Sequência de inclinação A-B-C:**

- 1 Inclinação no eixo X não inclinado do sistema de coordenadas da peça de trabalho
- 2 Inclinação no eixo Y não inclinado do sistema de coordenadas da peça de trabalho
- 3 Inclinação em torno do eixo Z não inclinado do sistema de coordenadas da peça de trabalho

■ **Sequência de inclinação C-B-A:**

- 1 Inclinação em torno do eixo Z não inclinado do sistema de coordenadas da peça de trabalho
- 2 Inclinação no eixo Y inclinado
- 3 Inclinação no eixo X inclinado



Recomendações de programação:

- É necessário definir sempre os três ângulos no espaço **SPA**, **SPB** e **SPC**, não obstante um ou mais ângulos conterem o valor 0.
- Dependendo da máquina, o ciclo **G80** requer a introdução de ângulos sólidos ou ângulos de eixo. Se a configuração (definição dos parâmetros de máquina) permitir a introdução de ângulos sólidos, a definição de ângulos é idêntica no ciclo **G80** e na função **PLANE SPATIAL**.
- É possível seleccionar o comportamento de posicionamento. **Mais informações:** "Determinar o comportamento de posicionamento", Página 412

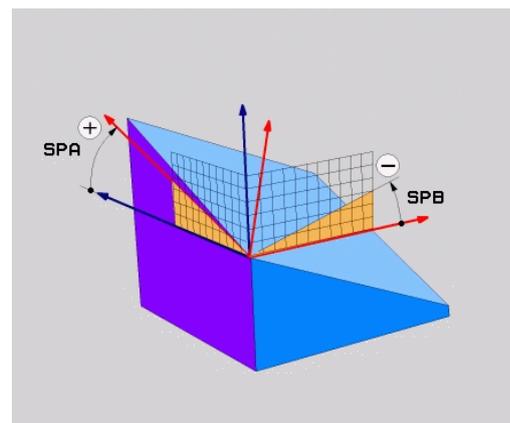
Parâmetros de introdução

Exemplo

N50 PLANE SPATIAL SPA+27 SPB+0 SPC+45*

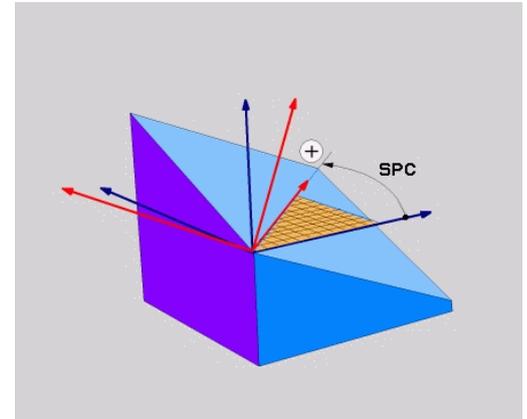


- ▶ **Ângulo sólido A?:** ângulo de rotação **SPA** no eixo X (não inclinado). Campo de introdução de -359.9999° a $+359.9999^\circ$
- ▶ **Ângulo sólido B?:** ângulo de rotação **SPB** no eixo Y (não inclinado). Campo de introdução de -359.9999° a $+359.9999^\circ$
- ▶ **Ângulo sólido C?:** Ângulo de rotação **SPC** no eixo Z (não inclinado). Campo de introdução de -359.9999° a $+359.9999^\circ$
- ▶ Continuar com as características de posição
Mais informações: "Determinar o comportamento de posicionamento", Página 412

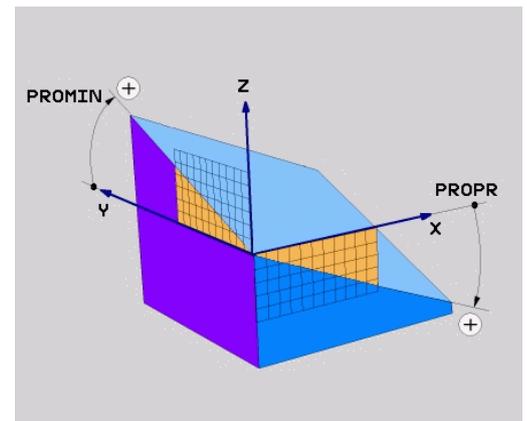


Abreviaturas utilizadas

| Abreviatura | Significado |
|-------------|--|
| SPATIAL | Inglês spatial = espacial |
| SPA | spatial A : rotação no eixo X (não inclinado) |
| SPB | spatial B : rotação no eixo Y (não inclinado) |
| SPC | spatial C : rotação no eixo Z (não inclinado) |

**Definir o plano de maquinagem através do ângulo de projeção PLANE PROJECTED****Aplicação**

Os ângulos de projeção definem um plano de maquinagem através da indicação de dois ângulos que podem determinar-se através da projeção do 1.º plano de coordenadas (Z/X no eixo de ferramenta Z) e do 2.º plano de coordenadas (Y/Z no eixo de ferramenta Z) no plano de maquinagem a definir.



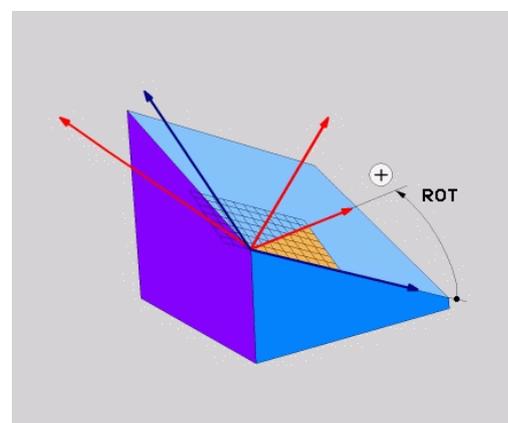
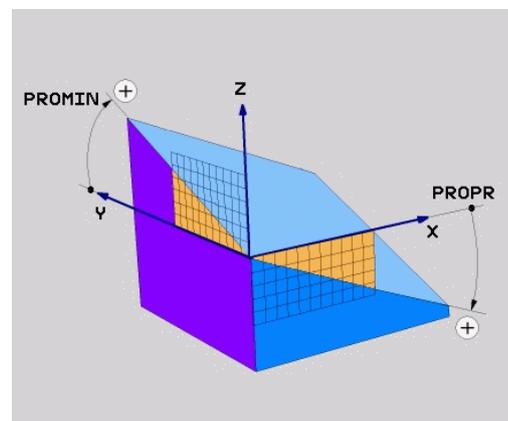
Recomendações de programação:

- Os ângulos de projeção correspondem a projeções angulares nos planos de um sistema de coordenadas perpendicular. Os ângulos nas superfícies externas da peça de trabalho são iguais aos ângulos de projeção apenas em peças de trabalho retangulares. É por isso que, nas peças de trabalho não retangulares, as indicações de ângulos no Desenho Técnico diferem frequentemente dos ângulos de projeção reais.
- É possível selecionar o comportamento de posicionamento. **Mais informações:** "Determinar o comportamento de posicionamento", Página 412

Parâmetros de introdução



- ▶ **Âng. proj. 1 Plano de coordenadas?** ângulo projetado do plano de maquinagem inclinado no 1.º plano de coordenadas do sistema de coordenadas não inclinado (Z/X no eixo da ferramenta Z). Campo de introdução de -89.9999° a $+89.9999^\circ$. O eixo 0° é o eixo principal do plano de maquinagem ativado (para X com eixo da ferramenta Z, sentido positivo)
 - ▶ **Âng. proj. 2 Plano de coordenadas?** ângulo projetado no 2.º plano de coordenadas do sistema de coordenadas não inclinado (Y/Z no eixo da ferramenta Z). Campo de introdução de -89.9999° a $+89.9999^\circ$. O eixo 0° é o eixo secundário do plano de maquinagem ativado (Y com eixo da ferramenta Z)
 - ▶ **Ângulo ROT do plano Plano?** rotação do sistema de coordenadas inclinado em torno do eixo da ferramenta inclinado (corresponde, respetivamente, a uma rotação com ciclo **G73**). Com o ângulo de rotação, pode-se determinar facilmente o sentido do eixo principal do plano de maquinagem (para X com eixo da ferramenta Z, Z com eixo da ferramenta Y). Campo de introdução de -360° a $+360^\circ$.
 - ▶ Continuar com as características de posição
- Mais informações:** "Determinar o comportamento de posicionamento",
Página 412



Exemplo

```
N50 PLANE PROJECTED PROPR+24 PROMIN+24 ROT+30 .....*
```

Abreviaturas utilizadas:

| | |
|------------------|----------------------------------|
| PROJECTED | Inglês projected = projetado |
| PROPR | Prinzipal plane: Plano principal |
| PROMIN | minor plane: plano secundário |
| VERMELHO | Em inglês, rotation: Rotação |

Definir o plano de maquinagem através do ângulo Euler: PLANE EULER

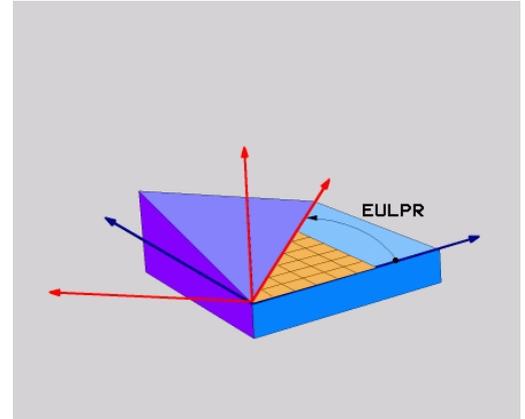
Aplicação

Os ângulos Euler definem um plano de maquinagem até três rotações em redor do respetivo sistema de coordenadas inclinado. Os três ângulos Euler foram definidos pelo matemático suíço Euler.

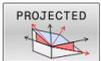


É possível selecionar o comportamento de posicionamento.

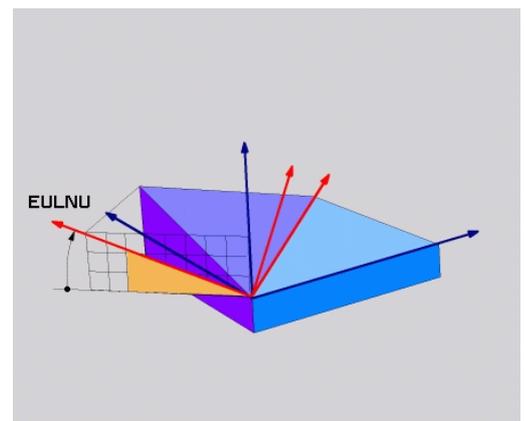
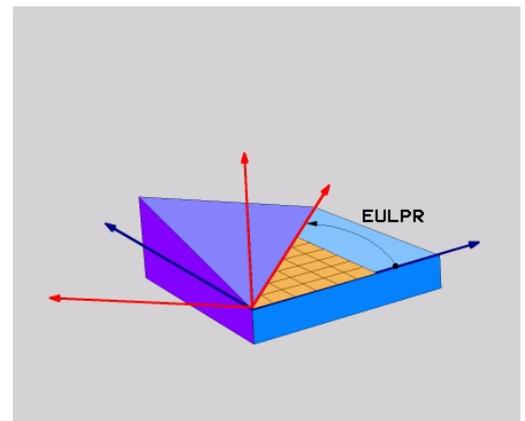
Mais informações: "Determinar o comportamento de posicionamento", Página 412



Parâmetros de introdução



- ▶ **Ângulo rotaç. Plano de coordenadas principal?:** ângulo de rotação **EULPR** em redor do eixo Z. Ter em atenção:
 - O campo de introdução vai de -180.0000° a 180.0000°
 - Eixo 0° é o eixo X
 - ▶ **Ângulo de inclinação eixo da ferramenta?:** ângulo de inclinação **EULNU** do sistema de coordenadas em redor do eixo X rodado por meio do ângulo de precessão. Ter em atenção:
 - O campo de introdução vai de 0° a 180.0000°
 - O eixo 0° é o eixo Z
 - ▶ **Ângulo ROT do plano Plano?:** rotação **EULROT** do sistema de coordenadas inclinado em redor do eixo inclinado (corresponde respetivamente a uma rotação com ciclo **G73**). Com o ângulo de rotação, pode-se determinar facilmente o sentido do eixo X no plano de maquinagem inclinado. Ter em atenção:
 - O campo de introdução vai de 0° a 360,0000°
 - Eixo 0° é o eixo X
- ▶ Continuar com as características de posição
Mais informações: "Determinar o comportamento de posicionamento", Página 412

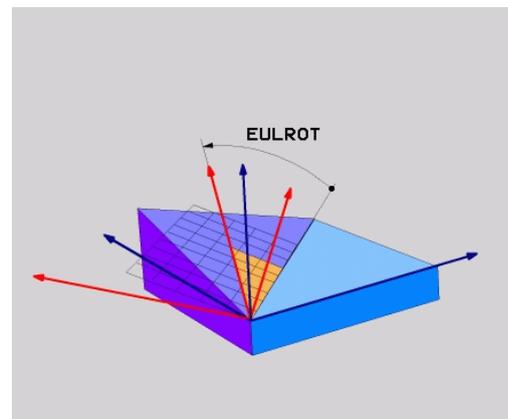


Exemplo

N50 PLANE EULER EULPR45 EULNU20 EULROT22*

Abreviaturas utilizadas

| Abreviatura | Significado |
|---------------|--|
| EULER | Matemático suíço, que definiu o ângulo chamado de Euler |
| EULPR | Ângulo de P recessão: ângulo que descreve a rotação do sistema de coordenadas em redor do eixo Z |
| EULNU | Ângulo de N utação: ângulo que descreve a rotação do sistema de coordenadas em redor do eixo X rodado por meio do ângulo de precessão |
| EULROT | Ângulo de R otação: ângulo que descreve a rotação do sistema de coordenadas inclinado, em redor do eixo Z inclinado |

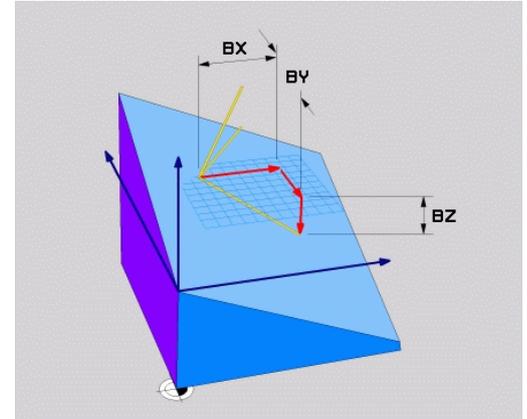


Definir o plano de maquinagem através de dois vetores: PLANE VECTOR

Aplicação

Pode-se utilizar a definição de um plano de maquinagem por meio de **dois vetores**, se o seu sistema CAD puder calcular o vetor base e o vetor normal do plano de maquinagem inclinado. Não é necessária uma introdução normalizada. O comando calcula a normalização internamente para que possa introduzir valores entre -9.999999 e +9.999999 .

O vetor base necessário para a definição do plano de maquinagem é definido pelos componentes **BX**, **BY** e **BZ**. O vetor normal é definido pelos componentes **NX**, **NY** e **NZ**.



Recomendações de programação:

- O comando calcula internamente, a partir dos valores que introduziu, respectivamente os vetores normalizados.
- O vetor normal define a inclinação e o alinhamento do plano de maquinagem. O vetor de base determina a orientação do eixo principal X no plano de maquinagem definido. Para que a definição do plano de maquinagem seja inequívoca, os vetores devem ser programados perpendicularmente um ao outro. O comportamento do comando em caso de vetores não perpendiculares é definido pelo fabricante da máquina.
- O vetor normal não pode ser programado demasiado curto, p. ex., todos os componentes de direção com o valor 0 ou também 0.0000001. Neste caso, o comando não consegue definir a inclinação. O processamento é cancelado com uma mensagem de erro. Este comportamento não depende da configuração dos parâmetros de máquina.
- É possível seleccionar o comportamento de posicionamento. **Mais informações:** "Determinar o comportamento de posicionamento", Página 412



Consulte o manual da sua máquina!

O fabricante da máquina configura o comportamento do comando com vetores não perpendiculares.

Em alternativa à mensagem de erro padrão, o comando corrige (ou substitui) o vetor de base não perpendicular. O comando não modifica o vetor normal nessa operação.

Comportamento de correção padrão do comando em caso de vetor de base não perpendicular:

- o vetor de base é projetado ao longo do vetor normal no plano de maquinagem (definido pelo vetor normal)

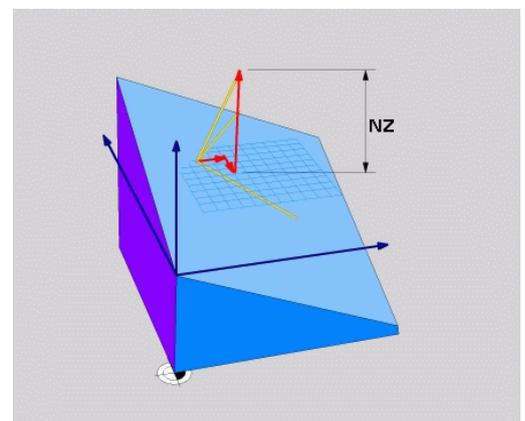
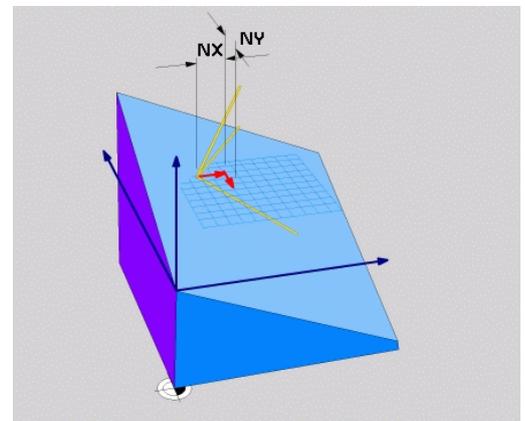
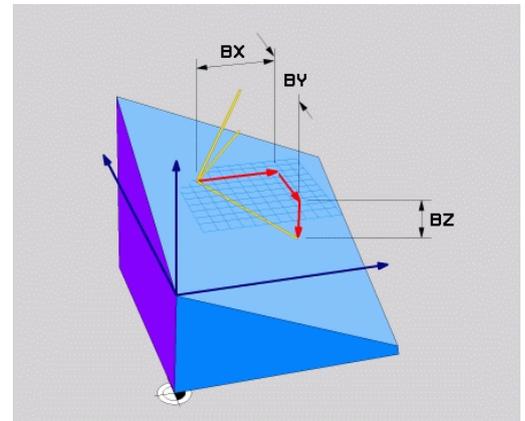
Comportamento de correção do comando em caso de vetor de base não perpendicular e, adicionalmente, demasiado curto, paralelo ou antiparalelo ao vetor normal:

- se o vetor normal não possuir uma parte X, o vetor de base corresponde ao eixo X original
- se o vetor normal não possuir uma parte Y, o vetor de base corresponde ao eixo Y original

Parâmetros de introdução



- ▶ **Vetor base componente X?**: componente X **BX** do vetor base B. Campo de introdução: -9.9999999 a +9.9999999
- ▶ **Vetor base componente Y?**: componente Y **BY** do vetor base B. Campo de introdução: -9.9999999 a +9.9999999
- ▶ **Vetor base componente Z?**: componente Z **BZ** do vetor base B. Campo de introdução: -9.9999999 a +9.9999999
- ▶ **Vetor normal componente X?**: componente X **NX** do vetor normal N. Campo de introdução: -9.9999999 a +9.9999999
- ▶ **Vetor normal componente Y?**: componente Y **NY** do vetor normal N. Campo de introdução: -9.9999999 a +9.9999999
- ▶ **Vetor normal componente Z?**: componente Z **NZ** do vetor normal N. Campo de introdução: -9.9999999 a +9.9999999
- ▶ Continuar com as características de posição
Mais informações: "Determinar o comportamento de posicionamento",
 Página 412



Exemplo

```
N50 PLANE VECTOR BX0.8 BY-0.4 BZ-0.42 NX0.2 NY0.2
NT0.92 ..*
```

Abreviaturas utilizadas

| Abreviatura | Significado |
|-------------|--|
| VECTOR | Inglês vector = vetor |
| BX, BY, BZ | Vetor B ase: componentes X , Y e Z |
| NX, NY, NZ | Vetor N ormal: componentes X , Y e Z |

Definir o plano de maquinagem através de três pontos: PLANE POINTS

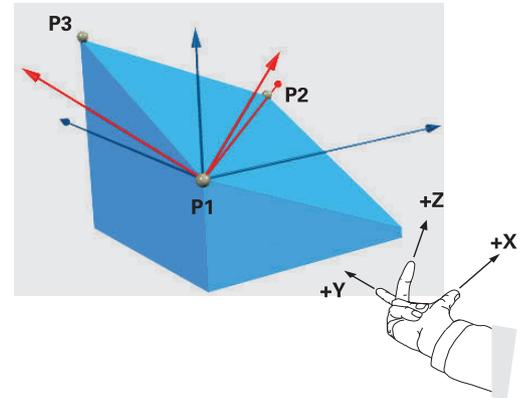
Aplicação

Pode definir claramente um plano de maquinagem, indicando **três pontos P1 a P3 quaisquer deste plano**. Esta possibilidade realiza-se na função **PLANE POINTS**.



Recomendações de programação:

- Os três pontos definem a inclinação e o alinhamento do plano. O comando não altera a posição do ponto zero ativo com **PLANE POINTS**.
- O ponto 1 e o ponto 2 determinam a orientação do eixo principal X inclinado (com eixo da ferramenta Z).
- O ponto 3 define a inclinação do plano de maquinagem inclinado. A orientação do eixo Y, dado que este se encontra perpendicular ao eixo principal X, tem lugar no plano de maquinagem definido. A posição do ponto 3 determina, igualmente, a orientação do eixo da ferramenta e, conseqüentemente, o alinhamento do plano de maquinagem. De modo a que o eixo positivo da ferramenta aponte para longe da peça de trabalho, o ponto 3 deve encontrar-se acima da linha de ligação entre o ponto 1 e o ponto 2 (regra da mão direita).
- É possível seleccionar o comportamento de posicionamento. **Mais informações:** "Determinar o comportamento de posicionamento", Página 412



Parâmetros de introdução



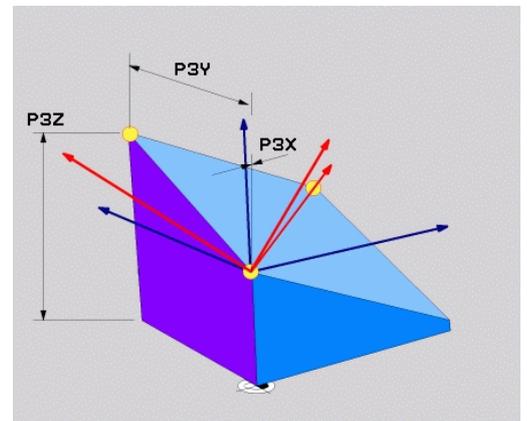
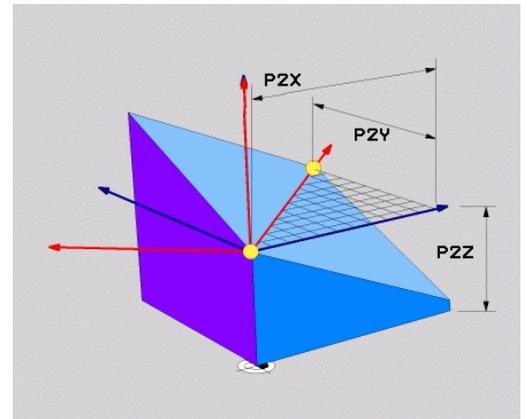
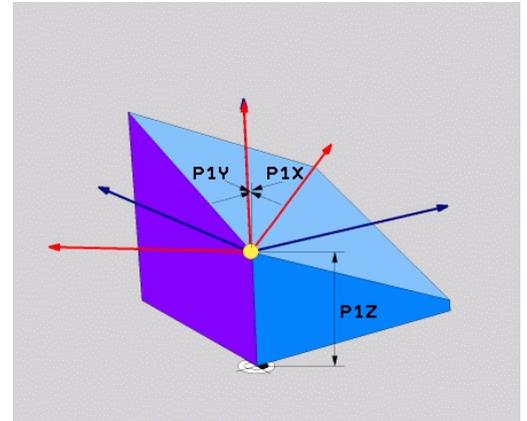
- ▶ **Coordenada X do 1.º ponto do plano?:**
coordenada X **P1X** do 1.º ponto do plano
- ▶ **Coordenada Y do 1.º ponto do plano?:**
coordenada Y **P1Y** do 1.º ponto do plano
- ▶ **Coordenada Z do 1.º ponto do plano?:**
coordenada Z **P1Z** do 1.º ponto do plano
- ▶ **Coordenada X do 2.º ponto do plano?:**
coordenada X **P2X** do 2.º ponto do plano
- ▶ **Coordenada Y do 2.º ponto do plano?:**
coordenada Y **P2Y** do 2.º ponto do plano
- ▶ **Coordenada Z do 2.º ponto do plano?:**
coordenada Z **P2Z** do 2.º ponto do plano
- ▶ **Coordenada X do 3.º ponto do plano?:**
coordenada X **P3X** do 3.º ponto do plano
- ▶ **Coordenada Y do 3.º ponto do plano?:**
coordenada Y **P3Y** do 3.º ponto do plano
- ▶ **Coordenada Z do 3.º ponto do plano?:**
coordenada Z **P3Z** do 3.º ponto do plano
- ▶ Continuar com as características de posição
Mais informações: "Determinar o comportamento de posicionamento",
Página 412

Exemplo

```
N50 PLANE POINTS P1X+0 P1Y+0 P1Z+20 P2X+30 P2Y+31 P2Z
+20 P3X+0 P3Y+41 P3Z+32.5 .....*
```

Abreviaturas utilizadas

| Abreviatura | Significado |
|-------------|-------------------------------|
| POINTS | Inglês points = pontos |



Definir plano de maquinagem por meio de um único ângulo sólido incremental: PLANE RELATIV

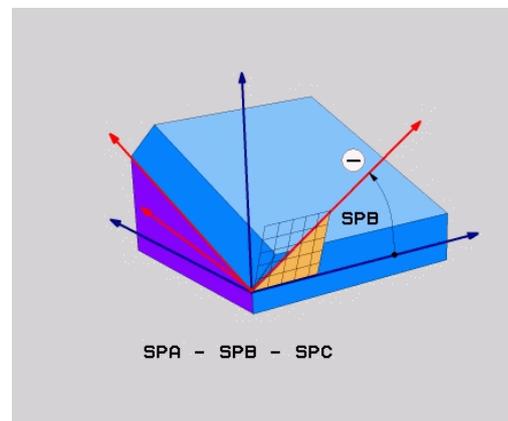
Aplicação

Utiliza-se o ângulo no espaço relativo, quando se pretende inclinar um plano de maquinagem inclinado, já ativado por meio de **mais uma rotação**. Exemplo 45° aplicar chanfro num plano inclinado.



Recomendações de programação:

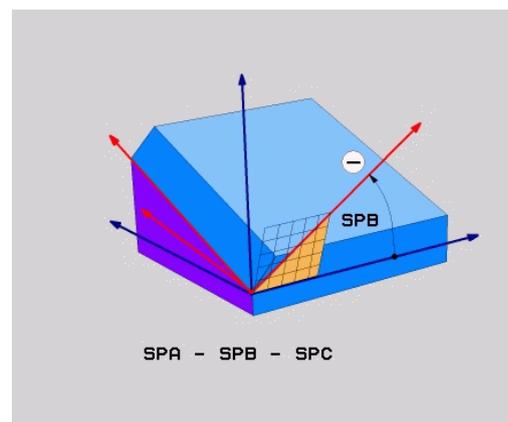
- O ângulo definido refere-se sempre ao plano de maquinagem ativo, independentemente da função de inclinação utilizada anteriormente.
- Pode programar consecutivamente quantas funções **PLANE RELATIV** quiser.
- Se, após uma função **PLANE RELATIV**, desejar anular a inclinação do plano de maquinagem ativo anteriormente, defina a mesma função **PLANE RELATIV** com sinal contrário.
- Se utilizar **PLANE RELATIV** sem inclinações prévias, **PLANE RELATIV** atua diretamente no sistema de coordenadas da peça de trabalho. Neste caso, inclina-se o plano de maquinagem original pelo ângulo sólido definido da função **PLANE RELATIV**.
- É possível selecionar o comportamento de posicionamento. **Mais informações:** "Determinar o comportamento de posicionamento", Página 412



Parâmetros de introdução



- ▶ **Ângulo incremental?:** ângulo no espaço em que se pretende continuar a inclinar o plano de maquinagem ativado. Selecionar por softkey o eixo em redor do qual se pretende inclinar. Campo de introdução: de -359,9999° a +359,9999°
- ▶ Continuar com as características de posição
Mais informações: "Determinar o comportamento de posicionamento", Página 412



Exemplo

N50 PLANE RELATIV SPB-45*

Abreviaturas utilizadas

| Abreviatura | Significado |
|-------------|--------------------------------------|
| RELATIV | Inglês relative = referente a |

Plano de maquinagem através do ângulo de eixo PLANE AXIAL

Aplicação

A função **PLANE AXIAL** define tanto a inclinação e o alinhamento do plano de maquinagem, como também as coordenadas nominais dos eixos de rotação.



PLANE AXIAL também pode ser utilizada em conexão com um só eixo rotativo.

A introdução de coordenadas nominais (introdução do ângulo do eixo) oferece a vantagem de uma situação de inclinação definida inequivocamente através de posições de eixo predefinidas. Muitas vezes, as introduções de ângulos sólidos sem definições adicionais possuem várias soluções matemáticas. Sem a utilização de um sistema CAM, a introdução do ângulo do eixo é realizável, frequentemente, apenas em conexão com eixos rotativos colocados perpendicularmente.



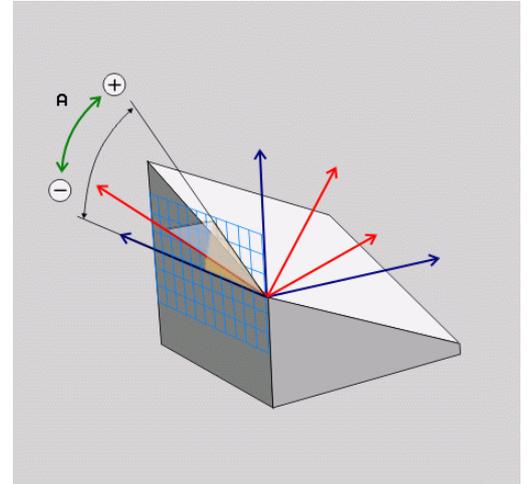
Consulte o manual da sua máquina!

Se a sua máquina permitir definições de ângulo sólido, após **PLANE AXIAL**, também pode continuar a programar com **PLANE RELATIV**.



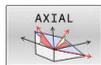
Recomendações de programação:

- Os ângulos de eixo devem corresponder aos eixos existentes na máquina. Se forem programados ângulos de eixo para eixos rotativos não existentes, o comando emite uma mensagem de erro.
- Anule a função **PLANE AXIAL** através da função **PLANE RESET**. A introdução de 0 anula apenas o ângulo de eixo, mas não desativa a função de inclinação.
- Os ângulos de eixo da função **PLANE AXIAL** atuam de forma modal. Ao programar um ângulo de eixo incremental, o comando adiciona este valor ao ângulo de eixo atualmente atuante. Caso se programem dois eixos rotativos diferentes em duas funções **PLANE AXIAL** consecutivas, o novo plano de maquinagem surge dos dois ângulos de eixo definidos.
- As funções **SYM (SEQ)**, **TABLE ROT** e **COORD ROT** não têm qualquer efeito quando ligadas a **PLANE AXIAL**.
- A função **PLANE AXIAL** não calcula a rotação básica.

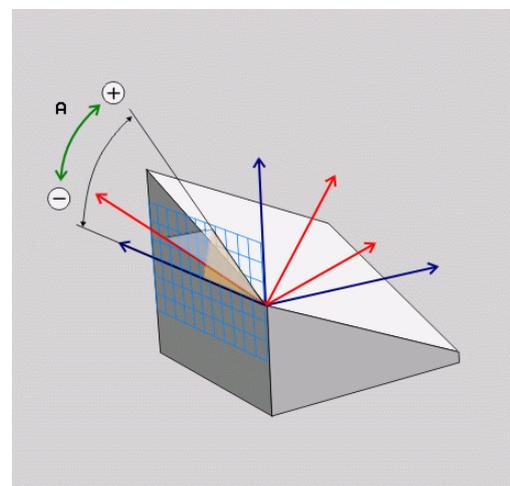


Parâmetros de introdução**Exemplo**

N50 PLANE AXIAL B-45*



- ▶ **Ângulo do eixo A?**: Ângulo do eixo, **sobre o qual** o eixo A deve ser inclinado. Se foram introduzidos valores incrementais, o ângulo deve continuar a ser inclinado, **em volta** do eixo A da posição atual. Campo de introdução: -99999.9999° a +99999.9999°
- ▶ **Ângulo do eixo B?**: Ângulo do eixo, **sobre o qual** o eixo B deve ser inclinado. Se foram introduzidos valores incrementais, o ângulo deve continuar a ser inclinado, **em volta** do eixo B da posição atual. Campo de introdução: -99999.9999° a +99999.9999°
- ▶ **Ângulo do eixo C?**: Ângulo do eixo, **sobre o qual** o eixo C deve ser inclinado. Se foram introduzidos valores incrementais, o ângulo deve continuar a ser inclinado, **em volta** do eixo C da posição atual. Campo de introdução: -99999.9999° a +99999.9999°
- ▶ Continuar com as características de posição
Mais informações: "Determinar o comportamento de posicionamento",
Página 412

**Abreviaturas utilizadas**

| Abreviatura | Significado |
|-------------|-------------------------------------|
| AXIAL | Inglês axial = forma do eixo |

Determinar o comportamento de posicionamento

Resumo

Independentemente da função PLANE que se utiliza para definir o plano de maquinagem inclinado, estão sempre disponíveis as seguintes funções para o comportamento de posição:

- Inclinação automática
- Seleção de possibilidades de inclinação alternativas (não com **PLANE AXIAL**)
- Seleção do tipo de transformação (não com **PLANE AXIAL**)

AVISO

Atenção, perigo de colisão!

O ciclo **28 ESPELHAMENTO** pode atuar de diferentes formas juntamente com a função **Inclinar plano de trabalho**. Neste caso, são decisivos a sequência de programação, os eixos espelhados e a função de inclinação utilizada. Durante o processo de inclinação e a maquinagem seguinte, existe perigo de colisão!

- ▶ Verificar o desenvolvimento e as posições mediante a simulação gráfica
- ▶ Testar o programa NC ou a secção de programa **Execucao passo a passo** com cuidado

Exemplos

- 1 Ciclo **28 ESPELHAMENTO** programado antes da função de inclinação sem eixos rotativos:
 - A inclinação da função **PLANE** utilizada (exceto **PLANE AXIAL**) é espelhada
 - O espelhamento atua após a inclinação com **PLANE AXIAL** ou o ciclo **G80**
- 2 Ciclo **28 ESPELHAMENTO** programado antes da função de inclinação com um eixo rotativo:
 - O eixo rotativo espelhado não tem efeito na inclinação da função **PLANE** utilizada, é espelhado unicamente o movimento do eixo rotativo

Inclinação automática MOVE/TURN/STAY

Depois de se terem introduzido todos os parâmetros para a definição de plano, é necessário determinar de que forma o comando deve inclinar os eixos rotativos de acordo com os valores dos eixos calculados. A introdução é absolutamente necessária.

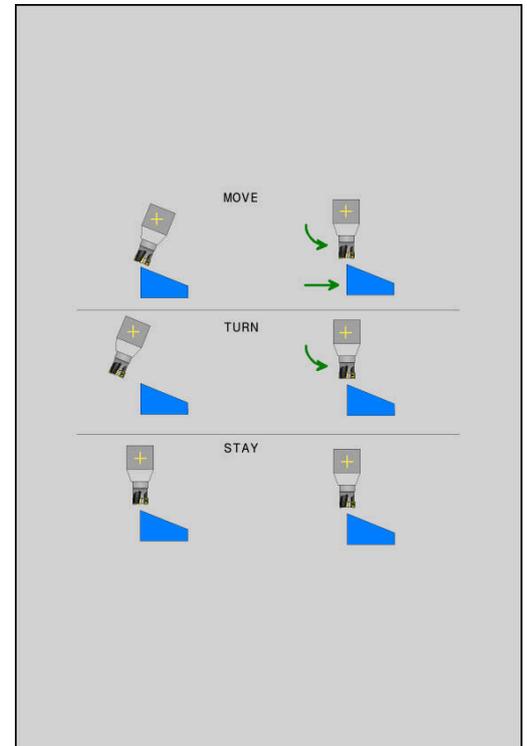
O comando oferece as seguintes possibilidades de inclinar os eixos rotativos de acordo com os valores dos eixos calculados:

- | | |
|---|---|
| <div style="border: 1px solid gray; background-color: #f0f0f0; padding: 2px; width: fit-content; margin-bottom: 10px;">MOVE</div> | <ul style="list-style-type: none"> ▶ A função PLANE deve inclinar os eixos rotativos automaticamente de acordo com os valores de eixos calculados, na qual a posição relativa entre peça de trabalho e ferramenta não se altera. ➤ O comando executa um movimento compensatório nos eixos lineares. |
| <div style="border: 1px solid gray; background-color: #f0f0f0; padding: 2px; width: fit-content; margin-bottom: 10px;">TURN</div> | <ul style="list-style-type: none"> ▶ A função PLANE deve inclinar os eixos rotativos automaticamente de acordo com os valores de eixos calculados, na qual apenas os eixos rotativos são posicionados. ➤ O comando não executa nenhum movimento compensatório nos eixos lineares. |
| <div style="border: 1px solid gray; background-color: #f0f0f0; padding: 2px; width: fit-content; margin-bottom: 10px;">STAY</div> | <ul style="list-style-type: none"> ▶ Inclina os eixos rotativos num bloco de posição seguinte e separado |

Se se tiver selecionado a opção **MOVE** (a função **PLANE** deve inclinar-se automaticamente com movimento de compensação), é preciso ainda definir os dois seguintes parâmetros **Distância do ponto de rotação da extremidade da ferramenta** e **Avanço? F=**.

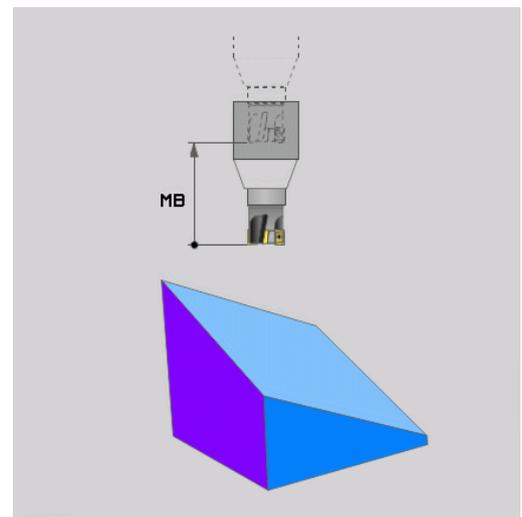
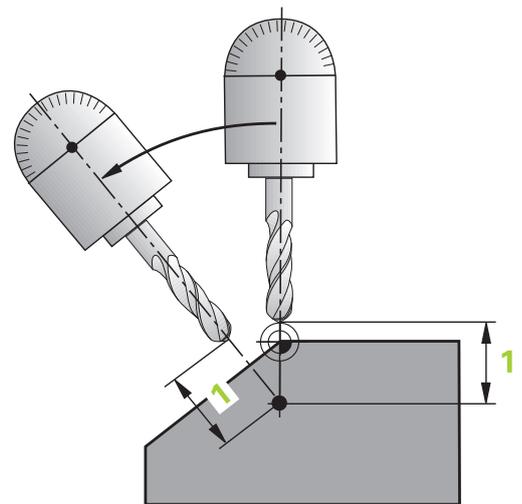
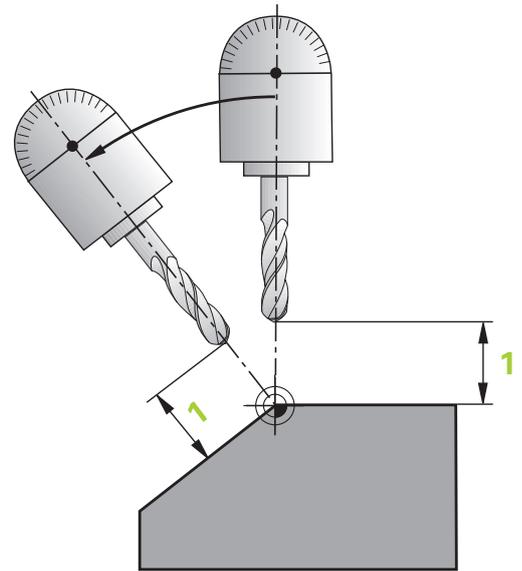
Se se tiver selecionado a opção **TURN** (a função **PLANE** deve inclinar-se automaticamente sem movimento de compensação), é preciso ainda definir o seguinte parâmetro **Avanço? F=**.

Em alternativa a um avanço definido diretamente por valor numérico **F**, o movimento de inclinação poderá ser executado também com **FMAX** (marcha rápida) ou **FAUTO** (avanço a partir do bloco **T**).



Se utilizar a função **PLANE** em ligação com **STAY**, então deverá inclinar os eixos de rotação num bloco de posicionamento separado segundo a função **PLANE**.

- ▶ **Distância do ponto de rotação à extremidade da ferramenta** (incremental): Por meio do parâmetro **DIST**, determina-se o ponto de rotação do movimento de inclinação para dentro, referente à posição atual da extremidade da ferramenta.
 - Quando a ferramenta, antes da inclinação, se encontra na distância à peça de trabalho indicada, a ferramenta encontra-se também, depois da inclinação, visto relativamente na mesma posição (figura no centro, à direita, **1** = DIST)
 - Quando a ferramenta, antes da inclinação, não se encontra na distância à peça de trabalho indicada, a ferramenta, depois da inclinação, encontra-se, visto relativamente, deslocada para a posição original (figura em baixo, à direita, **1** = DIST)
- ▶ O comando roda a ferramenta (a mesa) em redor da extremidade da ferramenta.
- ▶ **Avanço? F=**: velocidade da trajetória a que se pretende inclinar a ferramenta
- ▶ **Comprimento de retração no eixo da ferramenta?**: curso de retração **MB**, atua de forma incremental desde a posição de ferramenta atual na direção do eixo de ferramenta ativo a que o comando aproxima **antes do processo de inclinação**. **MB MAX** desloca a ferramenta até pouco antes do interruptor limite de software



Inclinar eixos rotativos num bloco NC separado

Se quiser alinhar os eixos rotativos num bloco de posicionamento separado (selecionada a opção **STAY**), proceda da seguinte forma:

AVISO**Atenção, perigo de colisão!**

O comando não realiza uma verificação de colisão automática entre a ferramenta e a peça de trabalho. Em caso de posicionamento prévio incorreto ou ausente antes da inclinação, existe perigo de colisão durante o movimento de inclinação!

- ▶ Programar uma posição segura antes da inclinação
 - ▶ Testar o programa NC ou a secção de programa **Execução passo a passo** com cuidado
-
- ▶ Selecionar uma função **PLANE** qualquer; definir alinhamento automático com **STAY**. Na execução, o comando calcula os valores de posição dos eixos rotativos existentes na sua máquina e deposita-os nos parâmetros de sistema **Q120** (eixo A), **Q121** (eixo B) e **Q122** (eixo C)
 - ▶ Definir bloco de posição com os valores angulares calculados pelo comando

Exemplo: alinhar a máquina com mesa rotativa C e mesa basculante A num ângulo sólido B+45°

| | |
|---|---|
| ... | |
| N10 G00 Z+250 G40* | Posicionar na altura segura |
| N20 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+45 SPC+0 STAY* | Definir e ativar função PLANE |
| N30 G01 A+Q120 C+Q122 F2000* | Posicionar eixo rotativo com os valores calculados pelo comando |
| ... | Definir maquinagem no plano inclinado |

Seleção de possibilidades de inclinação SYM (SEQ) +/-

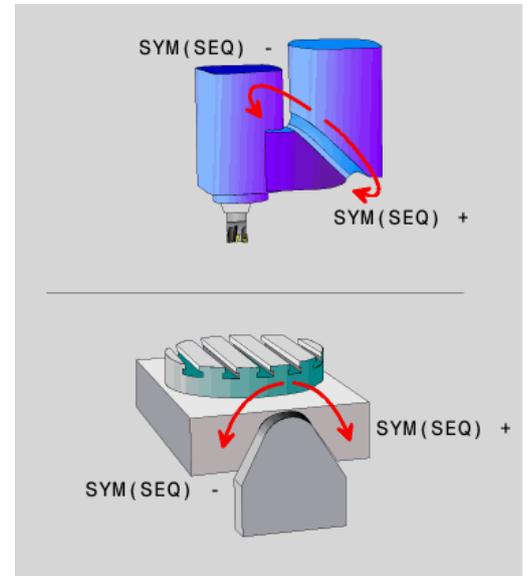
A partir da posição do plano de maquinagem definida por si, o comando tem que calcular a respectiva posição adequada dos eixos rotativos existentes na sua máquina. Em regra, obtêm-se sempre duas possibilidades de solução.

Para selecionar uma das possibilidades de solução viáveis, o comando oferece duas variantes: **SYM** e **SEQ**. As variantes selecionam-se por meio das softkeys. **SYM** é a variante padrão.

A introdução de **SYM** ou **SEQ** é opcional.

SEQ parte da posição inicial (0°) do eixo mestre. O eixo mestre é o primeiro eixo rotativo a contar da ferramenta ou o último eixo rotativo a contar da mesa (dependendo da configuração da máquina). Quando as duas possibilidades de solução se encontram numa área positiva ou negativa, o comando aplica automaticamente a solução mais próxima (percurso mais curto). Se necessitar da segunda possibilidade de solução, tem de pré-posicionar o eixo mestre antes de inclinar o plano de maquinagem (na área da segunda possibilidade de solução) ou de trabalhar com **SYM**.

SYM, ao contrário de **SEQ**, utiliza o ponto de simetria do eixo mestre como referência. Cada eixo mestre dispõe de duas posições de simetria, que estão a uma distância de 180° uma da outra (por vezes, apenas uma posição de simetria na margem de deslocação).



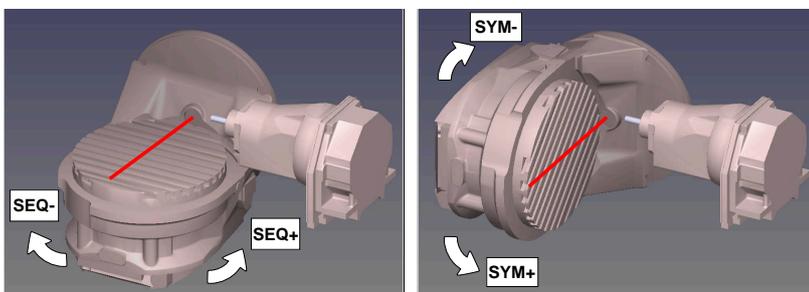
O ponto de simetria determina-se da seguinte forma:

- ▶ Executar **PLANE SPATIAL** com um ângulo sólido qualquer e **SYM+**
- ▶ Guardar o ângulo axial do eixo mestre num parâmetro Q, p. ex., -80
- ▶ Repetir a função **PLANE SPATIAL** com **SYM-**
- ▶ Guardar o ângulo axial do eixo mestre num parâmetro Q, p. ex., -100
- ▶ Estabelecer o valor médio, p. ex., -90

O valor médio corresponde ao ponto de simetria.

Referência para SEQ

Referência para SYM



Com a função **SYM**, seleciona-se uma das possibilidades de solução referida ao ponto de simetria do eixo mestre:

- **SYM+** posiciona o eixo mestre no semiespaço positivo partindo do ponto de simetria
- **SYM-** posiciona o eixo mestre no semiespaço negativo partindo do ponto de simetria

Com a função **SEQ**, seleciona-se uma das possibilidades de solução referida à posição inicial do eixo mestre:

- **SEQ+** posiciona o eixo mestre na área de inclinação positiva partindo da posição inicial
- **SEQ-** posiciona o eixo mestre na área de inclinação negativa partindo da posição inicial

Se a solução escolhida por meio de **SYM (SEQ)** não estiver na margem de deslocação da máquina, o comando emite a mensagem de erro **Ângulo não permitido**.



Utilizada com **PLANE AXIAL**, a função **SYM (SEQ)** não tem qualquer efeito.

Se não se definir **SYM (SEQ)**, o comando determina a solução da seguinte forma:

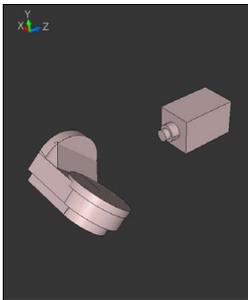
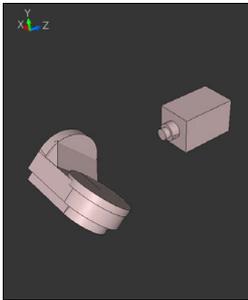
- 1 Determinar se ambas as possibilidades de solução se encontram na margem de deslocação dos eixos rotativos
- 2 Duas possibilidades de solução: partindo da posição atual dos eixos rotativos, selecionar a variante de solução com o percurso mais curto
- 3 Uma possibilidade de solução: selecionar a única solução
- 4 Nenhuma possibilidade de solução: emitir a mensagem de erro **Ângulo não permitido**

Exemplos

Máquina com mesa rotativa C e mesa basculante A. Função programada: PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+45 SPC+0

| Interruptor limite | Posição inicial | SYM = SEQ | Resultado posição de eixo |
|--------------------|-----------------|------------|---------------------------|
| Sem função | A+0, C+0 | não progr. | A+45, C+90 |
| Sem função | A+0, C+0 | + | A+45, C+90 |
| Sem função | A+0, C+0 | - | A-45, C-90 |
| Sem função | A+0, C-105 | não progr. | A-45, C-90 |
| Sem função | A+0, C-105 | + | A+45, C+90 |
| Sem função | A+0, C-105 | - | A-45, C-90 |
| -90 < A < +10 | A+0, C+0 | não progr. | A-45, C-90 |
| -90 < A < +10 | A+0, C+0 | + | Mensagem de erro |
| -90 < A < +10 | A+0, C+0 | - | A-45, C-90 |

Máquina com mesa rotativa B e mesa basculante A (interruptor limite A +180 e -100). Função programada: PLANE SPATIAL SPA-45 SPB+0 SPC+0

| SYM | SEQ | Resultado posição de eixo | Vista de cinemática |
|-----|-----|---------------------------|---|
| + | | A-45, B+0 |  |
| - | | Mensagem de erro | Nenhuma solução na área limitada |
| | + | Mensagem de erro | Nenhuma solução na área limitada |
| | - | A-45, B+0 |  |



A posição do ponto de simetria depende da cinemática. Se a cinemática for modificada (p. ex., com uma troca de cabeça), a posição do ponto de simetria altera-se.

Dependendo da cinemática, a direção de rotação positiva de **SYM** não corresponde à direção de rotação positiva de **SEQ**. Por isso, determine em cada máquina a posição do ponto de simetria e a direção de rotação de **SYM** antes da programação.

Seleção do modo de transformação

Os modos de transformação **COORD ROT** e **TABLE ROT** influenciam a orientação do sistema de coordenadas do plano de maquinagem através da posição axial do chamado eixo rotativo livre.

A introdução de **COORD ROT** ou **TABLE ROT** é opcional.

Um eixo rotativo qualquer torna-se um eixo rotativo livre com a seguinte disposição:

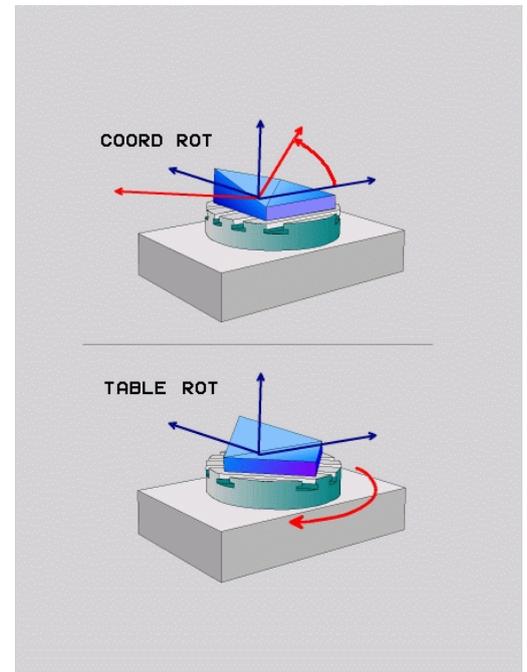
- o eixo rotativo não tem efeito na colocação da ferramenta, dado que o eixo de rotação e o eixo da ferramenta estão paralelos na situação de inclinação
- o eixo rotativo é o primeiro eixo rotativo na cadeia cinemática que parte da peça de trabalho

Desta forma, o efeito dos modos de transformação **COORD ROT** e **TABLE ROT** depende do ângulo sólido programado e da cinemática da máquina.



Recomendações de programação:

- Se, numa situação de inclinação, não ocorrer nenhum eixo rotativo livre, os modos de transformação **COORD ROT** e **TABLE ROT** não produzem efeito.
- Na função **PLANE AXIAL**, os modos de transformação **COORD ROT** e **TABLE ROT** não produzem efeito.



Efeito com um eixo rotativo livre



Avisos sobre a programação

- Para o comportamento de posicionamento através dos modos de transformação **COORD ROT** e **TABLE ROT** é irrelevante se o eixo rotativo livre é um eixo de mesa ou de cabeça.
- A posição axial do eixo rotativo livre resultante depende, entre outras coisas, de uma rotação básica ativa.
- A orientação do sistema de coordenadas do plano de maquinagem depende, além disso, de uma rotação programada, p. ex., com a ajuda do ciclo 10 **G73 ROTACAO**.

| Softkey | Função |
|---|---|
|  | <p>COORD ROT:</p> <ul style="list-style-type: none"> > O comando posiciona o eixo rotativo livre em 0 > O comando orienta o sistema de coordenadas do plano de maquinagem de acordo com o ângulo sólido programado |
|  | <p>TABLE ROT com</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ SPA e SPB igual a 0 ■ SPC igual ou diferente de 0 > O comando orienta o eixo rotativo livre de acordo com o ângulo sólido programado > O comando orienta o sistema de coordenadas do plano de maquinagem de acordo com o sistema de coordenadas básico <p>TABLE ROT com</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Pelo menos SPA ou SPB diferente de 0 ■ SPC igual ou diferente de 0 > O comando não posiciona o eixo rotativo livre, a posição antes da inclinação do plano de maquinagem mantém-se > Como a peça de trabalho não foi posicionada conjuntamente, o comando orienta o sistema de coordenadas do plano de maquinagem de acordo com o ângulo sólido programado |

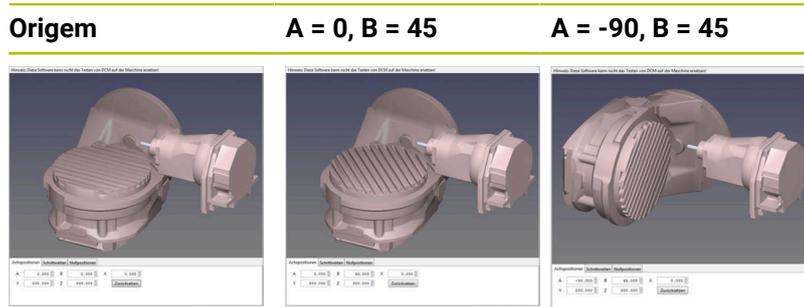


Se não tiver sido selecionado nenhum modo de transformação, para as funções **PLANE**, o comando aplica o modo de transformação **COORD ROT**

Exemplo

O exemplo seguinte mostra o efeito do modo de transformação **TABLE ROT** em conexão com um eixo rotativo livre.

| | |
|--|-----------------------------------|
| ... | |
| N60 G00 B+45 R0* | Pré-posicionar eixo rotativo |
| N70 PLANE SPATIAL SPA-90 SPB+20 SPC+0 TURN F5000 TABLE ROT* | Inclinação do plano de maquinagem |
| ... | |



- > O comando posiciona o eixo B sobre o ângulo de eixo B+45
- > Na situação de inclinação programada com SPA-90, o eixo B torna-se um eixo rotativo livre
- > O comando não posiciona o eixo rotativo livre, a posição do eixo B antes da inclinação do plano de maquinagem mantém-se
- > Como a peça de trabalho não foi posicionada conjuntamente, o comando orienta o sistema de coordenadas do plano de maquinagem de acordo com o ângulo sólido programado SPB +20

Inclinar plano de maquinagem sem eixos rotativos



Consulte o manual da sua máquina!

Esta função deve ser ativada e ajustada pelo fabricante da máquina.

O fabricante da máquina deve ter em consideração na descrição da cinemática o ângulo exato, p. ex., de uma cabeça angular instalada.

Também é possível alinhar o plano de maquinagem programado perpendicularmente à ferramenta sem eixos rotativos, p. ex., para ajustar o plano de maquinagem a uma cabeça angular instalada.

A função **PLANE SPATIAL** e o comportamento de posicionamento **STAY** permitem inclinar o plano de maquinagem no ângulo indicado pelo fabricante da máquina.

Exemplo de uma cabeça angular instalada com direção de ferramenta fixa **Y**:

Exemplo

N110 T 5 G17 S4500*

N120 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB-90 SPC+0 STAY*



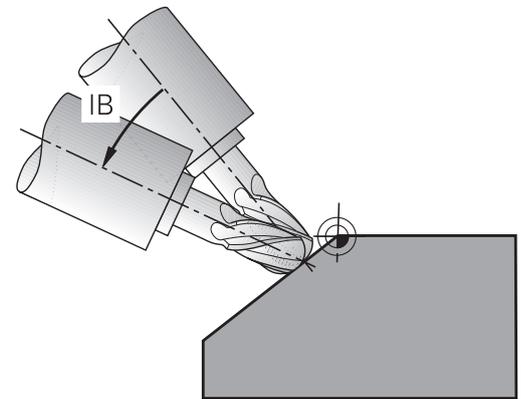
O ângulo de inclinação deve ajustar-se exatamente ao ângulo da ferramenta, caso contrário o comando emite uma mensagem de erro.

11.3 Maquinagem alinhada (opção #9)

Função

Em conexão com as funções **PLANE** e **M128**, é possível executar uma maquinagem alinhada num plano de maquinagem inclinado. A maquinagem alinhada pode ser implementada com a ajuda das seguintes funções:

- Maquinagem alinhada por meio da deslocação incremental de um eixo rotativo



A maquinagem alinhada no plano inclinado é possível exclusivamente com fresas esféricas.

Mais informações: "Compensar a colocação da ferramenta com FUNCTION TCPM (opção #9)", Página 432

Maquinagem alinhada através da deslocação incremental de um eixo rotativo

- ▶ Retirar a ferramenta
- ▶ Definir uma função PLANE qualquer, ter atenção ao comportamento de posicionamento
- ▶ Ativar M128
- ▶ Mediante um bloco linear, deslocar de forma incremental o ângulo de incidência pretendido no respetivo eixo.

Exemplo

| | |
|--|-----------------------------------|
| * - ... | |
| N12 G00 G40 Z+50* | ; Posicionar na altura segura |
| N13 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB-45 SPC+0 MOVE DIST50 F900* | ; Definir e ativar a função PLANE |
| N14 FUNCTION TCPM F TCP AXIS POS PATHCTRL AXIS | ; Ativar TCPM |
| N15 G01 G91 F1000 B-17* | ; Colocar a ferramenta |
| * - ... | |

11.4 Funções auxiliares para eixos rotativos

Avanço em mm/min em eixos rotativos A, B, C: M116 (Opção #8)

Comportamento standard

O comando interpreta o avanço programado num eixo rotativo em graus/min (em programas em MM e também em programas em Polegadas). Portanto, o avanço de trajetória depende da distância do ponto central da ferramenta ao centro do eixo rotativo.

Quanto maior for a distância, maior é o avanço de trajetória.

Avanço em mm/min em eixos rotativos com M116



Consulte o manual da sua máquina!

A geometria da máquina deve ser determinada pelo fabricante da máquina na descrição de cinemática.



Recomendações de programação:

- A função **M116** pode ser utilizada com eixos de mesa e de cabeça.
- A função **M116** também atua com a função **Inclinar plano de trabalho** ativa.
- A combinação das funções **M128** ou **TCPM** com **M116** não é possível. Se se desejar ativar **M116** para um eixo com a função **M128** ou **TCPM** ativa, é necessário desativar indiretamente o movimento de compensação para este eixo com a função **M138**. Indiretamente porque, com **M138**, é indicado o eixo em que atua a função **M128** ou **TCPM**. Dessa maneira, **M116** atua automaticamente no eixo não selecionado com **M138**.
Mais informações: "Seleção de eixos basculantes: M138", Página 430
- Sem as funções **M128** ou **TCPM**, **M116** também pode atuar simultaneamente em dois eixos rotativos.

O comando interpreta o avanço programado num eixo rotativo em mm/min (ou 1/10 poleg/min). Assim, o comando calcula em cada início de bloco o avanço para esse bloco NC. O avanço num eixo rotativo não se modifica enquanto o bloco NC é executado, mesmo quando a ferramenta se dirige ao centro do eixo rotativo.

Atuação

M116 atua no plano de maquinagem. **M116** anula-se com **M117**.

M116 também deixa de atuar no fim do programa.

M116 fica atuante no início do bloco.

Deslocar os eixos rotativos pelo curso mais curto: M126

Comportamento standard



Consulte o manual da sua máquina!

O comportamento de posicionamento dos eixos rotativos é uma função dependente da máquina.

M126 atua exclusivamente em eixos de módulo.

Nos eixos de módulo, depois de se exceder o comprimento módulo de 0°-360°, a posição do eixo recomeça no valor inicial de 0°. É o que acontece nos eixos mecânicos de rotação sem fim.

Nos eixos não de módulo, a rotação máxima é limitada por motivos mecânicos. A visualização de posições do eixo rotativo não regressa ao valor inicial, p. ex., 0°-540°.

O parâmetro de máquina **shortestDistance** (N.º 300401) determina o comportamento padrão no posicionamento dos eixos rotativos. Influencia apenas eixos rotativos cuja visualização de posições esteja limitada a uma margem de deslocação inferior a 360°. Se o parâmetro estiver inativo, o comando percorre o caminho programado da posição real para a posição nominal. Se o parâmetro estiver ativo, o comando aproxima à posição nominal pelo caminho mais curto (também sem **M126**).

Comportamento sem M126:

Sem **M126**, o comando desloca um eixo rotativo cuja visualização de posições está reduzida a um valor inferior a 360° pelo caminho mais longo.

Exemplos:

| Posição real | Posição nominal | Percurso |
|--------------|-----------------|----------|
| 350° | 10° | -340° |
| 10° | 340° | +330° |

Comportamento com M126

Com **M126**, o comando desloca um eixo rotativo cuja visualização de posições está reduzida a um valor inferior a 360° pelo caminho mais curto.

Exemplos:

| Posição real | Posição nominal | Percurso |
|--------------|-----------------|----------|
| 350° | 10° | +20° |
| 10° | 340° | -30° |

Atuação

M126 atua no início do bloco

M127 e um final de programa restauram **M126**.

Reduzir a visualização do eixo rotativo para um valor inferior a 360°: M94

Comportamento standard

O comando desloca a ferramenta desde o valor angular actual para o valor angular programado.

Exemplo:

Valor angular atual: 538°
 Valor angular programado: 180°
 Curso de deslocação efetivo: -358°

Comportamento com M94

No início da frase o comando reduz o valor angular actual para um valor inferior a 360°, e a seguir desloca-se sobre o valor programado. Quando estiverem ativados vários eixos rotativos, **M94** reduz a visualização de todos os eixos rotativos. Como alternativa, pode-se introduzir um eixo rotativo atrás de **M94**. Assim, o comando reduz só a visualização deste eixo.

Se se tiver introduzido um limite de deslocação ou se um interruptor limite de software estiver ativo, **M94** fica sem função para o eixo correspondente.

| | |
|----------------------------|--|
| N210 M94* | ; Reduzir os valores de visualização de todos os eixos rotativos ativos |
| N210 M94 C* | ; Reduzir o valor de visualização do eixo C |
| M110 G00 C+180 M94* | ; Reduzir os valores de visualização de todos os eixos rotativos ativados e, em seguida, deslocar com o eixo C para o valor programado |

Atuação

M94 atua só no bloco NC em que estiver programado **M94**.

M94 fica atuante no início do bloco.

Conservar a posição da extremidade da ferramenta ao posicionar eixos basculantes (TCPM): M128 (Opção #9)

Comportamento standard

Quando o ângulo de incidência da ferramenta é alterado, forma-se um desvio da extremidade da ferramenta relativamente à posição nominal. Este desvio não é compensado pelo comando. Se o operador não considerar o desvio no programa NC, a maquinagem realiza-se deslocada.

Comportamento com M128 (TCPM: Tool Center Point Management)

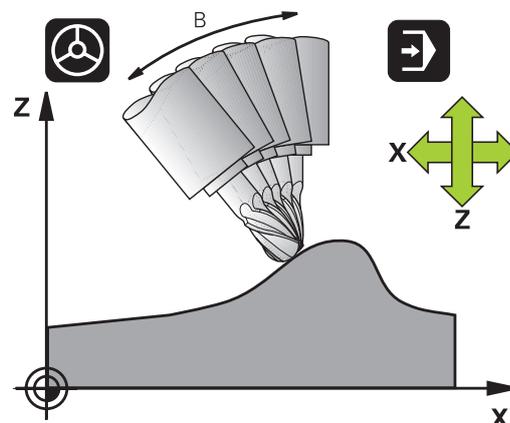
Se no programa NC se modificar a posição de um eixo basculante comandado, durante o processo de basculamento a posição da extremidade da ferramenta permanece sem se modificar em relação à peça de trabalho.

AVISO

Atenção, perigo de colisão!

Os eixos rotativos com dentes hirth têm que se retirar dos dentes para a inclinação. Durante a retirada e o processo de inclinação, existe perigo de colisão!

- ▶ Libertar a ferramenta antes de se alterar a posição do eixo basculante



A seguir a **M128** pode-se introduzir ainda um avanço com o qual o comando executa, no máximo, os movimentos de compensação nos eixos lineares.

Caso pretenda alterar a posição do eixo basculante com o volante durante a execução do programa, utilize **M128** em conjunto com **M118**. A sobreposição de um posicionamento de volante realiza-se, com **M128** ativo e dependendo da definição no menu 3D-ROT do modo de funcionamento **Modo de operação manual**, no sistema de coordenadas ativo ou no sistema de coordenadas fixo da máquina.



Recomendações de programação:

- Antes de posicionamentos com **M91** ou **M92** e antes de um bloco **T**, anular a função **M128**
- Para evitar danos no contorno, com **M128** só se podem utilizar fresas esféricas
- O comprimento da ferramenta deve referir-se ao centro da esfera da Fresa esférica
- Se **M128** estiver ativo, o comando apresenta o símbolo **TCPM** na visualização de estado

M128 em mesas basculantes

Se, com **M128** ativo, se programar um movimento da mesa basculante, então o comando roda conjuntamente o sistema de coordenadas. Rode, p. ex., o eixo C em 90° (por posicionamento ou por deslocação do ponto zero) e programe a seguir um movimento no eixo X; o comando executa o movimento no eixo Y da máquina. O comando também transforma o ponto de referência memorizado que se desloca através do movimento da mesa rotativa.

M128 em correção tridimensional da ferramenta.

Quando, com **M128** ativo e correção de raio **G41/G42** ativa, se executa uma correção tridimensional, em determinadas geometrias o comando posiciona automaticamente os eixos rotativos (PeripheralMilling).

Atuação

M128 atua no início do bloco, e **M129** no fim do bloco. **M128** também atua nos modos de funcionamento manuais e permanece ativado depois de uma troca de modo de funcionamento. O avanço para o movimento de compensação permanece ativo até se programar um movimento novo, ou anular **M128** com **M129**.

Anula **M128** com **M129**. Se se selecionar um novo programa NC num modo de funcionamento de execução do programa, o comando também anula **M128**.

Exemplo: Executar movimentos de compensação, no máximo, com um avanço de 1000 mm/min

```
N50 G01 G41 X+0 Y+38.5 IB-15 F125 M128 F1000*
```

Fresagem inclinada com eixos rotativos não comandados

Quando existirem na máquina eixos rotativos não comandados (os chamados eixos de contador), é possível efetuar também com estes eixos as maquinagens utilizadas, em conjunto com **M128**.

Proceda da seguinte forma:

- 1 Colocar manualmente os eixos rotativos na posição pretendida. Neste caso, **M128** não pode estar ativo
- 2 Ativar **M128**: o comando lê o valor real de todos os eixos rotativos já existentes, calcula a partir dos mesmos a nova posição do ponto central da ferramenta e atualiza a visualização de posição
- 3 O comando executa o movimento de compensação necessário com o bloco de posicionamento seguinte
- 4 Executar a maquinagem
- 5 No final do programa, anular **M128** com **M129** e colocar os eixos rotativos de novo na posição inicial



Enquanto **M128** estiver ativo, o comando supervisiona a posição real dos eixos rotativos não comandados. Caso a posição real diferir da posição nominal por um valor definido pelo fabricante da máquina, o comando emite uma mensagem de erro e interrompe a execução do programa.

Seleção de eixos basculantes: M138

Comportamento standard

Nas funções **M128** e **Inclinar plano de trabalho**, o comando considera os eixos rotativos definidos em parâmetros de máquina pelo fabricante da máquina.

Comportamento com M138

Nas funções acima apresentadas, o comando só considera os eixos basculantes que tenham sido definidos com **M138**.



Consulte o manual da sua máquina!

As possibilidades de inclinação na sua máquina podem ficar restringidas, se limitar o número dos eixos basculantes com a função **M138**. O fabricante da máquina determina se o comando considera ou define para 0 os ângulos de eixo dos eixos desseleccionados.

Atuação

M138 fica atuante no início do bloco.

M138 é anulado programando de novo **M138** sem indicação de eixos basculantes.

Exemplo

Para as funções acima apresentadas, considerar só o eixo basculante C.

```
N50 G00 Z+100 G40 M138 C*
```

Consideração da cinemática da máquina em posições REAL/NOMINAL no fim do bloco: M144 (Opção #9)

Comportamento standard

Caso a cinemática se altere, p. ex., devido à inserção de um mandril acessório ou à introdução de um ângulo de incidência, o comando não compensa a alteração. Se o operador não considerar a alteração de cinemática no programa NC, a maquinagem realiza-se deslocada.

Comportamento com M144



Consulte o manual da sua máquina!

A geometria da máquina deve ser determinada pelo fabricante da máquina na descrição de cinemática.

Com a função **M144**, o comando tem em conta a alteração da cinemática da máquina na visualização de posições e compensa o desvio da extremidade da ferramenta relativamente à peça de trabalho.



Instruções de programação e operação:

- São permitidos posicionamentos com **M91** ou **M92** com **M144** ativo.
- A visualização de posições nos modos de funcionamento **Execucao continua** e **Execucao passo a passo** modifica-se só depois de os eixos basculantes terem alcançado a sua posição final.

Atuação

M144 fica atuante no início do bloco. **M144** não atua em associação com **M128** ou a inclinação do plano de maquinagem.

M144 é anulado ao programar **M145**.

11.5 Compensar a colocação da ferramenta com FUNCTION TCPM (opção #9)

Função



Consulte o manual da sua máquina!

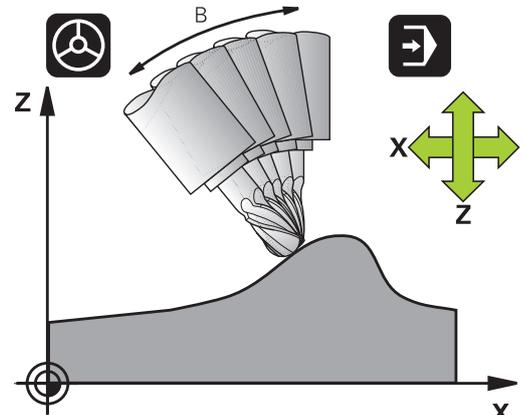
A geometria da máquina deve ser determinada pelo fabricante da máquina na descrição de cinemática.

FUNCTION TCPM é um desenvolvimento da função **M128**, com a qual pode determinar o comportamento do comando durante o posicionamento de eixos rotativos.

Com **FUNCTION TCPM**, é possível definir autonomamente a atuação de várias funcionalidades:

- Atuação do avanço programado: **F TCP / F CONT**
- Interpretação das coordenadas de eixos rotativos programadas no programa NC: **AXIS POS / AXIS SPAT**
- Modo de interpolação de orientação entre a posição inicial e a posição final: **PATHCTRL AXIS / PATHCTRL VECTOR**
- Seleção opcional do ponto de referência da ferramenta e centro de rotação: **REFPNT TIP-TIP / REFPNT TIP-CENTER / REFPNT CENTER-CENTER**
- Limite de avanço opcional para movimentos de compensação nos eixos lineares em movimentos com porção axial rotativa: **F**

Se a função **FUNCTION TCPM** estiver ativada, o comando apresenta o símbolo **TCPM** na visualização de posição.



AVISO

Atenção, perigo de colisão!

Os eixos rotativos com dentes hirth têm que se retirar dos dentes para a inclinação. Durante a retirada e o processo de inclinação, existe perigo de colisão!

- ▶ Libertar a ferramenta antes de se alterar a posição do eixo basculante



Recomendações de programação:

- Antes de posicionamentos com **M91** ou **M92** e antes de um bloco **TOOL CALL**, anular a função **FUNCTION TCPM**.
- Para o facejamento, utilizar exclusivamente Fresa esférica, para evitar danos no contorno. Em combinação com outras formas de ferramenta, verifique o programa NC quanto a possíveis danos no contorno mediante a simulação gráfica.

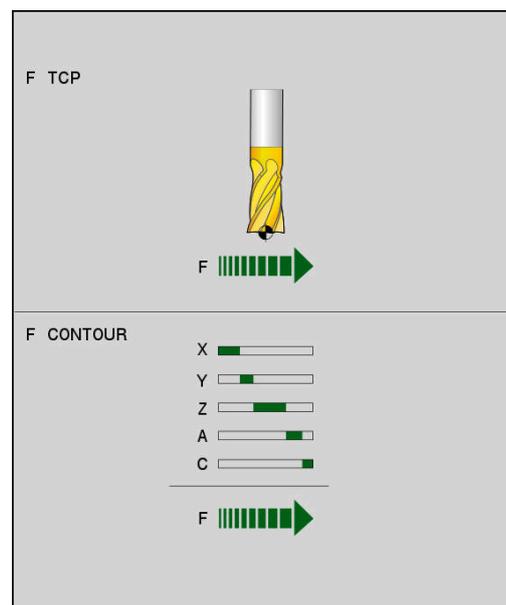
Definir FUNCTION TCPM

- SPEC
FCT
 - ▶ Selecionar as funções especiais
- FUNÇÕES
PROGRAMA
 - ▶ Selecionar auxílios de programação
- FUNCTION
TCPM
 - ▶ Selecionar a função **FUNCTION TCPM**

Atuação do avanço programado

Para a definição da atuação do avanço programado, o comando disponibiliza duas funções:

- F
TCP
 - ▶ **F TCP** determina que o avanço programado seja interpretado como a velocidade relativa efetiva entre a extremidade da ferramenta (**tool center point**) a e peça de trabalho
- F
CONTOUR
 - ▶ **F CONT** determina que o avanço programado seja interpretado como avanço de trajetória dos eixos programados nos respetivos blocos NC



Exemplo

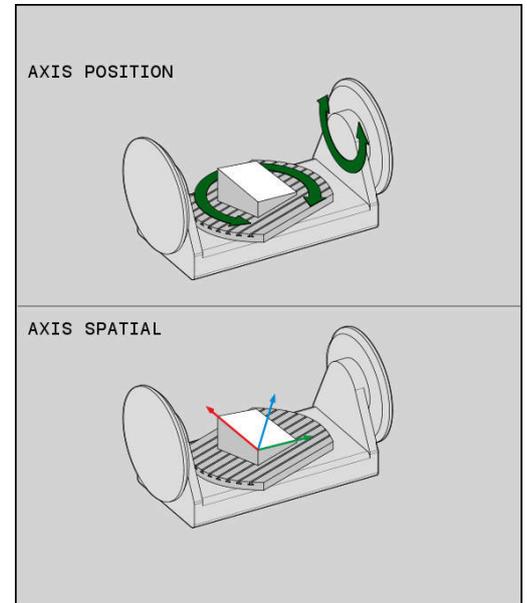
| | |
|-------------------------------|---|
| ... | |
| N130 FUNCTION TCPM F TCP ... | O avanço refere-se à extremidade da ferramenta |
| N140 FUNCTION TCPM F CONT ... | O avanço é interpretado como avanço de trajetória |
| ... | |

Interpretação das coordenadas programadas dos eixos rotativos

As máquinas com cabeças basculantes de 45° ou mesas basculantes de 45° não tinham até agora a possibilidade de ajustar de forma fácil o ângulo inclinado ou uma orientação de ferramenta relativa ao sistema de coordenadas ativo no momento (ângulo sólido). Esta funcionalidade apenas podia ser realizada através de programas NC criados externamente com vetores normais de superfície (blocos LN).

O comando disponibiliza a seguinte funcionalidade:

- | | |
|------------------|---|
| AXIS POSITION | ▶ AXIS POS determina que o comando interpreta as coordenadas dos eixos rotativos como posição real do respetivo eixo |
| AXIS SPATIAL | ▶ AXIS SPAT determina que o comando interpreta as coordenadas dos eixos rotativos como ângulo sólido |



Recomendações de programação:

- A função **AXIS POS** é apropriada, principalmente, em conexão com eixos rotativos aplicados perpendicularmente. Apenas se as coordenadas programadas do eixo rotativo definirem corretamente o alinhamento desejado do plano de maquinagem (programadas, p. ex., através de um sistema CAM), será possível utilizar também **AXIS POS** com conceitos de máquina divergentes (p. ex., cabeças basculantes de 45°).
- Através da função **AXIS SPAT**, definem-se ângulos sólidos que se referem ao sistema de coordenadas (eventualmente inclinado) ativo no momento. Os ângulos definidos atuam, assim, como ângulos sólidos incrementais. No primeiro bloco de deslocação após a função **AXIS SPAT**, programe sempre três ângulos sólidos, mesmo com ângulos sólidos de 0°.

Exemplo

| | |
|--|---|
| ... | |
| N130 FUNCTION TCPM F TCP AXIS POS ... | As coordenadas dos eixos rotativos são ângulos de eixo |
| ... | |
| N180 FUNCTION TCPM F TCP AXIS SPAT ... | As coordenadas dos eixos rotativos são ângulos sólidos |
| N200 G00 A+0 B+45 C+0 | Ajustar a orientação da ferramenta para B+45 graus (ângulo sólido). Definir o ângulo sólido A e C com 0 |
| ... | |

Interpolação de orientação entre a posição inicial e final

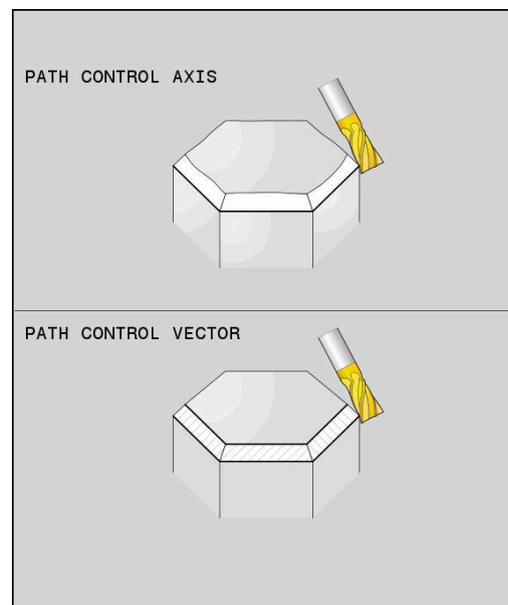
As funções permitem estabelecer de que forma a orientação de ferramenta deve interpolar entre a posição inicial e a final programadas:

- PATH CONTROL AXIS

▶ **PATHCTRL AXIS** determina que os eixos rotativos interpoem de forma linear entre a posição inicial e a posição final. A superfície que resulta da fresagem com a periferia da ferramenta (**Peripheral Milling**) não é necessariamente plana e dependente da cinemática da máquina
- PATH CONTROL VECTOR

▶ **PATHCTRL VECTOR** estabelece que a orientação da ferramenta dentro do bloco NC se encontra sempre no plano que é definido pela orientação inicial e final. Se o vetor se encontrar entre a posição inicial e a final neste plano, ao fresar com a periferia da ferramenta (**Peripheral Milling**), é produzida uma superfície plana.

Nos dois casos, o ponto de referência da ferramenta programado desloca-se numa reta entre a posição inicial e a final.



Para obter um movimento de eixos múltiplos contínuo, pode definir o ciclo **G62** com uma **Tolerância para eixos rotativos**.

Mais informações: Manual do Utilizador **Programação de ciclos de maquinagem**

PATHCTRL AXIS

A variante **PATHCTRL AXIS** utiliza-se em programas NC com pequenas alterações de orientação por bloco NC. Neste caso, o ângulo **TA** no ciclo **G62** pode ser grande.

Pode-se utilizar **PATHCTRL AXIS** tanto em Face Milling, como em Peripheral Milling.

Mais informações: "Executar programas CAM", Página 440



A HEIDENHAIN recomenda a variante **PATHCTRL AXIS**. Esta permite um movimento mais regular, o que é vantajoso para a qualidade da superfície.

PATHCTRL VECTOR

A variante **PATHCTRL VECTOR** utiliza-se na fresagem periférica com grandes alterações de orientação por bloco NC.

Exemplo

| | |
|--|--|
| ... | |
| N130 FUNCTION TCPM F TCP AXIS SPAT PATHCTRL AXIS* | Os eixos rotativos são interpolados de forma linear entre a posição inicial e a final do bloco NC. |
| N140 FUNCTION TCPM F TCP AXIS SPAT PATHCTRL VECTOR* | Os eixos rotativos são interpolados de forma a que o vetor da ferramenta dentro do bloco NC se encontre sempre no plano que é determinado pela orientação inicial e final. |
| ... | |

Seleção do ponto de referência da ferramenta e do centro de rotação

Para a definição do ponto de referência da ferramenta e do centro de rotação, o comando disponibiliza as seguintes funções:

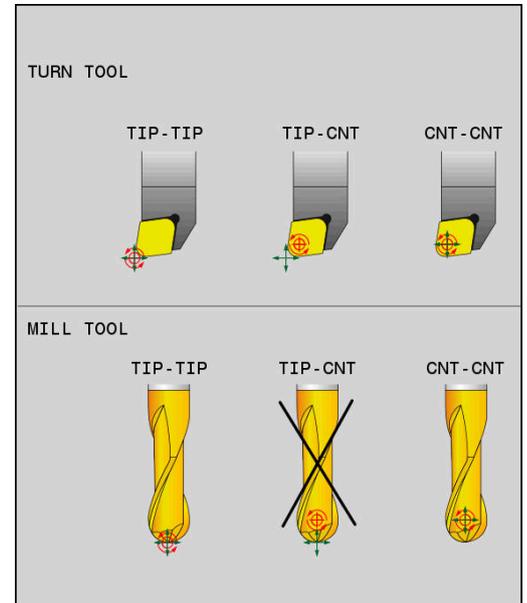
- REF POINT
TIP-TIP

▶ **REFPNT TIP-TIP** posiciona na extremidade (teórica) da ferramenta. O centro de rotação situa-se também na extremidade da ferramenta
- REF POINT
TIP-CNT

▶ **REFPNT TIP-CENTER** posiciona na extremidade da ferramenta. O centro de rotação encontra-se no ponto central do raio da lâmina.
- REF POINT
CNT-CNT

▶ **REFPNT CENTER-CENTER** posiciona no ponto central do raio da ferramenta. O centro de rotação situa-se também no ponto central do raio da lâmina.

A introdução do ponto de referência é opcional. Se não se introduzir nada, o comando utiliza **REFPNT TIP-TIP**.



REFPNT TIP-TIP

A variante **REFPNT TIP-TIP** corresponde ao comportamento padrão da **FUNCTION TCPM**. Também se podem utilizar todos os ciclos e funções que eram admissíveis até agora.

REFPNT TIP-CENTER

A variante **REFPNT TIP-CENTER** está dimensionada, principalmente, para a utilização com ferramentas de torneamento. Aqui, o ponto de rotação e o ponto de posicionamento não coincidem. Num bloco NC, o ponto de rotação (ponto central do raio da lâmina) é mantido em posição e a extremidade da ferramenta encontra-se no fim do bloco, mas já não na posição de saída.

O objetivo principal desta seleção de pontos de referência consiste em poder torneare contornos complexos (torneamento simultâneo) com correção de raio ativa e alinhamento simultâneo do eixo inclinado no modo de torneamento. Esta função só é plausível, se se utilizar o comando no modo de torneamento (opção #50). Atualmente, esta opção de software só é suportada no TNC 640.

REFPNT CENTER-CENTER

A variante **REFPNT CENTER-CENTER** pode ser utilizada para executar programas NC gerados com uma ferramenta CAD-CAM medida na extremidade e que são dados com trajetórias de ponto central do raio da lâmina.

Até agora, só era possível obter esta funcionalidade encurtando a ferramenta com **DL**. A variante com **REFPNT CENTER-CENTER** tem a vantagem de o comando conhecer o verdadeiro comprimento da ferramenta.

Se se programarem ciclos de fresagem de caixa com **REFPNT CENTER-CENTER**, o comando emite uma mensagem de erro.

Exemplo

| | |
|--|---|
| ... | |
| N130 FUNCTION TCPM F TCP AXIS SPAT PATHCTRL AXIS REFPNT TIP-TIP* | O ponto de referência da ferramenta e o centro de rotação situam-se na extremidade da ferramenta |
| N140 FUNCTION TCPM F TCP AXIS POS PATHCTRL AXIS REFPNT CENTER-CENTER* | O ponto de referência da ferramenta e o centro de rotação encontram-se no ponto central do raio da lâmina |
| ... | |

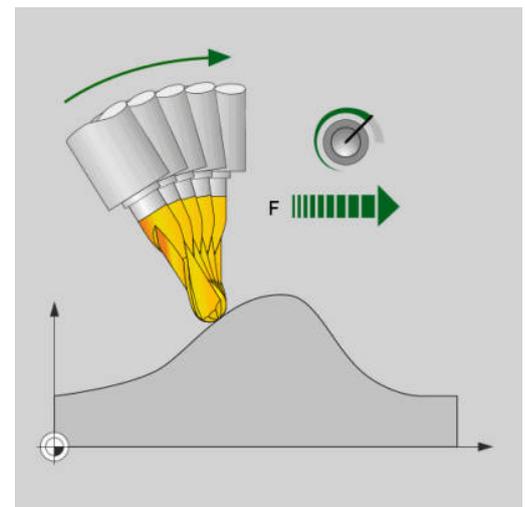
Limite de avanço de eixo linear

A introdução opcional de **F** limita o avanço dos eixos lineares em movimentos com porções axiais rotativas.

Dessa forma, é possível evitar movimentos de compensação rápidos, p. ex., no caso de movimentos de retrocesso em marcha rápida.

i Não selecione um valor demasiado baixo para o limite de avanço de eixo linear, dado que podem ocorrer variações do avanço excessivas no ponto de referência da ferramenta (TCP). As variações do avanço dão origem a uma menor qualidade da superfície.

Com **FUNCTION TCPM** ativa, o limite de avanço também atua apenas em movimentos com uma porção axial rotativa, não em movimentos axiais lineares.



O limite para o avanço axial linear permanece ativo até se programar um novo ou anular **FUNCTION TCPM**.

Exemplo

| | |
|--|--|
| 13 FUNCTION TCPM F TCP AXIS POS PATHCTRL AXIS REFPNT CENTER-CENTER F 1000 | O avanço máximo para o movimento compensatório nos eixos lineares é de 1000 mm/min |
|--|--|

Restaurar FUNCTION TCPM



- ▶ Utilizar **FUNCTION RESET TCPM** quando se quiser anular especificamente a função dentro de um programa NC

i Ao selecionar um programa NC novo nos modos de funcionamento **Execução passo a passo** ou **Execução contínua**, o comando anula automaticamente a função **TCPM**.

Exemplo

| | |
|----------------------------------|-------------------------|
| ... | |
| N250 FUNCTION RESET TCPM* | Restaurar FUNCTION TCPM |
| ... | |

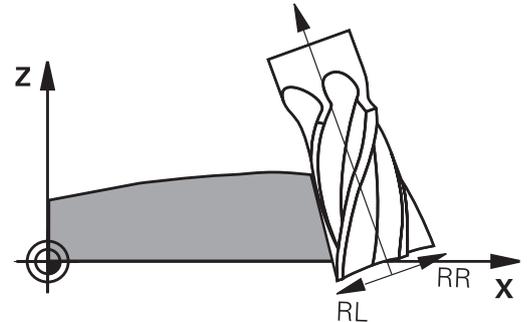
11.6 Peripheral Milling: correção de raio 3D com M128 e correção de raio (G41/G42)

Aplicação

Em Peripheral Milling, o comando desloca a ferramenta perpendicularmente ao sentido do movimento e perpendicularmente ao sentido da ferramenta no valor da soma dos valores delta **DR** (tabela de ferramentas e programa NC). O sentido de correção é determinado com a correção do raio **G41/G42** (sentido do movimento Y+).

Para o comando poder atingir a orientação da ferramenta previamente indicada, tem que se ativar a função **M128** e, seguidamente, a correção do raio da ferramenta. O comando posiciona então automaticamente os eixos basculantes da máquina, de forma a que a ferramenta consiga atingir a sua orientação previamente indicada com a correção ativada.

Mais informações: "Conservar a posição da extremidade da ferramenta ao posicionar eixos basculantes (TCPM): M128 (Opção #9)", Página 427



Consulte o manual da sua máquina!

Esta função é possível unicamente com ângulos sólidos. É o fabricante da máquina que define a possibilidade de introdução.

O comando não consegue posicionar automaticamente os eixos rotativos em todas as máquinas.



Para a correção de ferramenta 3D, o comando utiliza, por princípio, os **valores delta** definidos. O comando só calcula o raio da ferramenta completo ($R + DR$) se se tiver ligado a função **FUNCTION PROG PATH IS CONTOUR**.

Mais informações: "Interpretação da trajetória programada", Página 439

AVISO

Atenção, perigo de colisão!

Os eixos rotativos de uma máquina podem ter margens de deslocação limitadas, p. ex., um eixo de cabeça B com -90° a $+10^\circ$. Neste caso, uma alteração do ângulo de inclinação para acima de $+10^\circ$ pode provocar uma rotação de 180° do eixo da mesa. Durante o movimento de inclinação, existe perigo de colisão!

- ▶ Se necessário, programar uma posição segura antes da inclinação
- ▶ Testar o programa NC ou a secção de programa **Execução passo a passo** com cuidado

Pode-se definir a orientação da ferramenta num bloco G01 como a seguir descrito.

Exemplo: definição da orientação da ferramenta com M128 e coordenadas dos eixos rotativos

| | |
|--|--|
| N10 G00 G90 X-20 Y+0 Z+0 B+0 C+0* | Posicionamento prévio |
| N20 M128* | Ativar M128 |
| N30 G01 G42 X+0 Y+0 Z+0 B+0 C+0 F1000* | Ativar a correção de raio |
| N40 X+50 Y+0 Z+0 B-30 C+0* | Colocar eixo rotativo (orientação da ferramenta) |

Interpretação da trajetória programada

A função **FUNCTION PROG PATH** permite determinar se o comando refere a correção de raio 3D, como até agora, apenas aos valores delta ou se a refere ao raio da ferramenta completo. Ao ligar **FUNCTION PROG PATH**, as coordenadas programadas correspondem exatamente às coordenadas do contorno. Com a função **FUNCTION PROG PATH OFF** desliga-se a interpretação especial.

Procedimento

Proceda conforme a definição da seguinte forma:

-  ▶ Mostrar barra de softkeys com funções especiais
-  ▶ Premir a softkey **FUNÇÕES PROGRAMA**
-  ▶ Premir a softkey **FUNCTION PROG PATH**

Tem as seguintes possibilidades:

| Softkey | Função |
|---|---|
|  | Ligar a interpretação da trajetória programada como contorno Na correção de raio 3D, o comando calcula o raio da ferramenta completo R + DR e o raio da esqui-na completo R2 + DR2 . |
|  | Desligar a interpretação especial da trajetória programada Na correção de raio 3D, o comando calcula apenas os valores delta DR e DR2 . |

Ao ligar **FUNCTION PROG PATH**, a interpretação da trajetória programada como contorno atua em todas as correções 3D até que a função seja novamente desligada.

11.7 Executar programas CAM

Ao criar programas NC externamente mediante um sistema CAM, deverá respeitar as recomendações apresentadas nos parágrafos seguintes. Dessa maneira, poderá aproveitar ao máximo o potente controlo de movimento do comando e, regra geral, obter melhores superfícies de peças de trabalho em tempos de maquinagem ainda mais curtos. Não obstante as altas velocidades de maquinagem, o comando atinge uma precisão de contorno muito elevada. Responsável por isso é o sistema operativo em tempo real HEROS 5 em combinação com a função **ADP** (Advanced Dynamic Prediction) do TNC 620. Dessa forma, o comando também consegue executar muito bem programas NC com elevada densidade de pontos.

Do modelo 3D ao programa NC

O processo de criação de um programa NC a partir de um modelo CAD pode representar-se esquematicamente da seguinte forma:

- ▶ **CAD: criação do modelo**
Os departamentos de construção disponibilizam um modelo 3D da peça de trabalho a maquinar. Idealmente, o modelo 3D é construído à média de tolerância.
- ▶ **CAM: geração de trajetórias, correção da ferramenta**
O programador CAM estabelece as estratégias de maquinagem para as áreas a maquinar da peça de trabalho. Com base nas superfícies do modelo CAD, o sistema CAM calcula as trajetórias de movimentação da ferramenta. Estas trajetórias da ferramenta compõem-se de pontos individuais, que são calculados pelo sistema CAM, de modo a que a superfície a maquinar se aproxime da melhor forma, segundo erros de cordão e tolerâncias predefinidos. Forma-se, assim, um programa NC neutro para a máquina, o CLDATA (cutter location data). A partir do CLDATA, um pós-processador cria um programa NC específico da máquina e do comando que o comando CNC possa executar. O pós-processador está relacionado com a máquina e adaptado ao comando. É o elo de ligação central entre o sistema CAM e o comando CNC.



Dentro da sintaxe de **BLK FORM FILE**, é possível integrar modelos 3D em formato STL como bloco e peça pronta.
Mais informações: "Definir o bloco: G30/G31", Página 95



- ▶ **Comando: controlo de movimento, supervisão da tolerância, perfil de velocidade**
A partir dos pontos definidos no programa NC, o comando calcula os movimentos dos diversos eixos da máquina e os necessários perfis de velocidade. Nesta operação, as potentes funções de filtro processam e alisam o contorno, de modo a que o comando respeite o máximo desvio de trajetória permitido.
- ▶ **Mecatrónica: regulação do avanço, tecnologia de acionamento, máquina**
Mediante o sistema de acionamento, a máquina converte os movimentos e perfis de velocidade calculados pelo comando em movimentos de ferramenta reais.

Respeitar na configuração do pós-processador

Tenha em consideração os seguintes aspetos na configuração do pós-processador:

- Em caso de posições de eixos, definir a saída de dados com uma precisão de quatro casas decimais, no mínimo. Desta forma, melhora-se a qualidade dos dados NC e evitam-se erros de arredondamento, que têm efeitos visíveis na superfície da peça de trabalho. Tratando-se de componentes óticos e componentes com raios muito grandes (pequenas curvaturas) como, p. ex., formas no setor automóvel, a saída com cinco casas decimais pode produzir uma qualidade melhorada da superfície
- Na maquinagem com vetores normais de superfície (blocos LN, apenas programação em diálogo Klartext), definir sempre a saída de dados com uma precisão de sete casas decimais
- Evitar blocos NC incrementais consecutivos, dado que, de outro modo, a tolerância dos blocos NC isolados pode somar-se na saída
- No ciclo **G62**, definir a tolerância de forma a que, no comportamento standard, esta seja duas vezes maior que os erros de cordão definidos no sistema CAM. Respeite também as indicações na descrição da função do ciclo **G62**
- Um erro de cordão escolhido excessivamente alto no programa CAM pode, dependendo da respetiva curvatura de contorno, produzir distâncias de bloco NC longas demais com grande alteração da direção. Assim, durante a execução, podem ocorrer interrupções no avanço nas transições de bloco. As acelerações regulares (equivalentes a excitação de força), causadas pelas interrupções no avanço do programa NC não homogêneo, podem levar a uma resposta oscilatória indesejada da estrutura da máquina.
- Os pontos de trajetória calculados pelo sistema CAM também podem ser unidos por blocos circulares em lugar de blocos lineares. O comando calcula internamente círculos mais exatos do que se fossem definidos através do formulário de introdução
- Não emitir pontos intermédios sobre trajetórias exatamente retas. Os pontos intermédios que não se encontram exatamente sobre a trajetória reta podem ter efeitos visíveis na superfície da peça de trabalho
- Nas transições de curvatura (esquinas) deverá encontrar-se apenas um ponto de dados NC
- Evitar distâncias de bloco permanentemente curtas. As distâncias de bloco curtas surgem no sistema CAM devido a fortes alterações da curvatura do contorno em simultâneo com erros de cordão muito pequenos. As trajetórias exatamente retas não requerem distâncias de bloco curtas, que, muitas vezes, ocorrem forçosamente devido à constante emissão de pontos pelo sistema CAM
- Evitar uma distribuição de pontos exatamente sincronizada em superfícies com curvatura uniforme, dado que, dessa forma, podem formar-se padrões na superfície da peça de trabalho

- Nos programas de 5 eixos simultâneos: evitar a emissão dupla de posições, se estas se diferenciarem unicamente por uma colocação variável da ferramenta
- Evitar a saída do avanço em cada bloco NC. Isso pode ter um efeito prejudicial no perfil de velocidade do comando

Configurações úteis para o operador da máquina:

- Para uma simulação gráfica próxima da realidade, utilizar modelos 3D em formato STL como bloco e peça pronta
Mais informações: "Definir o bloco: G30/G31", Página 95
- Para uma melhor estruturação de programas NC grandes, utilizar a função de estruturação do comando
Mais informações: "Estruturar programas NC", Página 201
- Para a documentação do programa NC, utilizar a função de comentário do comando
Mais informações: "Inserir comentários", Página 197
- Para maquinar furos e geometrias de caixas simples, utilizar os abrangentes ciclos do comando disponíveis
Mais informações: Manual do Utilizador **Programação de ciclos de maquinagem**
- Nos ajustes, produzir os contornos com correção de raio da ferramenta **RL/RR**. Dessa forma, o operador da máquina pode efetuar as correções necessárias facilmente
Mais informações: "Correção de ferramenta", Página 138
- Separar os avanços para o posicionamento prévio, a maquinagem e o corte em profundidade e defini-los no início do programa através de parâmetros Q

Ter em atenção na programação CAM

Ajustar erro de cordão

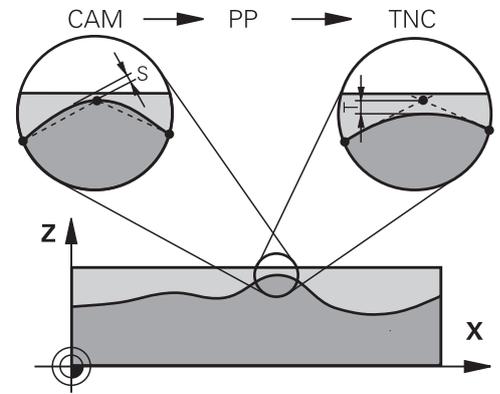


Recomendações de programação:

- Nas maquinagens de acabamento, ajustar o erro de cordão no sistema CAM para não mais que 5 μm . No ciclo **G62**, aplicar uma tolerância **T** de 1,3 a 3 vezes no comando.
- Na maquinagem de desbaste, a soma do erro de cordão com a tolerância **T** deve ser menor que a medida excedente de maquinagem definida. Desta forma, evitam-se danos no contorno.
- Os valores concretos dependem da dinâmica da sua máquina.

Ajuste o erro de cordão no programa CAM em função da maquinagem:

- **Desbaste com preferência na velocidade:**
Utilizar valores de erro de cordão mais altos e a tolerância que lhes seja adequada no ciclo **G62**. A medida excedente necessária no contorno é decisiva para os dois valores. Se a máquina dispuser de um ciclo especial, ajustar o modo de desbaste. Em geral, no modo de desbaste, a máquina funciona com grandes ressaltos e grandes acelerações
 - Tolerância habitual no ciclo **G62**: entre 0,05 mm e 0,3 mm
 - Erros de cordão habituais no sistema CAM: entre 0,004 mm e 0,030 mm
- **Acabamento com preferência na alta precisão:**
Utilizar valores de erro de cordão pequenos e a baixa tolerância que lhes seja adequada no ciclo **G62**. A densidade de dados deve ser alta o suficiente para que o comando consiga reconhecer exatamente transições ou esquinas. Se a máquina dispuser de um ciclo especial, ajustar o modo de acabamento. Em geral, no modo de acabamento, a máquina funciona com pequenos ressaltos e baixas acelerações
 - Tolerância habitual no ciclo **G62**: entre 0,002 mm e 0,006 mm
 - Erros de cordão habituais no sistema CAM: entre 0,001 mm e 0,004 mm
- **Acabamento com preferência na alta qualidade da superfície:**
Utilizar valores de erro de cordão pequenos e a maior tolerância que lhes seja adequada no ciclo **G62**. Dessa forma, o comando alisa melhor o contorno. Se a máquina dispuser de um ciclo especial, ajustar o modo de acabamento. Em geral, no modo de acabamento, a máquina funciona com pequenos ressaltos e baixas acelerações
 - Tolerância habitual no ciclo **G62**: entre 0,010 mm e 0,020 mm
 - Erros de cordão habituais no sistema CAM: aprox. 0,005 mm



Outros ajustes

Para a programação CAM, tenha em conta os pontos seguintes:

- No caso de avanços de maquinagem lentos ou contornos com grandes raios, definir o erro de cordão cerca de três a cinco vezes menor que a tolerância **T** no ciclo **G62**. Além disso, definir a distância máxima entre pontos entre 0,25 mm e 0,5 mm. Depois, o erro de geometria ou o erro de modelo deve ser selecionado muito pequeno (máx. 1 µm).
- Também nos avanços de maquinagem mais altos se desaconselham distâncias entre pontos superiores a 2,5 mm em áreas de contorno curvas
- Tratando-se de elementos de contorno retos, é suficiente um ponto NC no início e outro no final do movimento linear; evitar a emissão de posições intermédias.
- Nos programas de 5 eixos simultâneos, evite que a proporção entre o comprimento dos blocos de eixo linear e o comprimento dos blocos de eixo rotativo se altere grandemente. Dessa forma, podem surgir fortes reduções do avanço no ponto de referência da ferramenta (TCP)
- O limite de avanço para movimentos de compensação (p. ex., através de **M128 F...**) deverá ser aplicado apenas em casos excepcionais. O limite de avanço para movimentos de compensação pode causar fortes reduções do avanço no ponto de referência da ferramenta (TCP).
- Providenciar a que os programas NC para maquinagens simultâneas de 5 eixos com fresagem esférica se desenvolvam, de preferência, no centro da esfera. Regra geral, desta maneira, os dados NC são mais uniformes. Além disso, no ciclo **G62**, pode ajustar uma tolerância de eixo rotativo **TA** mais elevada (p. ex., entre 1° e 3°) para uma evolução do avanço no ponto de referência da ferramenta (TCP) ainda mais regular
- Nos programas NC para maquinagens simultâneas de 5 eixos com fresagem toroidal ou esférica, em caso de saída NC sobre o polo sul da esfera, deverá selecionar uma tolerância de eixo de rotação menor. Um valor comum é, por exemplo, 0.1°. Para a tolerância do eixo de rotação, é determinante o dano no contorno máximo permitido. Este dano no contorno depende da possível inclinação da ferramenta, do raio da ferramenta e da profundidade de trabalho da ferramenta.

Na fresagem envolvente de 5 eixos com uma fresa de haste, é possível calcular o dano no contorno T máximo possível diretamente a partir do comprimento de trabalho da fresa L e a tolerância de contorno TA permitida:

$$T \sim K \times L \times TA \text{ com } K = 0.0175 [1/^\circ]$$

Exemplo: L = 10 mm, TA = 0.1°: T = 0.0175 mm

Possibilidades de intervenção no comando

Para poder influenciar o comportamento dos programas CAM diretamente no comando, está à disposição o ciclo **G62 TOLERANCIA**. Respeite as indicações na descrição da função do ciclo **G62**. Tenha em conta, igualmente, as relações com o erro de cordão definido no sistema CAM.

Mais informações: Manual do Utilizador **Programação de ciclos de maquinagem**



Consulte o manual da sua máquina!

Alguns fabricantes de máquinas permitem ajustar o comportamento da máquina à maquinagem em causa através de um ciclo adicional, p. ex., o ciclo **G332 Tuning**. O ciclo **G332** permite alterar definições de filtro, definições de aceleração e definições de ressalto.

Exemplo

N340 G62 T0.05 P01 1 P02 3*

Controlo de movimento ADP



Esta função deve ser ativada e ajustada pelo fabricante da máquina.

Uma qualidade insuficiente dos dados de programas NC de sistemas CAM provoca, frequentemente, uma diminuição da qualidade da superfície das peças de trabalho fresadas. A função **ADP** (Advanced Dynamic Prediction) amplia o cálculo prévio do perfil de avanço máximo admissível que existia até agora e otimiza o controlo de movimento dos eixos de avanço ao fresar. Dessa forma, é possível fresar superfícies polidas com tempos de maquinagem curtos, mesmo no caso de uma distribuição de pontos fortemente irregular nas trajetórias de ferramenta adjacentes. O esforço de pós-maquinagem é significativamente reduzido ou abolido.

As vantagens mais importantes da ADP num relance:

- comportamento de avanço simétrico na trajetória de avanço e retrocesso na fresagem bidirecional
- evoluções uniformes do avanço em trajetórias de fresagem contíguas
- reação melhorada perante efeitos adversos, p. ex., níveis semelhantes a escadas, tolerâncias de cordão grosseiras, coordenadas de ponto final de bloco com grandes arredondamentos, programas NC criados por sistemas CAM
- Cumprimento exato dos parâmetros dinâmicos também em condições difíceis

12

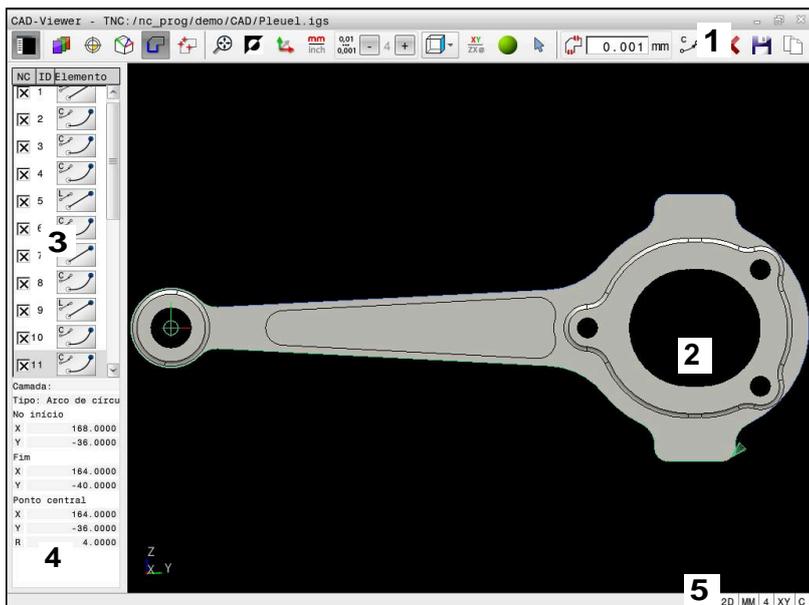
**Aceitar os dados de
ficheiros CAD**

12.1 Divisão do ecrã CAD-Viewer

Princípios básicos do CAD-Viewer

Visualização no ecrã

Ao abrir o **CAD-Viewer**, tem à disposição a seguinte divisão do ecrã:



- 1 Barra de menus
- 2 Janela de gráfico
- 3 Janela de vista de listas
- 4 Janela de informação dos elementos
- 5 Barra de estado

Tipos de ficheiros

O **CAD-Viewer** permite abrir os formatos de ficheiro CAD padronizados seguintes diretamente no comando.

| Ficheiro | Tipo | Formato |
|----------|--------------|--|
| Step | .STP e .STEP | <ul style="list-style-type: none"> ■ AP 203 ■ AP 214 |
| Iges | .IGS e .IGES | <ul style="list-style-type: none"> ■ Versão 5.3 |
| DXF | .DXF | <ul style="list-style-type: none"> ■ R10 até 2015 |
| STL | .stl e STL | <ul style="list-style-type: none"> ■ Binário ■ ASCII |

12.2 Gerar ficheiros STL com Grelha 3D (opção #152)

Aplicação

A função **Grelha 3D** permite gerar ficheiros STL a partir de modelos 3D. Dessa maneira, é possível, p. ex., reparar ficheiros incorretos de dispositivos tensores e montagens de ferramenta ou posicionar os ficheiros STL gerados na simulação para outra maquinagem.

Condições

- Opção de software #152 Otimização de modelo CAD

Descrição das funções

Ao seleccionar-se o ícone **Grelha 3D**, o comando alterna para o modo **Grelha 3D**. Com isso, o comando cria uma malha de triângulos sobre um modelo 3D aberto no **CAD-Viewer**.

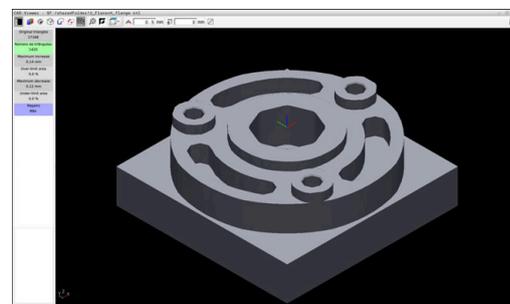
O comando simplifica o modelo inicial e, com isso, elimina erros como, p. ex., lacunas no volume ou autointersecções da superfície.

O resultado pode ser guardado e utilizado em diferentes funções do comando, p. ex., com bloco, com a ajuda da função **BLK FORM FILE**

O modelo simplificado ou partes do mesmo podem ser maiores ou menores que o modelo inicial. O resultado depende da qualidade do modelo inicial e das definições seleccionadas no modo **Grelha 3D**.

A janela de vista de listas contém as informações seguintes:

| Campo | Significado |
|------------------------------|--|
| Triângulos origin. | Número de triângulos no modelo inicial |
| Número de triângulos: | Número de triângulos com definições ativas no modelo simplificado |
| | <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>i Se a área tiver um fundo verde, o número de triângulos encontra-se no intervalo ideal. É possível continuar a reduzir o número de triângulos com as funções disponíveis. Mais informações: "Funções para o modelo simplificado", Página 450</p> </div> |
| acréscimo máx. | Ampliação máxima da malha de triângulos |
| Área acima limite | Percentagem de aumento da superfície em comparação com o modelo inicial |
| dedução máx. | Retração máxima da malha de triângulos em comparação com o modelo inicial |
| Área abaixo limite | Percentagem de retração da superfície em comparação com o modelo inicial |



Modelo 3D no modo **Grelha 3D**

| Campo | Significado |
|------------|--|
| Reparações | <p>Reparação do modelo inicial executada</p> <p>Se tiver sido efetuada uma reparação, o comando mostra o tipo de reparação, p. ex., Sim: Hole Int Shells.</p> <p>A indicação de reparação compõe-se dos seguintes conteúdos:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Hole <ul style="list-style-type: none"> ○ O CAD-Viewer fechou lacunas no modelo 3D. ■ Int <ul style="list-style-type: none"> ○ O CAD-Viewer resolveu autointersecções. ■ Shells <ul style="list-style-type: none"> ○ O CAD-Viewer fundiu vários volumes separados. |

Para utilizar ficheiros STL em funções do comando, os ficheiros STL guardados devem cumprir os seguintes requisitos:

- Máx. 20 000 triângulos
- A rede de triângulos forma um invólucro fechado

Quanto mais triângulos se utilizem num ficheiro STL, maior será a necessidade de capacidade de cálculo do comando na simulação.

Funções para o modelo simplificado

Para reduzir o número de triângulos, pode aplicar outras definições ao modelo simplificado.

O **CAD-Viewer** oferece as seguintes funções:

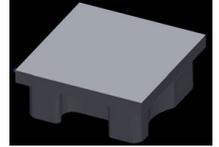
| Ícone | Função |
|---|---|
|  | <p>Simplificação permitida</p> <p>Com esta função, simplifica-se o modelo inicial de acordo com a tolerância indicada. Quanto maior for o valor introduzido, tanto mais as superfícies podem divergir do original.</p> |
|  | <p>Eliminar furos <= diâmetro</p> <p>Esta função permite eliminar lacunas e bolsas do modelo inicial até ao diâmetro introduzido.</p> |
|  | <p>Exibida apenas a grelha otimizada</p> <p>Para avaliar os desvios, esta função permite sobrepor a vista da malha de triângulos otimizada na malha original do ficheiro inicial.</p> |
|  | <p>Guardar</p> <p>Com esta função, o modelo 3D simplificado é guardado como ficheiro STL com as definições aplicadas.</p> |

Posicionar modelo 3D para maquinagem do lado posterior

Para posicionar um ficheiro STL para maquinagem do lado posterior, proceda da seguinte forma:

- ▶ Exportar peça de trabalho simulada como ficheiro STL

Mais informações: Manual do Utilizador **Preparar, testar e executar programas NC**



-  ▶ Selecionar o modo de funcionamento **Programar**

-  ▶ premir a tecla **PGM MGT**
- ▶ O comando abre a gestão de ficheiros.
- ▶ Selecionar o ficheiro STL exportado
- ▶ O comando abre o ficheiro STL no **CAD-Viewer**.
- ▶ Selecionar **Origem**
- ▶ O comando mostra informações sobre a posição do ponto de referência na janela Vista de listas.
- ▶ Introduzir o valor do novo ponto de referência na área **Origem**, p. ex., **Z-40**
- ▶ Confirmar a introdução
- ▶ Orientar o sistema de coordenadas na área **PLANE SPATIAL SP***, p. ex., **A+180** e **C+90**
- ▶ Confirmar a introdução

-  ▶ Selecionar **Grelha 3D**
- ▶ O comando abre o modo **Grelha 3D** e simplifica o modelo 3D com as definições padrão.
- ▶ Se necessário, continuar a simplificar o modelo 3D com as funções no modo **Grelha 3D**

Mais informações: "Funções para o modelo simplificado", Página 450

-  ▶ Selecionar **Guardar**
- ▶ O comando abre o menu **Definir nome de ficheiro para grelha 3D**.
- ▶ Introduzir o nome desejado
- ▶ Selecionar **Save**
- ▶ O comando guarda o ficheiro STL posicionado para a maquinagem do lado posterior.



O resultado pode ser integrado na função **BLK FORM FILE** para uma maquinagem do lado posterior.

Mais informações: "Definir o bloco: G30/G31", Página 95

12.3 CAD Import (opção #42)

Aplicação



Se o comando estiver definido para DIN/ISO, os contornos ou posições de maquinagem extraídos são emitidos, no entanto, como programa Klartext **.H**.

É possível abrir ficheiros CAD diretamente no comando para daí extrair contornos ou posições de maquinagem. Os mesmos podem ser guardados como programas Klartext ou como ficheiros de pontos. Os programas Klartext obtidos na seleção de contornos também podem ser executados em comandos HEIDENHAIN antigos, visto que os programas de contornos, na configuração padrão, só contêm blocos **L** e **CC/C**.



Em alternativa aos blocos **CC/C**, é possível configurar que os movimentos circulares sejam criados como blocos **CR**.

Mais informações: "Ajustes básicos", Página 454

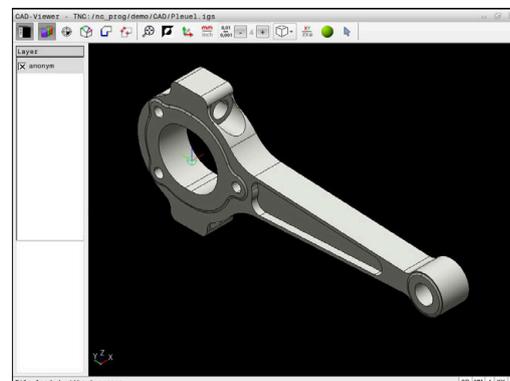
Ao processar ficheiros no modo de funcionamento **Programar**, por norma, o comando cria programas de contornos com a extensão **.H** e ficheiros de pontos com a extensão **.PNT**. O tipo de ficheiro pode ser selecionado no diálogo para guardar.

Para inserir um contorno selecionado ou uma posição de maquinagem selecionada diretamente num programa NC, utilize a área de transferência do comando. Usando a área de transferência, também é possível transferir os conteúdos para as ferramentas adicionais, p. ex., **Leafpad** ou **Gnumeric**.



Instruções de operação:

- Antes da importação para o comando, prestar atenção a que o nome do ficheiro contenha apenas caracteres permitidos. **Mais informações:** "Nomes de ficheiros", Página 109
- O comando não suporta o formato DXF binário. Guardar o ficheiro DXF no programa CAD ou de desenho em formato ASCII.



Trabalhar com o CAD-Viewer



Para poder operar o **CAD-Viewer** sem ecrã tátil, é imprescindível dispor de um rato ou touchpad.

O **CAD-Viewer** corre como aplicação separada no terceiro desktop do comando. Por isso, com a tecla de comutação de ecrã, tem a possibilidade de alternar entre os modos de funcionamento da máquina, os modos de funcionamento de programação e o **CAD-Viewer**. Esta característica é particularmente útil, caso deseje inserir contornos ou posições de maquinaria num programa Klartext através da área de transferência.



Se utilizar um TNC 620 com operação por ecrã tátil, pode substituir alguns acionamentos de teclas por gestos.

Mais informações: "Operação do ecrã tátil", Página 489

Abrir um ficheiro CAD



- ▶ Premir a tecla **Programar**



- ▶ premir a tecla **PGM MGT**
- > O comando abre a gestão de ficheiros.



- ▶ Premir a softkey **SELECCI. TIPO**
- > O comando mostra os tipos de ficheiro seleccionáveis.



- ▶ Premir a softkey **ZEIGE CAD**
- ▶ Em alternativa, premir a softkey **MOSTRAR TODOS**



- ▶ Seleccionar o diretório onde está armazenado o ficheiro CAD



- ▶ Seleccionar o ficheiro CAD desejado

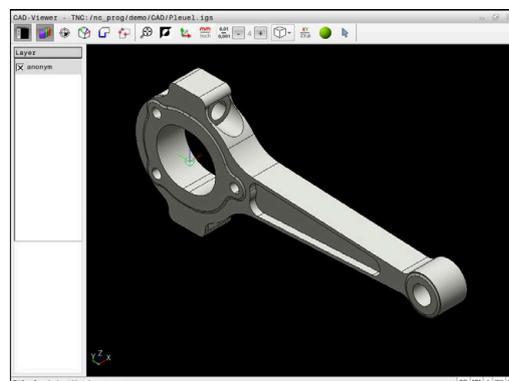


- ▶ Aceitar com a tecla **ENT**
- > O comando inicia o **CAD-Viewer** e mostra o conteúdo do ficheiro no ecrã. Na janela Vista de listas, o comando mostra as camadas (planos) e na janela Gráfico o desenho.

Ajustes básicos

Os ajustes básicos referidos seguidamente são selecionados através dos ícones na barra de título.

| Ícone | Ajuste |
|---|---|
|  | Mostrar ou ocultar a janela Vista de listas, para ampliar a janela Gráfico |
|  | Visualização das diferentes camadas |
|  | Definir o ponto de referência, com seleção opcional do plano |
|  | Definir o ponto zero, com seleção opcional do plano |
|  | Selecionar contorno |
|  | Selecionar posições de furação |
|  | Grelha 3D Criar malha poligonal (opção #152) Mais informações: "Gerar ficheiros STL com Grelha 3D (opção #152)", Página 449 |
|  | Aplicar zoom para a máxima representação possível do gráfico completo |
|  | Alternar a cor do fundo (preto ou branco) |
|  | Alternar entre o modo 2D e 3D. O modo ativo é realçado com cor |
|  | Definir a unidade de medição do ficheiro em mm ou polegadas . O comando emite também o programa de contornos e as posições de maquinaria nesta unidade de medida. A unidade de medida ativa é realçada a vermelho |
|  | Selecionar a resolução. A resolução define a quantidade de casas decimais e a quantidade de posições na linearização. Predefinição: 4 casas decimais com a unidade de medida mm e 5 casas decimais com a unidade de medida polegadas |
|  | O CAD-Viewer lineariza todos os contornos que não estejam no plano XY. Quanto mais fina se definir a resolução, maior será a precisão com que o comando representará os contornos. |
|  | Alternar entre diferentes vistas do modelo, p. ex., Superior |



| Ícone | Ajuste |
|---|---|
|  | <p>Selecionar o plano de maquinagem:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ XY ■ YZ ■ ZX ■ ZXØ <p>Ao aplicar um contorno ou posições, o comando exibe o programa NC no plano de maquinagem selecionado.</p> <p>Mais informações: "Selecionar e guardar o contorno", Página 464</p> |

| | |
|---|--|
|    | <p>Escolher o modo para selecionar, adicionar ou eliminar elementos de contorno</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;">  O ícone mostra o modo atual. Um clique no ícone ativa o modo seguinte. </div> |
|---|--|

O comando mostra os ícones seguintes apenas em determinados modos.

| Ícone | Ajuste |
|---|--|
|  | O último passo executado é rejeitado. |
|  | <p>Modo Aceitação do contorno:</p> <p>A tolerância determina qual a distância que deve existir entre elementos de contorno vizinhos. Com a tolerância é possível compensar imprecisões causadas durante a elaboração do desenho. O ajuste básico está definido para 0,001 mm</p> |
|  | <p>Modo Arco de círculo:</p> <p>O modo de arco de círculo define se os círculos devem ser criados em formato C ou formato CR, p. ex., para a interpolação de superfície cilíndrica no programa NC.</p> |
|  | <p>Modo Aceitação de pontos:</p> <p>Determina se o comando, durante a seleção de posições de maquinagem, deve ou não mostrar o percurso da ferramenta numa linha tracejada.</p> |
|  | <p>Modo Otimização de percurso:</p> <p>O comando otimiza o percurso de deslocação da ferramenta, de modo a que os percursos de deslocação entre as posições de maquinagem sejam mais curtos. Premir novamente, para desativar a otimização</p> |
|  | <p>Modo de posições de furação:</p> <p>O comando abre uma janela sobreposta onde se podem filtrar os furos (círculos completos) segundo o seu tamanho</p> |



Instruções de operação:

- Defina a unidade de medição correta, visto que no ficheiro CAD não existe qualquer informação relacionada.
- Ao criar programas NC para comandos antigos, a resolução deve estar limitada a três casas decimais. Além disso, devem-se retirar os comentários que o **CAD-Viewer** emite juntamente no programa de contornos.
- O comando indica os ajustes básicos ativos na barra de estado do ecrã.

Ajustar a camada

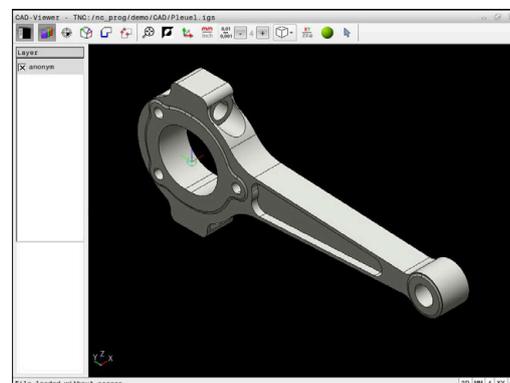
Os ficheiros CAD contêm, em geral, várias camadas (planos). Através da técnica de camadas, o engenheiro projetista agrupa diferentes elementos, por exemplo, o contorno efetivo da peça de trabalho, as dimensões, as linhas de ajuda e de construção, sombreados e texto.

Se se ocultarem as camadas supérfluas, o gráfico torna-se mais compreensível e é possível aceder mais facilmente às informações necessárias.



Instruções de operação:

- Os ficheiros CAD a processar devem conter, pelo menos, uma camada. O comando desloca automaticamente os elementos que não estão atribuídos a nenhuma camada de forma anónima para uma camada.
- É possível também selecionar um contorno se o engenheiro projetista tiver guardado as linhas em camadas diferentes.
- Se fizer duplo clique numa camada, o comando muda para o modo Aceitação do contorno e escolhe o primeiro elemento de contorno desenhado. O comando marca os outros elementos selecionáveis deste contorno a verde. Através deste procedimento, em particular nos contornos com muitos elementos curtos, evita-se a procura manual pelo início do contorno.



Se abrir um ficheiro CAD NO **CAD-Viewer**, todas as camadas existentes são exibidas.

Ocultar camada

Para ocultar uma camada, proceda da seguinte forma:



- ▶ Selecionar a função **AJUSTAR LAYER**
- Na janela da vista de listas, o comando mostra todas as camadas contidas no ficheiro CAD ativo.
- ▶ Selecionar a camada desejada
- ▶ Clicar na caixinha de controlo para a desativar
- ▶ Em alternativa, usar a tecla de espaço
- O comando oculta a camada selecionada.

Mostrar camada

Para mostrar uma camada, proceda da seguinte forma:



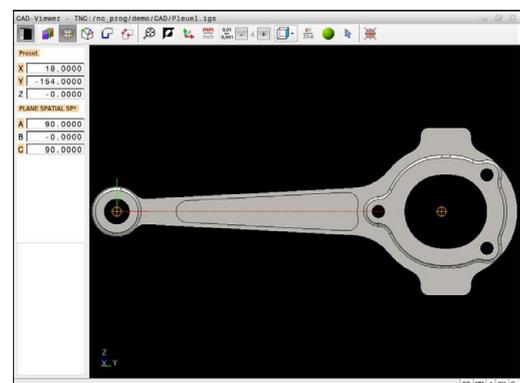
- ▶ Selecionar a função **AJUSTAR LAYER**
- > Na janela da vista de listas, o comando mostra todas as camadas contidas no ficheiro CAD ativo.
- ▶ Selecionar a camada desejada
- ▶ Clicar na caixinha de controlo para a ativar
- ▶ Em alternativa, usar a tecla de espaço
- > O comando marca a camada selecionada na vista de listas com um x.
- > Mostra-se a camada selecionada.

Definir o ponto de referência

O ponto zero do desenho do ficheiro CAD nem sempre se situa de forma a poder ser utilizado como ponto de referência da peça de trabalho. Assim, o comando tem disponível uma função, com a qual é possível colocar o ponto zero do desenho num local conveniente clicando sobre um elemento. Além disso, também é possível determinar o alinhamento do sistema de coordenadas.

Pode definir o ponto de referência nos seguintes locais:

- Através de introdução numérica direta na janela Vista de listas
- Em retas:
 - Ponto inicial
 - Ponto central
 - Ponto final
- Em arcos de círculo:
 - Ponto inicial
 - Ponto central
 - Ponto final
- Em círculos completos:
 - Na transição do quadrante
 - No centro
- No ponto de intersecção de:
 - Duas retas, também quando o ponto de intersecção se situa no prolongamento da respetiva reta
 - Uma reta e um arco de círculo
 - Uma reta e um círculo completo
 - Dois círculos, independentemente de serem um círculo teórico ou completo



Instrução de operação:

Ainda pode alterar também o ponto de referência depois de ter selecionado o contorno. O comando só calcula o dados de contorno reais quando o contorno selecionado é memorizado num programa de contornos.

Sintaxe NC

O ponto de referência e o alinhamento opcional são inseridos no programa NC como comentário a começar por **origin**.

```
4 ;origin = X... Y... Z...
```

```
5 ;origin_plane_spatial = SPA... SPB... SPC...
```

Definir o ponto de referência no elemento individual

Para definir o ponto de referência num elemento individual, proceda da seguinte forma:



- ▶ Selecionar o modo de definição do ponto de referência
- ▶ Posicionar o rato sobre o elemento desejado
- ▶ O comando mostra, com um símbolo de estrela, os pontos de referência selecionáveis que estão sobre o elemento que pode ser escolhido.
- ▶ Selecionar o símbolo de estrela que corresponde à posição do ponto de referência desejada
- ▶ Se necessário, utilizar a função Zoom
- ▶ O comando coloca o símbolo do ponto de referência no local selecionado.
- ▶ Se necessário, alinhar adicionalmente o sistema de coordenadas

Mais informações: "Alinhamento do sistema de coordenadas", Página 460

Definir o ponto de referência no ponto de intersecção de dois elementos

Para definir o ponto de referência no ponto de intersecção de dois elementos, proceda da seguinte forma:



- ▶ Selecionar o modo de definição do ponto de referência
- ▶ Selecionar o primeiro elemento com o botão esquerdo do rato (reta, círculo completo ou arco de círculo)
- > O comando realça o elemento a cores.
- ▶ Selecionar o segundo elemento com o botão esquerdo do rato (reta, círculo completo ou arco de círculo)
- > O comando coloca o símbolo do ponto de referência no ponto de intersecção.
- ▶ Se necessário, alinhar adicionalmente o sistema de coordenadas

Mais informações: "Alinhamento do sistema de coordenadas", Página 460



Instruções de operação:

- Existindo vários pontos de intersecção possíveis, o comando seleciona o ponto de intersecção que se situa mais próximo do clique do rato do segundo elemento.
- Quando dois elementos não possuem um ponto de intersecção direto, o comando determina automaticamente o ponto de intersecção no prolongamento dos elementos.
- Quando o comando não consegue calcular qualquer ponto de intersecção, anula de novo o elemento já marcado.

Quando tiver sido definido um ponto de referência, o comando exibe o ícone do ponto de referência com um quadrante amarelo

Usando o ícone seguinte, elimina-se novamente um ponto de referência definido

Alinhamento do sistema de coordenadas

Para alinhar o sistema de coordenadas, devem estar preenchidas as seguintes condições:

- Ponto de referência definido
- Elementos adjacentes ao ponto de referência que pode ser utilizados para o alinhamento desejado

A posição do sistema de coordenadas é determinada através do alinhamento dos eixos.

Para alinhar o sistema de coordenadas, proceda da seguinte forma:



- ▶ Com o botão esquerdo do rato, seleccionar o elemento que se encontre na direcção positiva de X
 - > O comando alinha o eixo X.
 - > O comando altera o ângulo em C.
- ▶ Com o botão esquerdo do rato, seleccionar o elemento que se encontre na direcção positiva de Y
 - > O comando alinha os eixos Y e Z.
 - > O comando altera os ângulos em A e C.

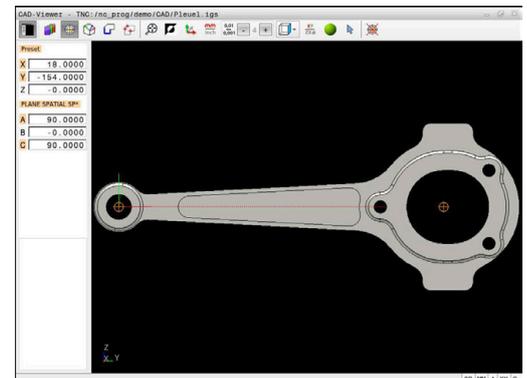


Com ângulos diferentes de 0, o comando apresenta a vista de listas a cor de laranja.

Informações dos elementos

À esquerda, na janela de informação dos elementos, o comando mostra:

- A distância entre o ponto de referência definido e o ponto zero do desenho
- A orientação do sistema de coordenadas relativamente ao desenho

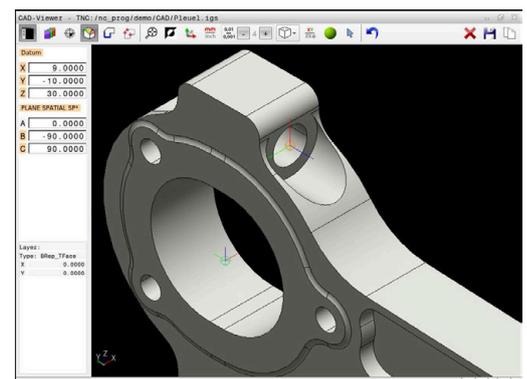


Definir o ponto zero

O ponto de referência da peça de trabalho nem sempre se situa de forma a poder maquinar o componente completo. Assim, o comando tem disponível uma função, com a qual é possível definir um novo ponto zero e uma inclinação.

O ponto zero com alinhamento do sistema de coordenadas pode ser definido nos mesmos locais que um ponto de referência.

Mais informações: "Definir o ponto de referência", Página 457



Sintaxe NC

O ponto zero é inserido como bloco NC ou como comentário no programa NC com a função **TRANS DATUM AXIS** e o respetivo alinhamento opcional com **PLANE SPATIAL**.

Caso se determine apenas um ponto zero e o respetivo alinhamento, o comando insere as funções como bloco NC no programa NC.

```
4 TRANS DATUM AXIS X... Y... Z...
```

```
5 PLANE SPATIAL SPA... SPB... SPC... TURN MB MAX FMAX
```

Se, além disso, se selecionarem contornos ou pontos, então o comando insere as funções como comentário no programa NC.

```
4 ;TRANS DATUM AXIS X... Y... Z...
```

```
5 ;PLANE SPATIAL SPA... SPB... SPC... TURN MB MAX FMAX
```

Definir o ponto zero no elemento individual

Para definir o ponto zero num elemento individual, proceda da seguinte forma:



- ▶ Selecionar o modo de determinação do ponto zero
- ▶ Posicionar o rato sobre o elemento desejado
- > O comando mostra, com um símbolo de estrela, os pontos zero selecionáveis que estão sobre o elemento que pode ser escolhido.
- ▶ Selecionar o símbolo de estrela que corresponde à posição do ponto zero desejada
- ▶ Se necessário, utilizar a função Zoom
- > O comando coloca o símbolo do ponto zero no local selecionado.
- ▶ Se necessário, alinhar adicionalmente o sistema de coordenadas

Mais informações: "Alinhamento do sistema de coordenadas", Página 463

Definir o ponto zero no ponto de intersecção de dois elementos

Para definir o ponto zero no ponto de intersecção de dois elementos, proceda da seguinte forma:



- ▶ Selecionar o modo de determinação do ponto zero
- ▶ Selecionar o primeiro elemento com o botão esquerdo do rato (reta, círculo completo ou arco de círculo)
- > O comando realça o elemento a cores.
- ▶ Selecionar o segundo elemento com o botão esquerdo do rato (reta, círculo completo ou arco de círculo)
- > O comando coloca o símbolo do ponto zero no ponto de intersecção.
- ▶ Se necessário, alinhar adicionalmente o sistema de coordenadas

Mais informações: "Alinhamento do sistema de coordenadas", Página 463



Instruções de operação:

- Existindo vários pontos de intersecção possíveis, o comando seleciona o ponto de intersecção que se situa mais próximo do clique do rato do segundo elemento.
- Quando dois elementos não possuem um ponto de intersecção direto, o comando determina automaticamente o ponto de intersecção no prolongamento dos elementos.
- Quando o comando não consegue calcular qualquer ponto de intersecção, anula de novo o elemento já marcado.

Quando tiver sido definido um ponto zero, o comando exibe o ícone do ponto zero com uma superfície amarela

Usando o ícone seguinte, elimina-se novamente um ponto zero definido

Alinhamento do sistema de coordenadas

Para alinhar o sistema de coordenadas, devem estar preenchidas as seguintes condições:

- Ponto zero definido
- Elementos adjacentes ao ponto de referência que pode ser utilizados para o alinhamento desejado

A posição do sistema de coordenadas é determinada através do alinhamento dos eixos.

Para alinhar o sistema de coordenadas, proceda da seguinte forma:



- ▶ Com o botão esquerdo do rato, seleccionar o elemento que se encontre na direcção positiva de X
 - > O comando alinha o eixo X.
 - > O comando altera o ângulo em C.
- ▶ Com o botão esquerdo do rato, seleccionar o elemento que se encontre na direcção positiva de Y
 - > O comando alinha os eixos Y e Z.
 - > O comando altera os ângulos em A e C.



Com ângulos diferentes de 0, o comando apresenta a vista de listas a cor de laranja.

Informações dos elementos

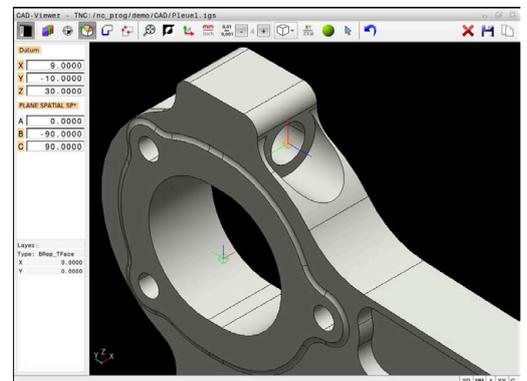
Na janela de informação dos elementos, o comando mostra a que distância do ponto de referência da peça de trabalho se encontra o ponto zero seleccionado.

À esquerda, na janela de informação dos elementos, o comando mostra:

- A distância entre o ponto zero definido e o ponto de referência da peça de trabalho
- Orientação do sistema de coordenadas



Após a definição, é possível continuar a deslocar o ponto zero manualmente. Para isso, indique os valores dos eixos desejados no campo das coordenadas.

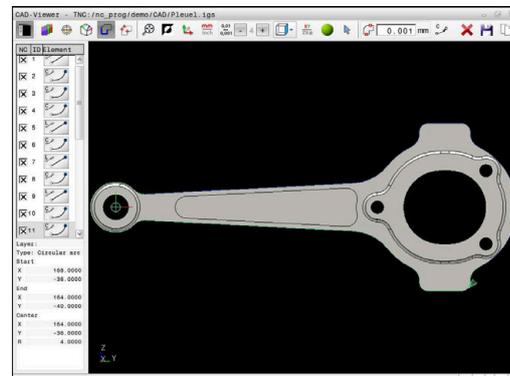


Selecionar e guardar o contorno



Instruções de operação:

- Se a opção #42 não estiver ativada, a mesma não estará disponível.
- Na seleção do contorno, determine a direção de volta de modo a que esta coincida com a direção de maquinagem desejada.
- Selecione o primeiro elemento de contorno de forma a que seja possível uma aproximação sem colisão.
- Se os elementos de contorno tiverem de estar muito próximos uns dos outros, utilize a função de zoom.



Os elementos seguintes são selecionáveis como contorno:

- Line segment (reta)
- Circle (círculo completo)
- Circular arc (círculo teórico)
- Polyline (polilinha)
- Quaisquer curvas (p. ex., splines, elipses)

Informações dos elementos

Na janela de informação dos elementos, o comando apresenta diferentes informações sobre o elemento de contorno que se tenha selecionado em último lugar na janela Vista de listas ou marcado na janela Gráfico.

- **Layer:** Mostra o plano ativo
- **Type:** Mostra o tipo de elemento, p. ex., linha
- **Coordenadas:** mostram o ponto inicial e o ponto final de um elemento e, eventualmente, o ponto central do círculo e o raio



Certifique-se de que a unidade de medição do Programa NC coincide com a do **CAD-Viewer**. Os elementos que estão guardados na área de transferência provenientes do **CAD-Viewer** não contêm informações sobre a unidade de medição.

Selecionar contorno



Instrução de operação:

Se, na janela de vista de listas, fizer duplo clique numa camada, o comando muda para o modo Aceitação do contorno e escolhe o primeiro elemento de contorno desenhado. O comando marca os outros elementos selecionáveis deste contorno a verde. Através deste procedimento, em particular nos contornos com muitos elementos curtos, evita-se a procura manual pelo início do contorno.

Para selecionar um contorno com a ajuda de elementos de contorno existentes, proceda da seguinte forma:



- ▶ Escolher o modo para selecionar o contorno
- ▶ Posicionar o rato sobre o elemento desejado
- > O comando representa a direção de rotação proposta como linha tracejada.
- ▶ Se necessário, para alterar a direção de rotação, deslocar o ponteiro do rato na direção do ponto final oposto.
- ▶ Selecionar o elemento com o botão esquerdo do rato
- > O comando apresenta o elemento de contorno selecionado a azul.
- > O comando representa os outros elementos de contorno selecionáveis a verde.



No caso de contornos ramificados, o comando escolhe o caminho com o menor desvio de direção. Para alterar o percurso do contorno proposto, o comando coloca à disposição um modo adicional.

Mais informações: "Criar caminhos independentemente dos elementos de contorno existentes", Página 467

- ▶ Escolher o último elemento verde do contorno desejado com o botão esquerdo do rato
- > O comando muda a cor de todos os elementos selecionados para azul.
- > A vista de listas identifica todos os elementos selecionados com uma cruzinha na coluna **NC**.

Guardar contorno



Instruções de operação:

- O comando emite duas definições de bloco (**BLK FORM**) em conjunto no programa de contornos. A primeira definição contém as dimensões de todo o ficheiro CAD, a segunda abrange os elementos de contorno seleccionados - e, assim, a definição atuante - de modo que se obtém um tamanho de bloco otimizado.
- O comando guarda apenas os elementos que também foram seleccionados (elementos marcados a azul) e que, portanto, estão assinalados com uma cruzinha na janela da vista de listas.

Para guardar o contorno seleccionado, proceda da seguinte forma:



- ▶ Seleccionar Guardar
- > O comando pede que selecione o directório de destino, um nome de ficheiro qualquer e o tipo de ficheiro.



- ▶ Introduzir informações
- ▶ Confirmar a introdução
- > O comando guarda o programa de contorno.



- ▶ Em alternativa, copiar os elementos de contorno seleccionados para a área de transferência



Certifique-se de que a unidade de medição do Programa NC coincide com a do **CAD-Viewer**. Os elementos que estão guardados na área de transferência provenientes do **CAD-Viewer** não contêm informações sobre a unidade de medição.

Desmarcar contorno

Para eliminar os elementos de contorno, proceda da seguinte forma:



- ▶ Seleccionar a função Eliminar para desmarcar todos os elementos
- ▶ Em alternativa, clicar em elementos individuais mantendo simultaneamente a tecla **CTRL** pressionada

Criar caminhos independentemente dos elementos de contorno existentes

Para seleccionar quaisquer contornos com a ajuda de pontos finais de contorno, centrais ou de transição existentes, proceda da seguinte forma:



- ▶ Escolher o modo para seleccionar o contorno



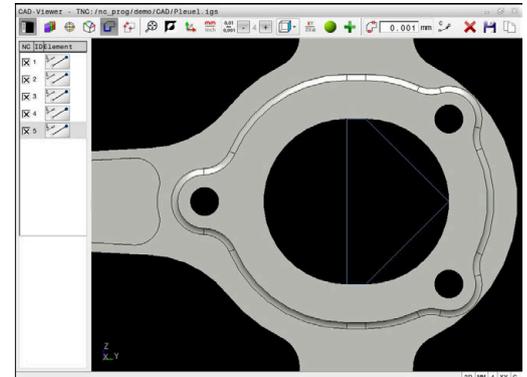
- ▶ Ativar o modo Adicionar elementos de contorno
- > O comando mostra o símbolo seguinte:
+
- ▶ Posicionar o rato sobre o elemento de contorno
- > O comando mostra pontos seleccionáveis.



Pontos seleccionáveis:

- Pontos finais ou centrais de uma linha ou de uma curva
- Transições de quadrante ou ponto central de um círculo
- Pontos de intersecção de elementos existentes

- ▶ Se necessário, seleccionar o ponto inicial
- ▶ Seleccionar o ponto inicial
- ▶ Seleccionar o elemento seguinte
- ▶ Em alternativa, seleccionar um ponto qualquer seleccionável
- > O comando cria o caminho desejado.



Instruções de operação:

- Os elementos de contorno seleccionáveis representados a verde influenciam os possíveis percursos dos caminhos. Sem elementos verdes, o comando mostra todas as possibilidades. Para eliminar o percurso de contorno proposto, clique no primeiro elemento verde, mantendo pressionada simultaneamente a tecla **CTRL**. Em alternativa, mude para o modo Eliminar:
—
- Se o elemento de contorno a prolongar ou a encurtar for uma reta, o comando prolonga ou diminui linearmente o elemento de contorno. Se o elemento de contorno a prolongar ou a encurtar for um arco de círculo, o comando prolonga ou encurta o arco de círculo circularmente.

Selecionar e guardar posições de maquinagem



Instruções de operação:

- Se a opção #42 não estiver ativada, a mesma não estará disponível.
- Se os elementos de contorno tiverem de estar muito próximos uns dos outros, utilize a função de zoom.
- Eventualmente, seleccionar o ajuste básico, de modo a que o comando mostre trajetórias de ferramenta.

Mais informações: "Ajustes básicos", Página 454

Para seleccionar posições de maquinagem, há três possibilidades à sua disposição:

- Seleção individual: as posições de maquinagem desejadas são seleccionadas através de cliques individuais do rato
Mais informações: "Seleção individual", Página 469
- Seleção múltipla através de marcação: para seleccionar várias posições de maquinagem, marca-se uma área com o rato
Mais informações: "Seleção múltipla através de marcação", Página 469
- Seleção múltipla através de filtro de pesquisa: são seleccionadas todas as posições de maquinagem no intervalo de diâmetros a definir
Mais informações: "Seleção múltipla através de filtro de pesquisa", Página 469



As funções de desmarcar, eliminar e guardar as posições de maquinagem realizam-se de forma semelhante ao procedimento com elementos de contorno.

Selecionar o tipo de ficheiro

Pode seleccionar os seguintes tipos de ficheiro:

- Tabela de pontos (.PNT)
- Programa em texto claro (.H)

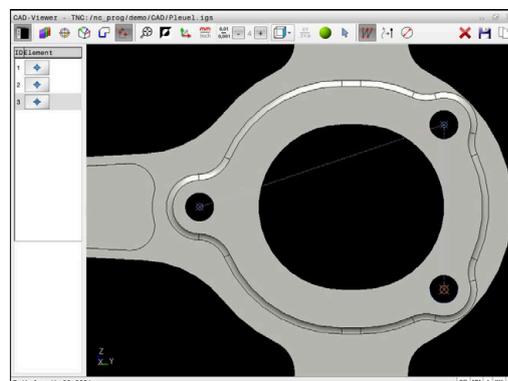
Caso guarde as posições de maquinagem num programa Klartext, o comando cria para cada posição de maquinagem um bloco linear separado com chamada de ciclo (**L X... Y... Z... F MAX M99**).



Devido à sintaxe NC utilizada, através da importação CAD, é possível exportar programas NC gerados também para comandos HEIDENHAIN mais antigos e executá-los aí.



As tabelas de pontos (.PNT) do TNC 620 e do iTNC 530 não são compatíveis. A transmissão e a execução em tipos de comando diferentes levam a um comportamento imprevisível.

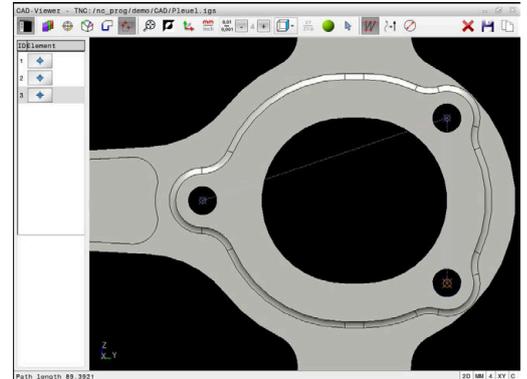


Seleção individual

Para selecionar posições de maquinagem individuais, proceda da seguinte forma:



- ▶ Escolher o modo para selecionar a posição de maquinagem
- ▶ Posicionar o rato sobre o elemento desejado
- O comando apresenta o elemento selecionável a laranja.
- ▶ Selecionar o ponto central do círculo como posição de maquinagem
- ▶ Em alternativa, selecionar um círculo ou segmento circular
- O comando assume a posição de maquinagem selecionada na janela de vista de listas.

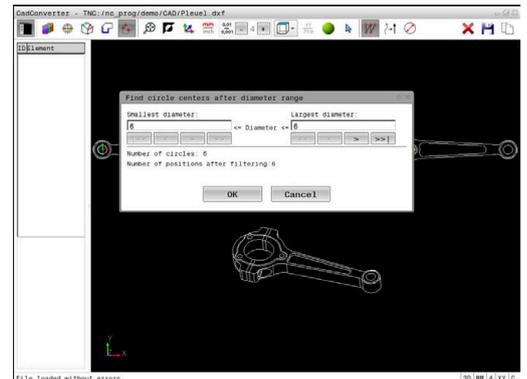


Seleção múltipla através de marcação

Para selecionar várias posições de maquinagem através de marcação, proceda da seguinte forma:



- ▶ Escolher o modo para selecionar a posição de maquinagem
- ▶ Ativar Adicionar
- O comando mostra o símbolo seguinte:
+
- ▶ Marcar a área desejada com o botão esquerdo do rato pressionado
- O comando mostra os menores e maiores diâmetros identificados numa janela sobreposta.
- ▶ Se necessário, modificar as definições de filtro
Mais informações: "Ajustes de filtro", Página 470
- ▶ Confirmar o intervalo de diâmetros com **OK**
- O comando assume todas as posições de maquinagem do intervalo de diâmetros selecionado na janela de vista de listas.

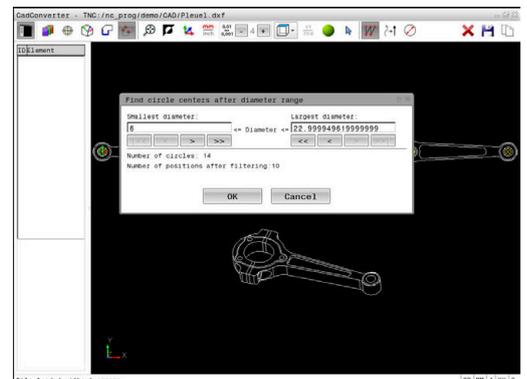


Seleção múltipla através de filtro de pesquisa

Para selecionar várias posições de maquinagem através de um filtro de pesquisa, proceda da seguinte forma:



- ▶ Escolher o modo para selecionar a posição de maquinagem
- ▶ Ativar filtro de pesquisa
- O comando mostra os menores e maiores diâmetros identificados numa janela sobreposta.
- ▶ Se necessário, modificar as definições de filtro
Mais informações: "Ajustes de filtro", Página 470
- ▶ Confirmar o intervalo de diâmetros com **OK**
- O comando assume todas as posições de maquinagem do intervalo de diâmetros selecionado na janela de vista de listas.



Ajustes de filtro

Depois de ter marcado as posições de furação através da seleção rápida, o comando mostra uma janela sobreposta em que, à esquerda, é apresentado o menor diâmetro de furação encontrado e, à direita, o maior. Com os botões no ecrã por baixo da indicação de diâmetro, é possível ajustar o diâmetro de modo a poder aceitar os diâmetros de furação desejados.

Estão à disposição os seguintes botões no ecrã:

| Ícone | Ajuste de filtragem dos menores diâmetros |
|-------|--|
| | Mostrar o menor diâmetro encontrado (ajuste básico) |
| | Mostrar o menor diâmetro mais próximo encontrado |
| | Mostrar o maior diâmetro mais próximo encontrado |
| | Mostrar o maior diâmetro encontrado. O comando define o filtro para o menor diâmetro para o valor que está definido para o maior diâmetro. |

| Ícone | Ajuste de filtragem dos maiores diâmetros |
|-------|--|
| | Mostrar o menor diâmetro encontrado. O comando define o filtro para o maior diâmetro para o valor que está definido para o menor diâmetro. |
| | Mostrar o menor diâmetro mais próximo encontrado |
| | Mostrar o maior diâmetro mais próximo encontrado |
| | Mostrar o maior diâmetro encontrado (ajuste básico) |

Pode fazer realçar a trajetória da ferramenta através do ícone **MOstrar MOstrar**.

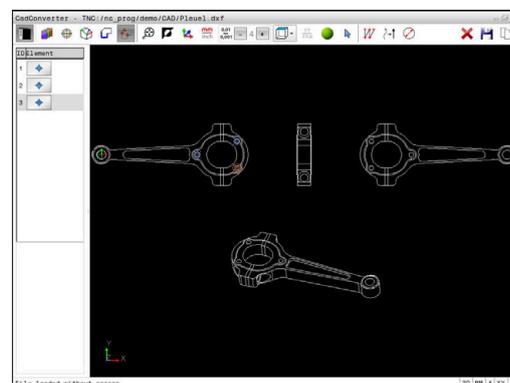
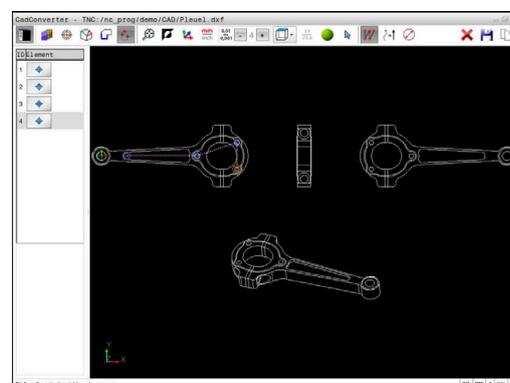
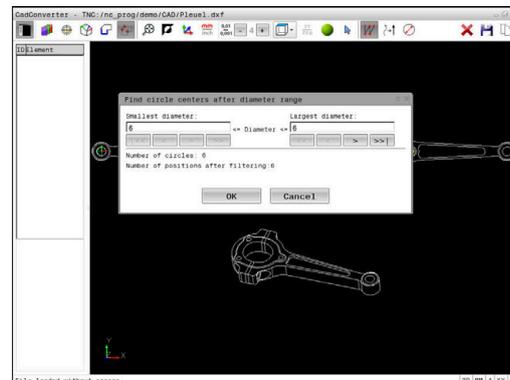
Mais informações: "Ajustes básicos", Página 454

Informações dos elementos

Na janela de informação dos elementos, o comando mostra as coordenadas da última posição de maquinagem selecionada.

Poderá alterar a representação do gráfico de torneamento também o com o rato. Dispõe-se das seguintes funções:

- Mover o rato com o botão direito premido para rodar o modelo
- Mover o rato com o botão intermédio premido ou a roda do rato para deslocar o modelo representado
- Para ampliar uma determinada área, selecionar a mesma com o botão esquerdo do rato pressionado
- Para fazer zoom rapidamente, girar a roda do rato para a frente ou para trás
- Para restaurar a vista padrão, fazer duplo clique com o botão direito do rato



13

Paletes

13.1 Gestão de paletes (Opção #22)

Aplicação



Consulte o manual da sua máquina!

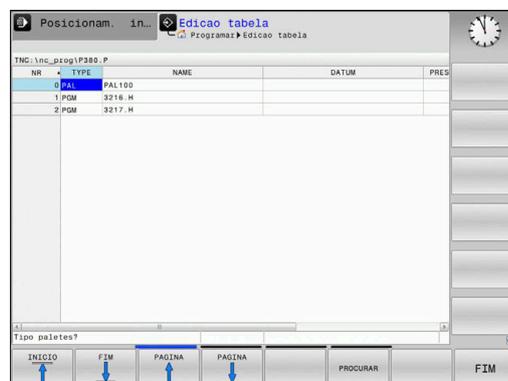
A Gestão de paletes é uma função dependente da máquina. Descreve-se seguidamente o âmbito das funções standard.

As tabelas de paletes **.p** são utilizadas, principalmente, em centros de maquinagem com substituidores de paletes. As tabelas de paletes chamam as diferentes paletes (PAL), opcionalmente as fixações (FIX) e os respetivos programas NC (PGM). As tabelas de paletes ativam todos os pontos de referência e tabelas de pontos zero definidos.

Pode utilizar tabelas de paletes sem substituidor de paletes para executar consecutivamente programas NC com diferentes pontos de referência com um único **arranque NC**.



O nome de ficheiro de uma tabela de paletes deve começar sempre por uma letra.



Colunas da tabela de paletes

O fabricante da máquina define um protótipo para uma tabela de paletes que se abre automaticamente ao criar uma tabela de paletes.

O protótipo pode conter as seguintes colunas:

| Coluna | Significado | Tipo de campo |
|-------------|---|--|
| NR | O comando cria o registo automaticamente. A entrada é obrigatória para o campo de introdução Número de linha da função AVANCE BLOQUE . | Campo obrigatório |
| TIPO | O comando distingue entre os seguintes registos: <ul style="list-style-type: none"> ■ PAL Paleta ■ FIX Fixação ■ PGM Programa NC Seleccione os registos através da tecla ENT e das teclas de seta ou mediante softkey. | Campo obrigatório |
| NOME | Nome ficheiro Os nomes das paletes e das fixações são, eventualmente, definidos pelo fabricante da máquina, o nome do programa NC é definido pelo utilizador. Se o programa NC não estiver guardado na pasta da tabela de paletes, é necessário indicar o caminho completo. | Campo obrigatório |
| DATA | Ponto zero Se a tabela de pontos zero não estiver guardada na pasta da tabela de paletes, é necessário indicar o caminho completo. Os pontos zero de uma tabela de pontos zero são ativados no programa NC através do ciclo G53 . | Campo opcional O registo só é necessário quando se utilize uma tabela de pontos zero. |

| Coluna | Significado | Tipo de campo |
|-------------------------|--|---|
| PRESET | Ponto de referência da peça de trabalho Indique o número do ponto de referência da peça de trabalho. | Campo opcional |
| LOCATION | Localização da palete O registo MA indica que uma palete ou fixação se encontra no espaço de trabalho da máquina e pode ser maquinada. Para registar MA , prima a tecla ENT . Com a tecla NO ENT , pode eliminar o registo e, assim, suprimir a maquinagem. | Campo opcional Se a coluna existir, o registo é absolutamente necessário. |
| LOCK | Linha bloqueada Através do registo * , tem a possibilidade de excluir da maquinagem a linha da tabela de paletes. Premindo a tecla ENT , a linha é identificada com o registo * . Com a tecla NO ENT , pode anular novamente o bloqueio. Pode bloquear a execução para programas NC individuais, fixações ou paletes completas. As linhas não bloqueadas (p. ex., PGM) de uma palete bloqueada não são, igualmente, maquinadas. | Campo opcional |
| PALPRES | Número do ponto de referência de paletes | Campo opcional O registo só é necessário quando se utilizem pontos de referência de paletes. |
| W-STATUS | Estado da maquinagem | Campo opcional O registo só é necessário em caso de maquinagem orientada para a ferramenta. |
| METHOD | Método de maquinagem | Campo opcional O registo só é necessário em caso de maquinagem orientada para a ferramenta. |
| CTID | Número de identidade para a reentrada | Campo opcional O registo só é necessário em caso de maquinagem orientada para a ferramenta. |
| SP-X, SP-Y, SP-Z | Altura segura nos eixos lineares X, Y e Z | Campo opcional |
| SP-A, SP-B, SP-C | Altura segura nos eixos rotativos A, B e C | Campo opcional |
| SP-U, SP-V, SP-W | Altura segura nos eixos paralelos U, V e W | Campo opcional |
| DOC | Comentário | Campo opcional |
| COUNT | Número de maquinagens Para linhas com o tipo PAL : valor real atual para o valor nominal do contador de paletes definido na coluna TARGET Para linhas com o tipo PGM : valor pelo qual aumenta o valor real do contador de paletes após a execução do programa NC | Campo opcional |

| Coluna | Significado | Tipo de campo |
|--------|---|----------------|
| TARGET | Número total de maquinagens Valor nominal para o contador de paletes em linhas com o tipo PAL O comando repete os programas NC desta paleta pelo tempo necessário até alcançar o valor nominal. | Campo opcional |



A coluna **LOCATION** pode ser eliminada, se só se utilizarem tabelas de paletes nas quais o comando deve processar todas as linhas.

Mais informações: "Inserir ou eliminar colunas",
Página 476

Editar tabela de paletes

Ao criar uma nova tabela de paletes, esta começa por estar vazia. Através das softkeys, é possível inserir e editar linhas.

| Softkey | Função de edição |
|---|--|
|  | Selecionar o início da tabela |
|  | Selecionar o fim da tabela |
|  | Selecionar a página anterior da tabela |
|  | Selecionar a página seguinte da tabela |
|  | Acrescentar linha no fim da tabela |
|  | Apagar linha no fim da tabela |
|  | Acrescentar várias linhas no fim da tabela |
|  | Copiar os valores atuais |
|  | Introduzir os valores atuais |
|  | Escolher o início da linha |
|  | Escolher o fim da linha |
|  | Procurar texto ou valor |
|  | Classificar ou ocultar colunas de tabelas |
|  | Editar o campo atual |
|  | Ordenar por conteúdos da coluna |
|  | Funções adicionais, p. ex., Guardar |
|  | Abrir seleção do caminho de ficheiro |

Selecionar tabela de paletes

Pode selecionar uma tabela de paletes ou criar uma nova da seguinte forma:



- ▶ Mudar para o modo de funcionamento **Programar** ou para um modo de funcionamento de execução de programa



- ▶ premir a tecla **PGM MGT**

Se não forem visíveis tabelas de paletes:



- ▶ Premir a softkey **SELECCI. TIPO**
- ▶ Premir a softkey **MOSTRAR**
- ▶ Selecionar a tabela de paletes com as teclas de seta ou introduzir o nome para uma nova tabela de paletes (.p)



- ▶ Confirmar com a tecla **ENT**



Com a tecla de **divisão do ecrã**, pode alternar entre a vista de listas ou a vista de formulário.

Inserir ou eliminar colunas



Esta função só é ativada depois de se introduzir o código **555343**.

Dependendo da configuração, podem não existir todas as colunas numa tabela de paletes criada de novo. Para, p. ex., trabalhar com orientação para a ferramenta, são necessárias colunas que devem ser inseridas primeiro.

Para inserir uma coluna numa tabela de paletes vazia, proceda da seguinte forma:

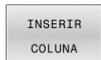
- ▶ Abrir a tabela de paletes



- ▶ Premir a softkey **MAIS FUNCIONES**



- ▶ Premir a softkey **EDITAR FORMATO**
- ▶ O comando abre uma janela sobreposta onde estão listadas todas as colunas disponíveis.
- ▶ Selecionar a coluna desejada com as teclas de seta



- ▶ Premir a softkey **INSERIR COLUMNA**



- ▶ Confirmar com a tecla **ENT**

A softkey **APAGAR COLUMNA** permite remover a coluna novamente.

Princípios básicos da maquinagem orientada para a ferramenta

Aplicação



Consulte o manual da sua máquina!

A maquinagem orientada para a ferramenta é uma função dependente da máquina. Descreve-se seguidamente o âmbito das funções standard.

A maquinagem orientada para a ferramenta permite maquinar várias peças de trabalho em conjunto também numa máquina sem substituidor de paletes e, assim, economizar os tempos de troca de ferramenta.

Limitação

AVISO

Atenção, perigo de colisão!

Nem todas as tabelas de paletes e programas NC são apropriados para uma maquinagem orientada para a ferramenta. Com a maquinagem orientada para a ferramenta, o comando deixa de executar os programas NC relacionados, dividindo-os pelas chamadas de ferramenta. Devido à divisão dos programas NC, as funções não anuladas (estados da máquina) podem atuar universalmente nos programas. Dessa forma, existe perigo de colisão durante a maquinagem!

- ▶ Ter em consideração as limitações referidas
- ▶ Ajustar as tabelas de paletes e programas NC à maquinagem orientada para a ferramenta
 - Programar novamente as informações de programa segundo cada ferramenta em cada programa NC (p. ex., **M3** ou **M4**).
 - Anular as funções especiais e funções auxiliares antes de cada ferramenta em cada programa NC (p. ex., **Tilt the working plane** ou **M138**)
- ▶ Testar com cuidado a tabela de paletes com os respetivos programas NC no modo de funcionamento **Execução passo a passo**

Não são permitidas as seguintes funções:

- FUNCTION TCPM, M128
- M144
- M101
- M118
- Troca do ponto de referência de paletes

Principalmente numa reentrada, as funções seguintes requerem uma especial precaução:

- Alteração dos estados da máquina com funções auxiliares (p. ex., M13)
- Escrever na configuração (p. ex., WRITE KINEMATICS)
- Conversão de margem de deslocação
- Ciclo **G62**
- Inclinação do plano de maquinagem

Colunas da tabela de paletes para maquinagem orientada para a ferramenta

Se o fabricante da máquina não tiver procedido a uma configuração diferente, para a maquinagem orientada para a ferramenta são necessárias adicionalmente as seguintes colunas:

| Coluna | Significado |
|---|--|
| W-STATUS | <p>O estado da maquinagem determina a progressão da maquinagem. Indique BLANK para uma peça de trabalho não trabalhada. O comando altera este registo automaticamente durante a maquinagem.</p> <p>O comando distingue entre os seguintes registos:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ BLANK / nenhum registo: bloco, é necessária maquinagem ■ INCOMPLETE: maquinagem incompleta, é necessário continuar a maquinagem ■ ENDED: maquinagem completa, já não é necessária maquinagem ■ EMPTY: posição vazia, não é necessária maquinagem ■ SKIP: saltar a maquinagem |
| METHOD | <p>Indicação do modo de maquinagem</p> <p>A maquinagem orientada para a ferramenta também é possível por meio de várias fixações de uma palete, mas não por meio de várias paletes.</p> <p>O comando distingue entre os seguintes registos:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ WPO: orientada para a peça de trabalho (standard) ■ TO: orientada para a ferramenta (primeira peça de trabalho) ■ CTO: orientada para a ferramenta (peças de trabalho seguintes) |
| CTID | <p>O comando cria automaticamente o número de identidade para a reentrada com processo de bloco.</p> <p>Caso se elimine ou altere o registo, a reentrada deixa de ser possível.</p> |
| SP-X, SP-Y, SP-Z, SP-A, SP-B, SP-C, SP-U, SP-V, SP-W | <p>O registo da altura segura para os eixos existentes é opcional.</p> <p>É possível indicar posições de segurança para os eixos. O comando só aproxima a estas posições, se o fabricante da máquina as processar nas macros NC.</p> |

13.2 Batch Process Manager (Opção #154)

Aplicação



Consulte o manual da sua máquina!

A função **Batch Process Manager** é configurada e ativada pelo fabricante da máquina.

Com o **Batch Process Manager**, é possível planejar ordens de produção numa máquina-ferramenta.

Os programas NC planeados são guardados numa lista de trabalhos. A lista de trabalhos abre-se com o **Batch Process Manager**.

Mostram-se as seguintes informações:

- Isenção de erros do programa NC
- Tempo de execução dos programas NC
- Disponibilidade das ferramentas
- Momentos de intervenções manuais necessárias na máquina



Para obter todas as informações, a função de teste operacional da ferramenta deve estar ativada e ligada!

Mais informações: Manual do Utilizador **Preparar, testar e executar programas NC**

Princípios básicos

O **Batch Process Manager** está disponível nos seguintes modos de funcionamento:

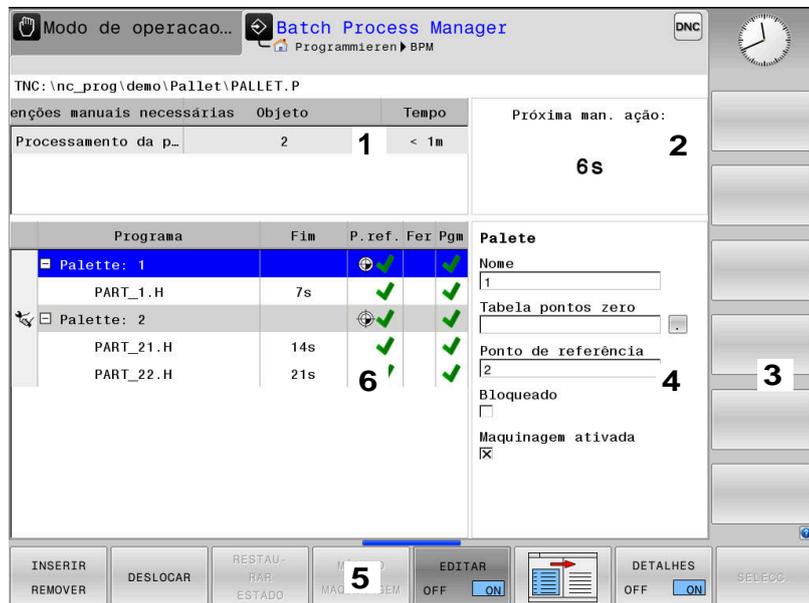
- **Programar**
- **Execução passo a passo**
- **Execução contínua**

Pode criar e modificar a lista de trabalhos no modo de funcionamento **Programar**.

Nos modos de funcionamento **Execução passo a passo** e **Execução contínua**, é executada a lista de trabalhos. A modificação só é possível em determinadas condições.

Visualização no ecrã

Ao abrir o **Batch Process Manager** no modo de funcionamento **Programar**, tem à disposição a seguinte divisão do ecrã:



- 1 Mostra todas as intervenções manuais necessárias
- 2 Mostra a próxima intervenção manual
- 3 Mostra, eventualmente, as softkeys atuais do fabricante da máquina
- 4 Mostra as introduções modificáveis da linha realçada a azul
- 5 Mostra as softkeys atuais
- 6 Mostra a lista de trabalhos

Colunas da lista de trabalhos

| Coluna | Significado |
|-----------------------|---|
| Nenhum nome de coluna | Estado da Paleta , Fixação ou Programa |
| Programa | Nome ou caminho da Paleta , Fixação ou Programa Informações sobre o contador de paletes: <ul style="list-style-type: none"> ■ Para linhas com o tipo PAL: valor real atual (COUNT) e valor nominal definido(TARGET) do contador de paletes ■ Para linhas com o tipo PGM: valor pelo qual aumenta o valor real após a execução do programa NC Método de maquinaria: <ul style="list-style-type: none"> ■ Maquinagem orientada para a peça de trabalho ■ Maquinagem orientada para a ferramenta |
| Duração | Tempo de execução em segundos Esta coluna só é apresentada com um ecrã de 19 polegadas! |

| Coluna | Significado |
|--------|---|
| Fim | Fim do tempo de execução <ul style="list-style-type: none"> ■ Hora em Programar ■ Hora efetiva em Execução passo a passo e Execução contínua |
| P.ref. | Estado do ponto de referência da peça de trabalho |
| Fer | Estado das ferramentas utilizadas |
| Pgm | Estado do programa NC |
| Sts | Estado da maquinaria |

Na primeira coluna, o estado da **Paleta**, **Fixação** e do **Programa** é representado por ícones.

Os ícones possuem o seguinte significado:

| Ícone | Significado |
|---|---|
|  | A Paleta , a Fixação ou o Programa estão bloqueados |
|  | A Paleta ou a Fixação não estão ativadas para a maquinaria |
|  | Esta linha está a ser processada na Execução passo a passo ou na Execução contínua e não pode ser editada |
|  | Nesta linha realizou-se uma interrupção manual do programa |

Na coluna **Programa**, o método de maquinaria é representado por meio de ícones.

Os ícones possuem o seguinte significado:

| Ícone | Significado |
|---|---|
| Nenhum ícone | Maquinagem orientada para a peça de trabalho |
|  | Maquinagem orientada para a ferramenta <ul style="list-style-type: none"> ■ Início ■ No fim |

Nas colunas **P.ref.**, **Fer** e **Pgm**, o estado é representado por meio de ícones.

Os ícones possuem o seguinte significado:

| Ícone | Significado |
|---|---|
|  | A verificação foi concluída |
|  | A verificação falhou, p. ex., o tempo de vida de uma ferramenta expirou |

| Ícone | Significado |
|---|--|
|  | A verificação ainda não está concluída |
|  | A estrutura do programa não está correta, p. ex., a paleta não contém programas subordinados |
|  | O ponto de referência da peça de trabalho está definido |
|  | Controlar a introdução Um ponto de referência da peça de trabalho tanto pode ser atribuído à paleta, como a todos os programas NC subordinados. |



Instruções de operação:

- No modo de funcionamento **Programar**, a coluna **Fer** está sempre vazia, dado que o comando verifica o estado somente nos modos de funcionamento **Execucao passo a passo** e **Execucao continua**
- Se a função de teste operacional da ferramenta não estiver ativada ou ligada na máquina, então não é representado nenhum ícone na coluna **Pgm**

Mais informações: Manual do Utilizador **Preparar, testar e executar programas NC**

Na coluna **Sts**, o estado da maquinagem é representado por meio de ícones.

Os ícones possuem o seguinte significado:

| Ícone | Significado |
|---|--|
|  | bloco, é necessária maquinagem |
|  | maquinagem incompleta, é necessário continuar a maquinagem |
|  | maquinagem completa, já não é necessária maquinagem |
|  | saltar a maquinagem |



Instruções de operação:

- O estado da maquinagem é ajustado automaticamente durante a maquinagem
- A coluna **Sts** só é visível no **Batch Process Manager** se existir a coluna **W-STATUS** na tabela de paletes.

Mais informações: Manual do Utilizador **Preparar, testar e executar programas NC**

Abrir Batch Process Manager



Consulte o manual da sua máquina!
Através do parâmetro de máquina **standardEditor** (N.º 102902), o fabricante da máquina determina o editor padrão que será utilizado pelo comando.

Modo de funcionamento Programar

Se o comando não abrir a tabela de paletes (.p) no Batch Process Manager como lista de trabalhos, proceda da seguinte forma:

- ▶ Selecionar a lista de trabalhos desejada



- ▶ Comutação de barra de softkeys



- ▶ Premir a softkey **MAIS FUNCOES**



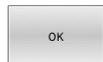
- ▶ Premir a softkey **SELECC. EDITOR**
- ▶ O comando abre a janela sobreposta **Seleccar editor.**



- ▶ Selecionar **EDITOR BPM**



- ▶ Confirmar com a tecla **ENT**



- ▶ Em alternativa, premir a softkey **OK**
- ▶ O comando abre a lista de trabalhos no **Batch Process Manager**

Modo de funcionamento Execucao passo a passo e Execucao continua

Se o comando não abrir a tabela de paletes (.p) no Batch Process Manager como lista de trabalhos, proceda da seguinte forma:



- ▶ Premir a tecla **Divisão do ecrã**



- ▶ Premir a tecla **BPM**
- ▶ O comando abre a lista de trabalhos no **Batch Process Manager**

Softkeys

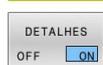
Tem à disposição as seguintes softkeys:



Consulte o manual da sua máquina!
O fabricante da máquina pode configurar softkeys próprias.

Softkey

Função



Retrair ou expandir a estrutura de árvore



Editar a lista de trabalhos aberta

| Softkey | Função |
|---|--|
|  | Mostra as softkeys INSERIR ANTES , INSERIR DEPOIS e REMOVER |
|  | Deslocar linha |
|  | Marcar linha |
|  | Suprimir marcação |
|  | Inserir uma nova Paleta , Fixação ou Programa antes da posição do cursor |
|  | Inserir uma nova Paleta , Fixação ou Programa depois da posição do cursor |
|  | Eliminar linha ou bloco |
|  | Mudar de janela ativa |
|  | Selecionar as introduções possíveis numa janela sobreposta |
|  | Restaurar o estado da maquinagem para bloco |
|  | Selecionar a maquinagem orientada para a peça de trabalho ou para a ferramenta |
|  | Retrair ou expandir as intervenções manuais necessárias |
|  | Abrir a gestão avançada de ferramentas |
|  | Interromper a maquinagem |



Instruções de operação:

- As softkeys **MOSTRAR MONT.FERR.** e **STOP INTERNO** só existem nos modos de funcionamento **Execução passo a passo** e **Execução contínua**.
- Se existir a coluna **W-STATUS** na tabela de paletes, a softkey **RESTAURAR ESTADO** fica disponível.
- Se existirem as colunas **W-STATUS**, **METHOD** e **CTID** na tabela de paletes, fica disponível a softkey **MÉTODO MAQUINAGEM**.

Mais informações: Manual do Utilizador **Preparar, testar e executar programas NC**

Criar lista de trabalhos

Só é possível criar uma nova lista de trabalhos na gestão de ficheiros.



O nome de ficheiro de uma lista de trabalhos deve começar sempre por uma letra.



- ▶ Premir a tecla **Programar**



- ▶ premir a tecla **PGM MGT**
- > O comando abre a gestão de ficheiros.



- ▶ Premir a softkey **NOVO FICHEIRO**



- ▶ Introduzir o nome do ficheiro com extensão (.p)
- ▶ Confirmar com a tecla **ENT**
- > O comando abre uma lista de trabalhos vazia no **Batch Process Manager**.



- ▶ Premir a softkey **INSERIR REMOVER**



- ▶ Premir a softkey **INSERIR DEPOIS**
- > O comando mostra os diferentes tipos no lado direito.
- ▶ Seleccionar o tipo desejado
 - **Palete**
 - **Fixação**
 - **Programa**
- > O comando insere uma linha na lista de trabalhos.
- > O comando mostra o tipo seleccionado no lado direito.
- ▶ Definir introduções
 - **Nome:** Indicar diretamente o nome ou, se existente, seleccionar através da janela sobreposta
 - **Tabela pontos zero:** Se necessário, indicar o ponto zero diretamente ou seleccionar através da janela sobreposta
 - **Ponto de referência:** Se necessário, indicar diretamente o ponto de referência da peça de trabalho
 - **Bloqueado:** A linha seleccionada é excluída da maquinagem
 - **Maquinagem ativada:** Ativar a linha seleccionada para a maquinagem



- ▶ Confirmar as introduções com a tecla **ENT**



- ▶ Repetir os passos, se necessário
- ▶ Premir a softkey **EDITAR**

Alterar lista de trabalhos

É possível modificar uma lista de trabalhos no modo de funcionamento **Programar**, **Execução passo a passo** e **Execução contínua**.



Instruções de operação:

- Se estiver selecionada uma lista de trabalhos nos modos de funcionamento **Execução passo a passo** e **Execução contínua**, não é possível modificar a lista de trabalhos no modo de funcionamento **Programar**.
- A modificação da lista de trabalhos durante a maquinação só é possível em determinadas condições, dado que o comando estabelece uma área protegida.
- Os programas na área protegida são apresentados a cinzento claro.

Para alterar uma linha da lista de trabalhos no **Batch Process Manager**, proceda da seguinte forma:

- ▶ Abrir a lista de trabalhos desejada



- ▶ Premir a softkey **EDITAR**



- ▶ Colocar o cursor na linha desejada, p. ex., **Palete**
- > O comando mostra a linha selecionada a azul.
- > O comando mostra as introduções que podem ser alteradas no lado direito.



- ▶ Eventualmente, premir a softkey **TROCAR JANELA**
- > O comando muda para a janela ativa.
- ▶ É possível alterar as introduções seguintes:

- **Nome**
- **Tabela pontos zero**
- **Ponto de referência**
- **Bloqueado**
- **Maquinagem ativada**



- ▶ Confirmar as introduções modificadas com a tecla **ENT**
- > O comando assume as alterações.



- ▶ Premir a softkey **EDITAR**

Para deslocar uma linha na lista de trabalhos no **Batch Process Manager**, proceda da seguinte forma:

- ▶ Abrir a lista de trabalhos desejada



- ▶ Premir a softkey **EDITAR**



- ▶ Colocar o cursor na linha desejada, p. ex., **Programa**
- > O comando mostra a linha seleccionada a azul.



- ▶ Premir a softkey **DESLOCAR**



- ▶ Premir a softkey **TAG**
- > O comando marca a linha em que se encontra o cursor.



- ▶ Colocar o cursor na posição desejada
- > Se o cursor se encontrar numa posição apropriada, então o comando realça as softkeys **INSERIR ANTES** e **INSERIR DEPOIS**.



- ▶ Premir a softkey **INSERIR ANTES**
- > O comando insere a linha na nova posição.



- ▶ Premir a softkey **VOLTAR**



- ▶ Premir a softkey **EDITAR**

14

**Operação do ecrã
tátil**

14.1 Ecrã e operação

Ecrã tátil



Consulte o manual da sua máquina!

Esta função deve ser ativada e ajustada pelo fabricante da máquina.

O ecrã tátil diferencia-se visualmente pela moldura preta e pela ausência de teclas de seleção de softkey.

O TNC 620 tem a consola integrada no ecrã de 19".

1 Linha superior

Com o comando ligado, o ecrã exibe os modos de funcionamento selecionados na linha superior.

2 Barra de softkeys para o fabricante da máquina

3 Linha Soft-key

O comando apresenta outras funções numa barra de softkeys. A barra de softkeys ativa é apresentada como uma faixa azul.

4 Consola integrada

5 Determinação da divisão do ecrã

6 Comutação entre modos de funcionamento da máquina, modos de funcionamento de programação e um terceiro desktop



Operação e limpeza



Operação de ecrãs táteis em caso de carga eletrostática

Os ecrãs táteis baseiam-se num princípio de funcionamento capacitivo, o que os torna sensíveis a cargas eletrostáticas com os operadores.

A solução é recorrer à derivação da carga estática através do contacto com objetos metálicos ligados à terra. Um outro recurso é o vestuário ESD.

Os sensores capacitivos reconhecem o contacto quando um dedo humano toca no ecrã tátil. O ecrã tátil também pode ser operado com as mãos sujas, desde que os sensores de toque reconheçam a resistência da pele. Embora os líquidos em pequena quantidade não provoquem avarias, maiores quantidades de líquidos podem causar introduções erradas.



Evite sujidades, utilizando luvas de trabalho. As luvas de trabalho especiais para ecrãs táteis possuem iões metálicos no material de borracha que são condutores da resistência da pele para o monitor.

Mantenha a funcionalidade do ecrã tátil, utilizando exclusivamente os produtos de limpeza seguintes:

- Limpa-vidros
- Produto de limpeza de ecrãs em espuma
- Detergente suave



Não aplique o produto de limpeza diretamente no ecrã; ao invés, humedeça com ele um pano de limpeza adequado.

Desligue o comando antes de limpar o ecrã. Em alternativa, também pode utilizar o modo de limpeza do ecrã tátil.

Mais informações: Manual do Utilizador **Preparar, testar e executar programas NC**



Evite danificar o ecrã, prescindindo dos seguintes produtos de limpeza ou auxiliares:

- Solventes agressivos
- Abrasivos
- Ar comprimido
- Jato de vapor

Consola

Consola integrada

A consola está integrada no ecrã. O conteúdo da consola altera-se conforme o modo de funcionamento em que se encontra o utilizador.

- 1 Área onde se pode mostrar o seguinte:
 - Teclado alfanumérico
 - **Menu HEROS**
 - Potenciómetro para a velocidade de simulação (apenas no modo de funcionamento **Teste do programa**)
- 2 Modos de funcionamento da máquina
- 3 Modos de funcionamento de programação

O comando mostra realçado a verde o modo de funcionamento ativo no qual o ecrã está ligado.

O comando mostra o modo de funcionamento em segundo plano através de um pequeno triângulo branco.
- 4
 - Administração de ficheiros
 - Calculadora
 - Função MOD
 - Função AJUDA
 - Visualização de mensagens de erro
- 5 Menu de acesso rápido

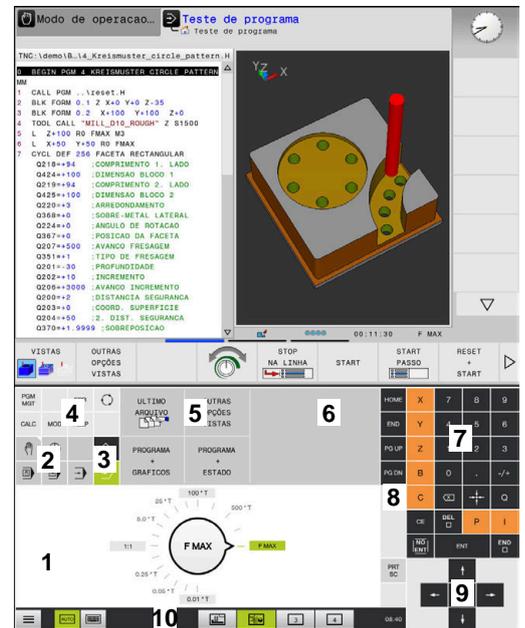
Encontra aqui num relance as funções mais importantes conforme o modo de funcionamento.
- 6 Abertura de diálogos de programação (apenas nos modos de funcionamento **Programar** e **Posicionam.c/ introd. manual**)
- 7 Introdução numérica e seleção de eixos
- 8 Navegação
- 9 Setas e instrução de salto **GOTO**
- 10 Barra de tarefas

Mais informações: Manual do Utilizador **Preparar, testar e executar programas NC**

Além disso, o fabricante fornece uma consola da máquina.



Consulte o manual da sua máquina!
As teclas como, p. ex., **NC-Start** ou **NC-Stop** apresentam-se descritas no manual da máquina.



Consola do modo de funcionamento Teste de programa



Consola do modo Funcionamento Manual

Comando geral

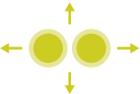
As teclas seguintes podem ser comodamente substituídas por gestos:

| Tecla | Função | Gesto |
|---|---------------------------------|--|
|  | Alternar modos de funcionamento | Tocar no modo de funcionamento na linha superior |
|  | Comutação de barra de softkeys | Passar horizontalmente sobre a barra de softkeys |
|  | Teclas de seleção de softkey | Tocar na função no ecrã tátil |

14.2 Gestos

Vista geral dos gestos possíveis

O ecrã do comando tem capacidade para Multitouch. Isso significa que reconhece diferentes gestos, até com vários dedos simultaneamente.

| Símbolo | Gesto | Significado |
|--|-------------------------|--|
|  | Tocar | Um toque breve no ecrã |
|  | Tocar duas vezes | Dois toques breves seguidos no ecrã |
|  | Parar | Toque prolongado no ecrã |
| <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">  Se mantiver permanentemente, o comando interrompe de forma automática após aprox. 10 segundos. Dessa maneira, não é possível um acionamento contínuo. </div> | | |
|  | Passar | Movimento fluido sobre o ecrã |
|  | Deslizar | Movimento sobre o ecrã cujo ponto inicial é claramente definido |
|  | Deslizar com dois dedos | Movimento paralelo de dois dedos sobre o ecrã cujo ponto inicial é claramente definido |
|  | Marcar | Movimento de afastamento de dois dedos |
|  | Beliscar | Movimento de aproximação de dois dedos |

Navegar em tabelas e programas NC

É possível navegar num programa NC ou numa tabela da seguinte forma:

| Símbolo | Gesto | Função |
|---|------------------|---|
|  | Tocar | Marcar um bloco NC ou linha da tabela Parar a deslocação |
|  | Tocar duas vezes | Ativar a célula da tabela |
|  | Passar | Deslocar-se pelo programa NC ou pela tabela |

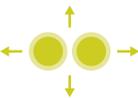
Utilizar a simulação

O comando permite a operação por ecrã tátil nos seguintes gráficos:

- Gráfico de programação no modo de funcionamento **Programar**.
- Representação 3D no modo de funcionamento **Teste do programa**.
- Representação 3D no modo de funcionamento **Execução passo a passo**.
- Representação 3D no modo de funcionamento **Execução contínua**.
- Vista de cinemática

Rodar, aplicar zoom e deslocar o gráfico

O comando oferece os seguintes gestos:

| Símbolo | Gesto | Função |
|---|-------------------------|-------------------------------------|
|  | Tocar duas vezes | Repor o gráfico no tamanho original |
|  | Deslizar | Rodar o gráfico (apenas gráfico 3D) |
|  | Deslizar com dois dedos | Mover o gráfico |
|  | Marcar | Ampliar o gráfico |
|  | Beliscar | Reduzir o gráfico |

Medir o gráfico

Se tiver ativado a medição no modo de funcionamento **Teste do programa**, tem à disposição a função adicional seguinte:

| Símbolo | Gesto | Função |
|---|-------|-----------------------------|
|  | Tocar | Selecionar ponto de medição |

Operar o CAD-Viewer

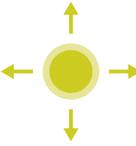
O comando suporta a operação por ecrã tátil também ao trabalhar com **CAD-Viewer**. Dependendo do modo, estão à disposição diferentes gestos.

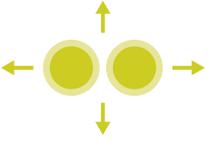
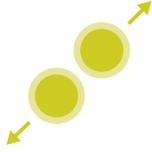
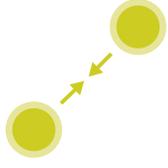
Para poder utilizar todas as aplicações, selecione previamente a função desejada através do ícone:

| Ícone | Função |
|---|---|
|  | Ajuste básico |
|  | Adicionar No modo de seleção como se estivesse pressionada a tecla Shift |
|  | Remove No modo de seleção como se estivesse pressionada a tecla CTRL |

Modo Ajustar camada e determinar o ponto de referência

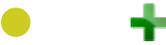
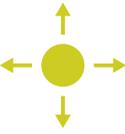
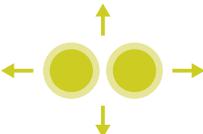
O comando oferece os seguintes gestos:

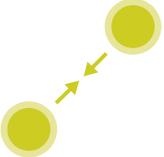
| Símbolo | Gesto | Função |
|---|---|--|
|  | Tocar num elemento | Mostrar a informação do elemento Determinar o ponto de referência |
|  | Tocar duas vezes no segundo plano | Repor o gráfico ou modelo 3D no tamanho original |
|  | Ativar Adicionar e tocar duas vezes no segundo plano | Repor o gráfico ou modelo 3D no tamanho e ângulo originais |
|  | Deslizar | Rodar o gráfico ou modelo 3D (apenas no modo Ajustar camada) |

| Símbolo | Gesto | Função |
|--|-------------------------|--------------------------------|
|  | Deslizar com dois dedos | Mover o gráfico ou modelo 3D |
|  | Marcar | Ampliar o gráfico ou modelo 3D |
|  | Beliscar | Reduzir o gráfico ou modelo 3D |

Selecionar contorno

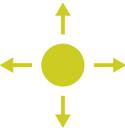
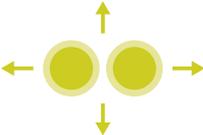
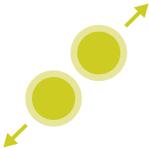
O comando oferece os seguintes gestos:

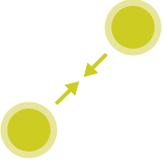
| Símbolo | Gesto | Função |
|---|---|--|
|  | Tocar num elemento | Selecionar elemento |
|  | Tocar num elemento na janela de vista de listas | Selecionar ou desseleccionar elementos |
|  | Ativar Adicionar e tocar num elemento | Dividir, encurtar, prolongar elemento |
|  | Ativar Eliminar e tocar num elemento | Desseleccionar elemento |
|  | Tocar duas vezes no segundo plano | Repor o gráfico no tamanho original |
|  | Passar sobre um elemento | Mostrar pré-visualização de elementos seleccionáveis Mostrar a informação do elemento |
|  | Deslizar com dois dedos | Mover o gráfico |

| Símbolo | Gesto | Função |
|---|----------|-------------------|
|  | Marcar | Ampliar o gráfico |
|  | Beliscar | Reduzir o gráfico |

Selecionar posições de maquinagem

O comando oferece os seguintes gestos:

| Símbolo | Gesto | Função |
|---|------------------------------------|--|
|  | Tocar num elemento | Selecionar elemento Selecionar intersecção |
|  | Tocar duas vezes no segundo plano | Repor o gráfico no tamanho original |
|  | Passar sobre um elemento | Mostrar pré-visualização de elementos seleccionáveis Mostrar a informação do elemento |
|  | Ativar Adicionar e deslizar | Marcar a área de seleção rápida |
|  | Ativar Eliminar e deslizar | Marcar a área para desseleccionar elementos |
|  | Deslizar com dois dedos | Mover o gráfico |
|  | Marcar | Ampliar o gráfico |

| Símbolo | Gesto | Função |
|---|----------|-------------------|
|  | Beliscar | Reduzir o gráfico |

Guardar os elementos e mudar para o programa NC

O comando guarda os elementos seleccionados, tocando nos ícones correspondentes.

Existem as seguintes possibilidades de mudar novamente para o modo de funcionamento **Programar**:

- Premir a tecla **Programar**
O comando muda para o modo de funcionamento **Programar**.
- Fechar **CAD-Viewer**
O comando muda automaticamente para o modo de funcionamento **Programar**.
- Através de barra de tarefas, para deixar o **CAD-Viewer** aberto no terceiro desktop
O terceiro desktop permanece ativo em segundo plano.

15

Tabelas e resumos

15.1 Dados do sistema

Lista das funções D18

Com a função **D18**, pode ler dados do sistema e memorizá-los em parâmetros Q. A seleção do dado do sistema realiza-se através de um número de grupo (N.º ID), um número de dados de sistema e, se necessário, de um índice.



Os valores lidos da função **D18** são sempre dados pelo comando em **unidades métricas**, independentemente da unidade do programa NC.

Encontra seguidamente uma lista completa das funções **D18**. Tenha em mente que, dependendo do tipo do seu comando, nem todas as funções estão disponíveis.

| Nome do grupo | Número de grupo ID... | Número de dados do sistema NR... | Índice IDX... | Descrição |
|-------------------------------|-----------------------|----------------------------------|-----------------------|--|
| Informação do programa | | | | |
| | 10 | 3 | - | Número do ciclo de maquinaria ativo |
| | | 6 | - | Número do último ciclo de apalpação executado -1 = nenhum |
| | | 7 | - | Tipo do programa NC a chamar: -1 = nenhum 0 = programa NC visível 1 = ciclo / macro, o programa principal é visível 2 = ciclo / macro, não há nenhum programa principal visível |
| | | 8 | 1 | Unidade de medida do programa NC a chamar imediatamente (também pode ser um ciclo). Valores de retorno: 0 = mm 1 = polegadas -1 = não existe programa correspondente |
| | | | 2 | Unidade de medida do programa NC visível na visualização do bloco a partir do qual o ciclo atual foi direta ou indiretamente chamado. Valores de retorno: 0 = mm 1 = polegadas -1 = não existe programa correspondente |
| | | 9 | - | Dentro de uma macro de função M: Número da função M De outro modo, -1 |
| | 103 | | Número do parâmetro Q | Relevante dentro de ciclos NC; para perguntar se o parâmetro Q indicado em IDX no correspondente CYCLE DEF foi indicado explicitamente. |
| | 110 | | N.º de parâmetro QS | Existe um ficheiro com o nome QS(IDX)? 0 = Não, 1 = Sim A função extingue caminhos de ficheiros relativos |
| | 111 | | N.º de parâmetro QS | Existe um diretório com o nome QS(IDX)? 0 = Não, 1 = Sim Possíveis apenas caminhos de diretórios absolutos. |

| Nome do grupo | Número de grupo ID... | Número de dados do sistema NR... | Índice IDX... | Descrição |
|---------------------------------------|-----------------------|----------------------------------|---------------------|--|
| Endereços de salto do sistema | | | | |
| | 13 | 1 | - | Número de label ou nome de label (string ou QS) para o qual se salta em M2/M30, em vez de terminar o programa NC atual. Valor = 0: M2/M30 atua normalmente |
| | | 2 | - | Número de label ou nome de label (string ou QS) para o qual se salta em FN14: ERROR com reação NC-CANCEL, em vez de interromper o programa NC com um erro. O número de erro programado no comando FN14 pode ser lido em ID992 NR14. Valor = 0: FN14 atua normalmente. |
| | | 3 | - | Número de label ou nome de label (string ou QS) para o qual se salta em caso de erro de servidor interno (SQL, PLC, CFG) ou de operações de ficheiro incorretas (FUNCTION FILECOPY, FUNCTION FILEMOVE ou FUNCTION FILEDELETE), em lugar de interromper o programa NC com um erro. Valor = 0: o erro atua normalmente. |
| Acesso indexado a parâmetros Q | | | | |
| | 15 | 11 | N.º de parâmetro Q | Lê Q(IDX) |
| | | 12 | N.º de parâmetro QL | Lê QL(IDX) |
| | | 13 | N.º de parâmetro QR | Lê QR(IDX) |
| Estado da máquina | | | | |
| | 20 | 1 | - | Número da ferramenta ativa |
| | | 2 | - | Número da ferramenta preparada |
| | | 3 | - | Eixo de ferramenta ativo 0 = X 6 = U 1 = Y 7 = V 2 = Z 8 = W |
| | | 4 | - | Velocidade do mandril programada |
| | | 5 | - | Estado do mandril ativo -1 = Estado do mandril indefinido 0 = M3 ativo 1 = M4 ativo 2 = M5 após M3 ativo 3 = M5 após M4 ativo |
| | | 7 | - | Relação de engrenagem ativada |
| | | 8 | - | Estado do agente refrigerante ativo 0 = Desligado, 1 = Ligado |
| | | 9 | - | Avanço ativo |
| | | 10 | - | Índex da ferramenta preparada |

| Nome do grupo | Número de grupo ID... | Número de dados do sistema NR... | Índice IDX... | Descrição |
|---------------|-----------------------|----------------------------------|---------------|---|
| | | 11 | - | Índice da ferramenta ativada |
| | | 14 | - | Número do mandril ativo |
| | | 20 | - | Velocidade de corte programada no modo de torneamento |
| | | 21 | - | Modo do mandril no modo de torneamento: 0 = rotações constantes 1 = velocidade de corte constante |
| | | 22 | - | Estado do refrigerante M7: 0 = inativo, 1 = ativo |
| | | 23 | - | Estado do refrigerante M8: 0 = inativo, 1 = ativo |

| Nome do grupo | Número de grupo ID... | Número de dados do sistema NR... | Índice IDX... | Descrição |
|----------------------------|-----------------------|----------------------------------|-----------------------|--|
| Dados do canal | | | | |
| | 25 | 1 | - | Número do canal |
| Parâmetros de ciclo | | | | |
| | 30 | 1 | - | Distância de segurança |
| | | 2 | - | Profundidade de furação / Profundidade de fresagem |
| | | 3 | - | Profundidade de corte |
| | | 4 | - | Avanço de passo em profundidade |
| | | 5 | - | Primeiro comprimento lateral com caixa |
| | | 6 | - | Segundo comprimento lateral com caixa |
| | | 7 | - | Primeiro comprimento lateral com ranhura |
| | | 8 | - | Segundo comprimento lateral com ranhura |
| | | 9 | - | Raio de caixa circular |
| | | 10 | - | Avanço de fresagem |
| | | 11 | - | Sentido de deslocação da trajetória de fresagem |
| | | 12 | - | Tempo de espera |
| | | 13 | - | Passo de rosca, ciclo 17 e 18 |
| | | 14 | - | Medida excedente de acabamento |
| | | 15 | - | Ângulo de desbaste |
| | | 21 | - | Ângulo de apalpação |
| | | 22 | - | Curso de apalpação |
| | | 23 | - | Avanço de apalpação |
| | | 49 | - | Modo HSC (Ciclo 32 Tolerância) |
| | | 50 | - | Tolerância dos eixos rotativos (Ciclo 32 Tolerância) |
| | | 52 | Número do parâmetro Q | |
| | 60 | - | - | Altura segura (Ciclos de apalpação 30 a 33) |
| | 61 | - | - | Verificação (Ciclos de apalpação 30 a 33) |
| | 62 | - | - | Medição de lâminas (Ciclos de apalpação 30 a 33) |
| | 63 | - | - | Número de parâmetro Q para o resultado (Ciclos de apalpação 30 a 33) |

| Nome do grupo | Número de grupo ID... | Número de dados do sistema NR... | Índice IDX... | Descrição |
|---------------|-----------------------|----------------------------------|---------------|---|
| | | 64 | - | Tipo de parâmetro Q para o resultado (Ciclos de apalpação 30 a 33) 1 = Q, 2 = QL, 3 = QR |
| | | 70 | - | Multiplicador para o avanço (ciclo 17 e 18) |

| Nome do grupo | Número de grupo ID... | Número de dados do sistema NR... | Índice IDX... | Descrição |
|---------------------------------------|-----------------------|----------------------------------|----------------|--|
| Estado modal | | | | |
| | 35 | 1 | - | Cotação: 0 = absoluta (G90) 1 = incremental (G91) |
| | | 2 | - | Correção de raio: 0 = R0 1 = RR/RL 10 = Face Milling 11 = Peripheral Milling |
| Dados para tabelas SQL | | | | |
| | 40 | 1 | - | Código de resultado para último comando SQL. Se o último código de resultado foi 1 (= erro), como valor de retorno é transmitido o código de erro. |
| Dados da tabela de ferramentas | | | | |
| | 50 | 1 | Ferramenta N.º | Comprimento de ferramenta L |
| | | 2 | Ferramenta N.º | Raio da ferramenta R |
| | | 3 | Ferramenta N.º | Raio R2 da ferramenta |
| | | 4 | Ferramenta N.º | Medida excedente do comprimento da ferramenta DL |
| | | 5 | Ferramenta N.º | Medida excedente do raio da ferramenta DR |
| | | 6 | Ferramenta N.º | Medida excedente do raio da ferramenta DR2 |
| | | 7 | Ferramenta N.º | Ferramenta bloqueada TL 0 = não bloqueada, 1 = bloqueada |
| | | 8 | Ferramenta N.º | Número da ferramenta gémea RT |
| | | 9 | Ferramenta N.º | Máximo tempo de vida TIME1 |
| | | 10 | Ferramenta N.º | Máximo tempo de vida TIME2 |
| | | 11 | Ferramenta N.º | Tempo de vida atual CUR.TIME |
| | | 12 | Ferramenta N.º | Estado do PLC |
| | | 13 | Ferramenta N.º | Comprimento máximo da lâmina LCUTS |
| | | 14 | Ferramenta N.º | Máximo ângulo de aprofundamento ANGLE |
| | | 15 | Ferramenta N.º | TT: N.º de lâminas CUT |

| Nome do grupo | Número de grupo ID... | Número de dados do sistema NR... | Índice IDX... | Descrição |
|---------------|-----------------------|----------------------------------|----------------|--|
| | | 16 | Ferramenta N.º | TT: Tolerância de desgaste do comprimento LTOL |
| | | 17 | Ferramenta N.º | TT: Tolerância de desgaste do raio RTOL |
| | | 18 | Ferramenta N.º | TT: Direção de rotação DIRECT 0=positiva, -1=negativa |
| | | 19 | Ferramenta N.º | TT: Desvio do plano R-OFFS R = 99999,9999 |
| | | 20 | Ferramenta N.º | TT: Desvio do comprimento L-OFFS |
| | | 21 | Ferramenta N.º | TT: Tolerância de rotura do comprimento LBREAK |
| | | 22 | Ferramenta N.º | TT: Tolerância de rotura do raio RBREAK |
| | | 28 | Ferramenta N.º | Rotações máximas NMAX |
| | | 32 | Ferramenta N.º | Ângulo de ponta TANGLE |
| | | 34 | Ferramenta N.º | Levantar permitido LIFTOFF (0=Não, 1=Sim) |
| | | 35 | Ferramenta N.º | Raio de tolerância de desgaste R2TOL |
| | | 36 | Ferramenta N.º | Tipo de ferramenta TYPE (Fresa = 0, ferramenta de polimento = 1, ... apalpador = 21) |
| | | 37 | Ferramenta N.º | Linha correspondente na tabela de apalpador |
| | | 38 | Ferramenta N.º | Carimbo de hora da última utilização |
| | | 39 | Ferramenta N.º | ACC |
| | | 40 | Ferramenta N.º | Passo para ciclos de roscagem |
| | | 44 | Ferramenta N.º | Cobertura do tempo de vida da ferramenta |
| | | 45 | Ferramenta N.º | Largura frontal da placa de corte (RCUTS) |
| | | 46 | Ferramenta N.º | Comprimento útil da fresa (LU) |
| | | 47 | Ferramenta N.º | Raio do pescoço da fresa (RN) |

| Nome do grupo | Número de grupo ID... | Número de dados do sistema NR... | Índice IDX... | Descrição |
|--|-----------------------|----------------------------------|-------------------|---|
| Dados da tabela de posições | | | | |
| | 51 | 1 | Número de posição | Número de ferramenta |
| | | 2 | Número de posição | 0 = Nenhuma ferramenta especial 1 = Ferramenta especial |
| | | 3 | Número de posição | 0 = Nenhuma posição fixa 1 = Posição fixa |
| | | 4 | Número de posição | 0 = nenhuma posição bloqueada 1 = posição bloqueada |
| | | 5 | Número de posição | Estado do PLC |
| Determinar posição da ferramenta | | | | |
| | 52 | 1 | Ferramenta N.º | Número de posição |
| | | 2 | Ferramenta N.º | Número do carregador de ferramenta |
| Informação de ficheiro | | | | |
| | 56 | 1 | - | Número de linhas da tabela de ferramentas |
| | | 2 | - | Número de linhas da tabela de pontos zero ativa |
| | | 4 | - | Número de linhas de uma tabela de definição livre que foi aberta com FN26: TABOPEN |
| Dados de ferramenta para estrobos T e S | | | | |
| | 57 | 1 | Código T | Número de ferramenta IDX0 = Estrobo T0 (colocar ferramenta), IDX1 = Estrobo T1 (trocar ferramenta), IDX2 = Estrobo T2 (preparar ferramenta) |
| | | 2 | Código T | Índice de ferramenta IDX0 = Estrobo T0 (colocar ferramenta), IDX1 = Estrobo T1 (trocar ferramenta), IDX2 = Estrobo T2 (preparar ferramenta) |
| | | 5 | - | Velocidade do mandril IDX0 = Estrobo T0 (colocar ferramenta), IDX1 = Estrobo T1 (trocar ferramenta), IDX2 = Estrobo T2 (preparar ferramenta) |
| Valores programados na TOOL CALL | | | | |
| | 60 | 1 | - | Número da ferramenta T |
| | | 2 | - | Eixo de ferramenta ativo 0 = X 1 = Y 2 = Z 6 = U 7 = V 8 = W |
| | | 3 | - | Velocidade S do mandril |
| | | 4 | - | Medida excedente do comprimento da ferramenta DL |

| Nome do grupo | Número de grupo ID... | Número de dados do sistema NR... | Índice IDX... | Descrição |
|---------------|-----------------------|----------------------------------|---------------|--|
| | | 5 | - | Medida excedente do raio da ferramenta DR |
| | | 6 | - | TOOL CALL automática 0=Sim, 1=Não |
| | | 7 | - | Medida excedente do raio da ferramenta DR2 |
| | | 8 | - | Índice da ferramenta |
| | | 9 | - | Avanço ativo |
| | | 10 | - | Velocidade de corte em [mm/min] |

Valores programados em TOOL DEF

| | | | |
|----|---|----------------|---|
| 61 | 0 | Ferramenta N.º | Ler número da sequência de troca de ferramenta: 0 = Ferramenta já no mandril, 1 = Troca entre ferramentas externas, 2 = Troca de ferramenta interna para externa, 3 = Troca de ferramenta especial para ferramenta externa, 4 = Inserção de ferramenta externa, 5 = Troca de ferramenta externa para interna, 6 = Troca de ferramenta interna para interna, 7 = Troca de ferramenta especial para ferramenta interna, 8 = Inserção de ferramenta interna, 9 = Troca de ferramenta externa para ferramenta especial, 10 = Troca de ferramenta especial para ferramenta interna, 11 = Troca de ferramenta especial para ferramenta especial, 12 = Inserção de ferramenta especial, 13 = Substituição de ferramenta externa, 14 = Substituição de ferramenta interna, 15 = Substituição de ferramenta especial |
| | 1 | - | Número da ferramenta T |
| | 2 | - | Comprimento |
| | 3 | - | Raio |
| | 4 | - | Índice |
| | 5 | - | Dados de ferramenta programados em TOOL DEF 1 = Sim, 0 = Não |

| Nome do grupo | Número de grupo ID... | Número de dados do sistema NR... | Índice IDX... | Descrição |
|--|-----------------------|----------------------------------|--|--|
| Valores de LAC e VSC | | | | |
| | 71 | 0 | 0 | Índice do eixo NC para o qual a operação de pesagem LAC deverá ser executada ou foi executada em último lugar (X a W = 1 a 9) |
| | | | 2 | Inércia total determinada através da operação de pesagem LAC [kgm ²] (com eixos de rotação A/B/C) ou massa total em [kg] (com eixos lineares X/Y/Z) |
| | | 1 | 0 | Ciclo 957 Retirar da rosca |
| Espaço de memória livremente disponível para ciclos do fabricante | | | | |
| | 72 | 0-39 | 0 a 30 | Espaço de memória livremente disponível para ciclos do fabricante. Os valores são restaurados pelo TNC apenas em caso de reinicialização do comando (= 0). Com Cancel, os valores não são restaurados para o valor que tinham no momento da execução. Até inclusivamente 597110-11: apenas NR 0-9 e IDX 0-9 A partir de 597110-12: NR 0-39 e IDX 0-30 |
| Espaço de memória livremente disponível para ciclos do utilizador | | | | |
| | 73 | 0-39 | 0 bis 30 | Espaço de memória livremente disponível para ciclos do utilizador. Os valores são restaurados pelo TNC apenas em caso de reinicialização do comando (= 0). Com Cancel, os valores não são restaurados para o valor que tinham no momento da execução. Até inclusivamente 597110-11: apenas NR 0-9 e IDX 0-9 A partir de 597110-12: NR 0-39 e IDX 0-30 |
| Ler a velocidade do mandril mínima e máxima | | | | |
| | 90 | 1 | ID do mandril | Velocidade mínima do mandril da relação de engrenagem mais baixa. Caso não estejam configuradas relações de engrenagem, é avaliado o CfgFeedLimits/minFeed do primeiro bloco de parâmetros do mandril. Índice 99 = mandril ativo |
| | | 2 | ID do mandril | Velocidade máxima do mandril da relação de engrenagem mais alta. Caso não estejam configuradas relações de engrenagem, é avaliado o CfgFeedLimits/maxFeed do primeiro bloco de parâmetros do mandril. Índice 99 = mandril ativo |
| Correções da ferramenta | | | | |
| | 200 | 1 | 1 = sem medida excedente 2 = com medida | Raio ativo |

| Nome do grupo | Número de grupo ID... | Número de dados do sistema NR... | Índice IDX... | Descrição |
|---------------|-----------------------|----------------------------------|--|--|
| | | | excedente 3 = com medida excedente e medida excedente de TOOL CALL | |
| | | 2 | 1 = sem medida excedente 2 = com medida excedente 3 = com medida excedente e medida excedente de TOOL CALL | Comprimento ativo |
| | | 3 | 1 = sem medida excedente 2 = com medida excedente 3 = com medida excedente e medida excedente de TOOL CALL | Raio de arredondamento |
| | | 6 | Ferramenta N.º | Comprimento da ferramenta Índice 0 = ferramenta ativa |

Transformações de coordenadas

| | | | |
|-----|---|---|---|
| 210 | 1 | - | Rotação básica (manual) |
| | 2 | - | Rotação programada |
| | 3 | - | Eixo espelhado ativo Bit#0 a 2 e 6 a 8: Eixo X, Y, Z e U, V, W |

Transformações de coordenadas

| | | | |
|-----|---|-----------------|---|
| 210 | 4 | Eixo | Fator de escala ativo Índex: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W) |
| | 5 | Eixo de rotação | ROT 3D Índex: 1 - 3 (A, B, C) |
| | 6 | - | Inclinação do plano de maquinagem nos modos de funcionamento de execução do programa 0 = Não ativa -1 = Ativa |
| | 7 | - | Inclinação do plano de maquinagem nos modos de funcionamento manuais 0 = Não ativa -1 = Ativa |

transformações de coordenadas

| Nome do grupo | Número de grupo ID... | Número de dados do sistema NR... | Índice IDX... | Descrição |
|--|-----------------------|----------------------------------|---------------------|---|
| | 210 | 8 | N.º de parâmetro QL | Ângulo de torção entre o mandril e o sistema de coordenadas inclinado. Projeta o ângulo guardado no parâmetro QL do sistema de coordenadas de introdução no sistema de coordenadas da ferramenta. Liberando-se IDX, é projetado o ângulo 0. |
| Transformações de coordenadas | | | | |
| | 210 | 10 | - | Tipo de definição da inclinação ativa: 0 = sem inclinação – é devolvido quando tanto no modo de funcionamento Operação manual como nos modos de funcionamento automáticos não há nenhuma inclinação ativa. 1 = axial 2 = ângulo sólido |
| | | 11 | - | Sistema de coordenadas para movimentos manuais: 0 = Sistema de coordenadas da máquina M-CS 1 = Sistema de coordenadas do plano de maquinagem WPL-CS 2 = Sistema de coordenadas da ferramenta T-CS 4 = Sistema de coordenadas da peça de trabalho W-CS |
| | | 12 | Eixo | Correção no sistema de coordenadas do plano de maquinagem WPL-CS (FUNCTION TURNDATA CORR WPL ou FUNCTION CORRDATA WPL) Índice: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W) |
| Sistema de coordenadas ativo | | | | |
| | 211 | - | - | 1 = Sistema de introdução (predefinição) 2 = Sistema REF 3 = Sistema de troca de ferramenta |
| Transformações especiais no modo de torneamento | | | | |
| | 215 | 1 | - | Ângulo para precessão do sistema de introdução no plano XY no modo de torneamento. Para anular a transformação, deve-se registrar o valor 0 para o ângulo. Esta transformação é utilizada no âmbito do ciclo 800 (parâmetro Q497). |
| | | 3 | 1-3 | Exportação do ângulo sólido escrito com NR2. Índice: 1 - 3 (rotA, rotB, rotC) |
| Deslocação do ponto zero ativa | | | | |
| | 220 | 2 | Eixo | Deslocação do ponto zero atual em [mm] Índice: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W) |
| | | 3 | Eixo | Ler a diferença entre ponto referente e ponto de referência. Índice: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W) |

| Nome do grupo | Número de grupo ID... | Número de dados do sistema NR... | Índice IDX... | Descrição |
|--|-----------------------|----------------------------------|---------------|--|
| | | 4 | Eixo | Ler valores para offset de OEM.. Índex: 1 - 9 (X_OFFS, Y_OFFS, Z_OFFS,...) |
| Margem de deslocação | | | | |
| | 230 | 2 | Eixo | Interruptor limite de software negativo Índex: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W) |
| | | 3 | Eixo | Interruptor limite de software positivo Índex: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W) |
| | | 5 | - | Interruptor limite de software ligado ou desligado: 0 = ligado, 1 = desligado Para eixos de módulo, é necessário definir o limite superior e o inferior ou nenhum limite. |
| Ler a posição nominal no sistema REF | | | | |
| | 240 | 1 | Eixo | Posição nominal atual no sistema REF |
| Ler a posição nominal no sistema REF incluindo offsets (volante, etc.) | | | | |
| | 241 | 1 | Eixo | Posição nominal atual no sistema REF |
| Posição atual no sistema de coordenadas ativo | | | | |
| | 270 | 1 | Eixo | Posição nominal atual no sistema de introdução Na chamada com correção do raio da ferramenta ativa, a função fornece as posições sem correção para os eixos principais X, Y e Z. Se a função for chamada com uma correção do raio da ferramenta ativa para um eixo de rotação, é emitida uma mensagem de erro. Índice: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W) |
| Ler a posição atual no sistema de coordenadas ativo incluindo offsets (volante, etc.) | | | | |
| | 271 | 1 | Eixo | Posição nominal atual no sistema de introdução |
| Ler informações sobre M128 | | | | |
| | 280 | 1 | - | M128 ativo: -1 = Sim, 0 = Não |
| | | 3 | - | Estado de TCPM após N.º Q: N.º Q + 0: TCPM ativo, 0 = não, 1 = sim N.º Q + 1: AXIS, 0 = POS, 1 = SPAT N.º Q + 2: PATHCTRL, 0 = AXIS, 1 = VECTOR N.º Q + 3: avanço, 0 = F TCP, 1 = F CONT |
| Cinemática da máquina | | | | |
| | 290 | 5 | - | 0: Compensação de temperatura não ativa 1: Compensação de temperatura ativa |
| | | 10 | - | Índex da cinemática de máquina programada em FUNCTION MODE MILL ou FUNCTION MODE TURN a partir de Channels/ChannelSettings/CfgKinList/kinCompositeModels -1 = Não programada |

| Nome do grupo | Número de grupo ID... | Número de dados do sistema NR... | Índice IDX... | Descrição |
|---|-----------------------|----------------------------------|---------------------|--|
| Ler dados da cinemática da máquina | | | | |
| | 295 | 1 | N.º de parâmetro QS | Leitura dos nomes de eixo da cinemática tridimensional ativa. Os nomes de eixo são escritos segundo QS(IDX), QS(IDX+1) e QS(IDX+2). 0 = Operação bem sucedida |
| | | 2 | 0 | Função FACING HEAD POS ativa? 1 = sim, 0 = não |
| | | 4 | Eixo rotativo | Ler se o eixo de rotação indicado participa no cálculo cinemático. 1 = sim, 0 = não (Um eixo de rotação ser excluído do cálculo cinemático com M138.) Índice: 4, 5, 6 (A, B, C) |
| | | 5 | Eixo secundário | Ler se o eixo secundário indicado é utilizado na cinemática. -1 = eixo fora da cinemática 0 = o eixo não entra no cálculo cinemático: |
| | | 6 | Eixo | Cabeça angular: vetor de deslocação no sistema de coordenadas de base B-CS através da cabeça angular Índice: 1, 2, 3 (X, Y, Z) |
| | | 7 | Eixo | Cabeça angular: vetor de direção da ferramenta no sistema de coordenadas de base B-CS Índice: 1, 2, 3 (X, Y, Z) |
| | | 10 | Eixo | Determinar eixos programáveis Determinar a ID de eixo correspondendo ao índice do eixo indicado (índice de CfgAxis/axisList). Índice: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W) |
| | | 11 | ID de eixo | Determinar eixos programáveis Determinar o índice do eixo (X = 1, Y = 2, ...) para a ID de eixo indicada. Índice: ID de eixo (índice de CfgAxis/axisList) |

| Nome do grupo | Número de grupo ID... | Número de dados do sistema NR... | Índice IDX... | Descrição |
|---|-----------------------|----------------------------------|---------------|--|
| Modificar o comportamento geométrico | | | | |
| | 310 | 20 | Eixo | Programação do diâmetro: -1 = ligado, 0 = desligado |
| | | 126 | - | M126: -1=ligado, 0=desligado |
| Hora atual do sistema | | | | |
| | 320 | 1 | 0 | Hora do sistema em segundos que passaram desde 01.01.1970 às 00:00:00 horas (tempo real). |
| | | | 1 | Hora do sistema em segundos que passaram desde 01.01.1970 às 00:00:00 horas (cálculo prévio). |
| | | 3 | - | Ler o tempo de maquinagem do programa NC atual. |
| Formatação da hora do sistema | | | | |
| | 321 | 0 | 0 | Formatação de: hora do sistema em segundos que passaram desde 1.1.1970 às 0:00 horas (tempo real). Formato: DD.MM.AAAA hh:mm:ss |
| | | | 1 | Formatação de: hora do sistema em segundos que passaram desde 1.1.1970 às 0:00 horas (cálculo prévio). Formato: DD.MM.AAAA hh:mm:ss |
| | | 1 | 0 | Formatação de: hora do sistema em segundos que passaram desde 1.1.1970 às 0:00 horas (tempo real). Formato: D.MM.AAAA h:mm:ss |
| | | | 1 | Formatação de: hora do sistema em segundos que passaram desde 1.1.1970 às 0:00 horas (cálculo prévio). Formato: D.MM.AAAA h:mm:ss |
| | | 2 | 0 | Formatação de: hora do sistema em segundos que passaram desde 1.1.1970 às 0:00 horas (tempo real). Formato: D.MM.AAAA h:mm |
| | | | 1 | Formatação de: hora do sistema em segundos que passaram desde 1.1.1970 às 0:00 horas (cálculo prévio). Formato: D.MM.AAAA h:mm |
| | | 3 | 0 | Formatação de: hora do sistema em segundos que passaram desde 1.1.1970 às 0:00 horas (tempo real). Formato: D.MM.AA h:mm |
| | | | 1 | Formatação de: hora do sistema em segundos que passaram desde 1.1.1970 às 0:00 horas (cálculo prévio). Formato: D.MM.AA h:mm |

| Nome do grupo | Número de grupo ID... | Número de dados do sistema NR... | Índice IDX... | Descrição |
|---------------|-----------------------|----------------------------------|---------------|--|
| | | 4 | 0 | Formatação de: hora do sistema em segundos que passaram desde 1.1.1970 às 0:00 horas (tempo real). Formato: AAAA-MM-DD hh:mm:ss |
| | | | 1 | Formatação de: hora do sistema em segundos que passaram desde 1.1.1970 às 0:00 horas (cálculo prévio). Formato: AAAA-MM-DD hh:mm:ss |
| | | 5 | 0 | Formatação de: hora do sistema em segundos que passaram desde 1.1.1970 às 0:00 horas (tempo real). Formato: AAAA-MM-DD hh:mm |
| | | | 1 | Formatação de: hora do sistema em segundos que passaram desde 1.1.1970 às 0:00 horas (cálculo prévio). Formato: AAAA-MM-DD hh:mm |
| | | 6 | 0 | Formatação de: hora do sistema em segundos que passaram desde 1.1.1970 às 0:00 horas (tempo real). Formato: AAAA-MM-DD h:mm |
| | | | 1 | Formatação de: hora do sistema em segundos que passaram desde 1.1.1970 às 0:00 horas (cálculo prévio). Formato: AAAA-MM-DD h:mm |
| | | 7 | 0 | Formatação de: hora do sistema em segundos que passaram desde 1.1.1970 às 0:00 horas (tempo real). Formato: AA-MM-DD h:mm |
| | | | 1 | Formatação de: hora do sistema em segundos que passaram desde 1.1.1970 às 0:00 horas (cálculo prévio). Formato: AA-MM-DD h:mm |
| | | 8 | 0 | Formatação de: hora do sistema em segundos que passaram desde 1.1.1970 às 0:00 horas (tempo real). Formato: DD.MM.AAAA |
| | | | 1 | Formatação de: hora do sistema em segundos que passaram desde 1.1.1970 às 0:00 horas (cálculo prévio). Formato: DD.MM.AAAA |
| | | 9 | 0 | Formatação de: hora do sistema em segundos que passaram desde 1.1.1970 às 0:00 horas (tempo real). Formato: D.MM.AAAA |
| | | | 1 | Formatação de: hora do sistema em segundos que passaram desde 1.1.1970 às 0:00 horas (cálculo prévio). Formato: D.MM.AAAA |

| Nome do grupo | Número de grupo ID... | Número de dados do sistema NR... | Índice IDX... | Descrição |
|---------------|-----------------------|----------------------------------|---------------|---|
| | | 10 | 0 | Formatação de: hora do sistema em segundos que passaram desde 1.1.1970 às 0:00 horas (tempo real). Formato: D.MM.AA |
| | | | 1 | Formatação de: hora do sistema em segundos que passaram desde 1.1.1970 às 0:00 horas (cálculo prévio). Formato: D.MM.AA |
| | | 11 | 0 | Formatação de: hora do sistema em segundos que passaram desde 1.1.1970 às 0:00 horas (tempo real). Formato: AAAA-MM-DD |
| | | | 1 | Formatação de: hora do sistema em segundos que passaram desde 1.1.1970 às 0:00 horas (cálculo prévio). Formato: AAAA-MM-DD |
| | | 12 | 0 | Formatação de: hora do sistema em segundos que passaram desde 1.1.1970 às 0:00 horas (tempo real). Formato: AA-MM-DD |
| | | | 1 | Formatação de: hora do sistema em segundos que passaram desde 1.1.1970 às 0:00 horas (cálculo prévio). Formato: AA-MM-DD |
| | | 13 | 0 | Formatação de: hora do sistema em segundos que passaram desde 1.1.1970 às 0:00 horas (tempo real). Formato: hh:mm:ss |
| | | | 1 | Formatação de: hora do sistema em segundos que passaram desde 1.1.1970 às 0:00 horas (cálculo prévio). Formato: hh:mm:ss |
| | | 14 | 0 | Formatação de: hora do sistema em segundos que passaram desde 1.1.1970 às 0:00 horas (tempo real). Formato: h:mm:ss |
| | | | 1 | Formatação de: hora do sistema em segundos que passaram desde 1.1.1970 às 0:00 horas (cálculo prévio). Formato: h:mm:ss |
| | | 15 | 0 | Formatação de: hora do sistema em segundos que passaram desde 1.1.1970 às 0:00 horas (tempo real). Formato: h:mm |
| | | | 1 | Formatação de: hora do sistema em segundos que passaram desde 1.1.1970 às 0:00 horas (cálculo prévio). Formato: h:mm |

| Nome do grupo | Número de grupo ID... | Número de dados do sistema NR... | Índice IDX... | Descrição |
|---------------|-----------------------|----------------------------------|---------------|---|
| | | 16 | 0 | Formatação de: hora do sistema em segundos que passaram desde 1.1.1970 às 0:00 horas (tempo real). Formato: DD.MM.AAAA hh:mm |
| | | | 1 | Formatação de: hora do sistema em segundos que passaram desde 1.1.1970 às 0:00 horas (cálculo prévio). Formato: DD.MM.AAAA hh:mm |
| | | 20 | 0 | Semana de calendário atual de acordo com ISO 8601 (tempo real) |
| | | | 1 | Semana de calendário atual de acordo com ISO 8601 (cálculo prévio) |

| Nome do grupo | Número de grupo ID... | Número de dados do sistema NR... | Índice IDX... | Descrição |
|--|-----------------------|----------------------------------|---------------|---|
| Definições de programa globais GPS: estado de ativação global | | | | |
| | 330 | 0 | - | 0 = nenhuma definição GPS ativa 1 = uma definição GPS qualquer ativa |
| Definições de programa globais GPS: estado de ativação individual | | | | |
| | 331 | 0 | - | 0 = nenhuma definição GPS ativa 1 = uma definição GPS qualquer ativa |
| | | 1 | - | GPS: rotação básica 0 = desligada, 1 = ligada |
| | | 3 | Eixo | GPS: Espelhamento 0 = desligado, 1 = ligado Índex: 1 - 6 (X, Y, Z, A, B, C) |
| | | 4 | - | GPS: deslocação no sistema de peça de trabalho modificado 0 = desligada, 1 = ligada |
| | | 5 | - | GPS: rotação no sistema de introdução 0 = desligada, 1 = ligada |
| | | 6 | - | GPS: fator de avanço 0 = desligado, 1 = ligado |
| | | 8 | - | GPS: sobreposição de volante 0 = desligada, 1 = ligada |
| | | 10 | - | GPS: eixo de ferramenta virtual VT 0 = desligado, 1 = ligado |
| | | 15 | - | GPS: seleção do sistema de coordenadas do volante 0 = sistema de coordenadas da máquina M-CS 1 = sistema de coordenadas da peça de trabalho W-CS 2 = sistema de coordenadas da peça de trabalho modificado mW-CS 3 = sistema de coordenadas do plano de maquinagem WPL-CS |
| | | 16 | - | GPS: deslocação no sistema de peça de trabalho 0 = desligada, 1 = ligada |
| | | 17 | - | GPS: offset do eixo 0 = desligado, 1 = ligado |

| Nome do grupo | Número de grupo ID... | Número de dados do sistema NR... | Índice IDX... | Descrição |
|---|-----------------------|----------------------------------|---------------|---|
| Definições de programa globais GPS | | | | |
| | 332 | 1 | - | GPS : Ângulo da rotação básica |
| | | 3 | Eixo | GPS: espelhamento 0 = não espelhado, 1 = espelhado Índex: 1 - 6 (X, Y, Z, A, B, C) |
| | | 4 | Eixo | GPS: deslocação no sistema de coordenadas da peça de trabalho modificado mW-CS Índex: 1 - 6 (X, Y, Z, A, B, C) |
| | | 5 | - | GPS: ângulo da rotação no sistema de coordenadas de introdução I-CS |
| | | 6 | - | GPS: fator de avanço |
| | | 8 | Eixo | GPS: sobreposição de volante Valor máximo Índex: 1 - 10 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W, VT) |
| | | 9 | Eixo | GPS: valor para sobreposição de volante Índex: 1 - 10 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W, VT) |
| | | 16 | Eixo | GPS: deslocação no sistema de coordenadas da peça de trabalho W-CS Índex: 1 - 3 (X, Y, Z) |
| | | 17 | Eixo | GPS: Offsets de eixo Índex: 4 - 6 (A, B, C) |
| Apalpador digital TS | | | | |
| | 350 | 50 | 1 | Tipo de apalpador: 0: TS120, 1: TS220, 2: TS440, 3: TS630, 4: TS632, 5: TS640, 6: TS444, 7: TS740 |
| | | | 2 | Linha na tabela de apalpador |
| | | 51 | - | Comprimento efetivo |
| | | 52 | 1 | Raio efetivo da esfera de apalpação |
| | | | 2 | Raio de arredondamento |
| | | 53 | 1 | Desvio central (eixo principal) |
| | | | 2 | Desvio central (eixo secundário) |
| | | 54 | - | Ângulo da orientação do mandril em graus (desvio central) |
| | | 55 | 1 | Marcha rápida |
| | | | 2 | Avanço de medição |
| | | | 3 | Avanço para posicionamento prévio FMAX_PROBE ou FMAX_MACHINE |
| | | 56 | 1 | Máximo caminho de medição |
| | | | 2 | Distância de segurança |
| | | 57 | 1 | Orientação do mandril possível 0=não, 1=sim |
| | | | 2 | Ângulo da orientação da ferramenta em graus |

| Nome do grupo | Número de grupo ID... | Número de dados do sistema NR... | Índice IDX... | Descrição |
|--|-----------------------|----------------------------------|---------------|---|
| Apalpador de mesa para medição de ferramenta TT | | | | |
| | 350 | 70 | 1 | TT: Tipo de apalpador |
| | | | 2 | TT: Linha na tabela de apalpadores |
| | | 71 | 1/2/3 | TT: Ponto central do apalpador (Sistema REF) |
| | | 72 | - | TT: Raio do apalpador |
| | | 75 | 2 | TT: Avanço de medição com o mandril parado |
| | | | 3 | TT: Avanço de medição com o mandril a rodar |
| | | | 1 | TT: Marcha rápida |
| | | 76 | 1 | TT: Máximo caminho de medição |
| | | | 2 | TT: Distância de segurança para medição de comprimentos |
| | | | 3 | TT: Distância de segurança para medição do raio |
| | | | 4 | TT: Distância entre a aresta inferior da fresa e a aresta superior da haste |
| | | 77 | - | TT: Velocidade do mandril |
| | | 78 | - | TT: Direção de apalpação |
| | | 79 | - | TT: Ativar transmissão via rádio |
| | | | - | TT: Paragem em caso de deflexão do apalpador |

| Nome do grupo | Número de grupo ID... | Número de dados do sistema NR... | Índice IDX... | Descrição |
|---|-----------------------|----------------------------------|-------------------|---|
| Ponto de referência a partir do ciclo de apalpação (Resultados da apalpação) | | | | |
| | 360 | 1 | Coordenada | Último ponto de referência de um ciclo de apalpação manual ou último ponto de apalpação a partir do ciclo 0 (sistema de coordenadas de introdução). Correções: comprimento, raio e desvio central |
| | | 2 | Eixo | Último ponto de referência de um ciclo de apalpação manual ou último ponto de apalpação a partir do ciclo 0 (sistema de coordenadas da máquina, como índice admitem-se apenas eixos da cinemática 3D ativa). Correção: somente o desvio central |
| | | 3 | Coordenada | Resultado de medição no sistema de introdução dos ciclos de apalpação 0 e 1 O resultado de medição é exportado na forma de coordenadas. Correção: somente o desvio central |
| | | 4 | Coordenada | Último ponto de referência de um ciclo de apalpação manual ou último ponto de apalpação a partir do ciclo 0 (sistema de coordenadas da peça de trabalho). O resultado de medição é exportado na forma de coordenadas. Correção: somente o desvio central |
| | | 5 | Eixo | Valores dos eixos, não corrigidos |
| | | 6 | Coordenada / eixo | Exportação dos resultados de medição na forma de coordenadas/valores dos eixos no sistema de introdução de processos de apalpação. Correção: somente o comprimento |
| | | 10 | - | Orientação do mandril |
| | | 11 | - | Estado de erro do processo de apalpação: 0: processo de apalpação bem sucedido -1: ponto de apalpação não alcançado -2: sensor já defletido no início do processo de apalpação |

| Nome do grupo | Número de grupo ID... | Número de dados do sistema NR... | Índice IDX... | Descrição |
|--|-----------------------|----------------------------------|---------------|--|
| Ler ou escrever valores a partir da tabela de pontos zero ativa | | | | |
| | 500 | Row number | Coluna | Ler ou |
| Ler ou escrever valores a partir da tabela de preset (transformação básica) | | | | |
| | 507 | Row number | 1-6 | Ler ou |
| Ler ou escrever offsets de eixo a partir da tabela de preset | | | | |
| | 508 | Row number | 1-9 | Ler ou |
| Dados para maquinação de paletes | | | | |
| | 510 | 1 | - | Linha ativada |
| | | 2 | - | Número da paleta atual Valor da coluna NAME da última entrada do tipo PAL Se a coluna estiver vazia ou não contiver nenhum valor numérico, é devolvido o valor -1. |
| | | 3 | - | Linha atual da tabela de paletes. |
| | | 4 | - | Última linha do programa NC da paleta atual. |
| | | 5 | Eixo | Maquinação orientada para a ferramenta: Altura segura programada: 0 = não, 1 = sim Índice: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W) |
| | | 6 | Eixo | Maquinação orientada para a ferramenta: Altura segura O valor é inválido se ID510 NR5 com o IDX correspondente fornecer o valor 0. Índice: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W) |
| | | 10 | - | Número da linha da tabela de paletes até à qual se procura no processo de bloco. |
| | | 20 | - | Tipo de maquinação de paletes? 0 = Orientada para a peça de trabalho 1 = Orientada para a ferramenta |
| | | 21 | - | Continuação automática após erro NC: 0 = bloqueada 1 = ativa 10 = Cancelar continuação 11 = Continuação com a linha na tabela de paletes que teria sido executada em seguida se não fosse o erro NC 12 = Continuação com a linha na tabela de paletes na qual ocorreu o erro NC 13 = Continuação com a paleta seguinte |

| Nome do grupo | Número de grupo ID... | Número de dados do sistema NR... | Índice IDX... | Descrição |
|--|-----------------------|----------------------------------|---------------|--|
| Ler dados da tabela de pontos | | | | |
| | 520 | Row number | 10 | Ler o valor da tabela de pontos ativa. |
| | | | 11 | Ler o valor da tabela de pontos ativa. |
| | | | 1-3 X/Y/Z | Ler o valor da tabela de pontos ativa. |
| Ler ou escrever preset ativo | | | | |
| | 530 | 1 | - | Número do ponto de referência ativo na tabela de pontos de referência. |
| Ponto de referência de paletes ativo | | | | |
| | 540 | 1 | - | Número do ponto de referência de paletes ativo. Devolve o número do ponto de referência ativo. Se não nenhum ponto de referência de paletes estiver ativo, a função devolve o valor -1. |
| | | 2 | - | Número do ponto de referência de paletes ativo. Como NR1. |
| Valores para transformação básica do ponto de referência de paletes | | | | |
| | 547 | Row number | seguinte | Ler valores da transformação básica da tabela de preset de paletes.. Índex: 1 - 6 (X, Y, Z, SPA, SPB, SPC) |
| Offsets de eixo da tabela de pontos de referência de paletes | | | | |
| | 548 | Row number | Offset | Ler valores dos offsets de eixo da tabela de pontos de referência de paletes.. Índex: 1 - 9 (X_OFFS, Y_OFFS, Z_OFFS,...) |
| Offset OEM | | | | |
| | 558 | Row number | Offset | Ler valores para offset de OEM.. Índex: 1 - 9 (X_OFFS, Y_OFFS, Z_OFFS,...) |
| Ler e escrever o estado da máquina | | | | |
| | 590 | 2 | 1-30 | Livremente disponível, não é eliminado com a seleção do programa. |
| | | 3 | 1-30 | Livremente disponível, não é eliminado em caso de falha da tensão de rede (armazenamento persistente). |
| Ler ou escrever parâmetros de Look Ahead de um eixo individual (plano da máquina) | | | | |
| | 610 | 1 | - | Avanço mínimo (MP_minPathFeed) em mm/min. |
| | | 2 | - | Avanço mínimo em esquinas(MP_minCornerFeed) em mm/min |
| | | 3 | - | Limite de avanço para alta velocidade (MP_maxG1Feed) em mm/min |
| | | 4 | - | Ressalto máx. a baixa velocidade (MP_maxPathJerk) em m/s ³ |

| Nome do grupo | Número de grupo ID... | Número de dados do sistema NR... | Índice IDX... | Descrição |
|---------------|-----------------------|----------------------------------|-----------------------|---|
| | | 5 | - | Ressalto máx. a alta velocidade (MP_max-PathJerkHi) em m/s ³ |
| | | 6 | - | Tolerância a baixa velocidade (MP_pathTolerance) em mm |
| | | 7 | - | Tolerância a alta velocidade (MP_pathToleranceHi) em mm |
| | | 8 | - | Derivação máx. do ressalto (MP_max-PathYank) em m/s ⁴ |
| | | 9 | - | Fator de tolerância em curvas (MP_curveTol-Factor) |
| | | 10 | - | Parte do ressalto máx. admissível na alteração da curvatura (MP_curveJerkFactor) |
| | | 11 | - | Ressalto máx. em movimentos de apalpação (MP_pathMeasJerk) |
| | | 12 | - | Tolerância angular com avanço de maquinaria (MP_angleTolerance) |
| | | 13 | - | Tolerância angular com marcha rápida (MP_angleToleranceHi) |
| | | 14 | - | Ângulo de esquinas máx. para polígonos (MP_maxPolyAngle) |
| | | 18 | - | Aceleração radial com avanço de maquinaria (MP_maxTransAcc) |
| | | 19 | - | Aceleração radial com marcha rápida (MP_maxTransAccHi) |
| | | 20 | Índice do eixo físico | Avanço máx. (MP_maxFeed) em mm/min |
| | | 21 | Índice do eixo físico | Aceleração máx. (MP_maxAcceleration) em m/s ² |
| | | 22 | Índice do eixo físico | Ressalto de transição máximo do eixo com marcha rápida (MP_axTransJerkHi) em m/s ² |
| | | 23 | Índice do eixo físico | Ressalto de transição máximo do eixo com avanço de maquinaria (MP_axTransJerk) em m/s ³ |
| | | 24 | Índice do eixo físico | Pré-comando de aceleração (MP_compAcc) |
| | | 25 | Índice do eixo físico | Ressalto específico do eixo a baixa velocidade (MP_axPathJerk) em m/s ³ |
| | | 26 | Índice do eixo físico | Ressalto específico do eixo a alta velocidade (MP_axPathJerkHi) em m/s ³ |
| | | 27 | Índice do eixo físico | Consideração da tolerância mais precisa em esquinas (MP_reduceCornerFeed) 0 = desligada, 1 = ligada |
| | | 28 | Índice do eixo físico | DCM: Tolerância máxima para eixos lineares em mm (MP_maxLinearTolerance) |

| Nome do grupo | Número de grupo ID... | Número de dados do sistema NR... | Índice IDX... | Descrição |
|---------------|-----------------------|----------------------------------|-----------------------|--|
| | | 29 | Índice do eixo físico | DCM: Tolerância angular máxima em [°] (MP_maxAngleTolerance) |
| | | 30 | Índice do eixo físico | Supervisão da tolerância para rosca encadeada (MP_threadTolerance) |
| | | 31 | Índice do eixo físico | Forma (MP_shape) do filtro axisCutterLoc 0: Off 1: Average 2: Triangle 3: HSC 4: Advanced HSC |
| | | 32 | Índice do eixo físico | Frequência (MP_frequency) do filtro axisCutterLoc em Hz |
| | | 33 | Índice do eixo físico | Forma (MP_shape) do filtro axisPosition 0: Off 1: Average 2: Triangle 3: HSC 4: Advanced HSC |
| | | 34 | Índice do eixo físico | Frequência (MP_frequency) do filtro axisPosition em Hz |
| | | 35 | Índice do eixo físico | Ordem do filtro para o modo de Funcionamento Manual (MP_manualFilterOrder) |
| | | 36 | Índice do eixo físico | Modo HSC (MP_hscMode) do filtro axisCutterLoc |
| | | 37 | Índice do eixo físico | Modo HSC (MP_hscMode) do filtro axisPosition |
| | | 38 | Índice do eixo físico | Ressalto específico do eixo para movimentos de apalpação (MP_axMeasJerk) |
| | | 39 | Índice do eixo físico | Ponderação do erro de filtro para cálculo do desvio de filtro (MP_axFilterErrWeight) |
| | | 40 | Índice do eixo físico | Comprimento máximo do filtro de posições (MP_maxHscOrder) |
| | | 41 | Índice do eixo físico | Comprimento máximo do filtro CLP (MP_maxHscOrder) |
| | | 42 | - | Avanço máximo do eixo com avanço de maquinagem (MP_maxWorkFeed) |
| | | 43 | - | Aceleração de trajetória máxima com avanço de maquinagem (MP_maxPathAcc) |
| | | 44 | - | Aceleração de trajetória máxima com marcha rápida (MP_maxPathAccHi) |
| | | 45 | - | Form Smoothing-Filter (CfgSmoothingFilter/shape) 0 = Off 1 = Average 2 = Triangle |

| Nome do grupo | Número de grupo ID... | Número de dados do sistema NR... | Índice IDX... | Descrição |
|---------------|-----------------------|----------------------------------|-----------------------|--|
| | | 46 | - | Ordem de Smoothing-Filter (apenas valores ímpares) (CfgSmoothingFilter/order) |
| | | 47 | - | Tipo de perfil de aceleração (CfgLaPath/profileType) 0 = Bellshaped 1 = Trapezoidal 2 = Advanced Trapezoidal |
| | | 48 | - | Tipo de perfil de aceleração, marcha rápida (CfgLaPath/profileTypeHi) 0 = Bellshaped 1 = Trapezoidal 2 = Advanced Trapezoidal |
| | | 51 | Índice do eixo físico | Compensação do erro de arrasto na fase de ressalto (MP_lpcJerkFact) |
| | | 52 | Índice do eixo físico | Fator de correção do regulador de posição em 1/s (MP_kvFactor) |

| Nome do grupo | Número de grupo ID... | Número de dados do sistema NR... | Índice IDX... | Descrição |
|---|-----------------------|----------------------------------|-----------------------|--|
| Medir o aproveitamento máximo de um eixo | | | | |
| | 621 | 0 | Índice do eixo físico | Finalizar a medição da carga dinâmica e guardar o resultado no parâmetro Q indicado. |
| Ler conteúdos da SIK | | | | |
| | 630 | 0 | Opção N.º | É possível determinar especificamente se a opção SIK indicada em IDX é aplicada ou não. 1 = a opção está ativada 0 = a opção não está ativada |
| | | 1 | - | É possível determinar se e qual Feature Content Level (Estado de desenvolvimento – para funções de atualização) está aplicado. -1 = nenhum FCL aplicado <N.º> = FCL aplicado |
| | | 2 | - | Ler o número de série da SIK -1 = nenhuma SIK válida no sistema |
| | | 10 | - | Determinar o tipo de comando: 0 = iTNC 530 1 = Comando baseado em NCK (TNC 640, TNC 620, TNC 320, TNC 128, PNC 610, ...) |
| Ler as informações da Segurança Funcional FS | | | | |
| | 820 | 1 | - | Limitação por FS: 0 = Sem Segurança Funcional FS, 1 = Porta de proteção aberta SOM1, 2 = Porta de proteção aberta SOM2, 3 = Porta de proteção aberta SOM3, 4 = Porta de proteção aberta SOM4, 5 = todas as portas de proteção fechadas |
| Contador | | | | |
| | 920 | 1 | - | Peças de trabalho planeadas. Em geral, no modo de funcionamento Teste de programa , o contador indica o valor 0. |
| | | 2 | - | Peças de trabalho já produzidas. Em geral, no modo de funcionamento Teste de programa , o contador indica o valor 0. |
| | | 12 | - | Peças de trabalho ainda a produzir. Em geral, no modo de funcionamento Teste de programa , o contador indica o valor 0. |
| Ler e escrever os dados da ferramenta atual | | | | |
| | 950 | 1 | - | Comprimento L da ferramenta |
| | | 2 | - | Raio R da ferramenta |
| | | 3 | - | Raio da ferramenta R2 |
| | | 4 | - | Medida excedente do comprimento da ferramenta DL |
| | | 5 | - | Medida excedente do raio da ferramenta DR |
| | | 6 | - | Medida excedente do raio da ferramenta DR2 |

| Nome do grupo | Número de grupo ID... | Número de dados do sistema NR... | Índice IDX... | Descrição |
|---------------|-----------------------|----------------------------------|---------------|---|
| | | 7 | - | Ferramenta bloqueada TL 0 = não bloqueada, 1 = bloqueada |
| | | 8 | - | Número da ferramenta. gémea RT |
| | | 9 | - | Máximo tempo de vida TIME1 |
| | | 10 | - | Máximo tempo de vida TIME2 em TOOL CALL |
| | | 11 | - | Tempo de vida atual CUR.TIME |
| | | 12 | - | Estado do PLC |
| | | 13 | - | Comprimento de lâmina no eixo da ferramenta LCUTS |
| | | 14 | - | Máximo ângulo de aprofundamento ANGLE |
| | | 15 | - | TT: N.º de lâminas CUT |
| | | 16 | - | TT: Tolerância de desgaste do comprimento LTOL |
| | | 17 | - | TT: Tolerância de desgaste do raio RTOL |
| | | 18 | - | TT: Direção de rotação DIRECT 0=positiva, -1=negativa |
| | | 19 | - | TT: Desvio do plano R-OFFS R = 99999,9999 |
| | | 20 | - | TT: Desvio do comprimento L-OFFS |
| | | 21 | - | TT: Tolerância de rotura do comprimento LBREAK |
| | | 22 | - | TT: Tolerância de rotura do raio RBREAK |
| | | 28 | - | Rotações máximas [1/min] NMAX |
| | | 32 | - | Ângulo de ponta TANGLE |
| | | 34 | - | Levantar permitido LIFTOFF (0=Não, 1=Sim) |
| | | 35 | - | Raio de tolerância de desgaste R2TOL |
| | | 36 | - | Tipo de ferramenta (Fresa = 0, ferramenta de polimento = 1, ... apalpador = 21) |
| | | 37 | - | Linha correspondente na tabela de apalpador |
| | | 38 | - | Carimbo de hora da última utilização |
| | | 39 | - | ACC |
| | | 40 | - | Passo para ciclos de roscagem |
| | | 44 | - | Cobertura do tempo de vida da ferramenta |
| | | 45 | - | Largura frontal da placa de corte (RCUTS) |
| | | 46 | - | Comprimento útil da fresa (LU) |
| | | 47 | - | Raio do pescoço da fresa (RN) |

| Nome do grupo | Número de grupo ID... | Número de dados do sistema NR... | Índice IDX... | Descrição |
|--|-----------------------|----------------------------------|---------------|---|
| Espaço de memória livremente disponível para gestão da ferramenta | | | | |
| | 956 | 0-9 | - | Intervalo de dados livremente disponível para gestão da ferramenta. Os dados não são restaurados em caso de interrupção do programa. |
| Aplicação e equipamento da ferramenta | | | | |
| | 975 | 1 | - | Teste operacional da ferramenta para o programa NC atual: Resultado -2: Nenhum teste possível, a função está desligada na configuração Resultado -1: Nenhum teste possível, falta o ficheiro de aplicação da ferramenta Resultado 0: OK, todas as ferramentas disponíveis Resultado 1: Teste não OK |
| | | 2 | Linha | Verificar a disponibilidade das ferramentas que na paleta da linha IDX são necessárias na tabela de paletes atual. -3 = Não está nenhuma paleta definida na linha IDX ou a função foi chamada fora da maquinagem de paletes -2 / -1 / 0 / 1 ver NR1 |
| Levantar ferramenta com paragem NC | | | | |
| | 980 | 3 | - | (Esta função está obsoleta - a HEIDENHAIN recomenda: Deixar de utilizar. ID980 NR3 = 1 é equivalente a ID980 NR1 = -1, ID980 NR3 = 0 atua de forma equivalente a ID980 NR1 = 0. Não são admissíveis outros valores.) Ativar Levantar com o valor definido em CfgLiftOff: 0 = Bloquear Levantar 1 = Ativar Levantar |
| Ciclos de apalpação e transformações de coordenadas | | | | |
| | 990 | 1 | - | Comportamento de aproximação: 0 = comportamento standard, 1 = aproximar à posição de apalpação sem correção. Raio atuante, distância de segurança zero |
| | | 2 | 16 | Modo de funcionamento da máquina Automático/Manual |
| | | 4 | - | 0 = haste de apalpação não defletida 1 = haste de apalpação defletida |
| | | 6 | - | Apalpador de mesa TT ativo? 1 = Sim 0 = Não |
| | | 8 | - | Ângulo do mandril atual em [°] |

| Nome do grupo | Número de grupo ID... | Número de dados do sistema NR... | Índice IDX... | Descrição |
|---------------|-----------------------|----------------------------------|---------------------|--|
| | | 10 | N.º de parâmetro QS | Determinar o número da ferramenta a partir do nome da ferramenta. O valor de retorno rege-se pelas regras configuradas para a procura da ferramenta gémea. Existindo várias ferramentas com o mesmo nome, é entregue a primeira ferramenta da tabela de ferramentas. Se, em conformidade com as regras, a ferramenta selecionada estiver bloqueada, é devolvida uma ferramenta gémea. -1: Nenhuma ferramenta encontrada na tabela de ferramentas com o nome transmitido ou todos os valores elegíveis bloqueados. |
| | | 16 | 0 | 0 = Transmitir o controlo sobre o mandril de canal ao PLC, 1 = Assumir o controlo sobre o mandril de canal |
| | | | 1 | 0 = Transmitir o controlo sobre o mandril da ferramenta ao PLC, 1 = Assumir o controlo sobre o mandril da ferramenta |
| | | 19 | - | Suprimir o movimento de apalpação em ciclos: 0 = o movimento é suprimido (parâmetro CfgMachineSimul/simMode diferente de FullOperation ou modo de funcionamento Teste de programa ativo) 1 = o movimento é executado (parâmetro CfgMachineSimul/simMode = FullOperation, pode escrever-se para fins de teste) |

| Nome do grupo | Número de grupo ID... | Número de dados do sistema NR... | Índice IDX... | Descrição |
|---------------------------|-----------------------|----------------------------------|---------------|---|
| Estado da execução | | | | |
| | 992 | 10 | - | Processo de bloco ativo 1 = sim, 0 = não |
| | | 11 | - | Informações do processo de bloco para procura de bloco: 0 = Programa NC iniciado sem processo de bloco 1 = O ciclo do sistema Iniprogram é executado antes da procura de bloco 2 = Procura de bloco em curso 3 = As funções são reajustadas -1 = O ciclo Iniprogram foi cancelado antes da procura de bloco -2 = Cancelamento durante a procura de bloco -3 = Cancelamento do processo de bloco após a fase de procura, antes ou durante o reajuste de funções -99 = Cancel implícito |
| | | 12 | - | Tipo de cancelamento para consulta dentro da macro OEM_CANCEL: 0 = Sem cancelamento 1 = Cancelamento devido a erro ou paragem de emergência 2 = Cancelamento explícito com paragem interna após paragem no meio do bloco 3 = Cancelamento explícito com paragem interna após paragem no limite de bloco |
| | | 14 | - | Número dos últimos erros FN14 |
| | | 16 | - | Execução autêntica ativa? 1 = execução, 0 = simulação |
| | | 17 | - | Gráfico de programação 2D ativo? 1 = sim 0 = não |
| | | 18 | - | Desenvolver gráfico de programação (softkey GRAFICO AUTOMAT.) ativo? 1 = sim 0 = não |
| | | 20 | - | Informações sobre a maquinaria de fresagem e torneamento: 0 = Fresar (segundo FUNCTION MODE MILL) 1 = Tornear (segundo FUNCTION MODE TURN) 10 = Execução das operações para a transição do modo de torneamento para o modo de fresagem 11 = Execução das operações para a transição do modo de fresagem para o modo de torneamento |

| Nome do grupo | Número de grupo ID... | Número de dados do sistema NR... | Índice IDX... | Descrição |
|---------------|-----------------------|----------------------------------|-----------------|---|
| | | 30 | - | Interpolação de vários eixos permitida? 0 = não (p. ex., com comando numérico linear) 1 = sim |
| | | 31 | - | R+/R- possível / permitido em modo MDI? 0 = não 1 = sim |
| | | 32 | 0 | Chamada de ciclo possível / permitida? 0 = não 1 = sim |
| | | | Número de ciclo | Ciclo individual ativado: 0 = não 1 = sim |
| | | 40 | - | Copiar tabelas no modo de funcionamento Teste de programa? O valor 1 é definido na seleção do programa e ao acionar a softkey RESET+START O ciclo do sistema iniprog.h então copia as tabelas e restaura a data do sistema. 0 = não 1 = sim |
| | | 101 | - | M101 ativo (estado visível)? 0 = não 1 = sim |
| | | 136 | - | M136 ativo? 0 = não 1 = sim |

| Nome do grupo | Número de grupo ID... | Número de dados do sistema NR... | Índice IDX... | Descrição |
|--|-----------------------|----------------------------------|---------------------|--|
| Ativar subficheiro de parâmetros de máquina | | | | |
| | 1020 | 13 | N.º de parâmetro QS | Subficheiro de parâmetros de máquina com caminho carregado do número QS (IDX)? 1 = sim 0 = não |
| Definições de configuração para ciclos | | | | |
| | 1030 | 1 | - | Mostrar mensagem de erro Mandril não roda? (CfgGeoCycle/displaySpindleErr) 0 = não, 1 = sim |
| | | 2 | - | Mostrar mensagem de erro Verificar sinal da profundidade!? (CfgGeoCycle/displayDepthErr) 0 = não, 1 = sim |
| Transferência de dados entre ciclos HEIDENHAIN e macros OEM | | | | |
| | 1031 | 1 | 0 | Supervisão dos componentes: contador da medição. O ciclo 238 Medir dados da máquina atualiza este contador automaticamente. |
| | | | 1 | Supervisão dos componentes: tipo de medição -1 = nenhuma medição 0 = Teste da forma circular 1 = Diagrama em cascata 2 = Resposta de frequência 3 = Espectro do envelope |
| | | | 2 | Supervisão dos componentes: Índice do eixo de CfgAxes\MP_axisList |
| | | | 3 – 9 | Supervisão dos componentes: outros argumentos dependentes da medição |
| | | 100 | - | Supervisão dos componentes: Nome opcional das tarefas de supervisão, conforme parametrizado em System\Monitoring\CfgMon-Component . Depois de concluída a medição, as tarefas de supervisão aqui indicadas são executadas sucessivamente. Durante a parametrização, certifique-se de que separa por vírgulas as tarefas de supervisão listadas. |
| Definições do utilizador para a interface de utilizador | | | | |
| | 1070 | 1 | - | Limite de avanço da softkey FMAX, 0 = FMAX inativo |
| Teste de Bit | | | | |
| | 2300 | Number | Número de Bit | A função verifica se está definido um bit num número. O número a controlar é transferido como NR e o bit procurado como IDX, designando IDX0 o bit com o valor mais baixo. Para chamar a função para números grandes, o NR |

| Nome do grupo | Número de grupo ID... | Número de dados do sistema NR... | Índice IDX... | Descrição |
|--|-----------------------|----------------------------------|---------------------|---|
| | | | | deve ser transferido como parâmetro Q. 0 = Bit não definido 1 = Bit definido |
| Ler informações do programa (string do sistema) | | | | |
| | 10010 | 1 | - | Caminho do programa principal ou programa de paletes atual. |
| | | 2 | - | Caminho do programa NC visível na visualização do bloco |
| | | 3 | - | Caminho do ciclo selecionado com SEL CYCLE ou CYCLE DEF 12 PGM CALL ou caminho do ciclo atualmente selecionado. |
| | | 10 | - | Caminho do programa NC seleccionado com SEL PGM "..." |
| Acesso indexado a parâmetros QS | | | | |
| | 10015 | 20 | N.º de parâmetro QS | Lê QS(IDX) |
| | | 30 | N.º de parâmetro QS | Fornecer a string que se obtém quando tudo exceto letras e números é substituído por '_' em QS(IDX). |
| Ler dados do canal (string do sistema) | | | | |
| | 10025 | 1 | - | Nome do canal de maquinagem (Key) |
| Ler dados para tabelas SQL (string do sistema) | | | | |
| | 10040 | 1 | - | Nome simbólico da tabela de preset. |
| | | 2 | - | Nome simbólico da tabela de pontos zero. |
| | | 3 | - | Nome simbólico da tabela de pontos de referência de paletes. |
| | | 10 | - | Nome simbólico da tabela de ferramentas. |
| | | 11 | - | Nome simbólico da tabela de posições. |
| | | 12 | - | Nome simbólico da tabela de ferramentas de tornear |

| Nome do grupo | Número de grupo ID... | Número de dados do sistema NR... | Índice IDX... | Descrição |
|---|-----------------------|----------------------------------|---------------|---|
| Valores programados na chamada de ferramenta (string do sistema) | | | | |
| | 10060 | 1 | - | Nome da ferramenta |
| Ler cinemática da máquina (string do sistema) | | | | |
| | 10290 | 10 | - | Nome simbólico da cinemática de máquina programada com FUNCTIONMODE MILL ou FUNCTION MODE TURN a partir de Channels/ChannelSettings/CfgKinList/kinCompositeModels. |
| Comutação de área de deslocação (string do sistema) | | | | |
| | 10300 | 1 | - | Nome de chave da área de deslocação ativada em último lugar |
| Ler a hora atual do sistema (string do sistema) | | | | |
| | 10321 | 1 - 16 | - | 1: DD.MM.YYYY hh:mm:ss 2 e 16: DD.MM.YYYY hh:mm 3: DD.MM.YY hh:mm 4: YYYY-MM-DD hh:mm:ss 5 e 6: YYYY-MM-DD hh:mm 7: YY-MM-DD hh:mm 8 e 9: DD.MM.YYYY 10: DD.MM.YY 11: YYYY-MM-DD 12: YY-MM-DD 13 e 14: hh:mm:ss 15: hh:mm Em alternativa, com DAT em SYSSTR(...) , é possível indicar a hora do sistema em segundos que deve ser utilizada para a formatação. |
| Ler dados dos apalpadores (TS, TT) (string do sistema) | | | | |
| | 10350 | 50 | - | Tipo do apalpador TS da coluna TYPE da tabela de apalpadores (tchprobe.tp). |
| | | 70 | - | Tipo do apalpador de mesa TT de CfgTT/type. |
| | | 73 | - | Nome de chave do apalpador de mesa TT ativo de CfgProbes/activeTT . |
| Ler e escrever dados dos apalpadores (TS, TT) (string do sistema) | | | | |
| | 10350 | 74 | - | Número de série do apalpador de mesa TT ativo de CfgProbes/activeTT . |
| Ler dados para a execução de paletes (string do sistema) | | | | |
| | 10510 | 1 | - | Nome da paleta |
| | | 2 | - | Caminho da tabela de paletes atualmente selecionada. |
| Ler identificação da versão de software NC (string do sistema) | | | | |
| | 10630 | 10 | - | A string corresponde ao formato da identificação de versão mostrada, ou seja, p. ex., 340590 09 ou 817601 05 SP1 . |
| Ler a informação para o ciclo de desequilíbrio (string do sistema) | | | | |

| Nome do grupo | Número de grupo ID... | Número de dados do sistema NR... | Índice IDX... | Descrição |
|---|-----------------------|----------------------------------|---------------|---|
| | 10855 | 1 | - | Caminho da tabela de calibração de desequilíbrio pertencente à cinemática ativa |
| Ler os dados da ferramenta atual (string do sistema) | | | | |
| | 10950 | 1 | - | Nome da ferramenta atual |
| | | 2 | - | Registo a partir da coluna DOC da ferramenta ativa |
| | | 3 | - | Ajuste de regulação AFC |
| | | 4 | - | Cinemática suporte de ferr.ta |
| | | 5 | - | Registo da coluna DR2TABLE - Nome de ficheiro da tabela de valores de correção para 3D-ToolComp |
| Ler dados de FUNCTION MODE SET (string do sistema) | | | | |
| | 11031 | 10 | - | Fornece a seleção da macro FUNCTION MODE SET <OEM-Mode> como string. |

Comparação: funções D18

Na tabela seguinte, encontra as funções D18 de comandos antigos que não estão implementadas no TNC 620.

Na maioria dos casos, estas funções são substituídas por outras.

| Nr | IDX | Índice | Função de substituição |
|---|----------------|---|--|
| ID 10 Informação de programa | | | |
| 1 | - | Estado em mm/poleg. | Q113 |
| 2 | - | Fator de sobreposição em fresagem de caixas | CfgRead |
| 4 | - | Número do ciclo de maquinagem ativo | ID 10 N.º 3 |
| ID 20 Estado da máquina | | | |
| 15 | Eixo log. | Atribuição entre eixo lógico e geométrico | |
| 16 | - | Avanço de círculos de transição | |
| 17 | - | Margem de deslocação selecionada atualmente | SYSTRING 10300 |
| 19 | - | Máxima velocidade do mandril com a relação de engrenagem e mandril atuais | Relação de engrenagem mais alta: ID 90 N.º 2 |
| ID 50 Dados da tabela de ferramentas | | | |
| 23 | N.º ferramenta | Valor PLC | 1) |
| 24 | N.º ferramenta | Desvio central do apalpador eixo principal CAL-OF1 | ID 350 NR 53 IDX 1 |
| 25 | N.º ferramenta | Desvio central do apalpador eixo secundário CAL-OF2 | ID 350 NR 53 IDX 2 |
| 26 | N.º ferramenta | Ângulo do mandril ao calibrar CAL-ANG | ID 350 NR 54 |
| 27 | N.º ferramenta | Tipo de ferramenta para a tabela de posições PTYP | 2) |

| Nr | IDX | Índice | Função de substituição |
|----|----------------|----------------------|------------------------|
| 29 | N.º ferramenta | Posição P1 | 1) |
| 30 | N.º ferramenta | Posição P2 | 1) |
| 31 | N.º ferramenta | Posição P3 | 1) |
| 33 | N.º ferramenta | Passo de rosca Pitch | ID 50 NR 40 |

ID 51 Dados da tabela de posições

| | | | |
|----|-------------|---|----|
| 6 | N.º posição | Tipo de ferramenta | 2) |
| 7 | N.º posição | P1 | 2) |
| 8 | N.º posição | P2 | 2) |
| 9 | N.º posição | P3 | 2) |
| 10 | N.º posição | P4 | 2) |
| 11 | N.º posição | P5 | 2) |
| 12 | N.º posição | Posição reservada: 0=não, 1=sim | 2) |
| 13 | N.º posição | Carregador de superfícies: Posição reservada por cima: 0=não, 1=sim | 2) |
| 14 | N.º posição | Carregador de superfícies: Posição reservada por baixo: 0=não, 1=sim | 2) |
| 15 | N.º posição | Carregador de superfícies: Posição reservada à esquerda: 0=não, 1=sim | 2) |
| 16 | N.º posição | Carregador de superfícies: Posição reservada à direita: 0=não, 1=sim | 2) |

ID 56 Informação de ficheiro

| | | | |
|---|--------------|--|--|
| 1 | - | Número de linhas da tabela de ferramentas | |
| 2 | - | Número de linhas da tabela de pontos zero ativa | |
| 3 | Parâmetros Q | Número dos eixos ativos que estão programados na tabela de pontos zero ativa | |
| 4 | - | Número de linhas de uma tabela de definição livre que foi aberta com D26 | |

ID 214 Dados do contorno atuais

| | | | |
|---|---|---|--------------|
| 1 | - | Modo de transição do contorno | |
| 2 | - | Máx. erro de linearização | |
| 3 | - | Modo para M112 | |
| 4 | - | Modo de caracteres | |
| 5 | - | Modo para M124 | 1) |
| 6 | - | Especificação para a maquinagem de caixas de contorno | |
| 7 | - | Grau de filtro para o ciclo de regulação | |
| 8 | - | Tolerância programada através do ciclo G62 ou MP1096 | ID 30 N.º 48 |

ID 240 Posições nominais no sistema REF

| | | | |
|---|---|-----------------------------|--|
| 8 | - | Posição REAL no sistema REF | |
|---|---|-----------------------------|--|

| Nr | IDX | Índice | Função de substituição |
|--|---------|---|--|
| ID 280 Informações para M128 | | | |
| 2 | - | Avanço que foi programado com M128 | ID 280 N.º 3 |
| ID 290 Comutar a cinemática | | | |
| 1 | - | Linha da tabela de cinemática ativa | SYSSTRING 10290 |
| 2 | N.º bit | Consulta dos bits em MP7500 | Cfgread |
| 3 | - | Estado da supervisão de colisão antiga | Pode ligar-se e desligar-se no programa NC |
| 4 | - | Estado da supervisão de colisão nova | Pode ligar-se e desligar-se no programa NC |
| ID 310 Modificações do comportamento geométrico | | | |
| 116 | - | M116: -1=ligado, 0=desligado | |
| 126 | - | M126: -1=ligado, 0=desligado | |
| ID 350 Dados do apalpador | | | |
| 10 | - | TS: eixo do apalpador | ID 20 N.º 3 |
| 11 | - | TS: raio da esfera efetivo | ID 350 NR 52 |
| 12 | - | TS: comprimento efetivo | ID 350 NR 51 |
| 13 | - | TS: raio do anel de ajuste | |
| 14 | 1/2 | TS: desvio central do apalpador do eixo principal/ eixo secundário | ID 350 NR 53 |
| 15 | - | TS: direção do desvio central em relação à posição 0° | ID 350 NR 54 |
| 20 | 1/2/3 | TT: ponto central X/Y/Z | ID 350 NR 71 |
| 21 | - | TT: raio do prato | ID 350 NR 72 |
| 22 | 1/2/3 | TT: 1.ª posição de apalpação X/Y/Z | Cfgread |
| 23 | 1/2/3 | TT: 2.ª posição de apalpação X/Y/Z | Cfgread |
| 24 | 1/2/3 | TT: 3.ª posição de apalpação X/Y/Z | Cfgread |
| 25 | 1/2/3 | TT: 4.ª posição de apalpação X/Y/Z | Cfgread |
| ID 370 Definições do ciclo de apalpação | | | |
| 1 | - | Não sair da distância de segurança no ciclo 0.0 (semelhante a ID990 NR1) | ID 990 NR 1 |
| 2 | - | MP 6150 Marcha rápida de medição | ID 350 NR 55 IDX 1 |
| 3 | - | MP 6151 Marcha rápida da máquina como marcha rápida de medição | ID 350 NR 55 IDX 3 |
| 4 | - | MP 6120 Avanço de medição | ID 350 NR 55 IDX 2 |
| 5 | - | MP 6165 Condução posterior do ângulo ligada/desligada | ID 350 NR 57 |
| ID 501 Tabela de pontos zero (sistema REF) | | | |
| Linha | Coluna | Valor na tabela de pontos zero | Tabela de pontos de referência |
| ID 502 Tabela de pontos de referência | | | |
| Linha | Coluna | Ler o valor da tabela de pontos de referência tendo em consideração o sistema de maquinagem ativo | |

| Nr | IDX | Índice | Função de substituição |
|--|--------------|---|------------------------------------|
| ID 503 Tabela de pontos de referência | | | |
| Linha | Coluna | Ler o valor diretamente na tabela de pontos de referência | ID 507 |
| ID 504 Tabela de pontos de referência | | | |
| Linha | Coluna | Ler a rotação básica na tabela de pontos de referência | ID 507 IDX 4-6 |
| ID 505 Tabela de pontos zero | | | |
| 1 | - | 0=Nenhuma tabela pontos zero selecionada 1=Tabela de pontos zero selecionada | |
| ID 510 Dados para maquinagem de paletes | | | |
| 7 | - | Testar a suspensão de uma fixação na linha PAL | |
| ID 530 Ponto de referência ativo | | | |
| 2 | Linha | Linha na tabela de pontos de referência ativa protegida contra escrita: 0 = não, 1 = sim | D26 e D28 Exportar a coluna Locked |
| ID 990 Comportamento de aproximação | | | |
| 2 | 10 | 0 = Execução não em processo de bloco 1 = Execução em processo de bloco | ID 992 NR 10 / NR 11 |
| 3 | Parâmetros Q | Número dos eixos que estão programados na tabela de pontos zero selecionada | |
| ID 1000 Parâmetros de máquina | | | |
| Número de PM | Índice de PM | Valor do parâmetro de máquina | CfgRead |
| ID 1010 Parâmetro de máquina definido | | | |
| Número de PM | Índice de PM | 0 = parâmetro de máquina não existente 1 = parâmetro de máquina existente | CfgRead |

1) Função ou coluna de tabela já não existente

2) Exportar a célula da tabela com D26 e D28

15.2 Tabelas de resumo

Funções auxiliares

| M | Ativação | Atuação no bloco - | No início | No fim | Página |
|-------------|---|--------------------|-----------|--------|---------------|
| M0 | PARAGEM da execução do programa/PARAGEM do mandril/Refrigerante DESLIGADO | | | ■ | 229 |
| M1 | PARAGEM facultativa da execução do programa/PARAGEM do mandril/Refrigerante DESLIGADO | | | ■ | 229 |
| M2 | PARAGEM da execução do programa/PARAGEM da ferr.ta/Refrigerante DESLIGADO/se necess. Apagamento da visualização de estado (depende de parâmetros de máquina)/Retorno ao bloco 1 | | | ■ | 229 |
| M3 | Mandril LIGADO em sentido horário | | ■ | | 229 |
| M4 | Mandril LIGADO no sentido anti-horário | | ■ | | |
| M5 | PARAGEM do mandril | | | ■ | |
| M6 | Troca da ferramenta/PARAGEM da execução do programa (depende de parâmet.máquina)/PARAGEM do mandril | | | ■ | 229 |
| M8 | Refrigerante LIGADO | | ■ | | 229 |
| M9 | Refrigerante DESLIGADO | | | ■ | |
| M13 | Mandril LIGADO no sentido horário /Refrigerante LIGADO | | ■ | | 229 |
| M14 | Mandril LIGADO no sentido anti-horário/refrigerante ligado | | ■ | | |
| M30 | Mesma função que M2 | | | ■ | 229 |
| M89 | Livre função auxiliar ou chamada do ciclo, ativada de forma modal (depende do parâmetro de máquina) | | ■ | ■ | Manual-Ciclos |
| M91 | No bloco de posicionamento: as coordenadas referem-se ao ponto zero da máquina | | ■ | | 230 |
| M92 | No bloco de posicionamento: as coordenadas referem-se a uma posição definida pelo fabricante da máquina, p. ex., à posição de troca da ferramenta | | ■ | | 230 |
| M94 | Reduzir a visualização do eixo rotativo para um valor inferior a 360° | | ■ | | 426 |
| M97 | Maquinagem de pequenos graus de contorno | | | ■ | 233 |
| M98 | Maquinagem completa de contornos abertos | | | ■ | 234 |
| M99 | Chamada de ciclo bloco a bloco | | | ■ | Manual-Ciclos |
| M101 | Anular a troca automática de ferramenta com ferramenta gêmea quando foi excedido o tempo de vida | | | ■ | 135 |
| M102 | Anular M101 | | | ■ | |
| M103 | Fator de avanço para movimentos de afundamento | | ■ | | 235 |
| M107 | Suprimir a mensagem de erro nas ferramentas gêmeas com medida excedente | | | ■ | 135 |
| M108 | Anular M107 | | | ■ | |
| M109 | Velocidade de trajetória constante na lâmina da ferramenta (aumento e redução do avanço) | | ■ | | 236 |
| M110 | Velocidade de trajetória constante na lâmina da ferramenta (só redução do avanço) | | ■ | | |
| M111 | Anular M109/M110 | | | ■ | |

| M | Ativação | Atuação no bloco - | No início | No fim | Página |
|-------------|--|---------------------------|------------------|---------------|---------------|
| M116 | Avanço em eixos rotativos em mm/min | | ■ | | 424 |
| M117 | Anular M116 | | | ■ | |
| M118 | Sobrepôr posicionamento com o volante durante a execução do programa | | ■ | | 240 |
| M120 | Cálculo prévio do contorno com correção de raio (LOOK AHEAD) | | ■ | | 238 |
| M126 | Deslocar eixos rotativos em trajetória otimizada | | ■ | | 425 |
| M127 | Anular M126 | | | ■ | |
| M128 | Conservar a posição da extremidade da ferramenta em posicionamento de eixos basculantes (TCPM) | | ■ | | 427 |
| M129 | Anular M128 | | | ■ | |
| M130 | No bloco de posicionamento: os pontos referem-se ao sistema de coordenadas não inclinado | | ■ | | 232 |
| M136 | Avanço F em milímetros por rotação do mandril | | ■ | | 236 |
| M137 | Anular M136 | | | | |
| M138 | Seleção de eixos basculantes | | ■ | | 430 |
| M140 | Retrocesso do contorno no sentido do eixo da ferramenta | | ■ | | 241 |
| M141 | Suprimir supervisão de apalpador | | ■ | | 243 |
| M143 | Anular a rotação básica | | ■ | | 243 |
| M144 | Consideração da cinemática da máquina em posições REAL/NOMINAL no fim do bloco | | ■ | | 431 |
| M145 | Anular M144 | | | ■ | |
| M148 | Em caso de paragem do NC, levantar a ferramenta automaticamente do contorno | | ■ | | 244 |
| M149 | Anular M148 | | | ■ | |
| M197 | Arredondar esquinas | | ■ | ■ | 245 |

Funções do utilizador

Funções do utilizador

| | |
|--|---|
| Breve descrição | <ul style="list-style-type: none"> ■ Execução básica: 3 eixos mais mandril regulado □ Eixos auxiliares para 4 eixos e ferramenta regulada □ Eixos auxiliares para 5 eixos e ferramenta regulada |
| Introdução de programa | Em Klartext HEIDENHAIN e DIN/ISO |
| Indicações de posição | <ul style="list-style-type: none"> ■ Posições nominais para retas em coordenadas cartesianas ou coordenadas polares ■ Indicações de medida absolutas ou incrementais ■ Visualização e introdução em mm ou poleg |
| Correções da ferramenta | <ul style="list-style-type: none"> ■ Raio da ferramenta no plano de maquinagem e comprimento da ferramenta x Calcular previamente contorno de raio corrigido até 99 blocos (M120) |
| Tabelas de ferramentas | Várias tabelas de ferramentas com qualquer quantidade de ferramentas |
| Velocidade de trajetória constante | <ul style="list-style-type: none"> ■ Referido à trajetória do ponto central da ferramenta ■ Referido à lâmina da ferramenta |
| Funcionamento paralelo | Criar programa NC com apoio gráfico enquanto é executado outro programa NC |
| Dados de corte | Cálculo automático da velocidade do mandril, velocidade de corte, avanço por dente e avanço por rotação |
| Maquinagem 3D (Advanced Function Set 2) | <ul style="list-style-type: none"> 2 Guia do movimento especialmente livre de solavancos 2 Correção da ferramenta 3D por meio de vetores normais 2 Alteração da posição de cabeça basculante com o volante eletrónico durante a execução do programa; a posição do ponto de guia da ferramenta (ponta da ferramenta ou centro da esfera) permanece inalterada (TCPM = Tool Center Point Management) 2 Manter a ferramenta perpendicular ao contorno 2 Correção do raio da ferramenta perpendicular à direção do movimento e da ferramenta |
| Maquinagem de mesa rotativa (Advanced Function Set 1) | <ul style="list-style-type: none"> 1 Programação de contornos sobre o desenvolvimento de um cilindro 1 Avanço em mm/min |
| Elementos do contorno | <ul style="list-style-type: none"> ■ Reta ■ Chanfre ■ Trajetória circular ■ Ponto central do círculo ■ Raio do círculo ■ Trajetória circular tangente ■ Arredondamento de esquinas |

Funções do utilizador

| | | |
|--|---|--|
| Aproximação e saída do contorno | ■ | Sobre uma reta: tangente ou perpendicular |
| | ■ | Sobre um círculo |
| Programação livre de contornos (FK) | x | Livre programação de contornos FK em texto claro HEIDENHAIN com apoio gráfico para peças de trabalho de dimensões não adequadas a NC |
| Saltos no programa | ■ | Subprogramas |
| | ■ | Repetições de programa parcial |
| | ■ | Programas NC externos |
| Ciclos de maquinagem | ■ | Ciclos de furação para furação, roscagem com e sem mandril compensador |
| | x | Ciclos de furação para furar em profundidade, alargar furos, mandrilar e rebaixar |
| | x | Ciclos para fresar roscas interiores e exteriores |
| | ■ | Desbastar e acabar caixas retangulares e circulares |
| | x | Desbastar e acabar ilhas retangulares e circulares |
| | x | Ciclos para o facejamento de superfícies planas e inclinadas |
| | x | Ciclos para fresar ranhuras retas e circulares |
| | x | Padrão de pontos sobre círculo e linhas |
| | x | Caixa de contorno |
| | x | Traçado do contorno |
| | x | Além disso, podem ser integrados ciclos do fabricante – ciclos de maquinagem especialmente criados pelo fabricante da máquina |
| Conversão de coordenadas | ■ | Deslocar, rodar, espelhar |
| | ■ | Fator de escala (específico do eixo) |
| | 1 | Inclinação do plano de maquinagem (Advanced Function Set 1) |
| Parâmetros Q | ■ | Funções matemáticas básicas =, +, -, *, /, cálculo de raízes |
| Programação com variáveis | ■ | Encadeamentos lógicos (=, ≠, <, >) |
| | ■ | Cálculo entre parênteses |
| | ■ | $\sin \alpha$, $\cos \alpha$, $\tan \alpha$, arcus sin, arcus cos, arcus tan, a^n , e^n , ln, log, valor absoluto de um número, constante π , negar, cortar posições depois de vírgula ou posições antes de vírgula |
| | ■ | Funções para o cálculo dum círculo |
| | ■ | Parâmetro String |

Funções do utilizador

| | |
|--|---|
| Ajudas à programação | <ul style="list-style-type: none"> ■ Calculadora ■ Realce a cor de elementos de sintaxe ■ Lista completa de todas as mensagens de erro em espera ■ Função de ajuda sensível ao contexto ■ Apoio gráfico na programação de ciclos ■ Blocos de comentário e blocos estruturais no programa NC |
| Teach In | <ul style="list-style-type: none"> ■ As posições reais são aceites diretamente no programa NC |
| Gráfico de teste Tipos de representação | <ul style="list-style-type: none"> x Simulação gráfica da execução da maquinaria mesmo quando é executado outro programa NC x Vista de cima / representação em 3 planos / representação 3D / gráfico de linhas 3D x Ampliação de um pormenor |
| Gráfico de programação | <ul style="list-style-type: none"> ■ No modo de funcionamento Programar, os blocos NC introduzidos são caracterizados (gráfico de traços 2D) mesmo quando é executado outro programa NC |
| Gráfico de maquinaria Tipos de representação | <ul style="list-style-type: none"> x Representação gráfica do programa NC executado em vista de cima / representação em 3 planos / representação 3D |
| Tempo de maquinaria | <ul style="list-style-type: none"> ■ Cálculo do tempo de maquinaria no modo de funcionamento Teste do programa ■ Visualização do tempo de maquinaria atual nos modos de funcionamento Execução do Programa Bloco a Bloco e Execução Contínua do Programa |
| Gestão de pontos de referência | <ul style="list-style-type: none"> ■ Para guardar quaisquer pontos de referência |
| Reaproximação ao contorno | <ul style="list-style-type: none"> ■ Processo a partir dum bloco NC qualquer no programa NC e aproximação à posição nominal calculada para continuação da maquinaria ■ Interromper o programa NC, sair e reentrar no contorno |
| Tabelas de pontos zero | <ul style="list-style-type: none"> ■ Várias tabelas de pontos zero para memorizar pontos zero referentes à peça de trabalho |
| Ciclos do apalpador | <ul style="list-style-type: none"> x Calibrar apalpador x Compensar a posição inclinada da peça de trabalho de forma manual e automática x Definir o ponto de referência de forma manual e automática x Medir peças de trabalho automaticamente x Medir ferramentas automaticamente |

15.3 Resumo das funções DIN/ISO TNC 620

Funções G

Movimentos da ferramenta

| | |
|-----|---------------------------------|
| G00 | Recta cartesiana marcha rapida |
| G01 | Recta cartesiana com avanco |
| G02 | Circulo cartesiano sent.horario |
| G03 | Circulo cartesiano anti-horario |
| G05 | Circulo cartesiano |
| G06 | Circulo cartesiano,trans.tang. |
| G07 | Recta cartesiana, paraxial |
| G10 | Recta polar em marcha rapida |
| G11 | Recta polar com avanco |
| G12 | Circulo polar sentido horario |
| G13 | Circulo polar sent.anti-horario |
| G15 | Circulo polar |
| G16 | Circulo polar,trans.tangencial |

Aproximar ou sair de chanfro/arredondamentos/contorno

| | |
|-----|--|
| G24 | Chanflan de longitude R com comprimento de chanfro R |
| G25 | Redondeio de esquinas com raio R com raio R |
| G26 | Apróximação tangencial de um contorno com raio R |
| G27 | Afastamento tangencial de um contorno com raio R |

Definição da ferramenta

| | |
|-----|--|
| G99 | Definicao de ferramenta com número da ferramenta T, comprimento L e raio R |
|-----|--|

Correção do raio da ferramenta

| | |
|-----|--|
| G40 | Trajectoria centro ferramenta sem correção de raio de ferramenta |
| G41 | Correcção raio esq. trajectória |
| G42 | Compens.raio direita trajectória |
| G43 | Compens. raio: estender traject. para G07 |
| G44 | Compens. raio: encortar traject. para G07 |

Definição do bloco para gráfico

| | |
|-----|--|
| G30 | Definicao bloco peca:ponto MIN (G17/G18/G19) |
| G31 | Definicao bloco peca:ponto MAX (G90/G91) |

Ciclos para a produção de furos e roscas

| | |
|------|-----------------|
| G200 | FURAR |
| G201 | ALARGAR |
| G202 | MANDRILAR |
| G203 | FURAR UNIVERSAL |

Ciclos para a produção de furos e roscas

| | |
|------|-------------------------------------|
| G204 | REBAIXAR INVERSO |
| G205 | FURO PROF.UNIVERSAL |
| G206 | ROSCAGEM com mandril compensador |
| G207 | ROSCAGEM GS sem mandril compensador |
| G208 | FRESADO DE FUROS |
| G209 | ROSCADO ROT. APARA |
| G240 | CENTRAR |
| G241 | FURO PROFUND UM GUME |
| G262 | FRESADO ROSCA |
| G263 | FRES. ROSCA EROSAO |
| G265 | FRES. ROSCA F.HELIC. |
| G267 | FRES. ROSCA EXTERIOR |

Ciclos para fresar caixas, ilhas e ranhuras

| | |
|------|--------------------|
| G233 | FRESADO PLANO |
| G251 | CAIXA RECTANGULAR |
| G252 | CAVIDADE CIRC. |
| G253 | FRES. CANAL |
| G254 | CANAL CIRCULAR |
| G256 | FACETA RECTANGULAR |
| G257 | FACETA CIRCULAR |
| G258 | ILHA POLIGONAL |

Conversões de coordenadas

| | |
|------|--------------------|
| G28 | ESPELHAMENTO |
| G53 | PONTO ZERO |
| G54 | PONTO ZERO |
| G72 | FACTOR ESCALA |
| G73 | ROTACAO |
| G80 | PLANO DE TRABALHO |
| G247 | FIXAR P.REFERENCIA |

Ciclos SL

| | |
|------|--------------------|
| G37 | CONTORNO |
| G120 | DADOS DO CONTORNO |
| G121 | CTN FURAR |
| G122 | CTN FRESAR |
| G123 | ACABAMENTO FUNDO |
| G124 | ACABAMENTO LATERAL |
| G125 | CONJUNTO CONTORNO |

Ciclos SL

| | |
|------|-----------------------|
| G127 | CAPA CILINDRO |
| G128 | CAPA CILINDRO |
| G129 | ALMA SUPERF. CILIND. |
| G139 | CONT. SUPERF. CILIN. |
| G270 | DADOS RECOR. CONTOR. |
| G271 | DADOS CONTORNO OCM |
| G272 | DESBASTE OCM |
| G273 | ACAB. PROFUND. OCM |
| G274 | ACAB. LATERAL OCM |
| G275 | RANH CONT FR TROCROID |
| G276 | TRACADO CONTORNO 3D |

Ciclos para a produção de padrão de pontos

| | |
|------|-----------------------|
| G220 | MASCARA CIRCULAR |
| G221 | MASCARA LINEAR |
| G224 | PADRAO COD.DATAMATRIX |

Ciclos para maquinagem de torneamento

| | |
|------|----------------------------------|
| G37 | CONTORNO |
| G800 | ADAPTAR SIST.ROTATIV |
| G801 | RESTAURAR SIST. TORNEAMENTO |
| G810 | TORNEAR CONTORN LONG |
| G811 | ESCALAO LONGITUDINAL |
| G812 | ESCALAO LONGIT. AV. |
| G813 | TORNEAR AFUNDAR LONGITUDINAL |
| G814 | TORNEAR AFUNDAR LONGIT. AVANÇADO |
| G815 | TORN.PARAL. CONTORNO |
| G820 | TORNEAR CONT. TRANSV |
| G821 | ESCALAO PLANO |
| G822 | ESCALAO PLANO AV. |
| G823 | TORNEAR AFUNDAR TRANSVERSAL |
| G824 | TORNEAR AFUNDAR TRANSV. AVANÇADO |
| G830 | ROSCA PARALELA AO CONTORNO |
| G831 | ROSCA LONGITUDINAL |
| G832 | ROSCA AVANÇADA |
| G840 | TORN.PUNC.CONT.RAD. |
| G841 | SIMPLE REC. TURNG., RADIAL DIR. |
| G842 | TORN. CORTE AV. RAD. |
| G850 | TORN.PUNC.CONT.AXIAL |
| G851 | TORN.CORTE SIMPL AX. |

Ciclos para maquinagem de torneamento

| | |
|------|-------------------------------|
| G852 | TORN.CORTE AV. AXIAL |
| G860 | PUNC. CONTORNO RAD. |
| G861 | PUNCION. SIMPL. RAD. |
| G862 | PUNCION. AVAN. RAD. |
| G870 | PUNC. CONTORNO AXIAL |
| G871 | PUNCION. SIMPL.AXIAL |
| G872 | PUNCION. AVAN.AXIAL |
| G880 | FRES.ENVOLV.ENGREN. |
| G883 | TORNEAR ACABAMENTO SIMULTANEO |
| G892 | VERIF. DESEQUILIBRIO |

Ciclos especiais

| | |
|------|-------------------------|
| G4 | TEMPO DE ESPERA |
| G36 | ORIENTACAO |
| G39 | PGM CALL |
| G62 | TOLERANCIA |
| G86 | ROSCA RIGIDA II |
| G225 | GRAVACAO |
| G232 | FRESAGEM TRANSVERSAL |
| G238 | MEDIR ESTADO DA MAQUINA |
| G239 | DETERMINAR CARGA |
| G285 | DEFINIR ENGRENAGEM |
| G286 | FRES.ENVOLV.ENGRENAGEM |
| G287 | APARAR ENGRENAGEM |
| G291 | TORN.INTERPOL.ACOPL. |
| G292 | TORN.INTERP.CONTORNO |

Ciclos para maquinagem de retificação

| | |
|-------|----------------------------|
| G1000 | DEFIN.CURSO PENDULAR |
| G1001 | INIC.CURSO PENDULAR |
| G1002 | PARAR CURSO PENDULAR |
| G1010 | RETIFICAR DIAMETRO |
| G1015 | DRESSAR PERFIL |
| G1030 | ARESTA DISCO ATUAL |
| G1032 | CORR.COMPR.DISCO POLIMENTO |
| G1033 | CORR.RAIO DISCO POLIMENTO |

Ciclos do apalpador para obtenção duma posição inclinada

| | |
|------|--------------|
| G400 | GIRO BASICO |
| G401 | ROT 2 FUIROS |

Ciclos do apalpador para obtenção duma posição inclinada

| | |
|-------|-------------------------|
| G402 | ROT. DE 2 ILHAS |
| G403 | ROT SOBRE EIXO GIRO |
| G404 | FIXAR ROTACAO BASICA |
| G405 | ROT MEDIANTE EIXO C |
| G1410 | APALPACAO ARESTA |
| G1411 | APALPACAO DOIS CIRCULOS |
| G1420 | APALPACAO PLANO |

Ciclos de apalpação para definição do ponto de referência

| | |
|------|----------------------|
| G408 | PTO.REF.CENTRO RAN. |
| G409 | PTO.REF.CENTRO PASSO |
| G410 | PTO. REF DENTRO RECT |
| G411 | PTO.REF FORA RECT. |
| G412 | PTO.REF DENTRO CIRC. |
| G413 | PTO.REF FORA CIRCULO |
| G414 | PTO.REF FORA ESQUINA |
| G415 | PTO.REF DENTRO ESQ. |
| G416 | PTO REF CENT CIR TAL |
| G417 | PTO. REF. NO EIXO TS |
| G418 | PONTO REF 4 FUROS |
| G419 | PONTO REF. NUM EIXO |

Ciclos de apalpação para medição da peça de trabalho

| | |
|------|----------------------|
| G55 | PLANO DE REFERENCIA |
| G420 | MEDIR ANGULO |
| G421 | MEDIR FURO |
| G422 | MEDIR CIRC EXTERNO |
| G423 | MEDIR RECTAN INTERNO |
| G424 | MEDIR RECTAN EXTERNO |
| G425 | MEDIR LARG. INTERNA |
| G426 | MEDIR SERRA EXTERNA |
| G427 | MEDIR COORDENADA |
| G430 | MEDIR CIRC FUROS |
| G431 | MEDIR PLANO |

Ciclos especiais

| | |
|------|---------------------|
| G441 | APALPACAO RAPIDA |
| G444 | APALPACAO 3D |
| G600 | ESPACO TRAB. GLOBAL |
| G601 | ESPACO TRAB. LOCAL |

Ciclos de apalpação para calibração da sonda

| | |
|------|-----------------------------------|
| G460 | CALIBRAR COMPRIMENTO DE TS |
| G461 | CALIBRAR TS NO ANEL |
| G462 | CALIBRAR TS NA ILHA |
| G463 | CALIBRAR TS NA ESFERA |

Ciclos de apalpação para medição da cinemática

| | |
|------|---------------------------|
| G450 | GUARDAR CINEMATICA |
| G451 | MEDIR CINEMATICA |
| G452 | COMPENSACAO PRESET |
| G453 | CINEMÁTICA GRELHA |

Ciclos de apalpação para medição da ferramenta

| | |
|------|--------------------------|
| G480 | CALIBRACAO TT |
| G481 | COMPR. FERRAMENTA |
| G482 | RAIO FERRAMENTA |
| G483 | MEDIR FERRAMENTA |
| G484 | CALIBRAR IR-TT |

Determinação do plano de maquinagem

| | |
|-----|----------------------------------|
| G17 | Eixo cabeçal Z - plano XY |
| G18 | Eixo cabeçal Y - plano ZX |
| G19 | Eixo cabeçal X - plano YZ |

Dimensão

| | |
|-----|----------------------------|
| G70 | Unidade de medida Polegada |
| G71 | Unidade de medida mm |
| G90 | Medida absoluta |
| G91 | Medida incremental |

Funções especiais G

| | |
|-----|---------------------------------------|
| G29 | Aceitar posição actual |
| G38 | Stop programa |
| G51 | Preparar mudança de ferramenta |
| G79 | Chamada ciclo |
| G98 | Fixar label |

Endereços**Endereços**

| | |
|----|--|
| % | <ul style="list-style-type: none"> ■ Início do programa ■ Chamada de programa |
| # | Número de ponto zero com G53 |
| A | Movimento rotativo em redor do eixo X |
| B | Movimento rotativo em redor do eixo Y |
| C | Movimento rotativo em redor do eixo Z |
| D | Definições de parâmetros Q |
| DL | Correção de desgaste comprimento com T |
| DR | Correção de desgaste raio com T |
| E | Tolerância <ul style="list-style-type: none"> ■ M112 ■ M124 |
| F | <ul style="list-style-type: none"> ■ Avanço ■ Tempo de espera com G04 ■ Fator de escala com G72 ■ Redução de factor F com M103 |
| G | Funções G |
| H | <ul style="list-style-type: none"> ■ Ângulo de coordenadas polares ■ Ângulo rotativo com G73 ■ Ângulo limite com M112 |
| I | Coordenada X do ponto central do círculo/do polo |
| J | Coordenada Y do ponto central do círculo/do polo |
| K | Coordenada Z do ponto central do círculo/do polo |
| L | <ul style="list-style-type: none"> ■ Definição dum número Label com G98 ■ Salto para um número Label ■ Comprimento da ferramenta com G99 |
| M | Funções M |
| N | Número de bloco |
| P | <ul style="list-style-type: none"> ■ Parâmetro de ciclo em ciclos de maquinagem ■ Valor ou parâmetro Q em definição de parâmetro Q |
| Q | Parâmetros Q |
| R | <ul style="list-style-type: none"> ■ Raio de coordenadas polares ■ Raio de círculo com G02/G03/G05 ■ Raio de arredondamento com G25/G26/G27 ■ Raio da ferramenta com G99 |
| S | <ul style="list-style-type: none"> ■ Rotações do mandril ■ Orientação do mandril com G36 |
| T | <ul style="list-style-type: none"> ■ Definição da ferramenta com G99 ■ Chamada de ferramenta ■ Ferr.ta seguinte com G51 |

Endereços

| | |
|---|-------------------------|
| U | Eixo paralelo ao eixo X |
| V | Eixo paralelo ao eixo Y |
| W | Eixo paralelo ao eixo Z |
| X | Eixo X |
| Y | Eixo Y |
| Z | Eixo Z |
| * | Fim do bloco |

Ciclos de contorno**Estrutura do programa na maquinagem com várias ferramentas**

| | |
|--|-------------------|
| Lista dos subprogramas de contorno | G37 P01 ... |
| Definir dados do contorno | G120 Q1 ... |
| Definir/chamar broca Ciclo de contorno: Pré-furar Chamada de ciclo | G121 Q10 ... |
| Definir/chamar fresa de desbaste Ciclo de contorno: Desbastar Chamada de ciclo | G122 Q10 ... |
| Definir/chamar fresa de acabamento Ciclo de contorno: Acabamento em profundidade Chamada de ciclo | G123 Q11 ... |
| Definir/chamar fresa de acabamento Ciclo de contorno: Acabamento lateral Chamada de ciclo | G124 Q11 ... |
| Fim do programa principal, salto de retrocesso | M02 |
| Subprogramas de contorno | G98 ... G98 L0 |

Correção de raio dos subprogramas de contorno

| Contorno | Sequência de programação dos elementos de contorno | Correção do raio |
|------------------|--|------------------|
| Interior (caixa) | em sentido horário (CW) | G42 (RR) |
| | em sentido anti-horário (CCW) | G41 (RL) |
| Exterior (ilha) | em sentido horário (CW) | G41 (RL) |
| | em sentido anti-horário (CCW) | G42 (RR) |

Conversões de coordenadas

| Conversão de coordenadas | Ativar | Anular |
|--------------------------|--------------------|--------------|
| Deslocação do ponto zero | G54 X+20 Y+30 Z+10 | G54 X0 Y0 Z0 |
| Espelhar | G28 X | G28 |
| Rotação | G73 H+45 | G73 H+0 |
| Fator de escala | G72 F 0,8 | G72 F1 |
| Plano de maquinagem | G80 A+10 B+10 C+15 | G80 |
| Plano de maquinagem | PLANE ... | PLANE RESET |

Definições de parâmetros Q

| D | Função |
|----------|--|
| 00 | Atribuição |
| 01 | Adição |
| 02 | Subtração |
| 03 | Multiplicação |
| 04 | Divisão |
| 05 | Raiz quadrada |
| 06 | Seno |
| 07 | Co-seno |
| 08 | Raiz quadrada da soma quadrada $c = \sqrt{(a^2+b^2)}$ |
| 09 | Se é igual, salto para número Label |
| 10 | Se é diferente, salto para número Label |
| 11 | Se é maior, salto para número Label |
| 12 | Se é menor, salto para número Label |
| 13 | Ângulo com ARCTAN |
| 14 | Emitir avisos de erro |
| 15 | Saída externa |
| 16 | Emitir textos ou valores de parâmetro Q formatados |
| 18 | Ler dados do sistema |
| 19 | Transmitir valores para o PLC |
| 20 | Sincronizar NC e PL |
| 26 | Abrir uma tabela livremente definida |
| 27 | Escrever numa tabela de definição livre |
| 28 | Ler a partir de uma tabela de definição livre |
| 29 | Transmitir até oito valores ao PLC |
| 37 | Exportar parâmetros Q locais ou parâmetros QS para um programa chamado |
| 38 | Enviar informações do programa NC |

Índice

| | | |
|--|----------|--|
| A | | |
| Aceitar a posição real..... | 101 | |
| Acesso a tabelas | | |
| TABDATA..... | 364 | |
| TABWRITE..... | 379 | |
| ADP..... | 445 | |
| Ajuda em caso de mensagem de erro..... | 213 | |
| Ajuda sensível ao contexto..... | 220 | |
| Alinhar eixo da ferramenta..... | 422 | |
| Aninhamentos..... | 261 | |
| Arredondamento de esquinas.... | 163 | |
| Arredondamento de valores..... | 334 | |
| Arredondar esquinas M197..... | 245 | |
| Avanço | | |
| com eixos rotativos, M116.... | 424 | |
| Avanço em milímetros/rotação do mandril M136..... | 236 | |
| B | | |
| Batch Process Manager..... | 480 | |
| abrir..... | 484 | |
| Alterar lista de trabalhos..... | 487 | |
| Aplicação..... | 480 | |
| Criar lista de trabalhos..... | 486 | |
| Lista de trabalhos..... | 481 | |
| Princípios básicos..... | 480 | |
| Bloco..... | 103 | |
| apagar..... | 103 | |
| inserir, alterar..... | 103 | |
| Bloco NC..... | 103 | |
| C | | |
| Cadeia de processo..... | 440 | |
| CAD Import..... | 452 | |
| CAD Viewer..... | 452 | |
| CAD-Viewer | | |
| Ajustar a camada..... | 456 | |
| Ajustes básicos..... | 454 | |
| definir o ponto de referência..... | 457 | |
| determinar plano..... | 460 | |
| filtro para posições de furação..... | 470 | |
| Selecionar contorno..... | 464 | |
| Selecionar posição de maquinagem..... | 468 | |
| Calculadora..... | 203 | |
| Cálculo de um círculo..... | 281 | |
| Cálculo entre parênteses..... | 285 | |
| Caminho..... | 110 | |
| Chamada de programa | | |
| Chamar um programa NC qualquer..... | 252 | |
| Chanfre..... | 162 | |
| Cinématica polar..... | 346 | |
| Círculo completo..... | 165 | |
| Compensar a colocação da ferramenta..... | 432 | |
| Component Monitoring..... | 368 | |
| Comprimento de ferramenta..... | 128 | |
| Condição de salto..... | 282 | |
| Consola..... | 71 | |
| Consola tátil..... | 492 | |
| Contadores..... | 369 | |
| Contorno | | |
| aproximar..... | 149 | |
| sair..... | 149 | |
| selecionar de ficheiro DXF.... | 464 | |
| Controlo de movimento..... | 445 | |
| Coordenadas cartesianas | | |
| Reta..... | 161 | |
| Sobreposição linear de uma trajetória circular..... | 170 | |
| trajetória circular com ligação tangencial..... | 169 | |
| trajetória circular com raio determinado..... | 167 | |
| Trajetória circular em redor dum ponto central do círculo CC... .. | 165 | |
| Coordenadas polares..... | 91 | |
| Princípios básicos..... | 91 | |
| programação..... | 174 | |
| trajetória circular em redor do polo CC..... | 176 | |
| Cópia de programas parciais.... | 105 | |
| Copiar programas parciais..... | 105 | |
| Correção 3D | | |
| Peripheral Milling..... | 438 | |
| Correção da ferramenta | | |
| Tabela..... | 360 | |
| Correção de ferramenta..... | 138 | |
| Comprimento..... | 138 | |
| raio..... | 139 | |
| Correção de raio | | |
| esquina exterior, esquina interior..... | 141 | |
| Introdução..... | 140 | |
| Correção do raio..... | 139 | |
| D | | |
| D14: Emitir mensagem de erro.. | 293 | |
| D16: F-PRINT: Emitir textos formatados..... | 300 | |
| D18: Ler dados do sistema..... | 309 | |
| D19: Transmitir valores ao PLC. | 310 | |
| D20: Sincronizar NC e PLC..... | 311 | |
| D23: DADOS DO CÍRCULO: Calcular círculo a partir de 3 pontosD23.. | 281 | |
| D26: TABOPEN: Abrir tabela de definição livre..... | 378 | |
| D27: TABWRITE: Descrever tabela de definição livre..... | 379 | |
| D28: TABREAD: Ler tabela de definição livre..... | 380 | |
| D29: Transmitir valores ao PLC. | 312 | |
| D37 EXPORT..... | 312 | |
| D38: Informações..... | 313 | |
| Dados de ferramenta..... | 128 | |
| chamar..... | 132 | |
| introduzir no programa..... | 131 | |
| substituir..... | 117 | |
| valores delta..... | 130 | |
| Dados do sistema | | |
| lista..... | 504 | |
| Definir bloco..... | 98 | |
| Definir parâmetros Q locais..... | 274 | |
| Definir parâmetros Q remanescentes..... | 274 | |
| Descrever livro de registos..... | 313 | |
| Diálogo..... | 99 | |
| DIN/ISO..... | 99 | |
| Diretório..... | 110, 115 | |
| apagar..... | 119 | |
| copiar..... | 118 | |
| criar..... | 115 | |
| Disco rígido..... | 108 | |
| Divisão do ecrã..... | 70 | |
| CAD-Viewer..... | 448 | |
| DNC | | |
| Informações desde o programa NC..... | 313 | |
| E | | |
| Ecrã..... | 69 | |
| Ecrã tátil..... | 490 | |
| Ecrã tátil..... | 490 | |
| Editor de texto..... | 199 | |
| Eixo rotativo..... | 424 | |
| deslocar pelo curso mais curto: | | |
| M126..... | 425 | |
| reduzir visualização M94..... | 426 | |
| Eixos auxiliares..... | 91 | |
| Eixos basculantes..... | 427 | |
| Eixos principais..... | 91 | |
| Emitir mensagem no ecrã..... | 308 | |
| Esquinas abertas do contorno M98..... | 234 | |
| Estado de desenvolvimento..... | 37 | |
| Estado do ficheiro..... | 112 | |
| Estruturação de programas NC. | 201 | |
| Extrair parâmetros de máquina. | 325 | |
| F | | |
| Fator de avanço para movimentos de afundamento M103..... | 235 | |
| Fazer o download dos ficheiros de ajuda..... | 225 | |
| Ficheiro | | |
| classificar..... | 121 | |
| criar..... | 115 | |
| marcar..... | 120 | |
| proteger..... | 122 | |

| | | | | | |
|--|-----|--|------------------|--|----------|
| selecionar..... | 113 | apagar ficheiro..... | 119 | Memorizar ficheiros de assistência técnica..... | 219 |
| sobrescrever..... | 116 | chamar..... | 112 | Mensagem de erro..... | 213 |
| Ficheiro de texto..... | 371 | copiar ficheiro..... | 115 | ajuda em caso de..... | 213 |
| abrir e fechar..... | 371 | copiar tabela..... | 117 | apagar..... | 216 |
| criar..... | 300 | diretório..... | 110 | emitir..... | 293 |
| emitir formatado..... | 300 | Diretórios | | filtrar..... | 215 |
| funções de apagamento..... | 372 | copiar..... | 118 | Mensagem de erro NC..... | 213 |
| procurar partes de texto..... | 374 | criar..... | 115 | Modos de funcionamento..... | 75 |
| Ficheiro oculto..... | 123 | Ficheiro oculto..... | 123 | Movimento de trajetória..... | 160 |
| Ficheiros ASCII..... | 371 | mudar o nome do ficheiro.... | 121 | Movimento de trajetória - coordenadas cartesianas..... | 160 |
| Filtro para posições de furação na aceitação de dados CAD..... | 470 | tipo de ficheiro..... | 108 | Movimentos de trajetória coordenadas cartesianas | |
| Fresagem inclinada..... | 423 | tipos de ficheiros externos... 110 | | resumo..... | 160 |
| Função auxiliar..... | 228 | Gestos..... | 494 | coordenadas polares..... | 174 |
| introduzir..... | 228 | Gestos táteis..... | 494 | resumo..... | 174 |
| para controlo da execução do programa..... | 229 | GOTO..... | 194 | Reta..... | 175 |
| para indicações de coordenadas. 230 | | Gráfico de programação..... | 183 | trajetória circular com união tangencial..... | 176 |
| para mandril e agente refrigerante..... | 229 | Gráficos | | | |
| para o tipo de trajetória..... | 233 | ao programar | | | |
| Função de busca..... | 106 | ampliação numa secção... 212 | | | |
| Função FCL..... | 37 | na programação..... | 210 | | |
| Função PLANE..... | 393 | | | | |
| Anular..... | 397 | H | | N | |
| comportamento de posicionamento..... | 412 | Heatmap..... | 368 | Nome de ferramenta..... | 128 |
| definição de ângulo Euler..... | 402 | Hélice..... | 177 | Número de ferramenta..... | 128 |
| definição de pontos..... | 407 | I | | O | |
| definição de vetor..... | 404 | Importar | | Opção..... | 34 |
| definição do ângulo de eixo... 410 | | tabela de iTNC 530..... | 380 | Opção de software..... | 34 |
| definição do ângulo de projeção..... | 400 | Imprimir mensagem..... | 309 | Oscilação de ressonância..... | 381 |
| definição do ângulo sólido.... 398 | | Inclinação | | Otimizar ficheiro STL..... | 449 |
| definição incremental..... | 409 | do plano de maquinagem..... | 393 | | |
| Inclinação automática..... | 413 | Inclinação sem eixos rotativos.. 422 | | P | |
| Modo de transformação..... | 419 | Inclinar | | Parâmetros Q..... | 270, 271 |
| resumo..... | 395 | restaurar..... | 397 | controlar..... | 290 |
| Seleção de soluções possíveis.... 416 | | Inclinar plano de maquinagem programado..... | 393 | emitir formatados..... | 300 |
| Funções angulares..... | 279 | Indicações do programa..... | 343 | Exportar..... | 312 |
| Funções auxiliares | | Inserir comentário..... | 196, 197 | parâmetros locais QL.... 270, 271 | |
| para eixos rotativos..... | 424 | Interpolação de hélice..... | 177 | parâmetros remanescentes QR... 270, 271 | |
| Funções de trajetória | | iTNC 530..... | 68 | Parâmetros String QS..... | 315 |
| círculos e arcos de círculo.... 147 | | L | | pré-preenchidos..... | 328 |
| princípios básicos..... | 144 | Ler dados do sistema..... | 309 , 320 | programar..... | 270, 315 |
| posicionamento prévio..... | 148 | Ler tabela de definição livre..... | 380 | Transmitir valores ao PLC.... 310, 312 | |
| Funções especiais..... | 342 | Liftoff..... | 244, 387 | Parâmetros String..... | 315 |
| FUNCTION COUNT..... | 369 | Limite de avanço | | copiar string parcial..... | 319 |
| FUNCTION DWELL..... | 386 | TCPM..... | 437 | determinar o comprimento... 323 | |
| FUNCTION FEED DWELL..... | 384 | Look ahead..... | 238 | ler dados do sistema..... | 320 |
| FUNCTION TCPM..... | 432 | M | | verificar..... | 322 |
| G | | M91, M92..... | 230 | Parâmetro string | |
| Gestão de ferramentas | | Malha poligonal..... | 449 | atribuir..... | 316 |
| resumo das funções..... | 111 | Maquinagem alinhada..... | 423 | converter..... | 321 |
| Gestão de ficheiros | | Maquinagem com eixos múltiplos... 392 | | encadear..... | 317 |
| | | Maquinagem orientada para a ferramenta..... | 477 | Ponto central do círculo..... | 164 |
| | | Marcha rápida..... | 126 | Ponto de referência | |
| | | | | selecionar..... | 93 |
| | | | | Posicionamento | |
| | | | | com plano de maquinagem | |

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.com

Os apalpadores HEIDENHAIN

contribuem para reduzir os tempos não produtivos para melhorar a estabilidade dimensional das peças de trabalho produzidas.

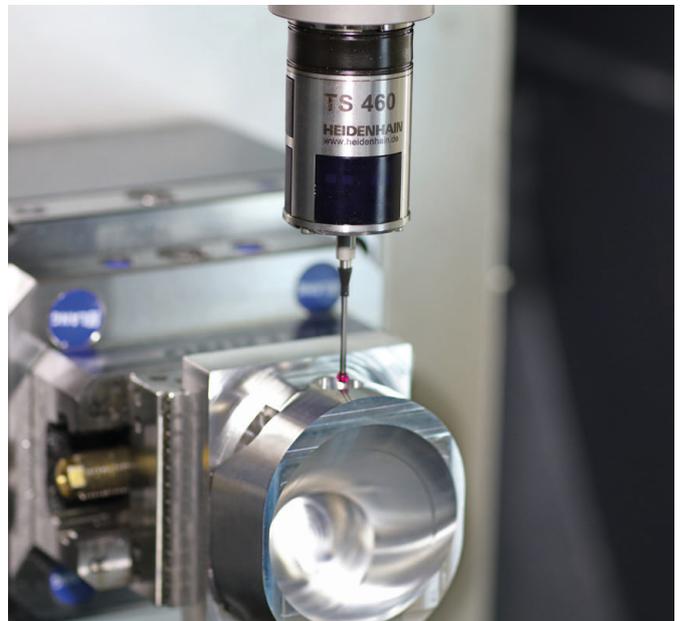
Apalpadores de peças de trabalho

TS 150, TS 260, transmissão de sinal por cabo
TS 750

TS 460, TS 760 Transmissão sem fios ou por infravermelhos

TS 642, TS 740 transmissão por infravermelhos

- Alinhar peças de trabalho
- memorizar pontos de referência
- Medir peças



Apalpadores de ferramenta

TT 160 transmissão de sinal por cabo

TT 460 transmissão por infravermelhos

- Medir ferramentas
- Supervisionar desgaste
- Detetar rotura de ferramenta

