HEIDENHAIN

TNC 620

Käyttäjän käsikirja
DIN/ISO-ohjelmointi

NC-ohjelmisto
817600-16
817601-16
817605-16

Suomi (fi)
01/2022

Ohjauksen käyttöelementit

Näppäimet

Kun TNC 620 toimii kosketuskäytöllä, voit korvata näppäinpainalluksen käsieleiden avulla.

Lisätietoja: "Kosketusnäytön käyttö", Sivu 475

Käyttöelementit kuvaruudulla

Näppäin	Toiminto
	Näytönosituksen valinta
	Näytön vaihtaminen konekäyttötavan, ohjelmointikäyttötavan ja kolmannen työpöydän välillä
	Ohjelmanäppäimet: Kuvaruudun toiminnon valinta
◁ ▷ △	Ohjelmanäppäinpalkin vaihto

Konekäyttötavat

Näppäin	Toiminto
	Käsikäyttö
	Elektroninen käsipyörä
	Paikoitus käsin sisäänsyöttäen
	Ohjelman yksittäislauseajo
	Jatkuva ohjelmanajo

Ohjelmointikäyttötavat

Näppäin	Toiminto
	Ohjelmointi
	Ohjelman testaus

Koordinaattiakseleiden ja numeroiden sisäänsyöttö ja editointi

Näppäin	Toiminto
X . . . V	Koordinaattiakseleiden valinta tai sisäänsyöttö NC-ohjelmaan
0 . . . 9	Numerot
. −/+	Desimaalierotusmerkin/etumerkin vaihto
P I	Napakoordinaattien sisäänsyöttö / inkrementaaliarvot
Q	Q-parametriohjelmointi / Q-parametritila
	Hetkellisaseman tallennus
NO ENT	Dialogikysymyksen ohitus ja sanojen poisto
ENT	Sisäänsyötön vahvistus ja dialogin jatkaminen
END	NC-lauseen sulkeminen, sisäänsyötön päättäminen
CE	Sisäänsyötön peruutus tai virheilmoituksen poisto
DEL	Dialogin keskeytys, ohjelmanosan poisto

Työkalujen määrittelyt

Näppäin	Toiminto
TOOL DEF	Työkalutietojen määrittely NC-ohjelmassa
TOOL CALL	Työkalutietojen kutsu

NC-ohjelmien ja tiedostojen hallinta, ohjaustoiminnot

Näppäin	Toiminto
PGM MGT	NC-ohjelmien tai tiedostojen valinta ja poisto, ulkoinen tiedonsiirto
PGM CALL	Ohjelmakutsun määrittely, nollapiste- ja pistetaulukoiden valinta
MOD	MOD-toiminnon valinta
HELP	Ohjetekstien näyttö NC-virheilmoituksilla, TNCguide-ohjeiden kutsu
ERR	Kaikkien esiintyvien virheilmoitusten näyttö
CALC	Taskulaskimen esilleotto
SPEC FCT	Erikoistoimintojen näyttö
	Tällä hetkellä ilman toimintoa

Navigointinäppäimet

Näppäin	Toiminto
↑ ←	Paikoita kursori
GOTO	NC-lauseiden, työkiertojen ja parametritoimintojen suora valinta
HOME	Navigointi ohjelman alkuun tai taulukon alkuun
END	Navigointi ohjelman loppuun tai taulukkorivin loppuun
PG UP	Navigointi ylöspäin sivu kerrallaan
PG DN	Navigointi alaspäin sivu kerrallaan
	Seuraavan kohdan valinta lomakkeessa
	Dialogikenttä tai näyttöpainike eteen/taakse

Työkierrot, aliohjelmat ja ohjelmanosatoistot

Näppäin	Toiminto
TOUCH PROBE	Kosketustyökiertojen määrittely
CYCL DEF / CYCL CALL	Työkiertojen määrittely ja kutsu
LBL SET / LBL CALL	Aliohjelmien ja ohjelmanosatoistojen sisäänsyöttö ja kutsu
STOP	Ohjelmakeskeytyksen sisäänsyöttö NC-ohjelmassa

Rataliikkeiden ohjelmointi

Näppäin	Toiminto
APPR DEP	Muotoon ajo/muodon jättö
FK	Vapaa muodon ohjelmointi FK
L	Suora
CC	Ympyräkeskipiste/Napapiste napakoordinaatteja varten
C	Ympyrärata keskipisteen ympäri
CR	Ympyrärata säteen avulla
CT	Ympyrärata tangentiaalisella liityn-nällä
CHF / RND	Viiste/Pyöristys

Syöttöarvon ja karan kierrosluvun potentiometri

Syöttöarvon	Karan kierrosluku

Sisältöhakemisto

1 Perusteita 29
2 Ensimmäinen vaihe 47
3 Perusteet 63
4 Työkalut 119
5 Muotojen ohjelmointi 135
6 Ohjelmoinnin apuvälineet 185
7 Lisätoiminnot 219
8 Aliohjelmat ja ohjelmanosatoistot 239
9 Q-parametrin ohjelmointi 259
10 Erikoistoiminnot 329
11 Moniakselikoneistus 379
12 Tietojen vastaanotto CAD-tiedostoista 431
13 Paletit 457
14 Kosketusnäytön käyttö 475
15 Taulukot ja yleiskuvaus 489

1 Perusteita 29

1.1 Tätä käsikirjaa koskevia tietoja 30

1.2 Ohjaustyyppi, ohjelmisto ja toiminnot 32

Ohelmisto-optio 34

Uudet toiminnot 81760x-16 38

2 Ensimmäinen vaihe ... 47

2.1 Yleiskuvaus ... 48

2.2 Koneen kytkeminen päälle ... 49

Virtakatkoksen kuittaus ... 49

2.3 Ensimmäisen kappaleen ohjelmointi ... 50

Käyttötavan valinta ... 50
Ohjauksen tärkeät käyttöelementit ... 50
Uuden NC-ohjelman avaaminen / Tiedostonhallinta ... 51
Aihion määrittely ... 52
Ohjelman rakenne ... 53
Yksinkertaisen muodon ohjelmointi ... 54
Työkierto-ohjelman laadinta ... 59

3 Perusteet ... 63

3.1 TNC 620 ... 64
HEIDENHAIN-Klartext ja DIN/ISO ... 64
Yhteensopivuus ... 64

3.2 Kuvaruutu ja käyttökenttä ... 65
Näyttöruutu ... 65
Näytönosituksen asetus ... 66
Käyttöpaneeli ... 67
Näyttönäppäimistö ... 69

3.3 Käyttötavat ... 71
Käsikäyttö ja sähköinen käsipyörä ... 71
Paikoitus käsin sisäänsyöttäen ... 71
Ohjelmointi ... 72
OHJELMAN TESTAUS ... 72
Jatkuva ohjelmanajo ja yksittäislauseajo ... 73

3.4 NC-perusteet ... 74
Mittauslaitteet ja referenssimerkit ... 74
Ohjelmoitavat akselit ... 74
Perusjärjestelmät ... 75
Akseleiden merkinnät jyrsinkoneissa ... 85
Polaariset koordinaatit ... 85
Absoluuttiset ja inkrementaaliset työkappaleasemat ... 86
Peruspisteen valinta ... 87

3.5 NC-ohjelmien avaus ja sisäänsyöttö ... 88
NC-ohjelman rakenne DIN/ISO-muoto ... 88
Aihion määrittely: G30/G31 ... 89
Uuden NC-ohjelman avaaminen ... 92
Työkaluliikkeet DIN/ISO ohjelmoinnissa ... 94
Hetkellisaseman vastaanotto ... 95
NC-ohjelman muokkaus ... 96
Ohjauksen hakutoiminnot ... 100

3.6 Tiedostonhallinta ... 102
Tiedostot ... 102
Ulkoisesti laadittujen tiedostojen näyttö ohjauksella ... 104
Hakemistot ... 104
Polut ... 104
Yleiskuvaus: tiedostonhallinnan toiminnot ... 105
Tiedostonhallinnan kutsu ... 106
Levyasemien, hakemistojen ja tiedostojen valinta ... 107
Uuden hakemiston laadinta ... 109
Uusien tiedostojen laadinta ... 109

Yksittäisen tiedoston kopiointi....109
Tiedostojen kopiointi toiseen hakemistoon....110
Taulukon kopiointi....111
Hakemiston kopiointi....112
Tiedoston valinta viimeisten valittuna olleiden joukosta....112
Tiedoston poisto....113
Hakemiston poisto....113
Tiedostojen merkintä....114
Tiedoston uusi nimi....115
Tiedostojen lajittelu....115
Lisätoiminnot....116

4 Työkalut ... 119

4.1 Työkalukohtaiset määrittelyt ... 120

Syöttöarvo F ... 120
Karan kierrosluku S ... 121

4.2 Työkalutiedot ... 122

Työkalukorjauksen edellytys ... 122
Työkalun numero, työkalu nimi ... 122
Työkalun pituus L ... 122
Työkalun säde R ... 123
Pituuksien ja säteiden Delta-arvot ... 124
Työkalutietojen sisäänsyöttö NC-ohjelmaan ... 124
Työkalutietojen kutsuminen ... 125
Työkalunvaihto ... 128

4.3 Työkalukorjaus ... 131

Johdanto ... 131
Työkalun pituuskorjaus ... 131
Työkalun sädekorjaus ... 132

5 Muotojen ohjelmointi ... 135

5.1 Työkalun liikkeet ... 136

Ratatoiminnot ... 136
Vapaa muodonohjelmointi FK (optio #19) ... 136
Lisätoiminnot M ... 136
Aliohjelmat ja ohjelmanosatoistot ... 137
Ohjelmointi Q-parametreilla ... 137

5.2 Ratatoimintojen perusteet ... 138

Työkalun liikkeen ohjelmointi koneistukselle ... 138

5.3 Muotoon ajo ja muodon jättö ... 141

Lähtöpiste ja loppupiste ... 141
Tangentiaalinen muotoon ajo ja muodon jättö ... 143
Yleiskuvaus: Ratamuodot muotoon ajolle ja muodon jätölle ... 144
Tärkeät pisteet muotoon ajossa ja muodon jätössä ... 145
Muotoon ajo suoraviivaisesti tangentiaalisella liitynnällä: APPR LT ... 147
Suoraviivainen muotoon ajo kohtisuorasti ensimmäiseen muotopisteeseen: APPR LN ... 147
Muotoon ajo ympyräkaaren mukaista rataa tangentiaalisella liitynnällä: APPR CT ... 148
Muotoon ajo ympyräkaaren mukaista rataa tangentiaalisella liitynnällä muotoon ja tulosuoraan: APPR LCT ... 149
Muodon jättö suoraviivaisesti tangentiaalisella liitynnällä: DEP LT ... 150
Suoraviivainen muodon jättö kohtisuorasti viimeisestä muotopisteestä: DEP LN ... 150
Muodon jättö ympyräkaaren mukaista rataa tangentiaalisella liitynnällä: DEP CT ... 151
Muodon jättö ympyräkaaren mukaista rataa tangentiaalisella liitynnällä muotoon ja tulosuoraan: DEP LCT ... 151

5.4 Rataliikkeet - suorakulmaiset koordinaatit ... 152

Ratatoimintojen yleiskuvaus ... 152
Ratatoimintojen ohjelmointi ... 152
Suora pikaliikkeellä G00 tai Suora syöttöarvolla F G01 ... 153
Viisteen lisäys kahden suoran väliin ... 154
Nurkan pyöristys G25 ... 155
Ympyräkeskipiste I, J ... 156
Ympyrärata keskipisteen ympäri ... 157
Ympyrärata G02/G03/G05 mit festgelegtem Radius ... 159
Ympyrärata G06 tangentiaalisella liitynnällä ... 161
Ympyräradan suoraviivainen päällekkäisliike ... 162
Esimerkki: Karteesinen suora liike ja viiste ... 163
Esimerkki: Karteesinen ympyränkaariliike ... 164
Esimerkki: Karteesinen täysiympyrä ... 165

5.5 Rataliikkeet – polaarikoordinaatit ... 166

Yleiskuvaus ... 166
Polaarikoordinaattien origo: Napa I, J ... 167
Suora pikaliikkeellä G00 Suora syöttöarvolla F G11 ... 167

Ympyrärata G12/G13/G15 napapisteen I, J ympäri ... 168
Ympyrärata G16 tangentiaalisella liitynnällä ... 168
Kierukkalinja (ruuvikierre) ... 169
Esimerkki: Suora liike napakoordinaateilla ... 171
Esimerkki: Kierukkarata ... 172

5.6 Ratatoiminnot – Vapaa muodon ohjelmointi FK (optio #19) ... 173

Perusteet ... 173
Koneistustason määrittely ... 174
FK-ohjelmoinnin grafiikka ... 175
FK-dialogin avaus ... 176
Napapiste FK-ohjelmointia varten ... 176
Suorat vapaaohjelmoinnilla ... 177
Ympyräradat vapaalla ohjelmoinnilla ... 177
Sisäänsyöttömahdollisuudet ... 178
Apupisteet ... 181
Suhteelliset vertaukset ... 182
Esimerkki: FK-ohjelmointi 1 ... 184

6 Ohjelmoinnin apuvälineet ... 185

6.1 GOTO-toiminto ... 186
GOTO-näppäimen käyttö ... 186

6.2 Näyttönäppäimistö ... 187
Tekstin syöttäminen näyttöruudun näppäimistöllä ... 187

6.3 NC-ohjelmien esitys ... 188
Syntaksien korostus ... 188
Vierityspalkit ... 188

6.4 Kommenttien lisäys ... 189
Käyttö ... 189
Kommentit ohkelman laadinnan aikana ... 189
Kommenttien lisäys jälkikäteen ... 189
Kommentti omassa NC-lauseessa ... 189
NC-lauseen kommentointi jälkikäteen ... 189
Toiminnot kommenttien muokkauksessa ... 190

6.5 NC-ohjelman vapaa muokkaus ... 191

6.6 NC-lauseiden ohitus ... 192
Merkin / lisäys ... 192
Merkin / poisto ... 192

6.7 NC-ohjelmien selitykset ... 193
Määritelmä, käyttömahdollisuus ... 193
Selitysikkunan näyttö/aktiivisen ikkunan vaihto ... 193
Ohjelmanselityslauseen lisääminen ohjelmaikkunassa ... 193
Lauseiden valinta selitysikkunassa ... 194

6.8 Taskulaskin ... 195
Käyttö ... 195

6.9 Lastuamistietojen laskin ... 197
Käyttö ... 197
Työskentely lastuamisarvotaulukoiden avulla ... 199

6.10 Ohjelmointigrafiikka ... 201
Suoritus ohjelmointigrafiikan kanssa tai ilman ... 201
Ohjelmointigrafiikan luonti olemassa olevalle NC-ohjelmalle ... 202
Lauseen numeron näyttö ja piilotus ... 202
Grafiikan poisto ... 202
Ristikkoviivojen näyttö ... 203
Osakuvan suurennus tai pienennys ... 203

6.11 Virheilmoitukset ... 204

Virheen näyttö ... 204
Virheikkunan avaus ... 204
Yksityiskohtaiset virheilmoitukset ... 205
Ohjelmanäppäin SISÄINEN INFO ... 205
Ohjelmanäppäin RYHMITYS ... 206
Ohjelmanäppäin AUTOM. TALLENN. AKTIVOINTI ... 206
Virheen poisto ... 207
Virhepöytäkirja ... 208
Näppäilypöytäkirja ... 209
Ohjetekstit ... 209
Huoltotiedostojen tallennus ... 210
Virheikkunan sulku ... 210

6.12 Sisältöperusteinen ohjejärjestelmä TNCguide ... 211

Käyttö ... 211
Työskentely TNCguide-järjestelmällä ... 212
Nykyisten ohjetiedostojen lataus ... 216

7 Lisätoiminnot ... 219

7.1 Lisätoimintojen M ja STOPmäärittely ... 220

Perusteet ... 220

7.2 Ohjelmanajon valvonnan, karan ja jäähdytysnesteen lisätoiminnot ... 221

Yleiskuvaus ... 221

7.3 Lisätoiminnot koordinaattimäärittelyjä varten ... 222

Konekohtaisten koordinaattien ohjelmointi: M91/M92 ... 222

Ajo kääntämättömän sisäänsyöttökoordinaatiston paikoitusasemiin käännetyn koneistustason yhteydessä: M130 ... 224

7.4 Lisätoiminnot ratakäyttäytymistä varten ... 225

Pienten muotoaskelmien koneistus: M97 ... 225

Avointen muotonurkkien täydellinen koneistus: M98 ... 226

Sisäänpistoliikkeiden syöttöarvokerroin: M103 ... 227

Syöttöarvo yksikössä millimetri/karan kierros: M136 ... 228

Syöttönopeus ympyräkaarissa: M109/M110/M111 ... 228

Sädekorjatun muodon etukäteislaskenta (LOOK AHEAD): M120 (optio #21) ... 230

Käsipyöräpaikoituksen päällekkäistallennus ohjelmanajon aikana: M118 (optio #21) ... 232

Vetäytyminen muodosta työkaluakselin suunnassa: M140 ... 233

Kosketusjärjestelmän valvonnan kumoaminen: M141 ... 235

Peruskäännön poisto: M143 ... 235

Työkalun automaattinen irrotus muodosta NC-pysäytyksessä: M148 ... 236

Nurkkien pyöristys: M197 ... 237

8 Aliohjelmat ja ohjelmanosatoistot ... 239

8.1 Aliohjelmien ja ohjelmanosatoistojen merkintä ... 240
Label-merkki ... 240

8.2 Aliohjelmat ... 241
Työvaiheet ... 241
Ohjelmointiohjeet ... 241
Aliohjelman ohjelmointi ... 241
Aliohjelman kutsu ... 241

8.3 Ohjelmanosatoistot ... 242
Label G98 ... 242
Työvaiheet ... 242
Ohjelmointiohjeet ... 242
Ohjelmanosatoiston ohjelmointi ... 242
Ohjelmanosatoiston kutsu ... 242

8.4 Ulkoisen NC-ohjelman kutsu ... 243
Ohjelmanäppäinten yleiskuvaus ... 243
Työvaiheet ... 244
Ohjelmointiohjeet ... 244
Ulkoisen NC-ohjelman kutsu ... 246

8.5 Pistetaulukot ... 248
Pistetaulukon laadinta ... 248
Yksittäisen pisteen jättäminen huomiotta koneistuksessa ... 249
Valitse pistetaulukko NC-ohjelmassa ... 250
Pistetaulukoiden käyttö ... 251
Määrittely ... 251

8.6 Ketjuttaminen ... 252
Ketjutustavat ... 252
Ketjutussyvyys ... 252
Aliohjelma aliohjelmassa ... 253
Ohjelmanosatoistojen toistaminen ... 254
Aliohjelman toistaminen ... 254

8.7 Ohjelmointiesimerkit ... 255
Esimerkki: Muodon jyrsintä useilla asetuksilla ... 255
Esimerkki: Reikäryhmät ... 256
Esimerkki: Reikäryhmä useammilla työkaluilla ... 257

9 Q-parametrin ohjelmointi ... 259

9.1 Periaate ja toiminnan yleiskuvaus ... 260
Q-parametrilajit ... 261
Ohjelmointiohjeet ... 263
Q-parametritoimintojen kutsuminen ... 264

9.2 Osaperheet – Q-parametri lukuarvon asemesta ... 265
Käyttö ... 265

9.3 Muotojen kuvaus matemaattisten toimintojen avulla ... 266
Käyttö ... 266
Yleiskuvaus ... 266
Peruslaskutoimitusten ohjelmointi ... 267

9.4 Kulmatoiminnot ... 269
Määritelmät ... 269
Kulmatoimintojen ohjelmointi ... 270

9.5 Ympyrälaskennat ... 271
Käyttö ... 271

9.6 Jos-niin-haarautumiset Q-parametrien avulla ... 272
Käyttö ... 272
Hyppyehdot ... 272
Jos-niin-haarautumisten ohjelmointi ... 274

9.7 Kaavan suora sisäänsyöttö ... 275
Kaavan sisäänsyöttö ... 275
Laskusäännöt ... 275
Yleiskuvaus ... 277
Esimerkki: Kulmafunktiot ... 279

9.8 Q-parametrin tarkastus ja muokkaus ... 280
Toimenpiteet ... 280

9.9 Lisätoiminnot ... 282
Yleiskuvaus ... 282
D14 – Virheilmoitusten tulostus ... 283
D16 – Tekstien ja Q-parametriarvojen formatoitu tulostus ... 289
D18 – Järjestelmätietojen luku ... 297
D19: Arvojen siirto PLC:hen ... 298
D20 – NC:n ja PLC:n synkronointi ... 299
D29 – Arvojen siirto PLC:hen ... 300
D37 – EXPORT ... 300
Kuvaus lokikirjassaD38 – Tietojen lähetys NC-ohjelmasta ... 301

9.10 Merkkijonoparametrit ... 303

Merkkijonon käsittelyn toiminnot ... 303
Merkkijonoparametrin osoitus ... 304
Merkkijonoparametrin ketjutus ... 304
Numeerisen arvon muuttaminen merkkijonoparametriksi ... 305
Osamerkkijonon kopiointi merkkijonoparametrista ... 306
Järjestelmätietojen lukeminen ... 307
Merkkijonon muuntaminen numeeriseksi arvoksi ... 308
Merkkijonoparametrin testaus ... 309
Merkkijonoparametrin pituuden määritys ... 310
Aakkosnumeerisen järjestyksen vertailu ... 311
Koneparametrin luku ... 312

9.11 Esivaratut Q-parametrit ... 315

Arvot PLC:stä: Q100 ... Q107 ... 315
Aktiivinen työkalun säde: Q108 ... 315
Työkaluakseli: Q109 ... 316
Karan tila: Q110 ... 316
Jäähdytysnesteen syöttö: Q111 ... 316
Limityskerroin: Q112 ... 316
Mittamäärittelyt NC-ohjelmassa: Q113 ... 316
Työkalun pituus: Q114 ... 317
Kosketuksen jälkeiset koordinaatit ohjelmanajon aikana ... 317
Olo-Aset-ero automaattisessa työkalun mittauksessa esim. järjestelmällä TT 160 ... 317
Koneistustason kääntö työkappaleen kulmalla: Ohjauksen laskemat koordinaatit kiertoakseleille ... 317
Mittaustulokset kosketustyökierroista ... 318

9.12 Ohjelmointiesimerkit ... 321

Esimerkki: Arvon pyöristys ... 321
Esimerkki: Ellipsi ... 322
Esimerkki: Kovera lieriö Pallojyrsin ... 324
Esimerkki: Kupera pallo varsijyrsimellä ... 326

10 Erikoistoiminnot ... 329

10.1 Erikoistoimintojen yleiskuvaus ... 330
Erikoistoimintojen SPEC FCT päävalikko ... 330
Ohjelmamäärittelyjen valikko ... 331
Muoto- ja pistekoneistustoimintojen valikko ... 331
Erilaisten DIN/ISO-toimintojen määrittelyn valikko ... 332

10.2 Toimintotapa ... 333
Toimintotavan ohjelmointi ... 333
Toimintotavan asetus ... 333

10.3 Koneistus polaarisella kinematiikalla ... 334
Yleiskuvaus ... 334
Toiminnon FUNCTION POLARKIN aktivointi ... 335
Toiminnon FUNCTION POLARKIN deaktivointi ... 338
Esimerkki: SL-työkierron polaarisessa kinematiikassa ... 339

10.4 DIN/ISO-toimintojen määrittely ... 340
Yleiskuvaus ... 340

10.5 Peruspisteen muokkaminen ... 341
Peruspisteen aktivointi ... 341
Peruspisteen kopiointi ... 342
Peruspisteen korjaus ... 343

10.6 Nollapistetaulukko ... 344
Käyttö ... 344
Toimintokuvaus ... 344
Nollapistetaulukon luonti ... 345
Nollapistetaulukon avaus ja muokkaus ... 345
Nollapistetaulukko NC-ohjelman aktivointi ... 347
Nollapistetaulukon manuaalinen aktivointi ... 347

10.7 Korjaustaulukko ... 348
Käyttö ... 348
Korjaustaulukoiden tyypit ... 348
Korjaustaulukon luonti ... 349
Korjaustaulukon aktivointi ... 349
Korjaustaulukon muokkaus ohjelmanajossa ... 350

10.8 Pääsy taulukkoarvoihin ... 351
Sovellus ... 351
Taulukkoarvon lukeminen ... 352
Taulukkoarvon kirjoitus ... 353
Taulukkoarvon kirjoitus ... 354

10.9 Konfiguroitujen konekomponenttien valvonta (optio #155) ... 355
Käyttö ... 355
Valvonnan käynnistys ... 355

10.10 Laskimen määrittely ... 356
Käyttö ... 356
Toiminnon FUNCTION COUNT määrittely ... 357

10.11 Tekstitiedostojen luonti ... 358
Käyttö ... 358
Tekstitiedoston avaaminen ja siitä poistuminen ... 358
Tekstin muokkaus ... 359
Merkkien, sanojen ja rivien poisto ja lisäys uudelleen ... 359
Tekstilohkojen käsittely ... 360
Tekstiosien etsintä ... 361

10.12 Vapaasti määriteltävät taulukot ... 362
Perusteet ... 362
Vapaasti määriteltävän taulukon määrittely ... 362
Taulukkomuodon muuttaminen ... 363
Taulukko- ja lomakenäkymän välillä ... 364
D26 – Vapaasti määriteltävän taulukon avaus ... 365
D27 – Vapaasti määriteltävän taulukon kuvaus ... 365
D28 – Vapaasti määriteltävän taulukon luku ... 367
Taulukkomuodon mukautus ... 367

10.13 Sykkivä kierrosluku FUNCTION S-PULSE ... 368
Sykkivän kierrosluvun ohjelmointi ... 368
Sykkivän kierrosluvun palautus ... 371

10.14 Odotusaika FUNCTION FEED ... 372
Odotusajan ohjelmointi ... 372
Odotusajan palautus ... 373

10.15 Odotusaika FUNCTION DWELL ... 374
Odotusajan ohjelmointi ... 374

10.16 Työkalun nosto NC-pysäytyksessä: FUNCTION LIFTOFF ... 375
Noston ohjelmointi toiminnolla FUNCTION LIFTOFF ... 375
Nostotoiminnon peruutus ... 377

11 Moniakselikoneistus ... 379

11.1 Moniakselikoneistuksen toiminnot ... 380

11.2 PLANE-toiminto: koneistustason kääntö (optio #8) ... 381

Johdanto ... 381
yleiskuvaus ... 383
PLANE-toiminnon määrittely ... 384
Paikoitusnäytöt ... 384
PLANE-toiminnon resetointi ... 385
Koneistustason määrittely tilakulman avulla: PLANE SPATIAL ... 386
Koneistustason määrittely projektiokulman avulla: PLANE PROJECTED ... 388
Työstötason määrittely Euler-kulman avulla: PLANE EULER ... 389
Koneistustason määrittely kahden vektorin avulla PLANE VECTOR ... 391
Koneistustason määrittely kolmen pisteen avulla: PLANE POINTS ... 393
Koneistustason määrittely yksittäisen, inkrementaalisen tilakulman avulla: PLANE RELATIV ... 395
Koneistustaso akselikulman avulla: PLANE AXIAL ... 396
PLANE-toiminnon paikoitusmenettelyn asetus ... 398
Automaattinen sisäänkääntö MOVE/TURN/STAY ... 399
Kääntömahdollisuuksien valinta SYM (SEQ) +/– ... 402
Muunnostavan valinta ... 405
Koneistustason kääntö ilman kiertoakseleita ... 407

11.3 Aseteltu koneistus (optio #9) ... 408

Toiminto ... 408
Aseteltu koneistus kiertoakselin inkrementaalisella siirtoliikkeellä ... 408

11.4 Lisätoiminnot kiertoakseleita varten ... 409

Syöttöarvo yksikössä mm/min kiertoakseleilla A, B, C: M116 (optio #8) ... 409
Kiertoakselin matkaoptimoitu ajo: M126 ... 410
Kiertoakselin näytön rajaus alle arvon 360°: M94 ... 411
Työkalun kärjen aseman säilytys ennallaan kääntöakselin paikoituksessa (TCPM): M128 (optio #9) ... 412
Kääntöakseleiden peruutus: M138 ... 415
Koneen kinematiikan huomiointi HETK/ASET-asemissa lauseen lopussa: M144 (optio #9) ... 416

11.5 Työkaluasettelun kompensointi toiminnolla FUNCTION TCPM (optio #9) ... 417

Toiminto ... 417
Toiminnon FUNCTION TCPM määrittely ... 418
Ohjelmoidun syöttöarvon vaikutustavat ... 418
Ohjelmoitujen kiertoakselin koordinaattien tulkinta ... 419
Suuntausinterpolointitapa alku- ja loppupisteen välillä ... 420
Työkalun peruspisteen ja kiertokeskipisteen valinta ... 421
Lineaariakseleiden syöttöarvojen rajoitus ... 422
FUNCTION TCPM:n palautus ... 422

11.6 Varsijyrsintä: 3D-sädekorjaus M128-koodilla ja sädekorjauksella (G41/G42) ... 423
Käyttö ... 423
Ohjelmoidun radan tulkinta ... 424

11.7 CAM-ohjelmien toteutus ... 425
3D-mallista NC-ohjelmaksi ... 425
Huomioi postprosessorin konfiguraatiossa ... 426
Huomioitavia asioita CAM-profiilissa ... 428
Ryntömahdollisuudet ohjauksessa ... 430
Liikkeenohjaus ADP ... 430

12 Tietojen vastaanotto CAD-tiedostoista....431

12.1 CAD-Viewerin näytönositus....432

CAD-Viewerin perusteet....432

12.2 STL-tiedostojen luonti 3D-hilaverkko (optio #152)....433

Sijoita 3D-malli takapuolen käsittelyä varten....435

12.3 CAD Import (optio #42)....436

Käyttö....436
Työskentely CAD-Viewerillä....437
CAD-tiedoston avaaminen....437
Perusasetukset....438
Kerroksen asetus....440
Peruspisteen asetus....441
Nollapisteen asetus....444
Muodon valinta ja tallennus....448
Koneistusasemien valinta ja tallennus....452

13 Paletit ... 457

13.1 Paletinhallinta (optio #22) ... 458

Käyttö ... 458
Palettitaulukon valinta ... 461
Sarakkeiden lisäys tai poisto ... 461
Työkalukohtaisen koneistuksen perusteet ... 462

13.2 Batch Process Manager (optio #154) ... 464

Käyttö ... 464
Perusteet ... 464
Batch Process Managerin avaaminen ... 468
Tehtävälistan määrittely ... 471
Tehtävälistan muuttaminen ... 472

14 Kosketusnäytön käyttö.....475

14.1 Kuvaruutu ja käyttö.....476

Kosketusnäyttö.....476
Käyttöpaneeli.....478

14.2 Käsieleet.....480

Yleiskuvaus mahdollisista käsieleistä.....480
Navigointi taulukoissa ja NC-ohjelmissa.....481
Simulaation käyttö.....482
CAD-Viewerin käyttö.....483

15 Taulukot ja yleiskuvaus 489

15.1 Järjestelmätiedot 490

D18-toimintojen luettelo 490
Vertailu: D18-toiminnot 526

15.2 Yleiskuvaustaulukot 530

Lisätoiminnot 530
Käyttäjätoiminnot 532

15.3 Toimintokuvaus DIN/ISO TNC 620 535

1

Perusteita

1.1 Tätä käsikirjaa koskevia tietoja

Varmuusohjeet

Lue kaikki tämän asiakirjan ja koneen valmistajan dokumentaation turvallisuusohjeet!

Turvallisuusohjeet varoittavat vaaroista, jotka liittyvät ohjelmistoon ja laitteisiin, ja antavat ohjeita niiden välttämiseen. Ne on luokiteltu vaarojen vakavuuden mukaan seuraaviin ryhmiin:

⚠ VAARA

Vaara ilmoittaa henkilöä uhkaavasta vaarasta. Jos et noudata vaaran välttämiseksi annettua ohjetta, vaara aiheuttaa **varmasti kuoleman tai vakavan loukkaantumisen**.

⚠ VAROITUS

Varoitus ilmoittaa henkilöä uhkaavasta vaarasta. Jos et noudata vaaran välttämiseksi annettua ohjetta, vaara aiheuttaa **oletettavasti kuoleman tai vakavan loukkaantumisen**.

⚠ OLE VAROVAINEN

Ole varovainen ilmoittaa henkilöä uhkaavasta vaarasta. Jos et noudata vaaran välttämiseksi annettua ohjetta, vaara aiheuttaa **oletettavasti lievän loukkaantumisen**.

OHJE

Ohje ilmoittaa esineitä tai tietoja uhkaavista vaaroista. Jos et noudata vaaran välttämiseksi annettua ohjetta, vaara aiheuttaa **oletettavasti aineellisen vahingon**.

Turvallisuusohjeiden sisäinen informaatiojärjestys

Kaikki turvallisuusohjeet sisältävät seuraavat osaelementit:

- Huomiosana ilmoittaa vaaran vakavuuden
- Vaaran tyyppi ja lähde
- Vaaran laiminlyönnin seuraukset, esim. ”Seuraavien koneistusten yhteydessä on törmäysvaara”
- Välttäminen – toimenpiteet vaaran torjumiseksi

Informaatio-ohje

Noudata tässä ohjekirjassa annettuja informaatio-ohjeita ohjelmiston virheettömän ja tehokkaan toiminnan takaamiseksi. Tässä ohjekirjassa on seuraavia informaatio-ohjeita:

Informaatiosymboli tarkoittaa **vinkkiä**.
Vinkki ilmoittaa tärkeää lisäävää tai täydentävää tietoja.

Tämä symboli vaatii sinua noudattamaan koneen valmistajan antamia turvallisuusohjeita. Symboli viittaa koneesta riippuviin toimintoihin. Mahdolliset käyttäjää tai konetta kohtaavat vaarat on esitetty koneen käsikirjassa.

Käsikirjan symboli tarkoittaa **ristiviittausta** ulkoiseen dokumentaatioon, esim. koneen valmistajan tai kolmannen osapuolen dokumentaatioon.

Toivotko muutoksia tai oletko havainnut vikoja?

Pyrimme jatkuvasti parantamaan dokumentaatiotamme. Auta meitä löytämään parannuskohteet ilmoittamalla niistä sähköpostitse osoitteeseen:

tnc-userdoc@heidenhain.de

1.2 Ohjaustyyppi, ohjelmisto ja toiminnot

Tämä käsikirja kuvaa ohjelmointitoimintoja, jotka ovat käytettävissä seuraavissa ja sitä uudemmissa ohjauksen NC-ohjelmistoversioissa.

HEIDENHAIN on yksinkertaistanut versiointimenettelyä NC-ohjelmistoversiosta 16 alkaen:
- Julkaisuaika määrittää versionumeron.
- Kaikilla julkaisujakson ohjaustyypeillä on sama versionumero.
- Ohjelmointiasemien versionumero vastaa NC-ohjelmiston versionumeroa.

Ohjaustyyppi	NC-ohjelmiston no.
TNC 620	817600-16
TNC 620 E	817601-16
TNC 620 Ohjelmointiasema	817605-16

Kirjaintunnus E tarkoittaa ohjauksen vientiversiota. Seuraavat ohjelmisto-optiot eivät ole käytettävissä vientiversiossa tai ovat käytettävissä vain rajoitetusti:
- Advanced Function Set 2 (optio #9) rajoitettu neljän akselin interpolaatioon

Koneen valmistaja sovittaa ohjauksessa käytettävät tehoarvot koneparametrien avulla erikseen kutakin konetta varten. Näin ollen tämä käsikirja sisältää myös sellaisia toimintokuvauksia, jotka eivät koske kaikkia ohjausversioita.

Tällaisia ohjaustoimintoja, jotka eivät ole käytettävissä kaikissa koneissa, ovat esimerkiksi seuraavat:
- Työkalun mittaus TT-järjestelmällä

Lisätietoja koneesi todellisista varusteista saat koneen valmistajalta.

Monet koneiden valmistajat ja HEIDENHAIN tarjoavat asiakkailleen HEIDENHAIN-ohjausten ohjelmointikursseja. Suosittelemme osallistumista näille kursseille ohjaustoimintojen tehokkaan oppimisen kannalta.

Käyttäjän käsikirja Koneistustykiertojen ohjelmointi:
Kaikki koneistustyökiertojen toiminnot on kuvattu käyttäjän käsikirjassa **Koneistustykiertojen ohjelmointi**. Jos tarvitset tätä käyttäjän käsikirjaa, ota yhteys HEIDENHAIN-edustajaan
ID: 1303427-xx

Käyttäjän käsikirja Mittaustyökierrot työkappaleen ja työkalun ohjelmointiin:
Kaikki kosketusjärjestelmän työkiertojen toiminnot on kuvattu käyttäjän käsikirjassa **Mittaustyökierrot työkappaleen ja työkalun ohjelmointiin**. Jos tarvitset tätä käyttäjän käsikirjaa, ota yhteys HEIDENHAIN-edustajaan
ID: 1303431-xx

Käyttäjän käsikirja Asetus, NC-ohjelmien testaus ja toteutus:

Kaikki koneen asetusten sekä NC-ohjelmien testauksen ja toteutuksen toiminnot esitellään käyttäjän käsikirjassa **Asetus, NC-ohjelmien testaus ja toteutus**. Jos tarvitset tätä käyttäjän käsikirjaa, ota yhteys HEIDENHAIN-edustajaan
ID: 1263172-xx

Ohelmisto-optio

TNC 620 sisältää erilaisia ohjelmisto-optioita, jotka koneen valmistaja voi vapauttaa erikseen käyttäjän käyttöön. Kukin optio sisältää tällöin seuraavat suorituskelpoiset toiminnot:

Lisäakseli (optio #0 ja optio #1)	
Lisäakseli	Lisäsäätöpiiri 1 ja 2
Advanced Function Set 1 (optio #8)	
Laajennettujen toimintojen ryhmä 1	**Pyöröpöytäkoneistus:** ■ Muodot lieriön vaipalla ■ Syöttöarvo yksikössä mm/min **Koordinaattimuunnokset:** Koneistustason kääntö **Interpolaatio** Ympyrä kolmella akselilla käännetyn koneistustason kanssa
Advanced Function Set 2 (optio #9)	
Laajennettujen toimintojen ryhmä 2 Vientilupa vaaditaan	**3D-koneistus:** ■ 3D-työkalukorjaus pintanormaalivektorin avulla ■ Kääntöpään asetuksen muuttaminen elektronisen käsipyörän avulla ohjelmanajon aikana; työkalun kärjen asema pysyy muuttumattomana (TCPM = **T**ool **C**enter **P**oint **M**anagement) ■ Työkalun pitäminen kohtisuorassa muodolla ■ Työkalun sädekorjaus kohtisuoraan työkalusuunnan suhteen ■ Manuaalinen ajo aktiivisessa työkaluakselijärjestelmässä **Interpolaatio** Suora yli neljällä akselilla (vientilupa vaaditaan)
Kosketustoiminnot (optio #17)	
Kosketusjärjestelmän työkierrot	**Kosketusjärjestelmän työkierrot:** ■ Työkappaleen vinon asennon kompensointi automaattikäytöllä ■ Peruspisteen asetus käyttötavalla **KÄSIKÄYTTÖ** ■ Peruspisteen asetus automaattikäytöllä ■ Työkappaleiden automaattinen mittaus ■ Työkalujen automaattinen mittaus
HEIDENHAIN DNC (optio #18)	
	Yhteys ulkoisten PC-sovellusten kanssa COM-komponenttien kautta
Edistykselliset ohjelmointitoiminnot (optio #19)	
Laajennetut ohjelmointitoiminnot	**Vapaa muodon ohjelmointi FK:** Ohjelmointi käyttäen HEIDENHAIN-Klartext-ohjelmointi ja graafista tukea työkappaleille, joita ei ole mitoitettu NC-sääntöjen mukaan

Edistykselliset ohjelmointitoiminnot (optio #19)	
	Koneistustyökierrot: ■ Poraus, kalvinta, väljennys, takaupotus, keskitys ■ Sisä- ja ulkokierteiden jyrsintä ■ Suorakulmaisten ja ympyrämäisten taskujen ja tappien jyrsintä ■ Tasaisten ja vinojen pintojen rivijyrsintä ■ Suorien ja kaarevien urien jyrsintä ■ Pistojonot kaarilla ja suorilla ■ Muotoraili, muototasku, muotoura, trokoidinen ■ Kaiverrus ■ Lisäksi voidaan järjestelmään integroida valmistajatyökiertoja (koneen valmistajan erityisesti laatimia työkiertoja).
Edistykselliset grafiikkatoiminnot (optio #20)	
Laajennetut grafiikkatoiminnot	**Testaus- ja koneistusgrafiikka:** ■ Syväkuvaus ■ Esitys 3 tasossa ■ 3D-kuvaus
Advanced Function Set 3 (optio #21)	
Laajennettujen toimintojen ryhmä 3	**Työkalukorjaus:** M120: Sädekorjattu muoto enintään 99 NC-lauseen etukäteislaskennalla (LOOK AHEAD) **3D-koneistus:** M118: Käsipyöräpaikoituksen päälletallennus ohjelmanajon aikana
Paletin hallinta (optio #22)	
Paletin hallinta	Voit kutsua aliohjelmia missä tahansa järjestyksessä.
CAD Import (option #42)	
CAD Import	■ Tukee formaatteja DXF, STEP ja IGES ■ Muotojen ja pistekuvioiden vastaanotto ■ Käytännöllinen peruspisteen asetus ■ Muotojaksojen graafinen valinta Klartext-ohjelmista
KinematicsOpt (optio #48)	
Koneen kinematiikan optimointi	■ Aktiivisen kinematiikan tallennus/uudelleenperustaminen ■ Aktiivisen kinematiikan testaus ■ Aktiivisen kinematiikan optimointi
OPC UA NC Server 1 - 6 (optiot #56 - #61)	
Standardiliitäntä	OPC UA NC Server on standardiliitäntä (**OPC UA**) ulkoista ohjauksen tietoihin ja toimintoihin pääsyä varten. Tällä ohjelmisto-optiolla voit muodostaa jopa kuusi rinnakkaista asiakas-yhteyttä.

Extended Tool Management (optio #93)	
Laajennetut työkalunhallinta	Työkalunhallinnan Python-pohjainen laajennus ■ Kaikkien työkalujen ohjelmakohtainen tai palettikohtainen käyttöjärjestys ■ Kaikkien työkalujen ohjelmakohtainen tai palettikohtainen valustelulista
Remote Desktop Manager (optio #133)	
Ulkoisen tietokoneyksikön etäkäyttö	■ Windows erillisessä tietokoneyksikössä ■ Liittymät ohjauksen rajapintaan
Cross Talk Compensation – CTC (optio #141)	
Akselikytkentöjen kompensaatio	■ Dynaamisen asemanpoikkeaman määritys akselikiihdytysten avulla ■ TCP-kompensaatio (**T**ool **C**enter **P**oint)
Position Adaptive Control – PAC (optio #142)	
Adaptiivinen asemansäätö	■ Säätöparametrien mukautus akseliasetusten mukaan työskentelytilassa ■ Säätöparametrien mukautus akselin nopeuden tai kiihtyvyyden mukaan
Load Adaptive Control – LAC (optio #143)	
Adaptiivinen kuormansäätö	■ Työkappaleen massan ja kitkavoimien automaattinen määritys ■ Säätöparametrien mukautus työkappaleen todellisen mitan mukaan
Active Chatter Control – ACC (optio #145)	
Aktiivinen tärinänvaimennus	Täysautomaattinen tärinänvaimennustoiminto koneistuksen aikana
Machine Vibration Control – MVC (optio #146)	
Koneiden värähtelynvaimennus	Koneen värähtelyjen vaimennus työkappaleen yläpinnan parantamiseksi toiminnoilla: ■ **AVD** Active Vibration Damping ■ **FSC** Frequency Shaping Control
CAD Model Optimizer (optio #152)	
CAD-mallioptimointi	CAD-mallien muunnos ja optimointi ■ Kiinnitin ■ Aihio ■ Valmisosa
Batch Process Manager (optio #154)	
Batch Process Manager	Valmistustehtävien suunnittelu
Component Monitoring (optio #155)	
Komponenttivalvonta ilman ulkoista sensoriikkaa	Konfiguroitujen koneen komponenttien ylikuormituksen valvonta

Opt. Contour Milling (optio #167)	
Optimoidut muototyökierrot	Työkierrot mielivaltaisten taskujen ja saarekkeiden valmistukseen pyörre-jyrsinnässä

Muita käytettävissä olevia optioita

HEIDENHAIN tarjoaa muita laitelaajennuksia ja ohjelmisto-optioita, jotka vain koneen valmistaja voi vapauttaa erikseen käyttäjän käyttöön. Siihen kuuluu esim. toiminnallinen turvallisuus FS.

Lisätietoja on koneen valmistajan dokumentaatiossa tai esitteessä **Optiot ja lisävarusteet**.

ID: 827222-xx

Kehitystila (päivitystoiminnot)

Ohjelmisto-optioiden lisäksi FCL-toiminnolla (**F**eature**C**ontent**L**evel) (engl. kehitystilan käsite) hallitaan ohjausohjelmiston tärkeitä jatkokehitysvaiheita. Kun hankit ohjaukseen uuden ohjelmistopäivityksen, FCL-toiminnot eivät ole käytettävissäsi automaattisesti.

Kun hankit uuden koneen, kaikki päivitystoiminnot ovat käytettävissäsi ilman lisäkustannuksia.

Päivitystoiminnot merkitään käsikirjassa lyhenteellä **FCL n**. **n** tarkoittaa kehitystilan juoksevaa numeroa.

Halutessasi voit vapauttaa FCL-toiminnot pysyvästi käyttöösi hankkimalla sitä varten salasanan (avainluku). Ota tarvittaessa yhteys koneen valmistajaan tai HEIDENHAIN-edustajaan.

Tarkoitettu käyttöalue

Ohjaus täyttää eurooppalaisen direktiivin EN 55022 luokan A vaatimukset ja se tarkoitettu pääasiassa teollisuuden käyttöön.

Oikeudellinen ohje

Ohjauksen ohjelmisto sisältää Open-Source-ohjelmiston, jonka käyttöön liittyy erityisiä käyttöehtoja. Nämä käyttöehdot ovat ensisijaisia.

Lisätietoja saat seuraavasti:

- Paina näppäintä **MOD**
- Valitse MOD-valikolta ryhmä **Yleisiä tietoja**.
- Valitse MOD-toiminto **Lisenssitiedot**.

Ohjausohjelmisto sisältää myös Softing Industrial Automation GmbH:n **OPC UA** -ohjelmiston binäärikirjastot. HEIDENHAINin ja Softing Industrial Automation GmbH:n välillä sovitut käyttöehdot koskevat myös ensisijaisesti näitä.

OPC UA NC-palvelimen tai DNC-palvelimen käytön yhteydessä sillä voi olla vaikutus ohjauksen käyttäytymiseen. Ennen kuin käytät näitä liitäntöjä tuottavasti, sinun on ensin selvitettävä, voidaanko ohjausta käyttää edelleen ilman toimintahäiriöitä tai suorituskyvyn heikkenemistä. Järjestelmätestien suorittaminen on näitä viestintäliittymiä käyttävän ohjelmiston kehittäjän vastuulla.

Uudet toiminnot 81760x-16

Uusien ja muutettujen ohjelmistotoimintojen yleiskuvaus

Lisätietoja aiempiin ohjelmistoversioihin on lisädokumentaatiossa **Uusien ja muutettujen ohjelmistotoimintojen yleiskuvaus**. Jos tarvitset tätä dokumentaatiota, ota tarvittaessa yhteys HEIDENHAIN-edustajaan.

Tunnus: 1322094-xx

HEIDENHAIN on yksinkertaistanut versiointimenettelyä NC-ohjelmistoversiosta 16 alkaen:

- Julkaisuaika määrittää versionumeron.
- Kaikilla julkaisujakson ohjaustyypeillä on sama versionumero.
- Ohjelmointiasemien versionumero vastaa NC-ohjelmiston versionumeroa.

- Ohjelmisto-optio #152 CAD-mallioptimointi on lisätty **CAD-Viewer** varten. Toiminnolla **3D-hilaverkko** luodaan STL-tiedostot 3D-malleista. Joten voit esim korjata vialliset kiinnittimien ja työkalunpitimien tiedostot tai sijoittaa simulaatiosta luodut STL-tiedostot muuta koneistusta varten.

  Lisätietoja: "STL-tiedostojen luonti 3D-hilaverkko (optio #152)", Sivu 433
- Ympyräratojen **C**, **CR** ja **CT** sisällä voidaan syntaksielementin **LIN_** avulla tallentaa ympyräliike lineaarisesti päällekkäin akselin kanssa. Näin voit yksinkertaisesti ohjelmoida kierukkaliikkeen.

  DIN/ISO-ohjelmoinnissa voit määrittää toimintojen **G02**, **G03** ja **G05** yhteydessä vapaan syntaksimäärittelyn avulla kolmannen akselitiedon.

  Lisätietoja: "Ympyräradan suoraviivainen päällekkäisliike", Sivu 162

- Ohjelmanäppäimen **SYNTAKSI** voit laittaa polkutiedot lainausmerkkeihin, jotta polun osana voidaan käyttää mahdollisia erikoismerkkejä, esim. **/**. Ohjaus tarjoaa ohjelmanäppäimen **SYNTAKSI** seuraavien NC-toimintojen yhteydessä:
  - Työkierto **12 PGM CALL** (DIN/ISO: **G39**)

    Lisätietoja: Käyttäjän käsikirja **Koneistustyökiertojen ohjelmointi**
  - **CALL PGM** (DIN/ISO: **%**)

    Lisätietoja: "Ulkoisen NC-ohjelman kutsu", Sivu 246
  - **FN 16: F-PRINT** (DIN/ISO: **D16**)

    Lisätietoja: "D16 – Tekstien ja Q-parametriarvojen formatoitu tulostus", Sivu 289
  - **FN 26: TABOPEN** (DIN/ISO: **D26**)

    Lisätietoja: "D26 – Vapaasti määriteltävän taulukon avaus", Sivu 365

  Lisätietoja: "Ohjelmointiohjeet", Sivu 244
- Toimintoja **FN 18: SYSREAD** (DIN/ISO: D18) on laajennettu:
  - **FN 18: SYSREAD (D18) ID50**: Ohjelmatietojen lukeminen
    - **NR8**: Kutsuvan NC-ohjelman mittayksikkö
    - **NR9**: Lisätoiminnon numero

      Toiminto on käytettävissä vain M-toimintomakrojen sisällä.
  - **FN 18: SYSREAD (D18) ID210**: Aktiivisten koordinaattimuunnosten lukeminen
    - **NR11**: Koordinaatisto manuaalisia liikkeitä varten
  - **FN 18: SYSREAD (D18) ID295**: Koneen kinematiikan tietojen lukeminen
    - **NR5**: Akselin käyttötapa kinematiikan sisällä
  - **FN 18: SYSREAD (D18) ID210**: Geometrisen käyttäytymisen lukeminen
    - **NR126**: Lisätoiminnon tila **M126**

  Lisätietoja: "Järjestelmätiedot", Sivu 490

- Ohjaus sisältää esimerkkitaulukot **WMAT.tab**, **TMAT.tab** ja **EXAMPLE.cutd** automaattista lastuamistietojen laskentaa varten.

  Lisätietoja: "Työskentely lastuamisarvotaulukoiden avulla", Sivu 199
- **CAD-Viewer** voit valita koneistustasot **YZ** ja **ZX** jyrsintäkoneistuksia varten. Valitse koneistustaso valintavalikon avulla.

  Lisätietoja: "Perusasetukset", Sivu 438

Lisätietoja: Käyttäjän käsikirja **Asetus, NC-ohjelmien testaus ja toteutus**

- Ohjaus piilottaa järjestelmätiedostot sekä tiedostonhallinnassa sellaiset tiedostot ja kansiot, joiden nimen alussa on piste. Tarvittaessa voit ottaa esiin tiedostot ohjelmanäppäimellä **NÄYTÄ PIILOTETUT TIEDOSTOT**.
- Ohjaus voi toteuttaa NC-ohjelmatNC-toiminnolla **SECTION MONITORING**. Tämä NC-toiminto voi sisältyä TNC:n NC-ohjelmiin, mutta ohjaustyypissä TNC 620 niillä ei ole toimintoa.
- Voit määrittää ohjauksessa palettilaskimen. Näin voit esim. palettien koneistuksessa määritellä automaattisen työkalunvaihdon avulla valmistettujen kappaleiden lukumäärän muuttujan. Sitä varten lisätään palettitaulukkoon sarakkeet **TARGET** ja **COUNT** hinzugefügt (optio #22).
- Lisätilanäytön välilehti **TRANS** sisältää koneistustasokoordinaatiston **WPL-CS** aktiivisen siirron. Jos siirtymä tulee korjaustaulukosta ***.wco**, ohjaus näyttää korjaustaulukon polun sekä aktiivisen rivin numeron ja tarvittaessa kommentin.
- Kosketusjärjestelmätaulukon saraketta **TYPE** on laajennettu sisäänsyöttömahdollisuudella TS 760.
- Ohjelmanäppäimellä **AS.NÄYTTÖ** voit vaihtaa työkalutaulukon näkymän. Ohjaus näyttää työkalutaulukon yhdessä paikoitusnäytön kanssa tai täyskuvana.
- Ohjaus tukee työkappaleen kosketusjärjestelmän TS 760 mittausta:

Muutetut toiminnot 81760x-16

- Jotta ohjaus voisi näyttää aihion simulaatiossa, aihiolla on oltava vähimmäismitta. Vähimmäismitta on 0,1 mm tai 0,004 tuumaa kaikilla akseleilla sekä säteellä.

  Lisätietoja: "Aihion määrittely: G30/G31", Sivu 89
- Ponnahdusikkuna näyttää aina **NAME**-sarakkeen sisällön, vaikka kutsuisit työkalun työkalunumerolla.

  Lisätietoja: "Työkalutietojen kutsuminen", Sivu 125
- Toiminnon **FUNCTION S-PULSE** sisällä voit määritellä syntaksielementeille **FROM-SPEED** ja **TO-SPEED** ala- ja ylärajan pulssiohjattua kierroslukua varten.

  Lisätietoja: "Sykkivä kierrosluku FUNCTION S-PULSE", Sivu 368
- Sillä aikaa kun ajo on keskeytetty tai lopetettu, voit muuttaa Q- ja QS-parametreja numeroilla 0–99, 200–1199 ja 1400–1999 käyttämällä ikkunaa **Q-parametrilista**.

  Lisätietoja: "Q-parametrin tarkastus ja muokkaus", Sivu 280
- Lastuamisarvolaskimen tuloskenttä ja halkaisijakenttä ovat vapaasti muokattavissa.

  Lisätietoja: "Lastuamistietojen laskin", Sivu 197

Lisätietoja: Käyttäjän käsikirja **Asetus, NC-ohjelmien testaus ja toteutus**

- Kun poistut NC-ohjelmasta näppäimellä **END**, ohjaus avaa tiedostonhallinnan. Kursori on juuri suljetun NC-ohjelman kohdalla. Jos painat uudelleen näppäintä **END**, ohjaus avaa alkuperäisen NC-ohjelman ja kursori sijaitsee viimeksi valittuna olleella rivillä. Tämä menettely voi aiheuttaa viiveitä suurilla tiedostoilla.
- Jos käytät manuaalista kosketusjärjestelmän toimintoa mittaamaan automaattisesti tapin tai reiän, jonka avautumiskulma on 360°, ohjaus palauttaa työkappaleen kosketusjärjestelmän aloitusasentoon kosketusprosessin lopussa (optio #17).
- Ohjaus näyttää toiinnolla **KOSKETUS PL** ennen 3D-peruskäännön suuntausta apukuvan, joka kertoo käännön yhteydessä esiintyvästä tormäysvaarasta (optio #17).
- Virheikkuna **SUODATIN** on nimetty uudelleen kohdassa **RYHMITYS**. Tällä ohjelmanäppäimellä ohjaus ryhmittelee varoitukset ja virheilmoitukset.
- Ikkunan **Verkkoasetukset** käyttöliittymää on muutettu. Ikkunaa **Verkkoyhteydet** käytetään verkon määrittämiseen.
- Ohjaus luo sertifikaatit palvelimelle OPC UA NC Server (optio #56 - #61), joiden voimassaoloaika on 5 vuotta.
- Koneparametrin **displayPace** (nro 101000) sisäänsyöttöaluetta on laajennettu. Akseleiden pienin näyttöaskel on 0,000001° tai mm.

Uudet työkiertotoiminnot 81760x-16

Lisätietoja: Käyttäjän käsikirja **Mittaustyökierrot työkappaleen ja työkalun ohjelmointiin**

- Työkierto **1400 KOSKETUS ASEMAAN** (DIN/ISO: **G1400**)

  Tällä työkierrolla kosketat yksittäiseen asemaan. Voit siirtää määritetyt arvot referenssipistetaulukon aktiiviselle riville.
- Työkierto **1401 KOSKETUS YMPYRAAN** (DIN/ISO: **G1401**)

  Tällä työkierrolla määrität reiän tai tapin keskipisteen. Voit siirtää määritetyt arvot referenssipistetaulukon aktiiviselle riville.
- Työkierto **1402 KOSKETUS KUULAAN** (DIN/ISO: **G1402**)

  Tällä työkierrolla määrität kuulan keskipisteen. Voit siirtää määritetyt arvot referenssipistetaulukon aktiiviselle riville.
- Työkierto **1412 KOSKETUS VINOON REUNAAN** (DIN/ISO: **G1412**)

  Tällä työkierrolla määrität työkappaleen vinon asennon koskettamalla kahta pistettä kaltevalla reunalla.
- Työkierto **1493 KOSKETUS EKSTRUSION** (DIN/ISO: **G1493**)

  Tällä työkierrolla määrität ekstruusion. Aktiivisessa ekstruusiossa ohjaus toistaa kosketuspisteitä yhdessä suunnassa tietyn pituuden matkalla.

Muutetut työkiertotoiminnot 81760x-16

Lisätietoja: Käyttäjän käsikirja **Koneistustyökiertojen ohjelmointi**

- Toiminnon **CONTOUR DEF** sisällä voit sulkea alueita **V** (void) pois koneistuksen piiristä. Nämä alueet voivat mm. valuosien ääriviivoja tai koneistuksia edellisistä vaiheista.
- Työkiertoa **202 BORING** (DIN/ISO: **G202**, optio #19) on täydennetty parametrilla **Q357 VARM.ETAIS. SIVUSSA**. Tässä parametrissa määritellään, kuinka pitkälle ohjaus vetää työkalua taaksepäin reiän pohjassa koneistustason suuntaisesti. Tämä parametri vaikuttaa vain, jos parametri **Q214 IRTAUTUMISSUUNTA** on määritelty.
- Työkiertoa **205 YLEISPISTOPORAUS** (DIN/ISO: **G205**, optio #19) on laajennettu parametrilla **Q373 LÄHTÖSYÖTTÖ LASTUNP**. Tässä parametrissa määritellään syöttönopeus, jolla palataan esipysäytysetäisyydelle lastunpoiston jälkeen.
- Työkiertoa **208 PORAUSJYRSINTA** (DIN/ISO: **G208**, optio #19) on laajennettu parametrilla **Q370 RADAN YLITYS**. Tässä parametrissa määrittelet sivuttaisasetuksen.

- Työkierrolla **224 PAIKKAKUV. DATAMATR.KOODI** (DIN/ISO: **G224**, optio #19) voit määritellä seuraavat järjestelmätiedot muuttujina:
  - Nykyinen päivä
  - Hetkellinen kellonaika
  - Nykyinen kalenteriviikko
  - NC-ohjelman nimi ja polku
  - Nykyinen laskimen lukema
- Työkiertoa **225 KAIVERRUS** (DIN/ISO: **G225**) on laajennettu:
  - Parametrilla **Q202 MAKS. ASETUSSYVYYS** määrittelet maksimiasetussyvyyden.
  - Parametria **Q367 TEKSTIN SIJAINTI** on täydennetty syöttömahdollisuuksilla **7**, **8** ja **9**. Näillä arvoilla voit asettaa kaiverrustekstin referenssin vaakasuoralle keskiviivalle.
  - Muotoon saapumisen menettelyä on muutettu. Jos työkalu on alempana kuin **2. VARMUUSETAISYYS**, ohjaus paikoittuu ensin 2. varmuusetäisyyteen **Q204** ja sen jälkeen aloitusasemaan koneistustasossa.
- Kun työkierrossa **233 OTSAJYRSINTAE** (DIN/ISO: **G233**, optio #19) on parametri **Q389** määritelty arvolla 2 tai 3 ja lisäksi on määritelty sivuttaisrajoitus, ohjaus ajaa koodilla **Q207 JYRSINTASYOTTO** muodon kaarelle ja muodosta pois.
- Jos mittausta ei ole suoritettu oikein työkierrossa **238 KONETILAN MITTAUS** (DIN/ISO: **G238**, optio #155) esim. syöttöarvon muunnoasetuksen 0 % takia, voit toistaa työkierron.
- Työkiertoa **240 KESKIOEPORAUS** (DIN/ISO: **G240**, optio #19) on laajennettu huomioimaan esiporattu halkaisija.

  Seuraavat parametrit lisätään:
  - **Q342 ESIPORAUSHALKAISIJA**
  - **Q253 SYOETOEN VAIHTO**: Määritellyllä parametrilla **Q342**, Syöttöarvo saavuttaessa syvennettyyn aloituspisteeseen

- Parametreja **Q429 JAAHDYTYS PAALLE** ja **Q430 JAAHDYTYS POIS** työkierrossa **241 YKSISARM. SYVAPORAUS** (DIN/ISO: **G241**, optio #19) on laajennettu. Voit määrittää polun käyttäjämakroa varten.
- Parametria **Q575 ASETUSMENETELMA** työkierrossa **272 OCM ROUHINTA** (DIN/ISO: **G272**, optio #167) on laajennettu määrittelymahdollisuudella 2. Tällä määrittelyvaihtoehdolla ohjaus laskee koneistusjärjestyksen siten, että työkalun terän pituus käytetään maksimaalisesti.
- Sinulla on mahdollisuus tallentaa toleranssit tiettyisin työkiertoihin. Voit määrittää seuraaville työkierroille standardin DIN EN ISO 286-2 mukaiset korkomitat, toleranssit tai standardin DIN ISO 2768-1 mukaiset yleiset toleranssit:
  - Työkierto **208 PORAUSJYRSINTA** (DIN/ISO: G208, optio #19)
  - Työkierto **1271 OCM SUORAKULMA** (DIN/ISO: G1271, optio #167)
  - Työkierto **1272 OCM YMPYRA** (DIN/ISO: G1272, optio #167)
  - Työkierto **1273 OCM URA/UUMA** (DIN/ISO: G1273, optio #167)
  - Työkierto **1278 OCM MONIKULMIO** (DIN/ISO: G1278, optio #167)

Lisätietoja: Käyttäjän käsikirja **Mittaustyökierrot työkappaleen ja työkalun ohjelmointiin**

- Pääohjelman mittayksikkö näkyy kosketustyökiertojen **14xx** ja **42x** pöytäkirjatiedoston otsikkorivillä.
- Jos työkappaleen peruspisteessä on peruskääntö aktiivisena, ohjaus näyttää työkiertojen **451 MITTAA KINEMATIIKKA** (DIN/ISO: **G451**, optio #48), **452**, **ESIASETUS-KOMPENS.** (DIN/ISO: **G452**, optio #48) toteutuksen yhteudessä virheilmoitusta. Ohjaus uudelleenasettaa peruskäännön arvoon 0 ohjelman jatkamisen yhteydessä.
- Työkiertoa **484 KALIBROI IR TT** (DIN/ISO: **G484**) on laajennettu parametrilla **Q523 TT-POSITION**. Tässä parametrissa voit määritellä työkalun kosketusjärjestelmän aseman ja tarvittaessa kirjoittaa aseman koneparametriin **centerPos** kalibroinnin jälkeen.
- Työkiertoja **1420 KOSKETUS TASOON** (DIN/ISO: **G1420**), **1410 KOSKETUS REUNAAN** (DIN/ISO: **G1410**), **1411 KOSKETUS KAHTEEN KAAREEN** (DIN/ISO: **G1411**) on laajennettu:
  - Voit määrittää työkierroille standardin DIN EN ISO 286-2 mukaiset toleranssit tai standardin DIN ISO 2768-1 mukaiset yleiset toleranssit.
  - Jos olet määrittänyt arvon 2 parametrissa **Q1125 VARMUUSKORKEUSTILA**, ohjaus paikoittaa kosketusjärjestelmän kosketusjärjestelmä taulukon mukaisella pikaliikkeellä **FMAX**.

2

Ensimmäinen vaihe

2.1 Yleiskuvaus

Tämän kappaleen tarkoituksena on auttaa sinua perehtymään nopeasti ohjauksen tärkeimpiin käyttötoimenpiteisiin. Kutakin aihetta koskevat lisätiedot löytyvät siihen liittyvästä kuvauksesta, johon kulloinkin viitataan.

Tämä kappale käsittelee seuraavia teemoja:

- Koneen kytkeminen päälle
- Työkappaleen ohjelmointi

Seuraavat aiheet ovat käyttäjän käsikirjassa Asetus, NC-ohjelmien testaus ja toteutus:

- Koneen kytkeminen päälle
- Työkappaleen graafinen testaus
- Työkalujen asetus
- Työkappaleen asetus
- Työkappaleen koneistus

2.2 Koneen kytkeminen päälle

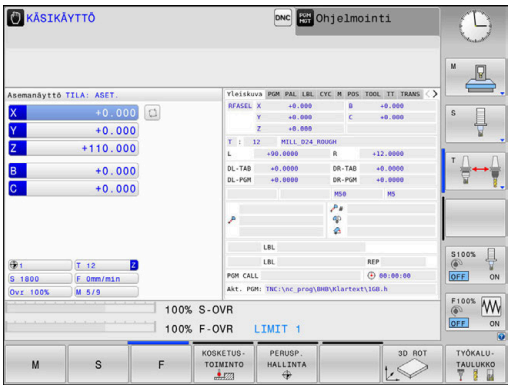
Virtakatkoksen kuittaus

⚠ VAARA

Huomaa käyttäjälle aiheutuva vaara!

Koneen ja konekomponenttien vuoksi on aina olemassa mekaanisia vaaroja. Sähköiset, magneettiset ja sähkömagneettiset kentät ovat erityisen vaarallisia henkilöille, joilla on sydämentahdistin ja siirrännäisiä. Vaara alkaa siitä kun kone kytketään päälle!

- ▶ Katso koneen käyttöohjekirjaa ja noudata siinä annettuja ohjeita!
- ▶ Katso turvallisuusohjeet ja turvallisuussymbolit ja noudata niissä annettuja ohjeita.
- ▶ Käytä turvalaitteita



Katso koneen käyttöohjekirjaa!
Koneen päällekytkentä ja akseleiden ajo referenssipisteisiin ovat konekohtaisia toimintoja.

Kone kytketään päälle seuraavalla tavalla:

- ▶ Kytke koneen ja ohjauksen virransyöttö päälle.
- > Ohjaus käynnistää käyttöjärjestelmän. Tämä vaihe voi kestää muutamia minuutteja.
- > Sen jälkeen ohjaus näyttää kuvaruudun otsikkorivillä virtakatkoksen dialogia.

CE

- ▶ Paina näppäintä **CE**
- > Ohjaus kääntää PLC-ohjelman.

I

- ▶ Kytke ohjausjännite päälle.
- > Ohjaus on käyttötavalla **KÄSIKÄYTTÖ**.

Koneesta riippuen tarvitaan muita toimenpiteitä NC-ohjelmien suorituksen mahdollistamiseksi.

Yksityiskohtaisia tietoja tähän aiheeseen

- Koneen kytkeminen päälle
  Lisätietoja: Käyttäjän käsikirja **Asetus, NC-ohjelmien testaus ja toteutus**

2.3 Ensimmäisen kappaleen ohjelmointi

Käyttötavan valinta

NC-ohjelmia voidaan laatia vain käyttötavalla **Ohjelmointi**:

- ▶ Paina käyttötavan näppäintä.
- > Ohjaus vaihtaa käyttötavalle **Ohjelmointi**.

Yksityiskohtaisia tietoja tähän aiheeseen

- Käyttötavat
  Lisätietoja: "Ohjelmointi", Sivu 72

Ohjauksen tärkeät käyttöelementit

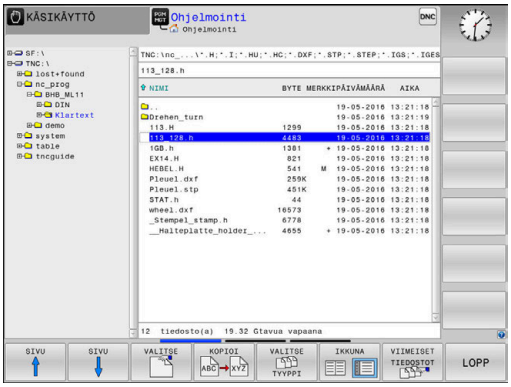
Näppäin	Toiminnot dialogiohjausta varten
ENT	Sisäänsyötön vahvistus ja seuraavan dialogikysymyksen aktivointi
NO ENT	Dialogikysymyksen ohitus
END	Dialogin lopetus ennenaikaisesti
DEL	Dialogin lopetus, Isisäänsyötön hylkäys
	Kuvaruudun ohjelmanäppäimet, joilla valitset toimintoja voimassa olevan käyttötilan mukaan

Yksityiskohtaisia tietoja tähän aiheeseen

- NC-ohjelmien laadinta ja muutos
  Lisätietoja: "NC-ohjelman muokkaus", Sivu 96
- Näppäinten yleiskuvaus
  Lisätietoja: "Ohjauksen käyttöelementit", Sivu 2

Uuden NC-ohjelman avaaminen / Tiedostonhallinta

Laadi uusi NC-ohjelma seuraavalla tavalla:



PGM MGT

- ▶ Paina näppäintä **PGM MGT**.
- > Ohjaus avaa tiedostonhallinnan.

Ohjauksen tiedostonhallinta on rakenteeltaan samanlainen kuin PC:n tiedostonhallinta ja Windowsin resurssienhallinta. Tiedostonhallinnan avulla hallitset ohjauksen sisäisessä muistissa olevia tietoja.

- ▶ Valitse kansio.
- ▶ Syötä haluamasi tiedostonimi tiedostotunnuksella **.I**

ENT

- ▶ Vahvista näppäimellä **ENT**.
- > Ohjaus kysyy uuden NC-ohjelman mittayksikköä.

MM

- ▶ Paina haluamasi mittayksikön ohjelmanäppäintä **MM** tai **TUUMA**

Ohjaus luo automaattisesti NC-ohjelman ensimmäisen ja viimeisen NC-lauseen. Näitä NC-lauseita et voi enää myöhemmin muuttaa.

Yksityiskohtaisia tietoja tähän aiheeseen

- Tiedostonhallinta
  Lisätietoja: "Tiedostonhallinta", Sivu 102
- UudenNC-ohjelmanluonti
  Lisätietoja: "NC-ohjelmien avaus ja sisäänsyöttö", Sivu 88

Aihion määrittely

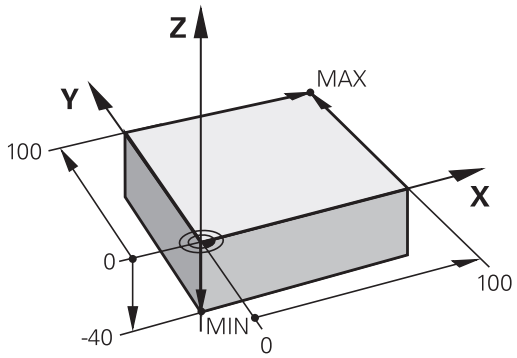
Kun olet avannut uuden NC-ohjelman, voit määritellä aihion. Aihioksi määritellään neljäkäs antamalla sille MIN- ja MAX-pisteet kulloinkin valittuna olevan peruspisteeseen suhteen.

Sen jälkeen kun olet valinnut uuden aihiolomakkeen, ohjaus johdattaa sinut automaattisesti aihion määrittelyn läpi ja kysyy tarvittavat aihion tiedot.

Määritelläksesi suorakulmaisen aihion toimi seuraavalla tavalla:

- Paina neljäkkään muotoisen aihion mukaista ohjelmanäppäintä.
- **Karan akseli Z - taso XY**: Aktiivisen karan akselin sisäänsyöttö. G17 on esiasetettu, vahvista näppäimellä **ENT**.
- **Aihion määrittely: minimi X**: Syötä aihion pienin X-koordinaatti peruspisteen suhteen, esim. 0, vahvista näppäimellä **ENT**.
- **Aihion määrittely: minimi Y**: Syötä aihion Y-koordinaatti peruspisteen suhteen, esim. 0, vahvista näppäimellä **ENT**.
- **Aihion määrittely: minimi Z**: Syötä Z-koordinaatti peruspisteen suhteen, esim. -40, vahvista näppäimellä **ENT**.
- **Aihion määrittely: maksimi X**: Syötä aihion suurin X-koordinaatti peruspisteen suhteen, esim. 100, vahvista näppäimellä **ENT**.
- **Aihion määrittely: maksimi Y**: Syötä aihion Y-koordinaatti peruspisteen suhteen, esim. 100, vahvista näppäimellä **ENT**.
- **Aihion määrittely: maksimi Z**: Syötä Z-koordinaatti peruspisteen suhteen, esim. 0, vahvista näppäimellä **ENT**.

> Ohjaus lopettaa dialogin.



Esimerkki

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

Yksityiskohtaisia tietoja tähän aiheeseen

- Aihion määrittely
  Lisätietoja: "Uuden NC-ohjelman avaaminen", Sivu 92

Ohjelman rakenne

NC-ohjelmien tulisi aina olla rakenteeltaan samanlaisia. Se parantaa niiden yleisluettavuutta, nopeuttaa ohjelmointia ja vähentää virheiden mahdollisuuksia.

Suositeltava ohjelman rakenne yksinkertaisissa, tavanomaisissa muotokoneistuksissa

Esimerkki

```
%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 Työkalun kutsu, työkaluakselin määrittely
2 Työkalun irtiajo, kara päälle
3 Esipaikoitus muodon aloituspisteen läheisyyteen koneistustasossa
4 Esipaikoitus työkappaleen yläpuolelle tai tiettyyn syvyyteen työkaluakselilla, tarvittaessa jäähdytysnesteen kytkentä päälle
5 Muotoon ajo
6 Muodon koneistus
7 Muodon jättö
8 Työkalun irtiajo, NC-ohjelman lopetus

Yksityiskohtaisia tietoja tähän aiheeseen

- Muoto-ohjelmointi
  Lisätietoja: "Työkalun liikkeen ohjelmointi koneistukselle", Sivu 138

Suositeltava ohjelman rakenne yksinkertaisissa työkierto-ohjelmissa

Esimerkki

```
%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 Työkalun kutsu, työkaluakselin määrittely
2 Työkalun irtiajo, kara päälle
3 Koneistustyökierron määrittely
4 Koneistusasemaan ajo
5 Työkierron kutsu, jäähdytysnesteen päällekytkentä
6 Työkalun irtiajo, NC-ohjelman lopetus

Yksityiskohtaisia tietoja tähän aiheeseen

- Työkierto-ohjelmointi
  Lisätietoja: Käyttäjän käsikirja **Koneistustyökiertojen ohjelmointi**

Yksinkertaisen muodon ohjelmointi

Oikealla esitettävä muoto on jyrsittävä kertaalleen ympäri 5 mm syvyyteen. Aihion määrittelyn olet luonut jo valmiiksi.

Kun olet avannut NC-lauseen toimintonäppäimellä, ohjaus kysyy kaikkia tietoja otsikkorivillä dialogina.

Ohjelmoi muoto seuraavalla tavalla:

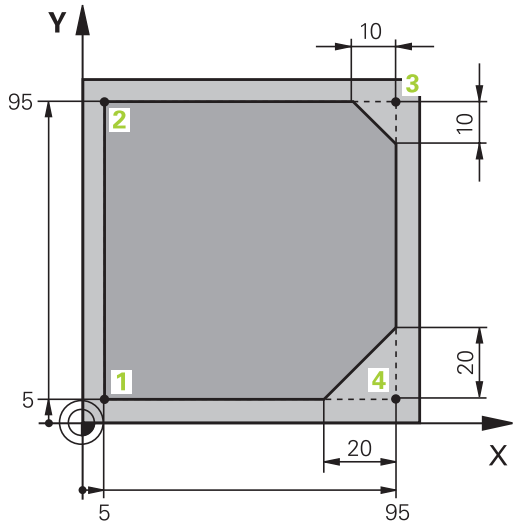
Kutsu työkalu

TOOL CALL
- ▶ Paina näppäintä **TOOL CALL**
- ▶ Syötä työkalutiedot, esim. työkalun numero 16.

ENT
- ▶ Vahvista näppäimellä **ENT**

ENT
- ▶ Vahvista työkaluakseli **G17** näppäimellä **ENT**.
- ▶ Syötä sisään karan kierrosluku, esim. 6500.

END
- ▶ Paina näppäintä **END**
- > Ohjaus lopettaa NC-lauseen.



Työkalun irtiajo

L
- Paina näppäintä **L**.

←
- Paina vasenta nuolinäppäintä.
- > Ohjaus avaa sisäänsyöttöalueen G-toiminnoille.

G00
- Paina ohjelmanäppäintä **G00**.
- > Ohjaus ajaa NC-lauseen pikaliikkeellä.

Vaihtoehto:

G
- Paina aakkosnäppäimistön näppäintä **G**.
- Syötä sisään **0**.

ENT
- Vahvista näppäimellä **ENT**
- > Ohjaus ajaa NC-lauseen pikaliikkeellä.

G90
- Paina ohjelmanäppäintä **G90**.
- > Ohjaus käsittelee sisäänsyötetyt mittamäärittelyt absoluuttisesti.

Z
- Paina akselinäppäintä **Z**.
- Syötä sisään arvo irtiajoa varten: esim.: 250 mm

ENT
- Paina näppäintä **ENT**

G40
- Paina ohjelmanäppäintä **G40**.
- > Ohjaus ei aktivoi sädekorjausta.
- Tarvittaessa syötä sisään lisätoiminto **M**, esim. **M3**, karan kytkentä päälle

END
- Paina näppäintä **END**
- > Ohjaus tallentaa sisäänsyötetyn liikelauseen.

Esipaikoita työkalu koneistustasossa.

G
- Paina aakkosnäppäimistön näppäintä **G**.
- Syötä sisään **0**.

ENT
- Vahvista näppäimellä **ENT**
- > Ohjaus ajaa NC-lauseen pikaliikkeellä.

X
- Paina akselinäppäintä **X**.
- Syötä sisään arvo saapumisasemaan: esim. -20 mm.

Y
- Paina akselinäppäintä **Y**.
- Syötä sisään arvo saapumisasemaan: esim. -20 mm.

ENT
- Paina näppäintä **ENT**

G40
- Paina ohjelmanäppäintä **G40**.
- > Ohjaus ei aktivoi sädekorjausta.
- Tarvittaessa syötä sisään lisätoiminto M.

END
- Paina näppäintä **END**
- > Ohjaus tallentaa sisäänsyötetyn liikelauseen.

Esipaikoita työkalu syvyyssuunnassa.

G
- Paina aakkosnäppäimistön näppäintä **G**.
- Syötä sisään **0**.

ENT
- Vahvista näppäimellä **ENT**
- > Ohjaus ajaa NC-lauseen pikaliikkeellä.

Z
- Paina akselinäppäintä **Z**.
- Syötä sisään arvo saapumisasemaan: esim. -5 mm.

ENT
- Paina näppäintä **ENT**

G40
- Paina ohjelmanäppäintä **G40**.
- > Ohjaus ei aktivoi sädekorjausta.
- Syötä sisään lisätoiminto **M**, esim. **M3**, jäähdytysnesteen kytkemiseksi päälle.

END
- Paina näppäintä **END**
- > Ohjaus tallentaa sisäänsyötetyn liikelauseen.

Aja muotoon pehmeästi.

L
- Paina näppäintä **L**.
- Syötä sisään muodon aloituspiste **1**.

ENT
- Paina näppäintä **ENT**

G41
- Paina ohjelmanäppäintä **G41**.
- > Ohjaus aktivoi sädekorjauksen vasemmalle.
- Syötä sisään arvo koneistussyöttöä varten: esim. 700 mm/min.

END
- Paina näppäintä **END**

G
- Paina aakkosnäppäimistön näppäintä **G**.
- Syötä sisään **26**.

ENT
- Paina näppäintä **ENT**
- > Ohjaus avaa käskyn **G26**, pehmeä muotoon saapuminen.
- Syötä sisään sisäänajokaaren pyöristyssäde, esim. 8 mm.

END
- Paina näppäintä **END**
- > Ohjaus tallentaa saapumisliikkeen.

Muodon koneistus

- Paina näppäintä L.
- Syötä sisään muotopisteen **2** koordinaatit, esim. **Y 95**.
- Paina näppäintä **END**
- > Ohjaus vastaanottaa arvon ja pitää muut tiedot edellisestä NC-lauseesta.
- Paina näppäintä **L**.
- Syötä sisään muotopisteen **3** koordinaatit, esim. **X 95**.
- Paina näppäintä **END**

- Paina näppäintä **CHF**.
- Syötä sisään viisteen leveys **G24** muotopisteessä **3**, 10 mm.
- Paina näppäintä **END**
- > Ohjaus tallentaa viisteen lineaarilauseen loppuun.
- Paina näppäintä **L**.
- Syötä sisään muotopisteen **4** koordinaatit.
- Paina näppäintä **END**

- Paina näppäintä **CHF**.
- Syötä sisään viisteen leveys **G24** muotopisteessä **4**, 20 mm.
- Paina näppäintä **END**

Muodon päättäminen ja tasainen poistuminen

- Paina näppäintä **L**.
- Syötä sisään muotopisteen **1** koordinaatit.
- Paina näppäintä **END**

- Paina aakkosnäppäimistön näppäintä **G**.
- Syötä sisään **27**.
- Paina näppäintä **ENT**
- > Ohjaus avaa käskyn **G27**, pehmeä muodosta poistuminen.
- Syötä sisään ulosajokaaren pyöristyssäde, esim. 8 mm.
- Paina näppäintä **END**
- > Ohjaus tallentaa poistumisliikkeen.
- Paina näppäintä **L**.
- Määrittele työkappaleen ulkopuolella olevat koordinaatit, esim. **X -20 Y -20**.
- Paina näppäintä **ENT**

G40
- Paina ohjelmanäppäintä **G40**.
- > Ohjaus ei aktivoi sädekorjausta.
- Syötä sisään arvo paikoitussyöttöä varten: esim. 3000 mm/min

ENT
- Paina näppäintä **ENT**
- Tarvittaessa syötä sisään lisätoiminto **M**, esim. M9, jäähdytysnesteen kytkentä pois päältä.

END
- Paina näppäintä **END**
- > Ohjaus tallentaa sisäänsyötetyn liikelauseen.

Työkalun irtiajo

G
- Paina aakkosnäppäimistön näppäintä **G**.
- Syötä sisään **0**.

ENT
- Paina näppäintä **ENT**
- > Ohjaus ajaa NC-lauseen pikaliikkeellä.

Z
- Paina akselinäppäintä **Z**.
- Syötä sisään arvo irtiajoa varten: esim.: 250 mm

ENT
- Paina näppäintä **ENT**

G40
- Paina ohjelmanäppäintä **G40**.
- > Ohjaus ei aktivoi sädekorjausta.
- Syötä sisään lisätoiminto **M**, esim. **M30** ohjelman loppua varten.

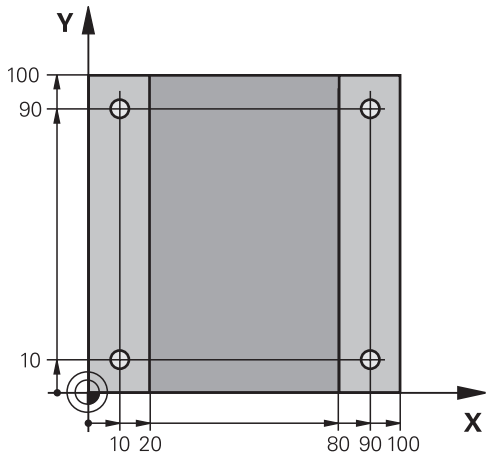
END
- Paina näppäintä **END**
- > Ohjaus tallentaa liikelauseen ja päättää NC-ohjelman.

Yksityiskohtaisia tietoja tähän aiheeseen

- Täydellinen esimerkki NC-lauseilla
  Lisätietoja: "Esimerkki: Karteesinen suora liike ja viiste", Sivu 163
- Uuden NC-ohjelman luonti
  Lisätietoja: "NC-ohjelmien avaus ja sisäänsyöttö", Sivu 88
- Muotoon ajo/muodon jättö
  Lisätietoja: "Muotoon ajo ja muodon jättö", Sivu 141
- Muotojen ohjelmointi
  Lisätietoja: "Ratatoimintojen yleiskuvaus", Sivu 152
- Työkalun sädekorjaus
  Lisätietoja: "Työkalun sädekorjaus", Sivu 132
- Lisätoiminnot M
  Lisätietoja: "Ohjelmanajon valvonnan, karan ja jäähdytysnesteen lisätoiminnot ", Sivu 221

Työkierto-ohjelman laadinta

Kuvassa oikealla esitetyt reiät (syvyys 20 mm) tulee työstää standardiporaustyökierron avulla. Aihion määrittelyn olet luonut jo valmiiksi.



Kutsu työkalu

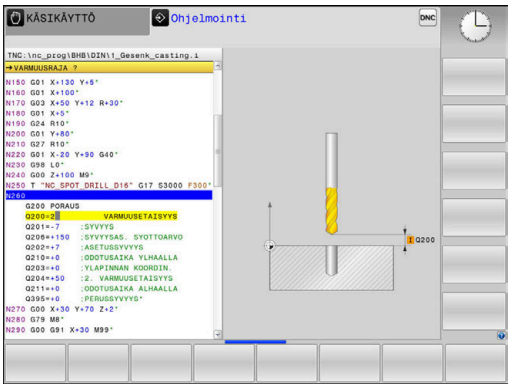
TOOL CALL
- Paina näppäintä **TOOL CALL**
- Syötä työkalutiedot, esim. työkalun numero 5.

ENT
- Vahvista näppäimellä **ENT**

ENT
- Vahvista työkaluakseli **G17** näppäimellä **ENT**.
- Syötä sisään karan kierrosluku, esim. 4500.

END
- Paina näppäintä **END**
- > Ohjaus lopettaa NC-lauseen.

Työkalun irtiajo



L
- Paina näppäintä **L**.

←
- Paina vasenta nuolinäppäintä.
- > Ohjaus avaa sisäänsyöttöalueen G-toiminnoille.

G00
- Paina ohjelmanäppäintä **G00**.
- > Ohjaus ajaa NC-lauseen pikaliikkeellä.

Vaihtoehto:

G
- Paina aakkosnäppäimistön näppäintä **G**.
- Syötä sisään **0**.

ENT
- Vahvista näppäimellä **ENT**
- > Ohjaus ajaa NC-lauseen pikaliikkeellä.

G90
- Paina ohjelmanäppäintä **G90**.
- > Ohjaus käsittelee sisäänsyötetyt mittamäärittelyt absoluuttisesti.

Z
- Paina akselinäppäintä **Z**.
- Syötä sisään arvo irtiajoa varten: esim.: 250 mm

ENT
- Paina näppäintä **ENT**

G40
- Paina ohjelmanäppäintä **G40**.
- > Ohjaus ei aktivoi sädekorjausta.
- Tarvittaessa syötä sisään lisätoiminto **M**, esim. **M3**, karan kytkentä päälle

END
- Paina näppäintä **END**
- > Ohjaus tallentaa sisäänsyötetyn liikelauseen.

Työkierron määrittely

CYCL DEF
- Paina näppäintä **CYCL DEF**.

PORAUS/ KIERRE
- Paina ohjelmanäppäintä **PORAUS/ KIERRE**.

200
- Paina ohjelmanäppäintä **200**.
- > Ohjaus käynnistää dialogin työkierron määrittelyä varten.
- Syötä sisään työkiertoparametri.

ENT
- Vahvista jokainen sisäänsyöttö näppäimellä **ENT**.
- > Ohjaus grafiikkaa, jossa esitellään kukin työkiertoparametri.

Työkierron kutsuminen koneistusasemiin

G
- Paina aakkosnäppäimistön näppäintä **G**.
- Syötä sisään **0**.
- > Ohjaus ajaa NC-lauseen pikaliikkeellä.

ENT
- Paina näppäintä **ENT**

- Syötä sisään ensimmäisen aseman koordinaatit.

ENT
- Paina näppäintä **ENT**

G40
- Paina ohjelmanäppäintä **G40**.
- > Ohjaus ei aktivoi sädekorjausta.
- Syötä sisään lisätoiminto **M99**, työkierron kutsu.

END
- Paina näppäintä **END**
- > Ohjaus tallentaa NC-lauseen.

G
- Paina näppäintä **G**.
- Syötä sisään **0**.

ENT
- Paina näppäintä **ENT**
- Syötä sisään toisen aseman koordinaatit.

ENT
- Paina näppäintä **ENT**

G40
- Paina ohjelmanäppäintä **G40**.
- > Ohjaus ei aktivoi sädekorjausta.
- Syötä sisään lisätoiminto **M99**, työkierron kutsu.

END
- Paina näppäintä **END**
- > Ohjaus tallentaa NC-lauseen.
- Kaikkien asemien ohjelmointi ja kutsuminen **M99**-koodilla

Työkalun irtiajo

G
- Paina aakkosnäppäimistön näppäintä **G**.
- Syötä sisään **0**.

ENT
- Paina näppäintä **ENT**
> Ohjaus ajaa NC-lauseen pikaliikkeellä.

Z
- Paina akselinäppäintä **Z**.
- Syötä sisään arvo irtiajoa varten: esim.: 250 mm

ENT
- Paina näppäintä **ENT**

G40
- Paina ohjelmanäppäintä **G40**.
> Ohjaus ei aktivoi sädekorjausta.
- Syötä sisään lisätoiminto **M**, esim. **M30** ohjelman loppua varten.

END
- Paina näppäintä **END**
> Ohjaus tallentaa liikelauseen ja päättää NC-ohjelman.

Esimerkki

%C200 G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40*	Aihion määrittely
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T5 G17 S4500*	Työkalukutsu
N40 G00 G90 Z+250 G40 M3*	Työkalun irtiajo, kara päälle
N50 G200 PORAUS	Työkierron määrittely
Q200=2 ;VARMUUSETAISYYS	
Q201=-20 ;SYVYYS	
Q206=250 ;SYVYYSAS. SYOTTOARVO	
Q202=5 ;ASETUSSYVYYS	
Q210=0 ;ODOTUSAIKA YLHAALLA	
Q203=-10 ;YLAPINNAN KOORDIN.	
Q204=20 ;2. VARMUUSETAISYYS	
Q211=0.2 ;ODOTUSAIKA ALHAALLA	
Q395=0 ;PERUSSYVYYS	
N60 G00 X+10 Y+10 G40 M8 M99*	Jäähdytysneste päälle, työkierron kutsu
N70 G00 X+10 Y+90 G40 M99*	Työkierron kutsu
N80 G00 X+90 Y+10 G40 M99*	Työkierron kutsu
N90 G00 X+90 Y+90 G40 M99*	Työkierron kutsu
N100 G00 Z+250 M30*	Työkalun irtiajo, ohjelman loppu
N99999999 %C200 G71 *	

Yksityiskohtaisia tietoja tähän aiheeseen

- Uuden NC-ohjelman luonti
  Lisätietoja: "NC-ohjelmien avaus ja sisäänsyöttö", Sivu 88
- Työkierto-ohjelmointi
  Lisätietoja: Käyttäjän käsikirja **Koneistustyökiertojen ohjelmointi**

3

Perusteet

3.1 TNC 620

HEIDENHAIN-TNC-ohjaukset ovat verstaskäyttöön tarkoitettuja rataohjauksia, joilla ohjelmoidaan tavanomaisia jyrsintä- ja poraustehtäviä helposti ymmärrettävän Klartext-toiminnon avulla suoraan koneelle. Ne on suunniteltu käytettäväksi jyrsin- ja porakoneissa sekä koneistuskeskuksissa enintään 6 akselilla. Lisäksi voit ohjelmoida karan kulma-aseman asetuksia.

Käyttöpaneeli ja näyttöalueen ositus on suunniteltu niin, että voit päästä kaikkiin toimintoihin nopeasti ja yksinkertaisesti.

HEIDENHAIN-Klartext ja DIN/ISO

Ohjelmien laatiminen on yksinkertaista käyttäjäystävällisellä HEIDENHAIN-Klartext-ohjelmoinnilla, joka on verstaskäyttöön tarkoitettu dialogiohjattu ohjelmointikieli. Ohjelmointigrafiikka esittää yksittäiset koneistusvaiheet ohjelman sisäänsyötön aikana. Mikäli sinulla ei ole käytettävänäsi NC-sääntöjen mukaista kappaleen piirustusta, voit käyttää apunasi vapaata muodon ohjelmointia FK. Työkappaleen koneistuksen graafinen simulointi on mahdollista sekä ohjelman testauksen että ohjelmanajon aikana.

Lisäksi voit ohjelmoida ohjaukset myös DIN/ISO-standardien mukaisesti.

NC-ohjelmaa voidaan syöttää sisään ja testata myös silloin, kun toisella NC-ohjelmalla ollaan parhaillaan suorittamassa työkappaleen koneistusta.

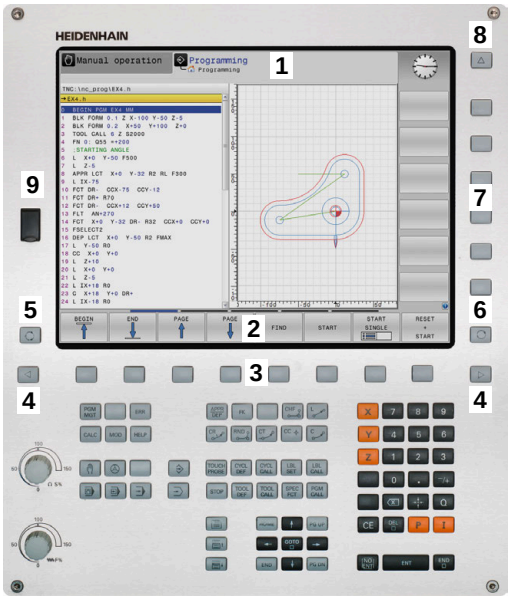
Yhteensopivuus

HEIDENHAIN-rataohjauksilla (versiosta TNC 150 B lähtien) laaditut NC-ohjelmat ovat ehdollisesti toteutuskelpoisia TNC 620 -ohjauksessa. Jos NC-lauseet sisältävät kelvottomia elementtejä, ohjaus merkitsee ne tiedoston avaamisen yhteydessä virheilmoituksella tai ERROR-lauseiksi.

3.2 Kuvaruutu ja käyttökenttä

Näyttöruutu

Ohjaus toimitetaan kompaktiversiona tai erillisellä näyttöruudulla ja käyttöpaneelilla varustettuna versiona. Molemmat ohjausversiot toimitetaan 15 tuuman LCD-tasonäytöllä.



1 Otsikkorivi

Kun ohjaus on kytketty päälle, kuvaruudun otsikkorivillä näytetään valittua käyttötapaa: vasemmalla konekäyttötapa ja oikealla ohjelmointikäyttötapa. Otsikkorivin suuremmassa kentässä on se käyttötapa, jolle monitori on kytkettynä: siihen ilmestyvät dialogikysymykset ja tekstiviestit (Poikkeus: Kun ohjaus näyttää vain grafiikkaa).

2 Ohjelmanäppäimet

Alarivillä ohjaus näyttää muita ohjelmanäppäinpalkin toimintoja. Nämä toiminnot voit valita niiden alla olevien näppäinten avulla. Heti ohjelmanäppäinpalkin yläpuolella olevassa kapeassa palkissa näytetään niiden ohjelmanäppäinpalkkien lukumäärää, jotka voit valita ulkopuolelle järjesteltyjen ohjelmanäppäinten vaihtonäppäinten avulla. Voimassa olevaa ohjelmanäppäinpalkkia näytetään sinisenä.

3 Ohjelmanäppäinten valintapainikkeet

4 Ohjelmanäppäinten vaihtonäppäin

5 Näyttöalueen osituksen asettaminen

6 Näytön vaihtaminen konekäyttötavan, ohjelmointikäyttötavan ja kolmannen työpöydän välillä

7 Ohjelmanäppäinten valintanäppäimet koneen valmistajan luomia ohjelmanäppäimiä varten

8 Ohjelmanäppäinten vaihtonäppäimet koneen valmistajan luomia ohjelmanäppäimiä varten

9 USB-liitäntä

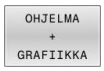
> Kun TNC 620 toimii kosketuskäytöllä, voit korvata näppäinpainalluksen käsieleiden avulla.
>
> **Lisätietoja:** "Kosketusnäytön käyttö", Sivu 475

Näytönosituksen asetus

Käyttäjä valitsee näyttöalueen osituksen. Ohjaus voi esim. käyttötavalla **Ohjelmointi** esittää samanaikaisesti vasemmassa näyttöikkunassa NC-ohjelmaa ja oikeassa näyttöikkunassa ohjelmointigrafiikkaa. Vaihtoehtoisesti voidaan oikeassa näyttöikkunassa esittää ohjelmaselitystä tai yksinomaan NC-ohjelmaa yhdessä isossa näyttöikkunassa. Ohjauksen näyttämä ikkuna riippuu valitusta käyttötavasta.

Näytönosituksen asetus:

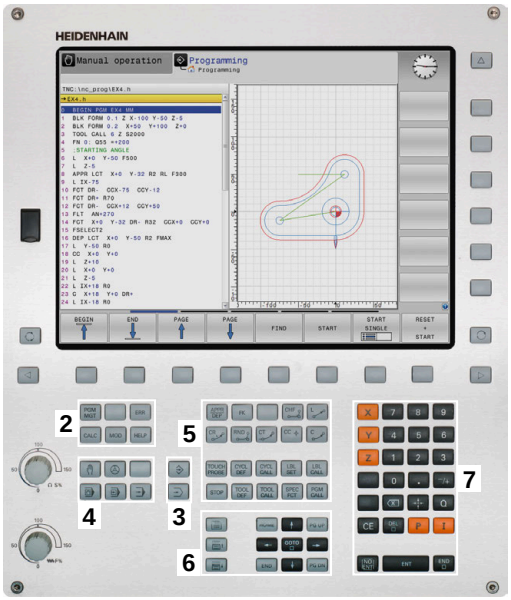
- Paina näppäintä **Näytönositus**: Ohjelmanäppäinpalkki esittää mahdolliset näyttökuvan ositukset
  Lisätietoja: "Käyttötavat", Sivu 71.

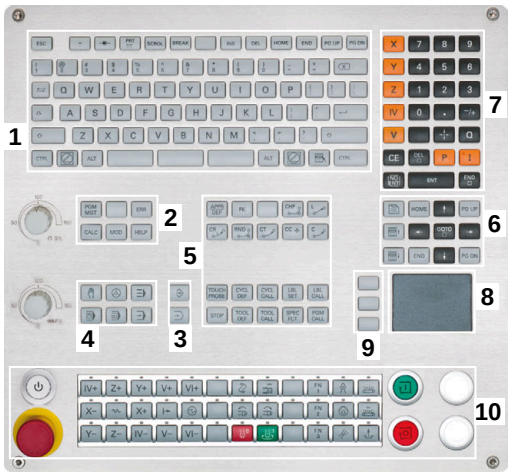


- Näyttöalueen osituksen valinta ohjelmanäppäimellä

Käyttöpaneeli

TNC 620 voidaan toimittaa integroidulla käyttöpaneelilla. Vaihtoehtoisesti TNC 620 on saatavissa myös erillisellä näyttöruudulla sekä käyttöpaneelilla ja aakkosnäppäimistöllä varustettuna versiona.





1 Aakkosnäppäimistötekstin ja tiedostonimien sisäänsyöttöä sekä DIN/ISO-ohjelmointia varten

2
- Tiedostonhallinta
- Taskulaskin
- MOD-toiminnot
- OHJE-toiminto
- Virheilmoitusten näyttö
- Näyttöruudun vaihto käyttötapojen välillä

3 Ohjelmointikäyttötavat

4 Konekäyttötavat

5 Ohjelmointidialogin avaus

6 Navigointinäppäimet ja hyppyosoitus **GOTO**

7 Luvun sisäänsyöttö ja akselivalinta

8 Hipaisupaneeli

9 Hiiripainikkeet

10 Koneen käyttöpaneeli
Lisätietoja: Koneen käsikirja

Yksittäisten näppäinten toiminnot on koottu yhteenvedoksi ohjekirjan ensimmäiselle taittosivulle.

Kun TNC 620 toimii kosketuskäytöllä, voit korvata näppäinpainalluksen käsieleiden avulla.
Lisätietoja: "Kosketusnäytön käyttö", Sivu 475

Katso koneen käyttöohjekirjaa!
Monet konevalmistajat eivät käytä HEIDENHAIN-standardikäyttöpaneelia.
Ulkoiset näppäimet, kuten esim. **NC-KÄYNTIIN** tai **NC-SEIS**, esitellään koneen käsikirjassa.

Puhdistus

Vältä likaantumista käyttämällä työkäsineitä.

Säilytä näppäimistön toimivuus käyttämällä vain puhdistusaineita, joissa on hyväksyttyjä anionisia tai ionittomia pinta-aktiivisia aineita.

Älä levitä puhdistusainetta suoraan näppäimistölle, vaan kostuta sopiva puhdistusliina siihen.

Sammuta ohjaus ennen näppäimistön puhdistamista.

Vältä näppäimistön vahingoittumista välttämällä seuraavia puhdistusaineita tai apuaineita:
- Syövyttävät liuottimet
- Hankaavat aineet
- Paineilma
- Höyrysuihku

Pallohiiri ei vaadi säännöllistä huoltoa. Puhdistus on tarpeen vasta, kun toiminto on menettänyt toimintansa.

Jos näppäimistökokoonpanossa on pallohiiri, puhdista se seuraavasti:
- ▶ Kytke ohjaus pois päältä.
- ▶ Käännä irrotusrengasta 100° vastapäivään.
- > Irrotettava vetorengas nousee ulos näppäimistöyksiköstä käännettäessä.
- ▶ Poista irrotusrengas.
- ▶ Ota pallo pois.
- ▶ Puhdista hiekka, lastut ja pöly varovasti kuoren alueelta.

  Naarmut kuoren alueella voivat heikentää tai haitata toimintaa.

- ▶ Levitä pieni määrä isopropanolialkoholia sisältävää puhdistusainetta puhtaalle, nukkaamattomalle kankaalle.

  Noudata puhdistusaineen ohjeita.

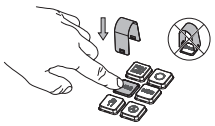
- ▶ Pyyhi kuoren alue varovasti kankaalla, kunnes siinä ei näy viiruja tai tahroja.

Näppäinsuojusten vaihto

Jos näppäimistön näppäinsuojuksia on vaihdettava, voit ottaa yhteyttä HEIDENHAINiin tai koneen valmistajaan.

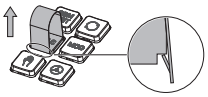
> Näppäimistön on oltava täysvarusteltu, muuten suojausluokkaa IP54 ei voida taata.

Vaihda näppäinsuojukset seuraavasti:

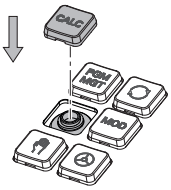


- Paina irrotustyökalu ID 1325134-01 näppäinsuojuksen päälle, kunnes tarraimet lukittuvat.

> Irrotustyökalun asettumista paikalleen voidaan helpottaa painamalla näppäintä.



- Vedä näppäinsuojus ylös.



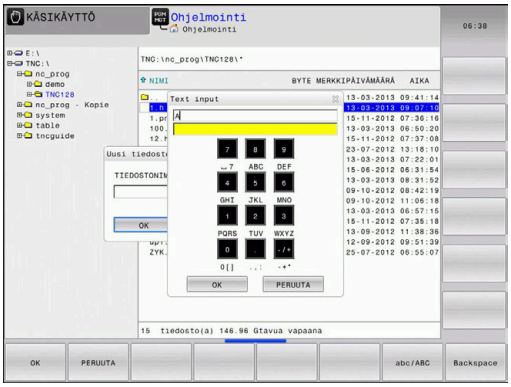
- Aseta näppäinsuojus tiivisteen päälle ja paina se paikalleen.

> Tiiviste ei saa vaurioitua, muuten suojausluokkaa IP54 ei voida taata.

- Testaa asettuminen paikalleen ja toiminta.

Näyttönäppäimistö

Kun käytät ohjauksen kompaktiversiota (ilman näppäimistöä), voit syöttää sisään kirjaimet ja erikoismerkit näyttönäppäimistöltä tai USB-liitännän kautta liitetyltä aakkosnäppäimistöltä.



Tekstin syöttäminen näyttöruudun näppäimistöllä

Näyttönäppäimistöllä työskentely valmistellaan seuraavalla tavalla:

GOTO

- ▶ Paina **GOTO**-näppäintä, kun haluat syöttää näyttönäppäimsitön avulla kirjaimia esim. ohjelman nimiä tai hakemiston nimiä varten.
- > Ohjaus avaa ikkunan, jossa lukuarvokenttä esitetään yhdessä vastaavien kirjainjärjestelyjen kanssa.

8

- ▶ Paina numeronäppäintä useita kertoja, kunnes kursori on haluamasi kirjaimen kohdalla.
- ▶ Odota, kunnes ohjaus vastaanottaa valitun merkin, ennen kuin syötät seuraavan merkin

OK

- ▶ Teksti vastaanotetaan avoimena olevaan dialogikenttään ohjelmanäppäimellä **OK**.

Ohjelmanäppäimellä **abc/ABC** valitaan isot tai pienet kirjaimet. Jos koneen valmistaja on määritellyt käyttöön lisää erikoismerkkejä, voit kutsua ja lisätä niitä ohjelmanäppäimellä **ERIKOISMERKIT**. Yksittäinen merkki poistetaan ohjelmanäppäimellä **Backspace**.

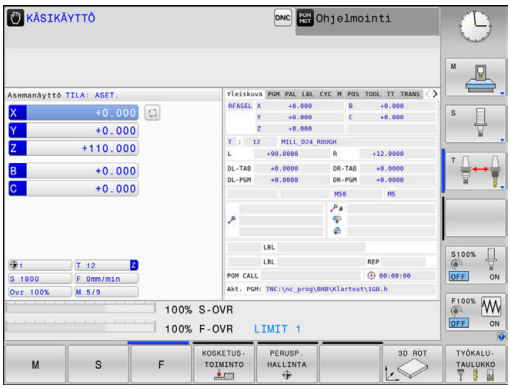
3.3 Käyttötavat

Käsikäyttö ja sähköinen käsipyörä

Käyttötavalla **KÄSIKÄYTTÖ** teet koneen asetuksia: Tällä käyttötavalla voidaan paikoittaa koneen akselit joko manuaalisesti tai askelsyötöllä ja asettaa peruspisteitä.

Aktiivisella optiolla #8 voidaan kääntää koneistustasoa.

Käyttötapa **SÄHKÖINEN KÄSIPYÖRÄ** tukee koneen akseleiden manuaalista syöttöä elektronisen käsipyörän HR avulla.

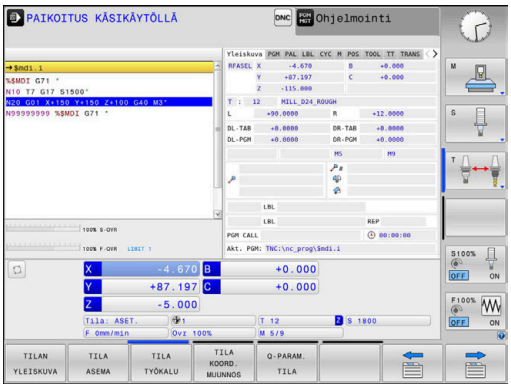


Ohjelmanäppäimet näyttöalueen ositusta varten

Ohjelmanäppäin	Ikkuna
ASEMA	Paikoitusasemat
ASEMA + TILA	Vasen: paikoitusasemat, oikea: tilan näyttö
ASEMA + TYÖKAPP.	Vasen: paikoitusasemat, oikea: työkappale (optio #20)

Paikoitus käsin sisäänsyöttäen

Tällä käyttötavalla voidaan ohjelmoida yksinkertaisia syöttöliikkeitä, esim. tason jyrsintää tai esipaikoitusta varten.

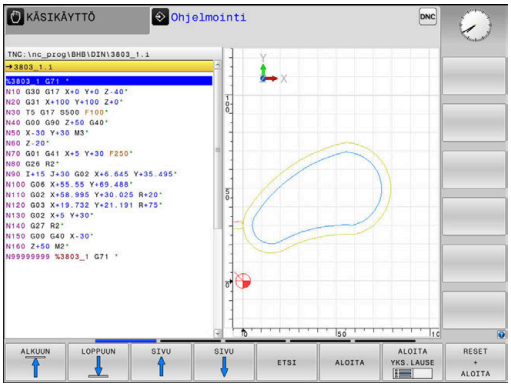


Ohjelmanäppäimet näyttöalueen ositusta varten

Ohjelmanäppäin	Ikkuna
OHJELMA	NC-ohjelma
OHJELMA + TILA	Vasen: NC-ohjelma, oikea: tilan näyttö
OHJELMA + TYÖKAPP.	Vasen: NC-ohjelma, oikea: työkappale (optio #20)

Ohjelmointi

NC-ohjelmat luodaan tällä käyttötavalla. Vapaa muodon ohjelmointi, erilaiset työkierrot ja Q-parametritoiminto antavat ohjelmointiin monipuolista tukea ja lisämahdollisuuksia. Haluttaessa ohjelmointigrafiikka voi näyttää ohjelmoidut liikkeet.

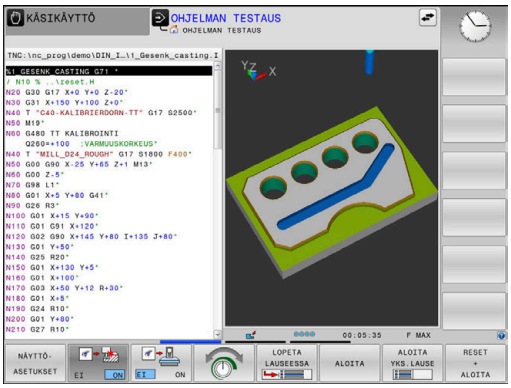


Ohjelmanäppäimet näyttöalueen ositusta varten

Ohjelmanäppäin	Ikkuna
OHJELMA	NC-ohjelma
OHJELMA + SELAUS	Vasen: NC-ohjelma, oikea: ohjelmaselitteet
OHJELMA + GRAFIIKKA	Vasen: NC-ohjelma, oikea: ohjelmointigrafiikka

OHJELMAN TESTAUS

Käyttötavalla **OHJELMAN TESTAUS** ohjaus simuloi NC-ohjelmia ja ohjelmanosia, minkä avulla voidaan löytää mahdolliset ristiriitaiset, virheelliset tai väärät sisäänsyöttötiedot NC-ohjelmassa sekä työskentelytilan puutteet. Simulointi esitetään graafisesti eri kuvakulmista. (optio #20)



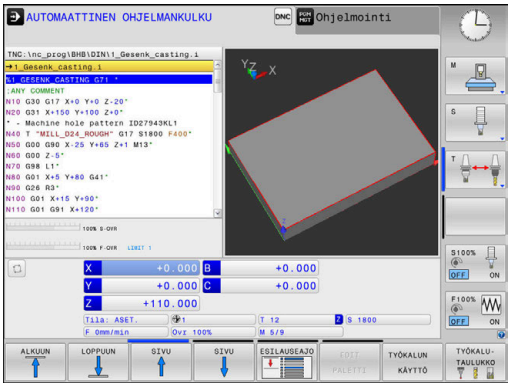
Ohjelmanäppäimet näyttöalueen ositusta varten

Ohjelmanäppäin	Ikkunan
OHJELMA	NC-ohjelma
OHJELMA + TILA	Vasen: NC-ohjelma, oikea: tilan näyttö
OHJELMA + TYÖKAPP.	Vasen: NC-ohjelma, oikea: työkappale (Optio #20)
TYÖKAPP.	Työkappale (Optio #20)

Jatkuva ohjelmanajo ja yksittäislauseajo

Käyttötavalla **AUTOMAATTINEN OHJ.KULKU** ohjaus ohjaa NC-ohjelman suoritusta ohjelman loppuun saakka tai manuaaliseen tai ohjelmoituun keskeytykseen saakka. Keskeytyksen jälkeen voit jatkaa ohjelmanajoa uudelleen.

Käyttötavalla **OHJELMANKULKU YKS. LAUSE** jokainen NC-lause aloitetaan erikseen painamalla ulkoista **NC-KÄYNTIIN**. Pistekuviotyökierroilla ja toiminnolla **CYCL CALL PAT** ohjaus pysähtyy jokaisen pisteen jälkeen. Aihion määrittely tulkitaan NC-lauseeksi.



Ohjelmanäppäimet näyttöalueen ositusta varten

Ohjelmanäp-päin	Ikkuna
OHJELMA	NC-ohjelma
OHJELMA + SELAUS	Vasen: NC-ohjelma, oikea: selite
OHJELMA + TILA	Vasen: NC-ohjelma, oikea: tilan näyttö
OHJELMA + TYÖKAPP.	Vasen: NC-ohjelma, oikea: työkappale (Optio #20)
TYÖKAPP.	Työkappale (Optio #20)

Ohjelmanäppäimet näyttöalueen ositukseen palettitaulukoilla (optio #22 Paletinhallinta)

Ohjelmanäp-päin	Ikkuna
PALETTI	Palettitaulukko
OHJELMA + PALETTI	Vasen: NC-ohjelma, oikea: palettitaulukko
PALETTI + TILA	Vasen: palettitaulukko, oikea: tilan näyttö
PALETTI + GRAFIIKKA	Vasen: palettitaulukko, oikea: grafiikka
BPM	Batch Process Manager

3.4 NC-perusteet

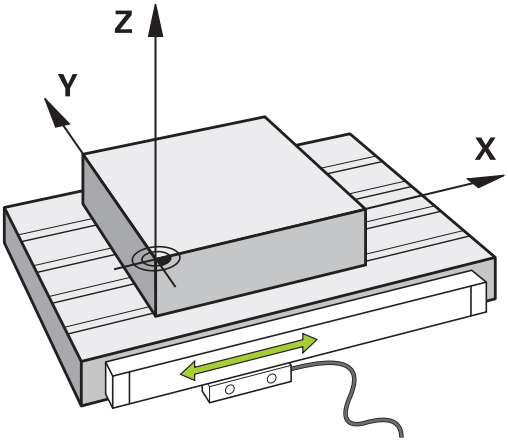
Mittauslaitteet ja referenssimerkit

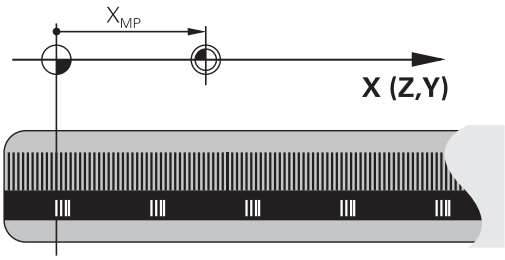
Koneen kullakin akselilla on liikkeen mittauslaitteita, jotka määrittävät koneen pöydän tai työkalun aseman. Lineaariakseleilla on yleensä pituusmittauslaitteet, kun taas pyöröpöydillä ja kääntöakseleilla on kulmamittauslaitteet.

Kun koneen akseli liikkuu, mittauslaite muodostaa sen mukaisen sähköisen signaalin, josta ohjaus laskee koneen akselille tarkan hetkellisaseman.

Virtakatkoksen sattuessa järjestelmä menettää koneen luistin todellisen aseman ja lasketun hetkellisaseman välisen yhteyden. Tämän yhteyden perustamiseksi uudelleen inkrementaalisissa pituusmittauslaitteissa on referenssimerkkejä. Kun luisti ajetaan referenssimerkin yli, ohjaus saa sitä koskevan signaalin ja tunnistaa sen perusteella koneen kiinteän peruspisteen, Näin ohjaus voi perustaa uudelleen hetkellisen paikoitusaseman ja koneen luistin todellisaseman välisen yhteyden. Välimatkakoodatuin referenssimerkein varustetuissa pituusmittausjärjestelmissä koneen akseleita tarvitsee ajaa vain enintään 20 mm ja kulmamittausjärjestelmissä enintään 20°.

Absoluuttisissa mittauslaitteissa absoluttinen paikoitusarvo siirretään ohjaukseen heti laitteen päällekytkennän jälkeen. Näin hetkellisaseman ja koneen luistin todellisaseman välinen yhteys tulee perustettua uudelleen ilman koneen akseleiden liikkeitä heti päällekytkennän jälkeen.





Ohjelmoitavat akselit

Ohjauksen ohjelmoitavat akselit vastaavat yleensä standardin DIN 66217 mukaista akselimäärittelyä.

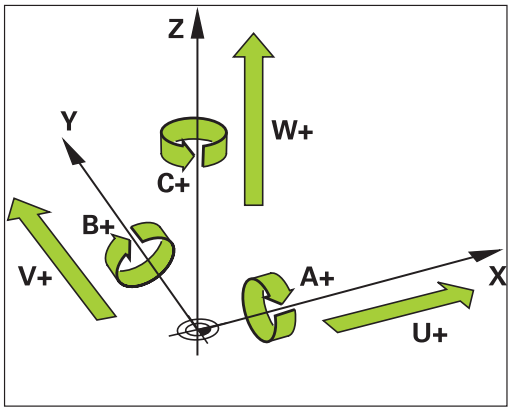
Ohjelmoitavien akseleiden nimitykset ovat seuraavassa taulukossa.

Pääakselit	Yhdensuuntaisakseli	Kiertoakseli
X	U	A
Y	V	B
Z	W	C

Katso koneen käyttöohjekirjaa!

Ohjelmoitavien akselien lukumäärä, nimitykset ja järjestely riippuu koneesta.

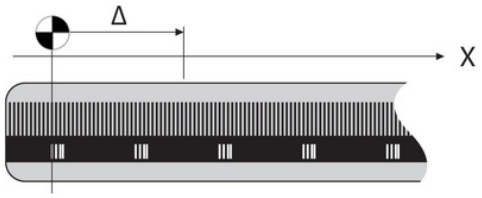
Koneesi valmistaja voi määritellä muita akseleita, esim. PLC-akseleita.



Perusjärjestelmät

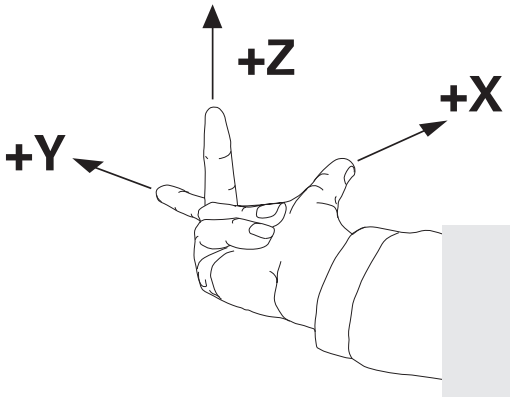
Jotta ohjaus voisi ajaa akselia määritellyn matkan, sitä varten täytyy olla **perusjärjestelmä**.

Lineaariakseleiden yksinkertainen perusjärjestelmä toimii työstökoneessa pituusmittausjärjestelmänä, joka on asennettu akselin suuntaisesti. Pituusmittausjärjestelmä käsittää **numeroasteikon**, yksisuuntaisen koordinaattijärjestelmän.



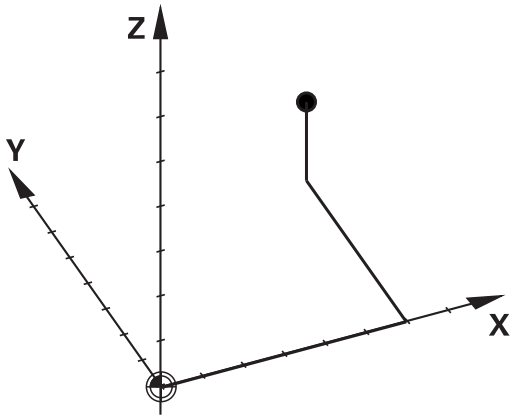
Jotta kone voitaisiin paikoittaa **tasossa** tiettyyn pisteeseen, ohjaus tarvitsee kaksi akselia ja sen lisäksi perusjärjestelmän kahdella ulottuvuudella.

Jotta kone voitaisiin paikoittaa **tilassa** tiettyyn pisteeseen, ohjaus tarvitsee kolme akselia ja sen lisäksi perusjärjestelmän kolmella ulottuvuudella. Kun nämä kolme akselia ovat keskenään kohtisuorassa, muodostuu nk. **kolmiulotteinen karteesinen koordinaatisto**.



> Oikean käden kolmisormisäännön mukaisesti sormien päät osoittavat positiiviseen suuntaan kolmella pääakselilla.

Jotta piste voitaisiin määrittää tilassa yksiselitteisesti, tarvitaan näiden kolmen ulottuvuuden lisäksi yksi **koordinaattien nollapiste**. Kolmiulotteisen koordinaatiston koordinaattien nollapiste on niiden yhteinen leikkauspiste. Tämän leikkauspisteen koordinaatit ovat **X+0**, **Y+0** ja **Z+0**.



Jotta ohjaus voisi suorittaa esim. työkalunvaihdon aina samassa asemassa, mutta koneistuksen aina sen hetkisen työkappaleen aseman suhteen, täytyy ohjauksen pystyä erottamaan aina erilaisia perusjärjestelmiä.

Ohjaus erottaa seuaravat perusjärjestelmät:

- Konekoordinaatisto M-CS:
  Machine **C**oordinate **S**ystem
- Peruskoordinaatisto B-CS:
  Basic **C**oordinate **S**ystem
- Työkappalekoordinaatisto B-CS:
  Basic **C**oordinate **S**ystem
- Koneistustasokoordinaatisto WPL-CS:
  Working **Pl**ane **C**oordinate **S**ystem
- Sisäänsyöttökoordinaatisto I-CS:
  Input **C**oordinate **S**ystem
- Työkalukoordinaattisto T-CS:
  Tool **C**oordinate **S**ystem

> Kaikki perusjärjestelmät perustuvat toisiinsa.
> Ne muodostavat kinemaattisen ketjun kussakin työstökoneessa.
>
> Konekoordinaatisto on tällöin referenssiperusjärjestelmä.

Konekoordinaatisto M-CS

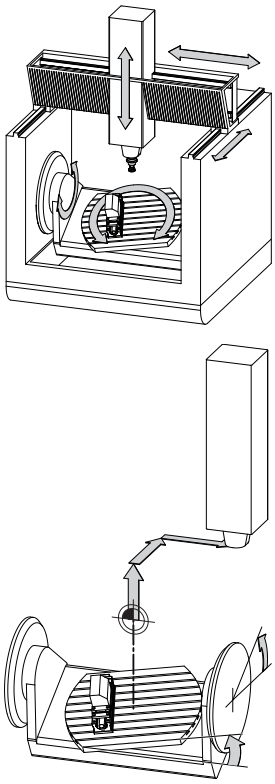
Konekoordinaatisto vastaa kinemaattista kuvausta ja näin ollen työstökoneen todellista mekaniikkaa.

Koska työstökoneen mekaniikka ei vastaa tarkalleen karteesista koordinaatistoa, konekoordinaatisto käsittää useampia kolmiulotteisia koordinaatistoja. Kolmiulotteiset koordinaatistot vastaavat koneen fyysisiä akseleita, jotka eivät välttämättä ole keskenään kohtisuorassa.

Yksiulotteisen koordinaatiston sijainti ja suuntaus määritellään muuntojen ja kiertojen avulla lähtien kinemaattisen kuvauksen määräämästä karan pään asemasta.

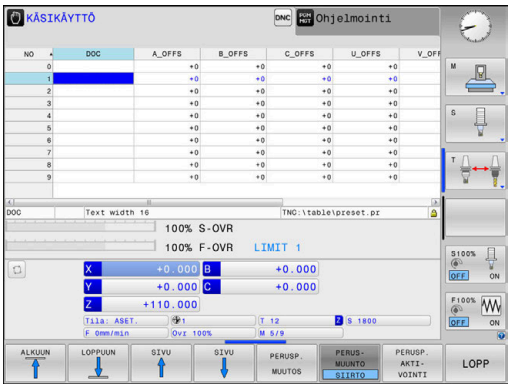
Koneen valmistaja määrittelee koordinaatin lähtöpisteen, nk. koneen nollapisteen sijainnin koneen konfiguraatiossa. Koneen konfiguraation arvot määrittelevät mittajärjestelmien ja vastaavien koneen akseleiden nollakohdat. Koneen nollapiste ei välttämättä sijaitse fyysisten akseleiden teoreettisessa nollapisteessä. Näin ollen se voi olla myös liikealueen ulkopuolella.

Koska käyttäjä ei voi muuttaa koneen konfiguraation arvoja, konekoordinaatistoa käytetään referenssinä koneen kiinteiden asemien, esim. työkalunvaihtopisteen määrityksessä.



Koneen nollapiste MZP: **M**achine **Z**ero **P**oint

Ohjelmanäppäin	Käyttö
PERUS- MUUNTO SIIRTO	Käyttäjä voi määritellä akselikohtaiset syöttöliikkeet konekoordinaatistossa perus-pistetaulukon **SIIRTO**-arvojen avulla.



Koneen valmistaja konfiguroi peruspistetaulukon **SIIRTO**-sarakkeen koneen mukaan.

Lisätietoja: Käyttäjän käsikirja **Asetus, NC-ohjelmien testaus ja toteutus**

OHJE

Huomaa törmäysvaara!

Koneesta riippuen ohjauksessa voi olla käytetössä ylimääräinen palettiperuspistetaulukko. Koneen valmistaja voi määritellä siihen **SIIRTO**-arvoja, jotka vaikuttavat vielä ennen sinun määrittelemiäsi peruspistetaulukon **SIIRTO**-arvoja. Lisätilanäytön **PAL**-välilehdessä näytetään, onko palettiperuspiste aktiivinen ja jos on, niin mikä niistä. Koska palettiperuspistetaulukoiden **SIIRTO**-arvot eivät ole näkyvissä tai muokattavissa, kaikkien liikkeiden aikana on olemassa törmäysvaara!

- Huomioi koneen valmistajan toimittama dokumentaatio.
- Käytä palettiperuspisteitä vain palettien yhteydessä.
- Tarkasta **PAL**-välilehden näyttö ennen koneistusta.

> Vain koneen valmistajalle on lisäksi käytettävissä nk. **OEM-SIIRTO**. Tällä **OEM-SIIRTO**-arvolla voidaan määritellä kierto- ja yhdensuuntaisakseleiden lisäakselisiirtoja.
>
> Kaikki **SIIRTO**-arvot (kaikkien mainittujen **SIIRTO**-syöttömahdollisuuksien arvot) yhteensä muodostavat eron akselin **HETK.**- ja **RFTODL**-asemien välille.

Ohjaus muuntaa kaikki liikkeet konekoordinaattistoon riippumatta siitä, missä perusjärjestelmässä arvot syötetään.

Esimerkkinä 3-akselinen kone, jonka Y-akseli on kiila-akseli, mutta se ei kohtisuorassa ZX-tason suhteen:

- ▶ Toteuta käyttötavalla **PAIKOITUS KÄSIKÄYTÖLLÄ** yksi NC-lause koodilla **L IY+10**.
- > Ohjaus laskee määrittelyarvojen perusteella tarvittavat akseleiden asetusarvot.
- > Ohjaus liikuttaa paikoituksen aikana koneen akseleita **Y ja Z**.
- > Näytöt **RFTODL** ja **RFASEL** esittävät Y-akselin ja Z-akselin liikkeitä konekoordinaatistossa.
- > Näytöt **HETK.** ja **ASET.** esittävät vain Y-akselin liikettä sisäänsyöttökoordinaatistossa.
- ▶ Toteuta käyttötavalla **PAIKOITUS KÄSIKÄYTÖLLÄ** yksi NC-lause koodilla **L IY-10 M91**.
- > Ohjaus laskee määrittelyarvojen perusteella tarvittavat akseleiden asetusarvot.
- > Ohjaus liikuttaa paikoituksen aikana yksinomaan koneen akselia **Y**.
- > Näytöt **RFTODL** ja **RFASEL** esittävät yksinomaan Y-akselin liikettä konekoordinaatistossa.
- > Näytöt **HETK.** ja **ASET.** esittävät Y-akselin ja Z-akselin liikkeitä sisäänsyöttökoordinaatistossa.

Käyttäjä voi ohjelmoida asemat koneen nollapisteen suhteen, esim. lisätoiminnon **M91** avulla.

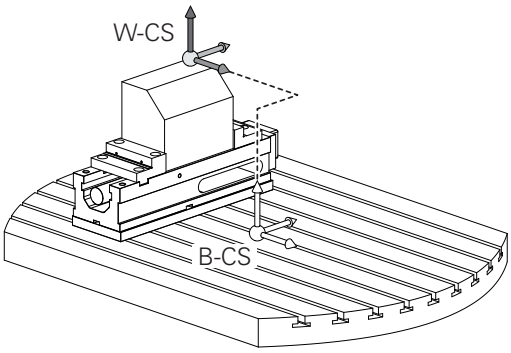
Peruskoordinaatisto B-CS

Peruskoordinaatisto on kolmiulotteinen karteesinen koordinaatisto, jonka nollapisteenä on koneen kinemaattisen kuvauksen päätepiste.

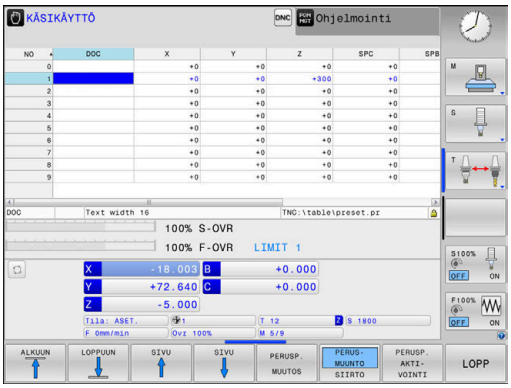
Peruskoordinaatiston suuntaus vastaa useimmissa tapauksissa konekoordinaatistoa. Poikkeuksia tähän voi olla, kun koneen valmistaja käyttää lisäksi kinemaattisia muunnoksia.

Koneen valmistaja määrittelee kinemaattisen kuvauksen ja sen myötä koordinaattien nollapisteiden sijainnin peruskoordinaatistoa varten koneen konfiguraatiossa. Käyttäjä ei voi muuttaa koneen konfiguraation arvoja.

Perusjärjestelmän avulla määritetään työkappalekoordinaatiston sijainti ja suuntaus.



Ohjelmanäppäin	Käyttö
PERUS-MUUNTO SIIRTO	Käyttäjä määrittelee työkappalekoordinaatiston sijainnin ja suuntauksen esim. 3D-kosketusjärjestelmän avulla. Ohjaus tallentaa määritetyt arvot peruskoordinaatiston suhteen peruspistetaulukon **PERUSMUUNTO**-arvoiksi.



Koneen valmistaja konfiguroi peruspistetaulukon **PERUSMUUNTO**-sarakkeen koneen mukaan.

Lisätietoja: Käyttäjän käsikirja **Asetus, NC-ohjelmien testaus ja toteutus**

OHJE

Huomaa törmäysvaara!

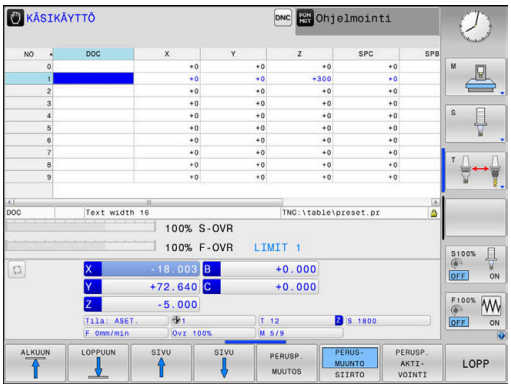
Koneesta riippuen ohjauksessa voi olla käytetössä ylimääräinen palettiperuspistetaulukko. Koneen valmistaja voi määritellä siihen **PERUSMUUNTO**-arvoja, jotka vaikuttavat vielä ennen sinun määrittelemiäsi peruspistetaulukon **PERUSMUUNTO**-arvoja. Lisätilanäytön **PAL**-välilehdessä näytetään, onko palettiperuspiste aktiivinen ja jos on, niin mikä niistä. Koska palettiperuspistetaulukoiden **PERUSMUUNTO**-arvot eivät ole näkyvissä tai muokattavissa, kaikkien liikkeiden aikana on olemassa törmäysvaara!

- Huomioi koneen valmistajan toimittama dokumentaatio.
- Käytä palettiperuspisteitä vain palettien yhteydessä.
- Tarkasta **PAL**-välilehden näyttö ennen koneistusta.

Työkappalekoordinaatisto W-CS

Työkappalekoordinaatisto on kolmiulotteinen karteesinen koordinaatisto, jonka nollapisteenä on kulloinkin voimassa oleva peruspiste.

Työkappalekoordinaatiston sijainti ja suuntaus riippuvat aktiivisen peruspistetaulukon **PERUSMUUNTO**-arvoista.



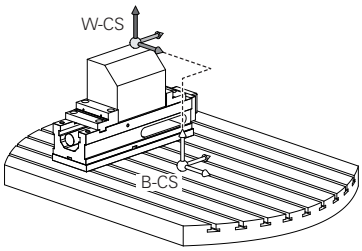
Ohjelmanäppäin	Käyttö
PERUS-MUUNTO SIIRTO	Käyttäjä määrittelee työkappalekoordinaatiston sijainnin ja suuntauksen esim. 3D-kosketusjärjestelmän avulla. Ohjaus tallentaa määritetyt arvot peruskoordinaatiston suhteen peruspistetaulukon **PERUSMUUNTO**-arvoiksi.

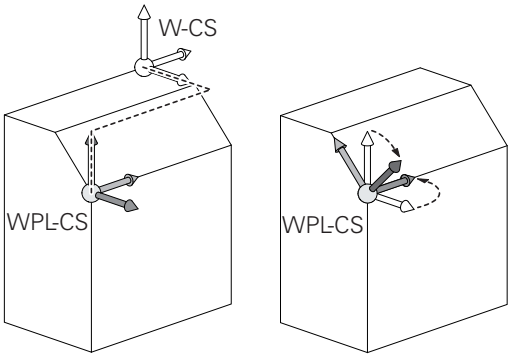
Lisätietoja: Käyttäjän käsikirja **Asetus, NC-ohjelmien testaus ja toteutus**

Käyttäjä määrittelee työkappalekoordinaatistossa tehtävien muunnosten avulla koneistustasokoordinaatiston sijainnin ja suuntauksen.

Muunnokset työkappalekoordinaatistossa:

- **3D ROT**-toiminnot
  - **PLANE**-toiminnot
  - Työkierto **G80 TYOSTOTASO**
- Työkierto **G53/G54 NOLLAPISTE** (siirto **ennen** työstötason kääntöä)
- Työkierto 8 **G28 PEILAUS** (peilaus **ennen** työstötason kääntöä)





> Keskenään muodostuvien muunnosten tulos riippuu ohjelmointijärjestyksestä!
>
> Ohjelmoi kussakin koordinaatistossa vain määritellyt (suositellut) muunnokset. Tämä koskee sekä muunnosten asetusta että palautusta. Poikkeava käyttö voi aiheuttaa odottamattomia ja ei-toivottuja seurauksia. Huomioi sen vuoksi seuraavat ohjelmointiohjeet.
>
> Ohjelmointiohjeet:
>
> - Kun muunnokset (peilikuvaus ja siirto) ohjelmoidaan ennen **PLANE**-toimintoja (paitsi **PLANE AXIAL**), kääntöpisteen sijainti (työstötason koordinaatijärjestelmän WPL-CS lähtöpiste) ja kiertoakseleiden suuntaus muuttuvat.
> - Siirto pelkästään muuttaa vain kääntöpisteen sijaintia.
> - Peilikuvaus pelkästään muuttaa vain kiertoakseleiden suuntausta.
> - Toiminnon **PLANE AXIAL** ja työkierron **G80** yhteydessä ohjelmoiduilla muunnoksilla (peilikuvaus, kierto ja skaalaus) ei ole vaikutusta kääntöpisteen sijaintiin tai kiertoakseleiden suuntaukseen.

Ilman aktiivisia työkappalekoordinaatiston muunnoksia koneistustasokoordinaatiston ja työkappalekoordinaatiston sijainnit ja suuntaukset ovat identtisiä.

3-akselin koneessa tai puhtaassa 3-akselikoneistuksessa ei työkappalekoordinaatistossa ole lainkaan muunnoksia. Peruspistetaulukon aktiivisen rivin **PERUSMUUNTO**-arvot vaikuttavat tällä määrittelyllä suoraan työstötasokoordinaatistoon.

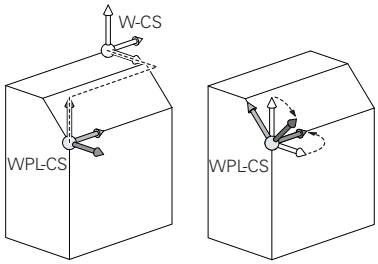
Muut muunnokset ovat luonnollisesti mahdollisia työstötasokoordinaatistossa

Lisätietoja: "Koneistustasokoordinaatisto WPL-CS", Sivu 81

Koneistustasokoordinaatisto WPL-CS

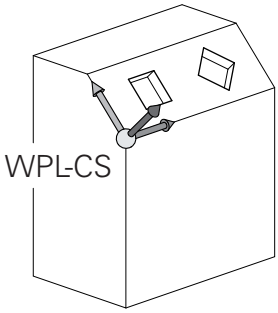
Koneistustasokoordinaatisto on kolmiulotteinen karteesinen koordinaatisto.

Koneistustasokoordinaatiston sijainti ja suuntaus riippuvat työkappalekoordinaatiston aktiivisista muunnoksista.



> Ilman aktiivisia työkappalekoordinaatiston muunnoksia koneistustasokoordinaatiston ja työkappalekoordinaatiston sijainnit ja suuntaukset ovat identtisiä.
>
> 3-akselin koneessa tai puhtaassa 3-akselikoneistuksessa ei työkappalekoordinaatistossa ole lainkaan muunnoksia. Peruspistetaulukon aktiivisen rivin **PERUSMUUNTO**-arvot vaikuttavat tällä määrittelyllä suoraan työstötasokoordinaatistoon.

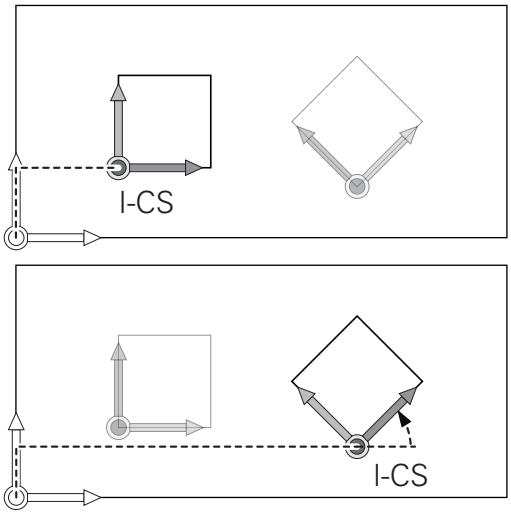
Käyttäjä määrittelee koneistustasokoordinaatistoon perustuvien muunnosten avulla sisäänsyöttökoordinaatiston sijainnin ja suuntauksen.



Muunnokset työkappalekoordinaatistossa:

- Työkierto **G53/G54 NOLLAPISTE**
- Työkierto **G28 PEILAUS**
- Työkierto **G73 KAANTO**
- Työkierto **G72 MITTAKERROIN**
- **PLANE RELATIVE**

> **PLANE**-toimintona työkappalekoordinaatistossa vaikuttaa **PLANE RELATIVE** ja se suuntaa koneistustasokoordinaatiston.
>
> Lisäkäännön arvot perustuvat tällöin kuitenkin aina kullakin hetkellä voimassa olevaan koneistustasokoordinaatistoon.



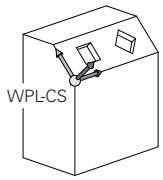
> Keskenään muodostuvien muunnosten tulos riippuu ohjelmointijärjestyksestä!

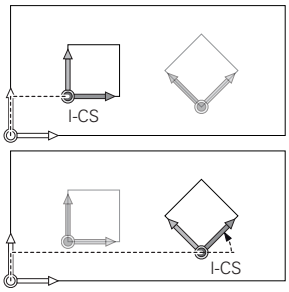
> Ilman aktiivisia koneistustasokoordinaatiston muunnoksia sisäänsyöttökoordinaatiston ja koneistustasokoordinaatiston sijainnit ja suuntaukset ovat identtisiä.
>
> Lisäksi 3-akselikoneessa tai puhtaassa 3-akselikoneistuksessa ei työkappalekoordinaatistossa ole lainkaan muunnoksia. Peruspistetaulukon aktiivisen rivin **PERUSMUUNTO**-arvot vaikuttavat tällä määrittelyllä suoraan sisäänsyöttökoordinaatistoon.

Sisäänsyöttökoordinaatisto I-CS

Sisäänsyöttökoordinaatisto on kolmiulotteinen karteesinen koordinaatisto.

Sisäänsyöttökoordinaatiston sijainti ja suuntaus riippuvat koneistustasokoordinaatiston aktiivisista muunnoksista.





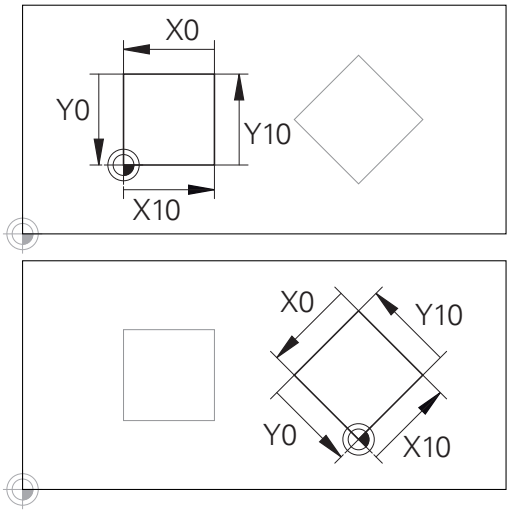
> Ilman aktiivisia koneistustasokoordinaatiston muunnoksia sisäänsyöttökoordinaatiston ja koneistustasokoordinaatiston sijainnit ja suuntaukset ovat identtisiä.
>
> Lisäksi 3-akselikoneessa tai puhtaassa 3-akselikoneistuksessa ei työkappalekoordinaatistossa ole lainkaan muunnoksia. Peruspistetaulukon aktiivisen rivin **PERUSMUUNTO**-arvot vaikuttavat tällä määrittelyllä suoraan sisäänsyöttökoordinaatistoon.

Käyttäjä määrittelee sisäänsyöttökoordinaatistossa tehtävien liikelauseiden avulla työkalun aseman ja sen myötä työkalukoordinaatiston sijainnin.

> Myös näytöt **ASET.**, **HETK.**, **ERO** ja **OLOET** vaikuttavat sisäänsyöttökoordinaatistoon.

liikelauseet sisäänsyöttökoordinaatistossa:

- Akselinsuuntaiset liikelauseet
- Liikelauseet karteesisten tai napakoordinaattien avulla



Sisäänsyöttökoordinaatiston nollapisteeseen perustuvaa muotoa voidaan muuntaa halutulla tavalla hyvin yksinkertaisesti.

Esimerkki

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

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

> Työkalukoordinaatiston suuntaus voidaan toteuttaa erilaisissa perusjärjestelmissä.
>
> **Lisätietoja:** "Työkalukoordinaatisto T-CS", Sivu 83

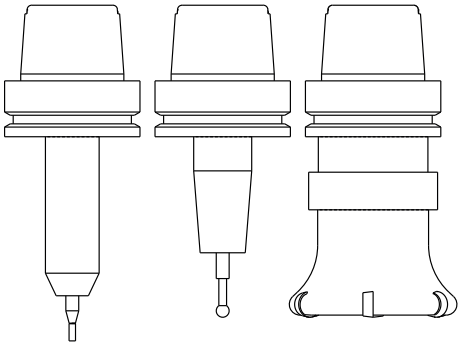
Työkalukoordinaatisto T-CS

Työkalukoordinaatisto on kolmiulotteinen karteesinen koordinaatisto, jonka nollapisteenä on kulloinkin voimassa oleva työkalun peruspiste. Tähän pisteeseen perustuvat työkalutaulukon arvot, **L** ja **R** jyrsintätyökaluilla ja **ZL**, **XL** ja **YL** sorvaustyökaluilla.

Lisätietoja: Käyttäjän käsikirja **Asetus, NC-ohjelmien testaus ja toteutus**

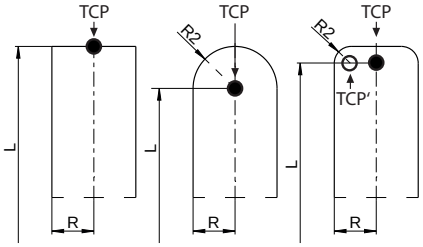
Työkalukoordinaatiston nollapiste siirretään työkalun ohjauspisteeseen TCP työkalutaulukossa olevien arvojen mukaisesti. TCP tulee englannin kielen sanoista **T**ool **C**enter **P**oint ja tarkoittaa työkalun keskipistettä.

Jos NC-ohjelma ei perustu työkalun kärkeen, työkalun ohjauspistettä täytyy siirtää. Tarvittava siirto tapahtuu NC-ohjelmassa Delta-arvojen avulla työkalukutsun yhteydessä.



> Näytettävän TCP-aseman sijainti grafiikassa on ehdottomasti sidoksissa 3D-työkalukorjaukseen.

> Käyttäjä määrittelee sisäänsyöttökoordinaatistossa tehtävien liikelauseiden avulla työkalun aseman ja sen myötä työkalukoordinaatiston sijainnin.

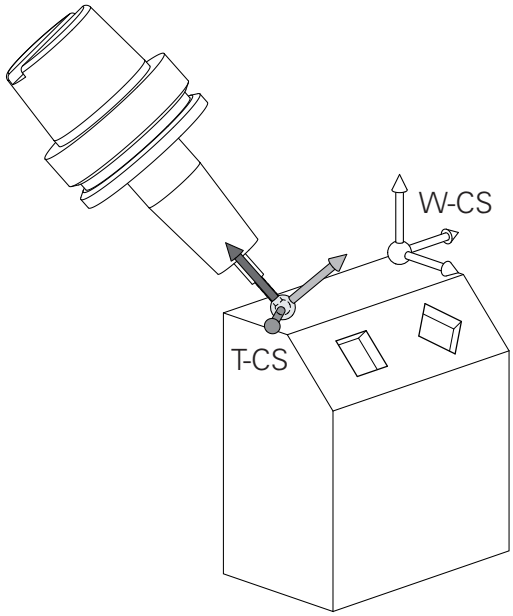


Kun lisätoiminto **M128** on aktiivinen, työkalukoordinaatiston suuntaus riippuu sen hetkisestä työkalun asettelusta.

Työkaluasettelu konekoordinaatistossa:

Esimerkki

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

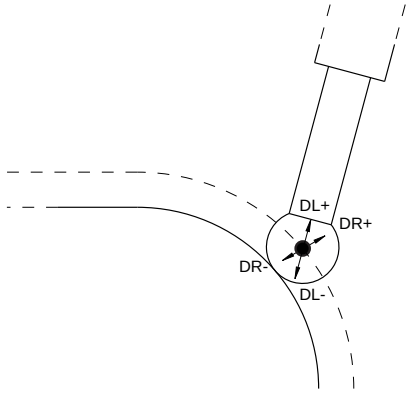


Esitetyssä vektoreiden avulla toteutettavissa liikelauseissa 3D-työkalukorjaus voidaan toteuttaa korjausarvoilla **DL**, **DR** ja **DR2**, jotka saadaan **T** -lauseesta tai korjaustaulukosta **.tco**.

Korjausarvojen vaikutustavat riippuvat työkalutyypistä.

Ohjaus tunnistaa erilaiset työkalutyypit työkalutaulukon sarakkeiden **L**, **R** ja **R2** avulla:

- $R2_{TAB} + DR2_{TAB} + DR2_{PROG} = 0$
  → Varsijyrsin
- $R2_{TAB} + DR2_{TAB} + DR2_{PROG} = R_{TAB} + DR_{TAB} + DR_{PROG}$
  → Sädejyrsin tai kartiojyrsin
- $0 < R2_{TAB} + DR2_{TAB} + DR2_{PROG} < R_{TAB} + DR_{TAB} + DR_{PROG}$
  → Nurkan pyöristysjyrsin tai torusjyrsin



Ilman **TCPM**-toimintoa tai lisätoimintoa **M128** työkalukoordinaatiston ja sisäänsyöttökoordinaatiston suuntaukset ovat identtisiä.

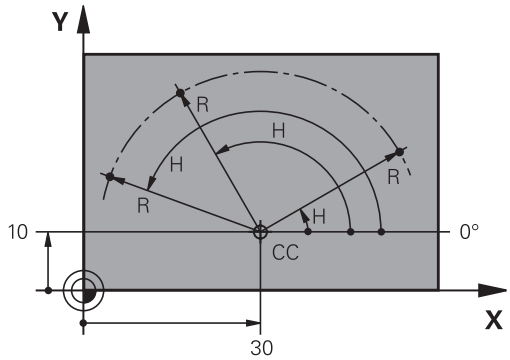
Akseleiden merkinnät jyrsinkoneissa

Jyrsinkoneesi akseleiden X, Y ja Z nimitykset ovat työkaluakseli, pääakseli (1. akseli) ja sivuakseli (2. akseli). Työkaluakselin järjestely poikkeaa pää- ja sivuakseleiden järjestelystä.

Työkaluakseli	Pääakselit	Sivuakseli
X	Y	Z
Y	Z	X
Z	X	Y

Polaariset koordinaatit

Jos valmistuspiirustus on mitoitettu suorakulmaisen koordinaatiston mukaisesti, niin myös NC-ohjelma laaditaan suorakulmaisten koordinaattien avulla. Kun työkappaleessa on kaarevia linjoja tai kulmamittoja, on usein yksinkertaisempaa määritellä paikoitusasemat polaarisisten koordinaattien eli napakoordinaattien avulla.

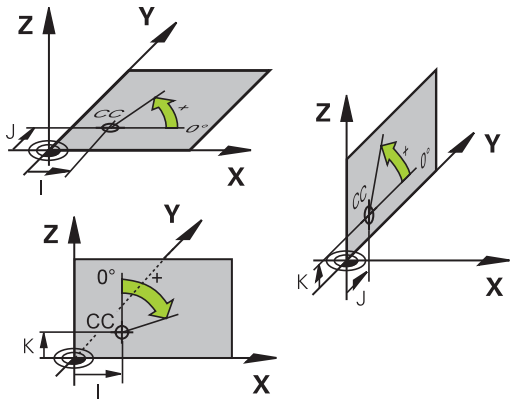


Vastoin kuin suorakulmaisilla koordinaateilla X, Y ja Z, polaarisilla koordinaateilla voidaan kuvata vain tasossa olevia asemia. Polaaristen koordinaattien nollapisteenä on napapiste eli Pol CC (CC = circle centre; engl. ympyräkeskipiste). Tasossa sijaitseva asema määritellään näin yksiselitteisesti seuraavien muuttujien avulla:

- Polaarikoordinaatilla säde: Etäisyys napapisteestä Pol CC asemaan
- Polaarikoordinaatilla kulma: Kulmaperusakselin ja napapisteestä Pol CC asemaan kulkevan suoran välinen kulma

Napapisteen ja kulmaperusakselin asetus

Napapiste asetetaan suorakulmaisen koordinaatiston kahden koordinaatin avulla jossakin kolmesta mahdollisesta tasosta. Näin määräytyy yksiselitteisesti myös kulmaperusakseli napakoordinaattikulmaa H varten.



Polaarikoordinaatit (taso)	Kulmaperusakseli
X/Y	+X
Y/Z	+Y
Z/X	+Z

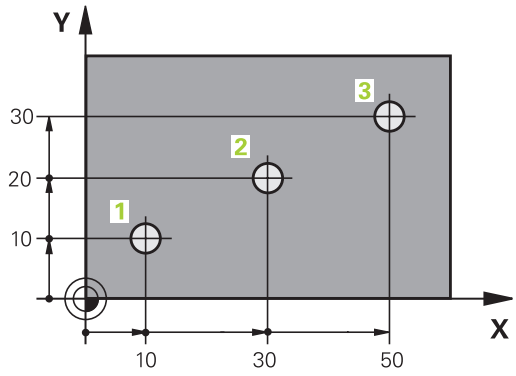
Absoluuttiset ja inkrementaaliset työkappaleasemat

Absoluuttiset työkappaleasemat

Kun tietyn aseman koordinaatit perustuvat koordinaattien (alkuperäiseen) nollapisteeseen, niitä kutsutaan absoluuttisiksi koordinaateiksi. Jokainen työkappaleella sijaitseva asema määritellään yksiselitteisesti absoluuttisilla koordinaateilla.

Esimerkki 1: Porausreijät absoluuttisilla koordinaateilla:

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

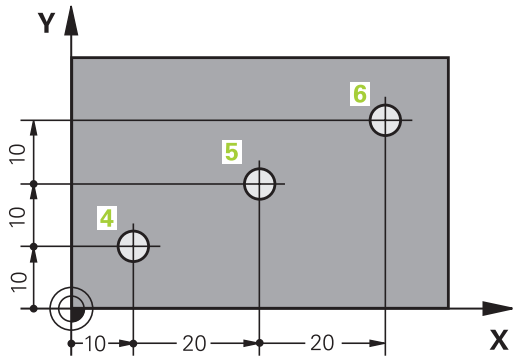


Inkrementaaliset työkappaleasemat

Inkrementaaliset koordinaatit perustuvat työkalun viimeksi ohjelmoituun asemaan, joka on suhteellinen (kuviteltu) nollapiste. Näinollen inkrementaaliset koordinaatit määräävät ohjelmoinnissa edellisen ja sitä seuraavan asetusaseman välisen etäisyysmitan, jonka verran työkalun tulee liikkua. Näitä mittoja kutsutaan myös ketjumitoiksi.

Inkrementaalinen mitta merkitään -merkinnällä G91-toiminnolla akseliosoitteen edellä.

Esimerkki 2: Porausreijät inkrementaalisilla koordinaateilla



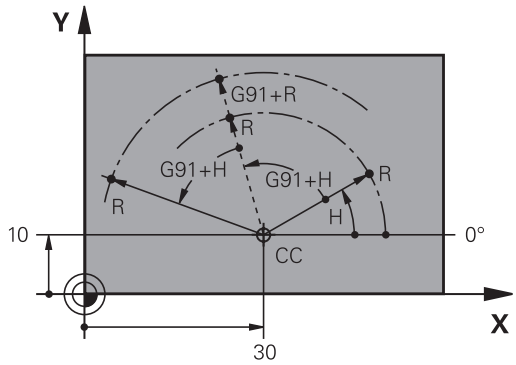
Absoluuttiset koordinaatit reiälle 4
X = 10 mm
Y = 10 mm

Reikä 5, joka perustuu reikään 4	Reikä 6, joka perustuu reikään 5
G91 X = 20 mm	G91 X = 20 mm
G91 Y = 10 mm	G91 Y = 10 mm

Absoluuttiset ja inkrementaaliset polaarikoordinaatit

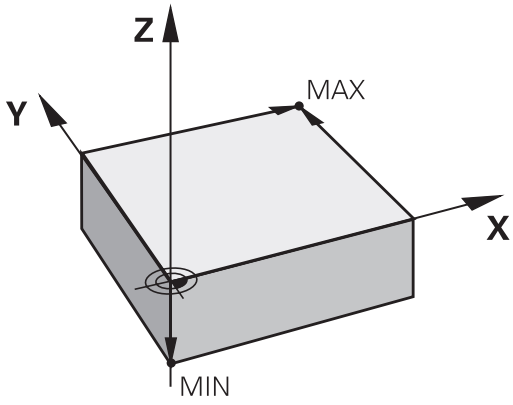
Absoluuttiset koordinaatit perustuvat aina napapisteeseen (napaan) ja kulmaperusakseliin.

Inkrementaaliset koordinaatit perustuvat työkalun viimeksi ohjelmoituun asemaan.



Peruspisteen valinta

Työkappaleen piirustus sisältää tarkan työkappaleen muotoelementin absoluuttiseksi peruspisteeksi (nollapiste), joka on yleensä työkappaleen nurkkapiste. Peruspisteen asetuksessa työkappale suunnataan ensin koneen akseleiden mukaan ja sitten työkalu ajetaan kullakin akselilla tunnettuun asemaan työkappaleella. Tässä asemassa ohjauksen näyttö asetetaan joko nollaan tai esimääriteltyyn paikoitusarvoon. Näin työkappaleelle perustetaan perusjärjestelmä, joka on voimassa ohjauksen näyttöarvoille ja NC-ohjelmalle.



Jos työkappaleen piirustus määrittelee suhteellisen peruspisteen, niin silloin vain käytät yksinkertaisesti koordinaattimuunnosten työkiertoja.

Lisätietoja: Käyttäjän käsikirja **Koneistustyökiertojen ohjelmointi**

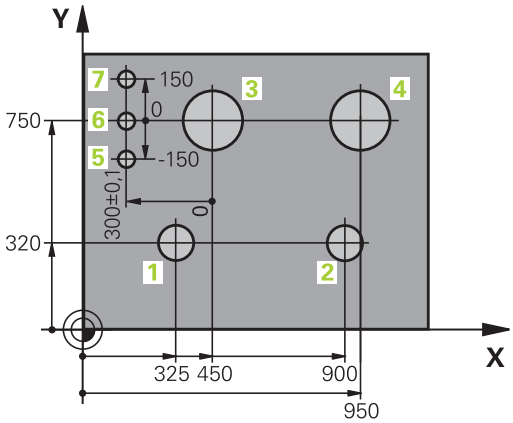
Jos työkappaleen piirustus ei ole mitoitettu NC-sääntöjen mukaisesti, niin valitse silloin peruspisteeksi jokin sellainen asema tai työkappaleen nurkka, josta muut työkappaleen asemat voidaan määrittää yksinkertaisesti.

Peruspisteen voit asettaa kätevästi HEIDENHAINin 3D-kosketusjärjestelmällä.

Lisätietoja: Käyttäjän käsikirja **Asetus, NC-ohjelmien testaus ja toteutus**

Esimerkki

Oikealla oleva työkappaleen piirustus esittää reiät (**1** … **4**), joiden mitat perustuvat absoluuttiseen peruspisteeseen koordinaateilla X=0 Y=0. Reiät (**5**–**7**) perustuvat suhteelliseen peruspisteeseen absoluuttisilla koordinaateilla X=450 Y=750. Työkierrolla **Nollapistesiirto** voit siirtää nollapisteen väliaikaisesti asemaan X=450, Y=750, jolloin porausreijät (**5**–**7**) voidaan ohjelmoida ilman lisälaskutoimituksia.



3.5 NC-ohjelmien avaus ja sisäänsyöttö

NC-ohjelman rakenne DIN/ISO-muoto

NC-ohjelma koostuu NC-lauseiden sarjasta. Oikeallaoleva kuva esittää NC-lauseiden elementtejä.

Ohjaus numeroi NC-ohjelmanNC-lauseet automaattisesti koneparametrin **blockIncrement** (105409) mukaisesti. Koneparametri **blockIncrement** (105409) määrää lauseiden numeroiden askelvälin.

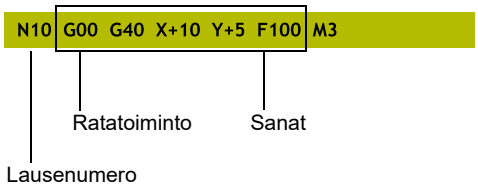
NC-ohjelman ensimmäinen NC-lause merkitään koodilla **%**, ohjelman nimellä ja voimassa olevalla mittayksiköllä.

Sen jälkeiset NC-lauseet sisältävät tietoja seuraavista yksityiskohdista:

- Aihio
- Työkalukutsut
- Ajo varmuusasemaan
- Syöttöarvot ja karan kierrosluvut
- Rataliikkeet, työkierrot ja muut toiminnot

NC-ohjelman viimeinen NC-lause merkitään koodilla **N99999999**, ohjelman nimellä ja voimassa olevalla mittayksiköllä.

NC-lause



OHJE

Huomaa törmäysvaara!

Ohjaus suorittaa automaattisen törmäystarkastuksen työkalun ja työkappaleen välillä. Saapumisliikkeen yhteydessä työkalunvaihdon jälkeen on olemassa törmäysvaara!

▶ Ohjelmoi tarvittaessa ylimääräinen turvallinen väliasema.

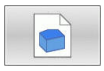
Aihion määrittely: G30/G31

Heti uuden NC-ohjelman avaamisen jälkeen määritellään koneistamaton työkappale. Määritelläksesi jälkikäteen aihion paina näppäintä **SPEC FCT**, sitten ohjelmanäppäintä **OHJELMAMÄÄRITTELY** ja sen jälkeen ohjelmanäppäintä **BLK FORM**. Tätä määrittelyä ohjaus tarvitsee graafista simulointia varten.

- Aihion määrittely on välttämätöntä vain silloin, jos haluat testata NC-ohjelman graafisesti!
- Jotta ohjaus voisi näyttää aihion simulaatiossa, aihiolla on oltava vähimmäismitta. Vähimmäismitta on 0,1 mm tai 0,004 tuumaa kaikilla akseleilla sekä säteellä.
- Simulaatiossa oleva toiminto **Laajennetut testaukset** käyttää aihion määrittelyn tietoja työkappaleen valvontaan. Vaikka koneeseen kiinnitettäisiin useita työkappaleita, ohjaus pystyy valvomaan vain aktiivista aihiota!

  Lisätietoja: Käyttäjän käsikirja **Asetus, NC-ohjelmien testaus ja toteutus**

Ohjaus pystyy esittämään erilaisia aihion muotoja:

Ohjelmanäp-päin	Toiminto
	Suorakulmaisen aihion määrittely
	Lieriömäisen aihion määrittely
	Pyörintäsymmetrisen aihion määrittely mielivaltaisella muodolla
	STL-tiedoston lataus aihiona Valinnaisen STL-tiedoston lataus valmisosana

Suorakulmainen aihio

Nelisärmäisen kappaleen kunkin sivun tulee olla akseleiden X, Y ja Z kanssa samansuuntaisia. Tällainen aihio voidaan asettaa sen kahden nurkkapisteen avulla:

- MIN-piste G30: neliön pienin X-,Y- ja Z-koordinaatti; syötä sisään absoluuttiarvot
- MAX-piste G31: suurin X-,Y- ja Z-koordinaatti; syötä sisään absoluuttinen tai inkrementaalinen arvo

Esimerkki

%NEU G71 *	Ohjelman alku, nimi, mittayksikkö
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40*	Kara-akseli, MIN-pistekoordinaatit
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0*	MAX-pistekoordinaatit
N99999999 %NEU G71 *	Ohjelman loppu, nimi, mittayksikkö

Lieriömäinen aihio

Lieriömäinen aihio asetetaan lieriön mittojen avulla:

- X, Y tai Z: kiertoakseli
- D, R: Lieriön halkaisija tai säde (positiivisella etumerkillä)
- L: Lieriön pituus (positiivisella etumerkillä)
- DIST: Siirto pyörintäakselin suunnassa
- DI, RI: Onton lieriön sisähalkaisija tai sisäpuolinen säde

> Parametrit **DIST** ja **RI** tai **DI** ovat valinnaisia eikä niitä tarvitse ohjelmoida.

Esimerkki

%NEU G71 *	Ohjelman alku, nimi, mittayksikkö
N10 BLK FORM CYLINDER Z R50 L105 DIST+5 RI10*	Karan akseli, säde, pituus, etäisyys, sisäsäde
N99999999 %NEU G71 *	Ohjelman loppu, nimi, mittayksikkö

Pyörintäsymmetrinen aihio mielivaltaisella muodolla

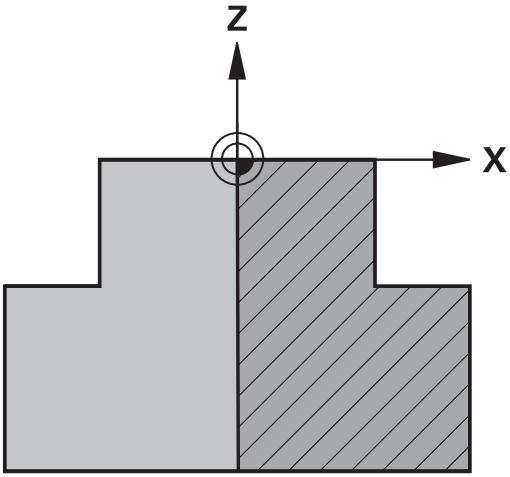
Pyörintäsymmetrisen aihion muoto määritellään aliohjelmassa. Käytä tässä yhteydessä osoitetta X, Y tai Z pyörintäakselina.

Aihion määrittelyssä viitataan muodon kuvaukseen.

- DIM_D, DIM_R: Pyörintäsymmetrisen aihion halkaisija tai säde.
- LBL: Aliohjelma muodon kuvauksella

Muodon kuvaus saa sisältää negatiivisia arvoja pyörintäakselilla, mutta vain positiivisia arvoja pääakselilla. Muodon tulee olla suljettu, ts. muodon alku ja loppu ovat samassa pisteessä.

Kun määrittelet pyörintäsymmetrisen aihion inkrementaalikoordinaateilla, mitat ovat riippumattomia halkaisijaohjelmoinnista.



> Aliohjelman määrittely voidaan tehdä numeron, nimen tai QS-parametrin avulla.

Esimerkki

%NEU G71 *	Ohjelman alku, nimi, mittayksikkö
N10 BLK FORM ROTATION Z DIM_R LBL1*	Karan akseli, tulkintatavat, aliohjelman numero
N20 M30*	Pääohjelman loppu
N30 G98 L1*	Aliohjelman alku
N40 G01 X+0 Z+1*	Muodon alku
N50 G01 X+50*	Ohjelmoi positiivinen pääakselisuunta
N60 G01 Z-20*	
N70 G01 X+70*	
N80 G01 Z-100*	
N90 G01 X+0*	
N100 G01 Z+1*	Muodon loppu
N110 G98 L0*	Aliohjelman loppu
N99999999 %NEU G71 *	Ohjelman loppu, nimi, mittayksikkö

STL-tiedostot aihiona ja valinnaisena valmisosana

STL-tiedostojen integrointi aihiona ja valmisosana on kätevä CAM-ohjelmien yhteydessä, koska myös tarvittavat 3D-mallit ovat saatavilla NC-ohjelman lisäksi.

Puuttuvat 3D-mallit, esim. puolivalmisosat useissa erillisissä koneistusvaiheissa, voidaan laatia suoraan ohjaukseen käyttötavalla **Ohjelman testaus** ohjelmanäppäimen **VIE TYÖKAPPALE** avulla.

Tiedoston koko riippuu geometrian monimutkaisuudesta.

Lisätietoja: Käyttäjän käsikirja **Asetus, NC-ohjelmien testaus ja toteutus**

Huomaa, että STL-tiedostojen sekä sallittujen kolmioiden lukumäärä on rajoitettu.

- 20 000 kolmiota per STL-tiedosto ASCII-formaatissa
- 50 000 kolmiota per STL-tiedosto binääriformaatissa

Binääritiedostot lataavat ohjauksen nopeammin.

Aihion määrittelyssä viitataan haluttuihin STL-tiedostoihin polkumäärittelyjen avulla. Käytä ohjelmanäppäintä **VALITSE TIEDOSTO**, jotta ohjaus voi automaattisesti vastaanottaa polkumäärittelyt.

Jos et halua ladata valmisosaa, päätä dialogi aihion määrittelyn avulla.

STL-tiedoston polkumäärittely voidaan tehdä suoraan tekstin syötön tai QS-parametrin avulla.

Esimerkki

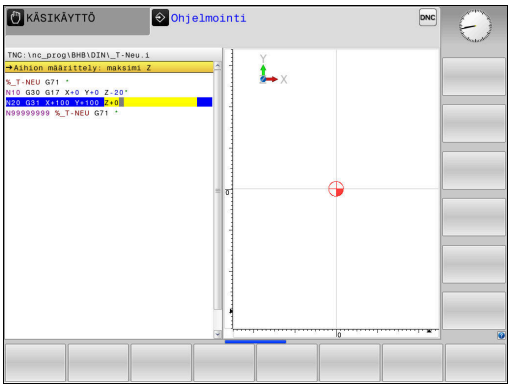
%NEU G71 *	Ohjelman alku, nimi, mittayksikkö
N10 BLK FORM FILE "TNC:\...stl" TARGET "TNC:\...stl"*	Aihion polkumäärittely, valinnaisen valmisosan polkumäärittely
N99999999 %NEU G71 *	Ohjelman loppu, nimi, mittayksikkö

Kun NC-ohjelma sekä 3D-mallit ovat yhdessä kansiossa määritellyssä kansiostruktuurissa, myöhempien tiedostonsiirtojen yhteydessä yksinkertaistetaan kyseisiä polkumäärittelyjä.

Lisätietoja: "Ohjelmointiohjeet", Sivu 244

Uuden NC-ohjelman avaaminen

NC-ohjelma syötetään sisään aina käyttötavalla **Ohjelmointi**. Ohjelman avauksen esimerkki:



- Käyttötapa: Paina näppäintä **Ohjelmointi**.

- Paina näppäintä **PGM MGT**
- > Ohjaus avaa tiedostonhallinnan.

Valitse hakemisto, johon haluat tallentaa uuden NC-ohjelman:

TIEDOSTONIMI = NEU.I

- Syötä uuden ohjelman nimi.
- Vahvista näppäimellä **ENT**

- Mittayksikön valinta: Paina ohjelmanäppäintä **MM** tai **TUUMA**.
- > Ohjaus vaihtaa ohjelmaikkunan ja avaa dialogin aihion määrittelyä **BLK-FORM** (aihio) varten.

- Suorakulmaisen aihion valinta: Paina suorakulmaisen aihion ohjelmanäppäintä.

KONEISTUSTASO GRAFIIKASSA: XY

- Syötä kara-akseli, esim. **G17**

AIHION MÄÄRITTELY: MINIMI

- Syötä sisään peräjälkeen MIN-pisteen X-, Y- ja Z-koordinaatit, vahvista kukin painamalla **ENT**-näppäintä.

AIHION MÄÄRITTELY: MAKSIMI

- Syötä sisään peräjälkeen MAX-pisteen X-, Y- ja Z-koordinaatit, vahvista kukin painamalla **ENT**-näppäintä.

Esimerkki

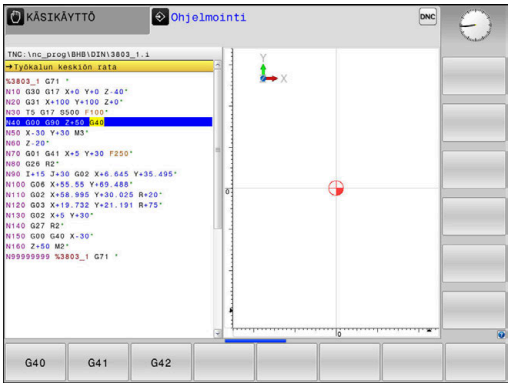
%NEU G71 *	Ohjelman alku, nimi, mittayksikkö
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40*	Kara-akseli, MIN-pistekoordinaatit
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0*	MAX-pistekoordinaatit
N99999999 %NEU G71 *	Ohjelman loppu, nimi, mittayksikkö

Ohjaus luo automaattisesti NC-ohjelman ensimmäisen ja viimeisen NC-lauseen.

Jos et halua ohjelmoida aihion määrittelyä, keskeytä dialogi kohdassa **Työskentelytaso grafiikassa: XY** painamalla **DEL** Aihion määrittely!

Työkaluliikkeet DIN/ISO ohjelmoinnissa

NC-lauseen ohjelmoimiseksi paina **SPEC FCT**-näppäintä. Paina ohjelmanäppäintä **OHJELMATOIMINNOT** ja sen jälkeen **DIN/ISO**-ohjelmanäppäintä. Voit käyttää myös harmaita ratatoimintonäppäimiä vastaavan G-koodin valitsemiseksi.



> **i** Jos syötä DIN/ISO-toiminnot liitetyllä USB-aakkosnäppäimistöllä, huomioi, että isot kirjaimet ovat aktiivisia.

Paikoituslauseen esimerkki

G

- Paina näppäintä **G**.

ENT

- Syötä sisään **1** ja paina **ENT**-näppäintä NC-lauseen avaamiseksi

KOORDINAATIT?

X

- **10** (Syötä sisään X-akselin tavoitekoordinaatti)

Y

- **20** (Syötä sisään y-akselin tavoitekoordinaatti)

ENT

- Näppäimellä **ENT** seuraavaan kysymykseen

Työkalun keskiön rata

G

- Syötä **40** ja vahvista **ENT**-näppäimellä ajaaksesi ilman työkalun sädekorjausta.

Vaihtoehto

G41

G42

- siirrä ohjelmoitua muotoa vasemmalle tai oikealle: Paina ohjelmanäppäintä **G41** tai **G42**.

SYÖTTÖARVO F=?

- **100** (Syötä sisään rataliikkeen syöttöarvo 100 mm/min)

ENT

- Näppäimellä **ENT** seuraavaan kysymykseen

LISÄTOIMINTO M?

- Syötä sisään **3** (lisätoiminto **M3 Kara päälle**).

END

- **END**-näppäimellä ohjaus lopettaa tämän dialogin.

Esimerkki

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

Hetkellisaseman vastaanotto

Ohjaus mahdollistaa työkalun hetkellisen aseman vastaanottamisen NC-ohjelmaan, esim. kun

- ohjelmoidaan liikelauseita
- ohjelmoidaan työkiertoja

Oikean paikoitusarvon vastaanottamiseksi toimitaan seuraavalla tavalla:

- ▶ sijoitat sisäänsyöttökenttä sen NC-lauseen kohdalle, johon haluat aseman vastaanottaa.

- ▶ Valitse hetkellisaseman tallennustoiminto
- > Ohjaus näyttää ohjelmanäppäinpalkissa akseleita, joiden asemat voit vastaanottaa.

- ▶ Valitse akseli
- > Ohjaus kirjoittaa valitun akselin hetkellisaseman aktiiviseen sisäänsyöttökenttään.

Aktiivisesta työkalukorjauksesta riippumatta ohjaus vastaanottaa työkalun keskipisteen koordinaatit aina työstötasossa.

Ohjaus huomioi aktiivisen työkalun pituuskorjauksen ja vastaanottaa aina työkalun kärjen koordinaatit työkaluakselille.

Ohjaus pitää akselivalinnan ohjelmanäppäinpalkkia aktiivisena niin pitkään, kunnes painat uudelleen näppäintä **Hetkellisaseman tallennus**. Tämä pätee myös silloin, kun tallennat voimassa olevan NC-lauseen ja avaat uuden NC-lauseenratatoiminnon-näppäimellä. Jos valitset sisäänsyöttövaihtoehdon ohjelmanäppäimellä (esim. sädekorjaus), tällöin ohjaus sulkee myös akselinvalinnan ohjelmanäppäinpalkin.

Toiminnon **TYÖSTÖTASON KÄÄNTÖ** ollessa aktiivinen ei toimintoa **Hetkellisaseman talteenotto** sallita.

NC-ohjelman muokkaus

NC-ohjelmaa ei voi muokata sen suorittamisen aikana.

Kun olet luomassa tai muuttamassa NC-ohjelmaa, voit valita NC-ohjelmassa millä tahansa rivillä olevan NC-lauseen yksittäisen sanan joko nuolinäppäinten tai ohjelmanäppäinten avulla:

Ohjelmanäp-päin/näppäin	Toiminto
SIVU	Sivujen selaus ylöspäin
SIVU	Sivujen selaus alaspäin
ALKUUN	Hyppy ohjelman alkuun
LOPPUUN	Hyppy ohjelman loppuun
	Hetkellisen NC-lauseen sijainnin muuttaminen kuvaruudulla. Näin voit saada näytölle enemmän NC-lauseita, jotka on ohjelmoitu ennen nykyistä NC-lausetta Ei toimintoa, jos NC-ohjelma on kokonaan näkyvissä näyttöruudulla.
	Hetkellisen NC-lauseen sijainnin muuttaminen kuvaruudulla. Näin voit saada näytölle enemmän ohjelmalauseita, jotka on ohjelmoitu nykyisen NC-lauseen jälkeen. Ei toimintoa, jos NC-ohjelma on kokonaan näkyvissä näyttöruudulla.
↑ ↓	Siirto NC-lause NC-lauseelta
→ ←	Yksittäisten sanojen valinta NC-lauseessa
GOTO	Tietyn NC-lauseen valinta **Lisätietoja:** "GOTO-näppäimen käyttö", Sivu 186

Ohjelmanäp-päin/näppäin	Toiminto
CE	■ Valitun sanan arvon asetus nollaan ■ Virheellisen arvon poisto ■ Poistettavan virheilmoituksen poisto
NO ENT	Valitun sanan poisto
DEL	■ Valitun NC-lauseen poisto ■ Työkiertojen ja ohjelmanosien poisto
LIITÄ VIIMEINEN NC-LAUSE	Viimeksi muokatun tai poistetun NC-lauseen lisäys

NC-Lauseen lisäys haluttuun kohtaan

- Valitse se NC-lause, jonka taakse haluat lisätä uuden NC-lauseen.
- Dialogin avaus

Muutosten tallennus

Ohjaus tallentaa muutokset yleensä automaattisesti, kun suoritat käyttötavan vaihdon tai valitset tiedostonhallinnan. Kun haluat tallentaa muutokset NC-ohjelmaan kohdennetusti, toimi seuraavasti:

- Valitse tallennustoimintojen ohjelmanäppäinpalkki

TALLENNA

- Paina ohjelmanäppäintä **TALLENNA**.
- > Ohjaus tallentaa muutokset, jotka on tehty sitten edellisen tallennuksen.

NC-ohjelman tallennus uuteen tiedostoon

Halutessasi voit tallentaa kulloinkin valittuna olevan NC-ohjelman sisällön toisen ohjelman nimen alle. Toimi tällöin seuraavasti:

- Valitse tallennustoimintojen ohjelmanäppäinpalkki

TALLENNA NIMELLÄ

- Paina ohjelmanäppäintä **TALLENNA NIMELLÄ**.
- > Ohjaus antaa esille ikkunan, johon voit määritellä hakemiston ja uuden tiedoston nimen.
- Paina ohjelmanäppäintä **VAIHDA**, tarvittaessa vaihda kohdehakemistoa.
- Syötä sisään tiedoston nimi.
- Vahvista ohjelmanäppäimellä **OK** tai näppäimellä **ENT** tai lopeta ohjelmanäppäimellä **PERUUTA**.

> Ohjelmanäppäimellä **TALLENNA NIMELLÄ** tallennetut tiedostot löytyvät tiedostonhallinnassa myös ohjelmanäppäimen **VIIMEISET TIEDOSTOT** avulla.

Muutosten peruutus

Halutessasi voit peruuttaa kaikki muutokset, jotka olet tehnyt sitten edellisen tallennuksen. Toimi tällöin seuraavasti:

- Valitse tallennustoimintojen ohjelmanäppäinpalkki

- Paina ohjelmanäppäintä **PERUUTA MUUTOKSET**.
- > Ohjaus antaa näytölle ikkunan, jossa voit vahvistaa tai keskeyttää toimenpiteen.
- Vahvista ohjelmanäppäimellä **KYLL** tai näppäimellä **ENT** tai lopeta ohjelmanäppäimellä **EI**.

Sanojen muuttaminen ja lisäys

- Sanan valinta NC-lauseessa
- Korvaus uudella sanalla
- > Kun olet valinnut sanan, dialogi on sen aikana käytettävissä.
- Päätä muokkaus: Paina näppäintä **END**.

Jos haluat lisätä sanan, käytä nuolinäppäimiä (oikealle tai vasemmalle), kunnes haluamasi dialogi ilmestyy ja syötä sisään haluamasi arvo.

Samojen sanojen etsintä eri NC-lauseista

- Valitse NC-lauseessa oleva sana: paina nuolinäppäimiä niin usein, kunnes haluamasi sana on merkitty.

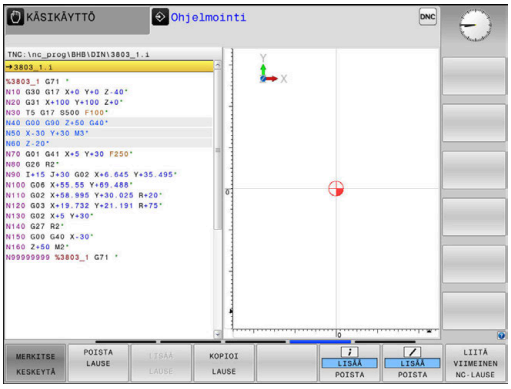
- Valitse NC-lause nuolinäppäinten avulla
  - Nuoli alas: haku eteenpäin
  - Nuoli ylös: haku taaksepäin

Merkintä on uuden valitun NC-lauseen saman sanan kohdalla kuin ensin valitsemassasi NC-lauseessa.

> Jos olet aloittanut haun hyvin pitkässä NC-ohjelmassa, ohjaus esittää symbolia jatkonäytöllä. Tarvittaessa voit keskeyttää haun milloin tahansa.

Ohjelmanosien merkintä, kopiointi, leikkaus ja sijoitus

Ohjelmaosan kopioimiseksi joko ohjelman sisällä tai toiseen NC-ohjelmaan ohjauksessa on käytettävissä seuraavat toiminnot:



Ohjelmanäppäin	Toiminto
VALITSE LAUSE	Merkintätoiminnon päällekytkentä
MERKITSE KESKEYTÄ	Merkintätoiminnon poiskytkentä
POISTA LAUSE	Merkityn lauseen leikkaus
LISÄÄ LAUSE	Muistissa olevan lauseen lisäys
KOPIOI LAUSE	Merkityn lauseen kopiointi

Ohjelmanosien kopiointi tapahtuu seuraavasti:

- ▶ Valitse ohjelmanäppäinpalkki merkintätoiminnoilla
- ▶ Valitse kopioitavan ohjelmanosan ensimmäinen NC-lause
- ▶ Merkitse ensimmäinen NC-lause: Paina ohjelmanäppäintä **VALITSE LAUSE**.
- > Ohjaus tallentaa NC-lauseen värillisenä ja näyttää ohjelmanäppäintä **MERKITSE KESKEYTÄ**.
- ▶ Siirrä kursoripalkki kopioitavan tai poistettavan ohjelmanosan viimeisen NC-lauseen kohdalle.
- > Ohjaus esittää kaikki merkityt NC-lauseet toisella värillä. Halutessasi voit keskeyttää merkintätoiminnon milloin tahansa painamalla ohjelmanäppäintä **MERKITSE KESKEYTÄ**.
- ▶ Merkityn ohjelmanosan kopiointi: Paina ohjelmanäppäintä **KOPIOI LAUSE**, merkityn ohjelmanosan leikkaus: Paina ohjelmanäppäintä **CUT LEIKKAA LAUSE**.
- > Ohjaus tallentaa muistiin merkityn lauseen.

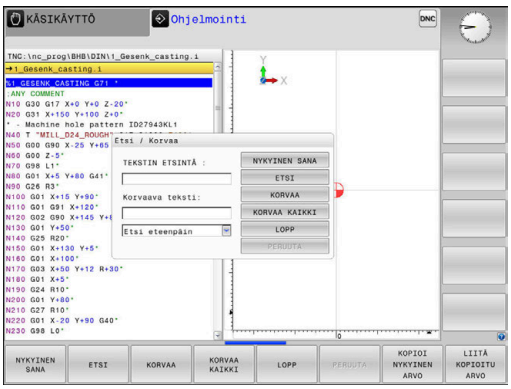
> Jos haluat siirtää ohjelmanosan toiseen NC-ohjelmaan, valitse tässä kohdassa ensin haluamasi NC-ohjelma tiedostonhallinnan avulla.

- ▶ Valitse nuolinäppäinten avulla se NC-lause, jonka jälkeen haluat lisätä kopioidun (leikatun) ohjelmanosan.
- ▶ Tallennetun ohjelmanosan lisäys: Paina ohjelmanäppäintä **LISÄÄ LAUSE**.
- ▶ Merkintätoiminnon lopetus: Paina ohjelmanäppäintä **MERKITSE KESKEYTÄ**.

Ohjauksen hakutoiminnot

Ohjauksen hakutoiminnoilla voit etsiä haluamasi tekstin NC-ohjelman sisältä ja tarvittaessa korvata sen uudella tekstillä.

Halutun tekstin etsintä



- ▶ Hakutoiminnon valinta
- > Ohjaus näyttää hakuikkunan ja esittää ohjelmanäppäinpalkin, jossa ovat käytettävissä olevat hakutoiminnot.
- ▶ Syötä sisään etsittävä teksti: esim.: **TOOL**
- ▶ Eteenpäin tai taaksepäin haun valinta

- ▶ Hakutoimenpiteen käynnistys
- > Ohjaus hyppää seuraavaan NC-lauseeseen, joka sisältää etsittävän tekstin.

- ▶ Hakutoimenpiteen toisto
- > Ohjaus hyppää seuraavaan NC-lauseeseen, joka sisältää etsittävän tekstin.

- ▶ Lopeta hakutoiminto: Paina ohjelmanäppäintä LOPPU.

Mielivaltaisen tekstin etsintä ja korvaus

OHJE

Varoitus, tietoja voi hävitä!

Toiminnot **KORVAA** ja **KORVAA KAIKKI** korvaavat kaikki löydetyt syntaksielementit ilman kyselyä. Ohjaus ei suorita alkuperäisten tiedostojen automaattista varmistusta ennen suorittaa tietojen korvaamista. Tällöin NC-ohjelmia voi tuhoutua tai hävitä peruuttamattomasti.

- Tarvittaessa tee NC-ohjelmista varmuuskopiot ennen korvaamista.
- Käytä toimintoja **KORVAA** ja **KORVAA KAIKKI** erittäin varovasti.

Toiminnot **ETSI** ja **KORVAA** eivät ole mahdollisia NC-ohjelman suorittamisen aikana. Tämä toiminto on estetty myös aktiivisen kirjoitussuojauksen aikana.

- Valitse NC-lause, jossa etsittävä sana on tallennettuna.

ETSI

- Hakutoiminnon valinta
- > Ohjaus näyttää hakuikkunan ja esittää ohjelmanäppäinpalkin, jossa ovat käytettävissä olevat hakutoiminnot.
- Paina ohjelmanäppäintä **HETKELLINEN SANA**.
- > Ohjaus ottaa vastaan nykyisen lauseen NC-lauseen ensimmäisen sanan. Tarvittaessa paina uudelleen ohjelmanäppäintä halutun sanan vastaanottamiseksi.

ETSI

- Hakutoimenpiteen käynnistys
- > Ohjaus hyppää seuraavan etsittävän tekstin kohdalle.

KORVAA

- Tekstin korvaaminen ja sen jälkeen hyppy seuraavaan löytökohtaan: Paina ohjelmanäppäintä **KORVAA**, tai jos haluat korvata kerralla kaikki löydetyt tekstikohteet: Paina ohjelmanäppäintä **KORVAA KAIKKI**, tai jos et halua korvata tekstiä, vaan siirtyä seuraavan löytökohtaan: Paina ohjelmanäppäintä **ETSI**.

LOPP

- Lopeta hakutoiminto: Paina ohjelmanäppäintä LOPPU.

3.6 Tiedostonhallinta

Tiedostot

Ohjauksen tiedostot	Tyyppi
NC-ohjelmat	
HEIDENHAIN-muodossa	.H
DIN/ISO-muodossa	.I
Yhteensopivat NC-ohjelmat	
HEIDENHAIN-yksikköohjelmat	.HU
HEIDENHAIN-muoto-ohjelmat	.HC
Taulukot	
työkaluille	.T
työkalunvaihtajille	.TCH
nollapisteille	.D
pisteille	.PNT
peruspisteille	.PR
kosketusjärjestelmille	.TP
varmuustiedostoille	.BAK
sidonnaisille tiedoille (esim. selostuksille)	.DEP
vapaasti määriteltäville taulukoille	.TAB
paleteille	.P
Tekstit seuraavissa muodoissa	
ASCII-tiedostot	.A
Tekstitiedostot	.TXT
HTML-tiedostot, esim. kosketusjärjestelmän työkiertojen tulosprotokolla	.HTML
Ohjetiedostot	.CHM
CAD-tiedot	
ASCII-tiedostoina	.DXF .IGES .STEP

Kun syötät NC-ohjelman ohjaukseen, ensimmäinen toimenpide on antaa NC-ohjelmalle nimi. Ohjaus tallentaa NC-ohjelman sisäiseen muistiin nimen mukaan. Myös tekstit ja taulukot tallennetaan ohjaukseen tiedostoina.

Jotta voisit löytää ja käsitellä tiedostoja nopeasti ja helposti, ohjaus käyttää tiedostonhallintaan erityistä tiedostonhallinnan ikkunaa. Tässä ikkunassa voit kutsua, kopioida, nimetä uudelleen ja poistaa tiedostoja.

Ohjauksen avulla voit käsitellä ja tallentaa tiedostoja kokonaismuistikokoon **2 Gtavua** saakka.

> Asetuksesta riippuen ohjaus luo NC-ohjelmien muokkauksen ja tallentamisen jälkeen varmuuskopiotiedoston tiedostotunnuksella *.bak. Se vähentää käytössäsi olevaa muistitilaa.

Yksittäinen NC-ohjelma voi olla enintään **2 Gtavun** suuruinen.

Tiedostojen nimet

NC-ohjelmilla, taulukoilla ja teksteillä voi vielä olla nimipääte, joka ohjaus erottaa tiedoston nimestä pisteellä. Tämä nimipääte ilmaisee tiedostotyyppiä.

Tiedoston nimi	Tiedostotyyppi
PROG20	.I

Ohjauksen tiedostonimet, levyasemien nimet ja hakemistojen nimet ovat seuraavan normin mukaisia: The Open Group Base Specifications Issue 6 IEEE Std 1003.1, 2004 Edition (Posix-standardi).

Seuraavat merkit ovat sallittuja:

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 _ -

Seuraavilla merkeillä on seuraavat merkitykset:

Merkki	Merkitys
.	Tiedostonimen viimeinen piste erottaa tiedosto-tunnuksen.
\ und **/**	Hakemistopuuta varten
:	Erottaa levyaseman tunnuksen hakemistosta.

Mitään muita merkkejä ei saa käyttää tiedostonimissä tiedonsiirto-ongelmien välttämiseksi.

Taulukoiden ja taulukkosarakkeiden nimien tulee alkaa kirjaimella eivätkä ne saa sisältää laskumerkkejä, esim. **+**.

Suurin sallittu hakemistopolun pituus on 255 merkkiä. Hakemistopolun pituuteen lasketaan mukaan levyaseman, hakemiston ja tiedoston nimet ja lopussa oleva tiedostotunnus.

Lisätietoja: "Polut", Sivu 104

Ulkoisesti laadittujen tiedostojen näyttö ohjauksella

Ohjaukseen on asennettu joitakin lisätyökaluja, joiden avulla voit ottaa näytölle seuraavissa taulukoissa näytettäviä tiedostoja ja myös osittain muokata niitä.

Tiedostotyypit	Tyyppi
PDF-tiedostot	pdf
Excel-taulukot	xls csv
Internet-tiedostot	html
Tekstitiedostot	txt ini
Grafiikkatiedostot	bmp gif jpg png

Lisätietoja: Käyttäjän käsikirja **Asetus, NC-ohjelmien testaus ja toteutus**

Hakemistot

Koska sisäiseen muistiin voidaan tallentaa erittäin paljon NC-ohjelmia ja tiedostoja, sijoita yksittäiset tiedostot hakemistoihin (kansioihin) paremman yleisjärjestyksen aikaansaamiseksi. Näihin hakemistoihin voit halutessasi luoda lisää hakemistoja, niin kutsuttuja alahakemistoja. Näppäimellä **-/+** tai **ENT** voit ottaa esiin tai piilottaa alahakemistoja.

Polut

Polku määrittelee levyaseman, hakemistojen ja kansioiden mukaisen reitin, jonne tiedosto on tallennettu. Yksittäiset polkumäärittelyt erotetaan merkillä ****.

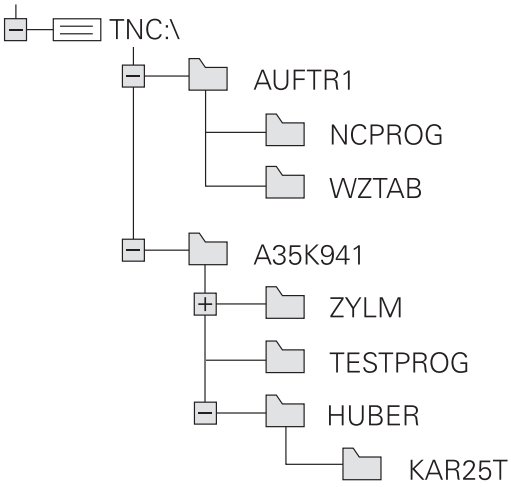
> Suurin sallittu hakemistopolun pituus on 255 merkkiä. Hakemistopolun pituuteen lasketaan mukaan levyaseman, hakemiston ja tiedoston nimet ja lopussa oleva tiedostotunnus.

Esimerkki

Levyasemaan **TNC** sijoitetaan hakemisto AUFTR1. Sen jälkeen hakemistoon AUFTR1 sijoitetaan alahakemisto NCPROG, jonne kopioidaan NC-ohjelma PROG1.I. Näin NC-ohjelmalle muodostuu polku:

TNC:\AUFTR1\NCPROG\PROG1.I

Oikealla oleva kaavio esittää esimerkinomaisesti hakemistopuuta erilaisilla poluilla.



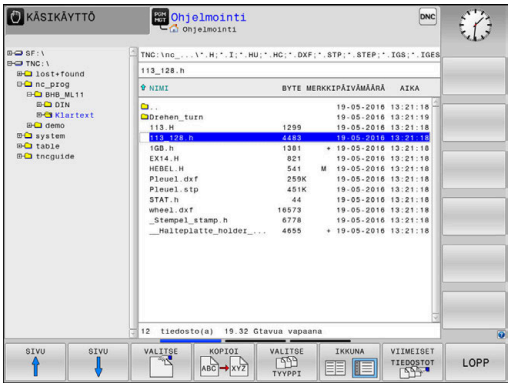
Yleiskuvaus: tiedostonhallinnan toiminnot

Ohjelmanäppäin	Toiminto	Sivu
KOPIOI	Yksittäisen tiedoston kopiointi	109
VALITSE TYYPPI	Tietyn tiedostotyypin näyttö	107
UUSI TIEDOSTO	Uuden tiedoston sijoitus	109
VIIMEISET TIEDOSTOT	Kymmenen viimeksi valitun tiedoston näyttö	112
POISTA	Tiedoston poisto	113
MERKITSE	Tiedoston merkitseminen	114
UUSI NIMI	Tiedoston nimeäminen uudelleen	115
SUOJAA	Tiedoston suojaus poistoa ja muutosta vastaan	116
EI SUOJ.	Tiedostosuojauksen poisto	116
TAULUKON / NC-OHJ. MUKAUTUS	Tiedoston tuonti iTNC 530 -ohjaukseen	Katso Käyttäjän käsikir- ja Asetus, NC-ohjelmien testaus ja toteutus
	Taulukkomuodon mukautus	367
VERKKOL.	Verkkoaseman hallinta	Katso Käyttäjän käsikir- ja Asetus, NC-ohjelmien testaus ja toteutus
VALITSE EDITORI	Editorin valinta	116
JÄRJESTÄ	Tiedostojen järjestely ominaisuuksien mukaan	115
KOPIOI H.	Hakemiston kopiointi	112
POISTA KAIK	Hakemiston ja kaikkien sen alahakemistojen poisto	
PÄIVIT PUU	Hakemistojen päivitys	
UUSI NIMI	Hakemiston nimeäminen uudelleen	
UUSI HAKEMISTO	Uuden hakemiston luonti	

Tiedostonhallinnan kutsu

PGM MGT

- Paina näppäintä **PGM MGT**
- > Ohjaus näyttää tiedostonhallinnan ikkunaa (katso kuvaa yllä oikealla. Jos ohjaus näyttää jotakin muuta näytön ositusta, paina ohjelmanäppäintä **IKKUNA**).



> Kun poistut NC-ohjelmasta näppäimellä **END**, ohjaus avaa tiedostonhallinnan. Kursori on juuri suljetun NC-ohjelman kohdalla.
>
> Jos painat uudelleen näppäintä **END**, ohjaus avaa alkuperäisen NC-ohjelman ja kursori sijaitsee viimeksi valittuna olleella rivillä. Tämä menettely voi aiheuttaa viiveitä suurilla tiedostoilla.
>
> Jos painat näppäintä **ENT**, ohjaus avaa NC-ohjelman ja kursori sijaitsee aina rivillä 0.

Vasen kapea ikkuna osoittaa käytössä olevaa levyasemaa ja hakemistoa. Levyasemat kuvaavat laitteita, joihin tiedot on tallennettu tai siirretty. Ohjauksen sisäisen muistin levyasema. Muita levyasemia ovat liitännät (RS232, Ethernet), joihin esim. PC-tietokone voidaan kytkeä. Hakemisto merkitään aina kansion symbolilla (vasen) ja hakemiston nimellä (oikea). Alahakemistot esitetään oikealle siirrettynä. Jos alahakemistoja on saatavilla, ne voidaan ottaa näytölle tai piilottaa näppäimellä **-/+**.

Jos hakemistopuu on pidempi kuin näyttöruudun leveys, voit navigoida haluamaasi kohtaan vierintäpalkin tai liitetyn hiiren avulla.

Oikeanpuoleinen leveä ikkuna esittää kaikkia tiedostoja, jotka ovat tallennettuina valitussa hakemistossa. Kullekin tiedostolle näytetään lisää tietoja, jotka on koottu alla olevaan taulukkoon.

Näyttö	Merkitys
Tiedostonimi	Tiedostonimi ja tiedostotyyppi
BYTE	Tiedoston koko tavuina
Tila	Tiedoston ominaispiirteet:
E	Tiedosto on valittu käyttötavalla **Ohjelmointi**.
S	Tiedosto on valittu käyttötavalla **Ohjelman testaus**.
M	Tiedosto on valittu ohjelmanajon käyttötavalla.
+	Tiedosto ei käsitä näytettäviä sidonnaisia tiedostoja tiedostotunnuksella DEP, esim. käytettäessä työkalun käyttötarkastusta.
	Tiedosto on suojattu poistoa ja muutoksia vastaan
	Tiedosto on suojattu poistoa ja muutoksia vastaan, kun sitä parhaillaan käsitellään
PÄIVÄMÄÄRÄ	Päiväys, jolloin tiedostoa on viimeksi muutettu
AIKA	Kellonaika, jolloin tiedostoa on viimeksi muutettu

> Sidonnaisten tiedostojen näyttämiseksi aseta koneparametri **dependentFiles** (nro 122101) asetukseen **MANUAALI**.

Levyasemien, hakemistojen ja tiedostojen valinta

PGM MGT

- Kutsu tiedostonhallinta näppäimellä **PGM MGT**.

Navigoi liitetyn hiiren avulla tai käytä nuolinäppäimiä tai ohjelmanäppäimiä siirtääksesi kursoripalkin haluamaasi kohtaan näyttöikkunassa:

- Kursoripalkki siirtyy vasemmasta ikkunasta oikeaan ja päinvastoin

- Kursoripalkki liikkuu ikkunassa ylös ja alas.

SIVU

SIVU

- Kursoripalkki liikkuu ikkunassa sivuttain ylös ja alas

1. vaihe: Valitse levyasema

- Merkitse levyasema vasemmassa ikkunassa.

VALITSE

- Valitse levyasema: Paina ohjelmanäppäintä **VALITSE**, tai

ENT

- Paina näppäintä **ENT**

2. vaihe: Valitse hakemisto.

- Merkitse hakemisto vasemmassa ikkunassa.
> Oikeanpuoleinen ikkuna näyttää automaattisesti hakemistossa merkittynä (kirkas taustaväri) olevat tiedostot.

3. vaihe: Valitse tiedosto

- Paina ohjelmanäppäintä **VALITSE TYYPPI**.

- Paina ohjelmanäppäintä **KAIKKI**.
- Tiedoston merkintä oikeassa ikkunassa

- Paina ohjelmanäppäintä **VALITSE**, tai

- Paina **ENT**-painiketta
- > Ohjaus aktivoi valitun tiedoston sillä käyttötavalla, joka oli voimassa tiedostonhallinnan kutsun aikana.

> Jos syötät tiedostonhallinnassa hakemasi tiedoston alkukirjaimen, kursori hyppää automaattisesti ensimmäisen vastaavan kirjaimen mukaisen NC-ohjelman kohdalle.

Näytön suodatus

Voit suodattaa näytettäviä tiedostoja seuraavasti:

- Paina ohjelmanäppäintä **VALITSE TYYPPI**.

- Paina haluamasi tiedostotyypin ohjelmanäppäintä.

Vaihtoehto:

- Paina ohjelmanäppäintä **KAIKKI**.
- > Ohjaus näyttää kansion kaikki tiedostot.

Vaihtoehto:

- Yleismerkkien käyttäminen, esim. **4*.H**
- > Ohjaus näyttää kaikki tiedostot, joiden tiedostotyyppi on .h ja alkavat numerolla 4.

Vaihtoehto:

- Päätteiden sisäänsyöttö, esim. ***.H;*.D**
- > Ohjaus näyttää kaikki tiedostot, joiden tiedostotyyppi on .h ja .d.

Asetettu näyttösuodatin pysyy tallennettuna myös ohjauksen uudelleenkäynnistyksen yhteydessä,

Uuden hakemiston laadinta

- Merkitse vasemmassa ikkunassa se hakemisto, jonka alihakemistoksi haluat nyt luoda uuden hakemiston

- paina ohjelmanäppäintä **UUSI HAKEMISTO**.
- Syötä sisään hakemiston nimi

- Paina näppäintä **ENT**

- Paina ohjelmanäppäintä **OK**, tai

- paina ohjelmanäppäintä **PERUUTA** lopettaaksesi.

Uusien tiedostojen laadinta

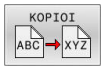
- Valitse vasemmassa ikkunassa hakemisto, johon haluat uuden tiedoston tallentaa.
- Paikoita kursori oikeaan ikkunaan.

- Paina ohjelmanäppäintä **UUSI TIEDOSTO**.
- Syötä sisään tiedoston nimi ja tiedostotunnus.

- Paina näppäintä **ENT**

Yksittäisen tiedoston kopiointi

- Siirrä kursoripalkki sen tiedoston kohdalle, jonka haluat koipioida.



- Paina ohjelmanäppäintä **KOPIOI**: Valitse kopiointitoiminto.
- > Ohjaus avaa ponnahdusikkunan.

Tiedoston kopiointi nykyiseen hakemistoon

- Syötä sisään kohdetiedoston nimi

- Paina näppäintä **ENT** tai ohjelmanäppäintä **OK**.
- > Ohjaus kopioi tiedoston nykyiseen hakemistoon. Alkuperäinen tiedosto säilyy ennallaan.

Tiedoston kopiointi toiseen hakemistoon

- Paina ohjelmanäppäintä **Kohdehakemisto** määritelläksesi näyttöikkunaan kohdehakemiston.

- Paina näppäintä **ENT** tai ohjelmanäppäintä **OK**.
- > Ohjaus kopioi tiedoston samalla nimellä valittuun hakemistoon. Alkuperäinen tiedosto säilyy ennallaan.

> Ohjaus esittää jatkonäyttöä, jos kopiointi on aloitettu näppäimellä **ENT** tai ohjelmanäppäimellä **OK**.

Tiedostojen kopiointi toiseen hakemistoon

- Valitse näyttöalueen ositus kahden samankokoisen ikkunan muotoon.

Oikea ikkuna

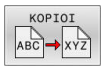
- Paina ohjelmanäppäintä **NÄYTÄ PUU**.
- Siirrä kursoripalkki sen hakemiston kohdalle, jonne haluat kopioida tiedostot , ja ota ne näytölle painamalla näppäintä **ENT**.

Vasen ikkuna

- Paina ohjelmanäppäintä **NÄYTÄ PUU**.
- Valitse hakemistot ja ne tiedostot, jotka haluat kopioida, ja ota tiedostot näytölle ohjelmanäppäimellä **NÄYTÄ TIEDOSTOT**.

- Paina ohjelmanäppäintä Merkitse: Ota näytölle tiedostojen merkinnän toiminnot.

- Paina ohjelmanäppäintä Merkitse tiedosto: Siirrä kursoripalkki sen tiedoston kohdalle, jonka haluat kopioida, ja merkitse se. Mikäli tarpeen, merkitse lisää tiedostoja samalla tavoin.



- Paina ohjelmanäppäintä Kopioi: Kopioi merkityt tiedostot kohdetiedostoon.

Lisätietoja: "Tiedostojen merkintä", Sivu 114

Jos olet merkinnyt tiedostoja sekä vasemmassa että oikeassa ikkunassa, tällöin ohjaus suorittaa kopioinnin siitä hakemistosta, jossa kursoripalkki kyseisellä hetkellä sijaitsee.

Tiedostojen ylikirjoitus

Jos kopioit tiedostoja hakemistoon, jossa on jo saman nimisiä tiedostoja, niin silloin ohjaus kysyy, haluatko ylikirjoittaa (eli poistaa) kohdehakemistossa olevat tiedostot:

- Ylikirjoita kaikki tiedostot (kenttä **Olemassaolevat tiedostot** valittu): Paina ohjelmanäppäintä **OK**, tai
- peru tiedostojen korvaus: Paina ohjelmanäppäintä **PERUUTA**.

Jos haluat ylikirjoittaa suojatun tiedoston, sinun täytyy valita se kentässä **Suojatut tiedostot** tai keskeyttää toimenpide.

Taulukon kopiointi

Rivien tuonti taulukkoon

Kun kopioit taulukkoa olemassa olevaan taulukkoon, voit päällekirjoittaa yksittäisiä rivejä tai sarakkeita ohjelmanäppäimellä **KORVAA KENTÄT**. Alkuehdot:

- Kohdetiedoston on oltava valmiiksi olemassa.
- Kopioitava tiedosto saa sisältää vain korvattavat rivit
- Taulukoiden tiedostotyypin on oltava samanlainen.

OHJE

Varoitus, tietoja voi hävitä!

Toiminto **KORVAA KENTÄT** korvaa kysymättä kaikki kohdetiedoston rivit, jotka sisältyvät kopioituun taulukkoon. Ohjaus ei suorita alkuperäisten tiedostojen automaattista varmistusta ennen suorittaa tietojen korvaamista. Tällöin taulukoita voi tuhoutua tai hävitä peruuttamattomasti.

- ▶ Tarvittaessa tee taulukoista varmuuskopiot ennen korvaamista.
- ▶ Käytä toimintoa **KORVAA KENTÄT** erittäin varovasti.

Esimerkki

Olet mitannut esiasetuslaitteessa kymmenen uuden työkalun pituudet ja säteet. Sen jälkeen esiasetuslaite muodostaa työkalutaulukon TOOL_Import.T, jossa on 10 riviä, siis 10 työkalua.

Toimi sen jälkeen seuraavasti:

- ▶ Kopioi tämä taulukko ulkoisesta tietovälineestä haluamaasi hakemistoon.
- ▶ Kopioi ulkoisesti luotu taulukko ohjauksen tiedostonhallinnan avulla olemassa olevaan taulukkoon TOOL.T.
- > Ohjaus kysyy, haluatko ylikirjoittaa olemassa olevan työkalutaulukon TOOL.T.
- ▶ Paina ohjelmanäppäintä **KYLL**.
- > Ohjaus korvaa kokonaan nykyisen tiedoston TOOL.T. Kopioinnin jälkeen TOOL.T sisältää siis 10 riviä.
- ▶ Paina vaihtoehtoisesti ohjelmanäppäintä **KORVAA KENTÄT**.
- > Ohjaus korvaa 10 riviä tiedostossa TOOL.T. Ohjaus ei muuta muilla riveillä olevia tietoja.

Rivien poiminta taulukosta

Voit merkitä taulukossa yhden tai useampia rivejä ja tallentaa ne erilliseen taulukkoon.

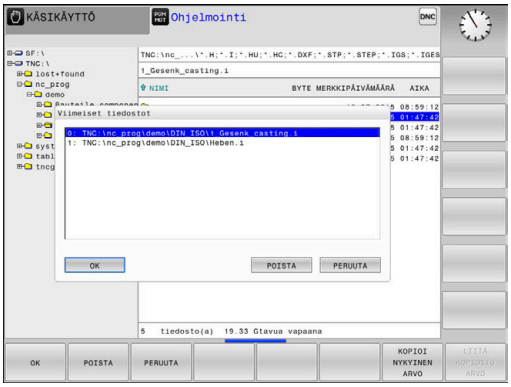
Toimi sen jälkeen seuraavasti:

- ▶ Avaa taulukko, josta haluat kopioida rivit.
- ▶ Valitse nuolinäppäinten avulla ensimmäinen kopioitava rivi.
- ▶ Paina ohjelmanäppäintä **LISÄ- TOIMINNOT**.
- ▶ Paina ohjelmanäppäintä **MERKITSE** .
- ▶ Tarvittaessa merkitse lisää rivejä.
- ▶ Paina ohjelmanäppäintä **TALLENNA NIMELLÄ**.
- ▶ Syötä sisään taulukon nimi, johon valitut rivit tulee tallentaa.

Hakemiston kopiointi

- Siirrä kursoripalkki oikeassa ikkunassa sen hakemiston kohdalle, jonka haluat kopioida.
- Paina ohjelmanäppäintä **KOPIOI**.
- > Ohjaus antaa näytölle kohdehakemiston valintaikkunan.
- Valitse kohdehakemisto ja vahvista painamalla näppäintä **ENT** tai ohjelmanäppäintä **OK**.
- > Ohjaus kopioi halitun hakemiston alihakemistoineen valittuun hakemistoon.

Tiedoston valinta viimeisten valittuna olleiden joukosta



PGM MGT

- Kutsu tiedostonhallinta: Paina näppäintä **PGM MGT**.

VIIMEISET TIEDOSTOT

- 10 viimeksi valitun tiedoston näyttö: Paina ohjelmanäppäintä **VIIMEISET TIEDOSTOT**.

Käytä nuolinäppäimiä siirtääksesi kursoripalkin sen tiedoston kohdalle, jonka haluat siirtää:

↑ ↑

- Kursoripalkki liikkuu ikkunassa ylös ja alas

OK

- Valitse tiedosto: Paina ohjelmanäppäintä **OK**, tai

ENT

- Paina näppäintä **ENT**

> ohjelmanäppäimellä **KOPIOI NYKYINEN ARVO** voit kopioida merkityn tiedoston polun. Voit käyttää kopioitua polkua uudelleen esim. ohjelmakutsun yhteydessä näppäimen **PGM CALL** avulla.

Tiedoston poisto

OHJE

Varoitus, tietoja voi hävitä!

Toiminto **POISTA** poistaa tiedoston lopullisesti. Ohjaus ei suorita alkuperäisten tiedostojen automaattista varmistusta ennen tietojen poistamista, esim. roskakoriin. Näin tiedostot poistetaan peruuttamattomasti.

- Tallenna tärkeät tiedot säännöllisesti ulkoiseen levyasemaan.

Toimi sen jälkeen seuraavasti:

- Siirrä kursori sen tiedoston kohdalle, jonka haluat poistaa.

- Paina ohjelmanäppäintä **POISTA**.
- > Ohjaus kysyy, haluatko todellakin poistaa tiedoston.
- Paina ohjelmanäppäintä **OK**.
- > Ohjaus poistaa tiedoston.
- Vaihtoehtoisesti paina ohjelmanäppäintä **PERUUTA**.
- > Ohjaus keskeyttää toimenpiteen.

Hakemiston poisto

OHJE

Varoitus, tietoja voi hävitä!

Toiminto **POISTA KAIK** poistaa kaikki tiedostot lopullisesti. Ohjaus ei suorita alkuperäisten tiedostojen automaattista varmistusta ennen tietojen poistamista, esim. roskakoriin. Näin tiedostot poistetaan peruuttamattomasti.

- Tallenna tärkeät tiedot säännöllisesti ulkoiseen levyasemaan.

Toimi sen jälkeen seuraavasti:

- Siirrä kursori sen hakemiston kohdalle, jonka haluat poistaa.

- Paina ohjelmanäppäintä **POISTA KAIK**.
- > Ohjaus kysyy, haluatko poistaa hakemiston kaikilla alahakemistoilla ja tiedostoilla.
- Paina ohjelmanäppäintä **OK**.
- > Ohjaus poistaa hakemiston.
- Vaihtoehtoisesti paina ohjelmanäppäintä **PERUUTA**.
- > Ohjaus keskeyttää toimenpiteen.

Tiedostojen merkintä

Ohjelmanäppäin	Merkintätoiminnot
MERKITSE TIEDOSTO	Yksittäisen tiedoston merkintä
MERKITSE KAIKKI TIEDOSTOT	Kaikkien hakemistossa olevien tiedostojen merkintä
POISTA MERKINTÄ	Yksittäisen tiedoston merkinnän peruutus
POISTA KAIKKI MERKINNÄT	Kaikkien tiedostojen merkinnän peruutus
KOPIOI ABC XYZ	Kaikkien merkittyjen tiedostojen kopiointi

Toimintoja, kuten tiedostojen kopiointi tai poisto, voidaan käyttää niin yksittäisille tiedostoille kuin useille tiedostoille samanaikaisesti. Useampia tiedostoja merkitään seuraavasti:

- Siirrä kursoripalkki ensimmäisen tiedoston kohdalle

MERKITSE
- Ota näytölle merkintätoiminnot: Paina ohjelmanäppäintä **MERKITSE**.

MERKITSE TIEDOSTO
- Merkitse tiedosto: Paina ohjelmanäppäintä **MERKITSE TIEDOSTO**.

- Siirrä kursoripalkki seuraavan tiedoston kohdalle.

MERKITSE TIEDOSTO
- Merkitse seuraava tiedosto: Paina ohjelmanäppäintä **MERKITSE TIEDOSTO** jne.

Merkittyjen tiedostojen kopiointi:

- Poistu aktiivisesta ohjelmanäppäinpalkista.

KOPIOI ABC XYZ
- Paina ohjelmanäppäintä **KOPIOI**.

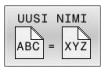
Merkittyjen tiedostojen poisto:

- Poistu aktiivisesta ohjelmanäppäinpalkista.

POISTA
- Paina ohjelmanäppäintä **POISTA**.

Tiedoston uusi nimi

- Siirrä kursori sen tiedoston kohdalle, jonka haluat nimetä uudelleen.



- Valitse uudelleennimeämistoiminto: Paina ohjelmanäppäintä **UUSI NIMI**.
- Näppäile uusi tiedostonimi; tiedostotyyppiä ei voi muuttaa.
- Toteuta uuden nimen määrittely: Paina ohjelmanäppäintä **OK** tai näppäintä **ENT**.

Tiedostojen lajittelu

- Valitse kansio, jossa olevat tiedostot haluat järjestellä.

- Paina ohjelmanäppäintä **JÄRJESTÄ**.
- Valitse haluamasti esityskriteerin mukainen ohjelmanäppäin
  - **JÄRJESTÄ NIMEN MUKAAN**
  - **JÄRJESTÄ KOON MUKAAN**
  - **JÄRJESTÄ PÄIVÄN MUKAAN**
  - **JÄRJESTÄ TYYPIN MUKAAN**
  - **JÄRJESTÄ TILAN MUKAAN**
  - **EI JÄRJ.**

Lisätoiminnot

Tiedoston suojaus ja tiedostosuojauksen poisto

- Siirrä kursoripalkki suojattavan tiedoston kohdalle.

- Lisätoimintojen valinta:
  Paina ohjelmanäppäintä **LISÄÄ TOIMINT.**

- Tiedostosuojan aktivointi:
  Paina ohjelmanäppäintä **SUOJAA**.

> Tiedosto sisältää suojaussymbolin.

- Tiedostosuojauksen poisto:
  Paina ohjelmanäppäintä **EI SUOJ.**

Editorin valinta

- Siirrä kursoripalkki avattavan tiedoston kohdalle.

- Lisätoimintojen valinta:
  Paina ohjelmanäppäintä **LISÄÄ TOIMINT.**

- Editorin valinta:
  Paina ohjelmanäppäintä **VALITSE EDITORI**.
- Merkitse haluamasi editori
  - **TEKSTIEDITORI** tekstitiedostoille, esim. **.A** tai **.TXT**
  - **OHJELMAEDITORI** NC-ohjemille **.H** ja **.I**
  - **TAULUKKOEDITORI** taulukoille, esim. **.TAB** tai **.T**
  - **BPM-EDITORI** palettitaulukoille **.P**
- Paina ohjelmanäppäintä **OK**.

USB-laitteen yhdistäminen ja irrottaminen

Ohjaus tunnistaa yhdistetyt USB-laitteet automaattisesti tuetulla tiedostojärjestelmällä.

Kun haluat irrottaa USB-laitteen, toimi seuraavasti:

- Siirrä kursori vasempaan ikkunaan.
- Paina ohjelmanäppäintä **LISÄÄ TOIMINT.**.

- Poista USB-laite

Lisätietoja: Käyttäjän käsikirja **Asetus, NC-ohjelmien testaus ja toteutus**

LAAJENN. KÄYTTÖOIKEUDET

Toiminto **LAAJENN. KÄYTTÖOIKEUDET** on käytettävissä vain käyttäjähallinnan yhteydessä ja edellyttävät hakemistoa **public**.

Lisätietoja: Käyttäjän käsikirja **Asetus, NC-ohjelmien testaus ja toteutus**

Kun käyttäjähallinta ensimmäisen kerran aktivoidaan, hakemisto **public** liitetään **TNC:**n alle.

> Voit määritellä tiedostoja koskevia kayttöoikeuksia vain hakemistossa **public**.
>
> Kaikille sellaisille tiedostoille, jotka ovat **TNC:**-asemassa eivätkä sijaitse hakemistossa **public**, osoitetaan automaattisesti omistajaksi toimintokäyttäjä **user**.

Lisätietoja: Käyttäjän käsikirja **Asetus, NC-ohjelmien testaus ja toteutus**

Piilotettujen tiedostojen näyttö

Ohjaus piilottaa järjestelmätiedostot sekä sellaiset tiedostot ja kansiot, joiden nimen alussa on piste.

OHJE

Varoitus, tietoja voi hävitä!

Ohjauksen käyttöjärjestelmä ei käytä tiettyjä piilotetuja kansioita ja tiedostoja. Nämä kansiot ja tiedostot ovat yleensä piilotettuja. Piilotettujen kansioiden järjestelmätietojen käsittely voi vahingoittaa ohjausohjelmistoa. Tiedostojen sijoittaminen tähän kansioon henkilökohtaiseen käyttöön johtaa virheellisiin polkuihin.

- Pidä piilotetut kansiot ja tiedostot aina piilossa.
- Älä käytä piilotettuja kansioita ja tiedostoja tietojen tallentamiseen.

Tarvittaessa voit tilapäisesti näyttää piilotetut tiedostot ja kansiot, esim. jos siirrät vahingossa tiedoston, jonka nimen alussa on piste.

Ota piilotetut tiedostot ja kansiot esiin seuraavalla tavalla.

- Paina ohjelmanäppäintä **LISÄÄ TOIMINT.**.

- Paina ohjelmanäppäintä **NÄYTÄ PIILOTETUT TIEDOSTOT**.
- > Ohjaus näyttää piilotetut kansiot ja tiedostot.

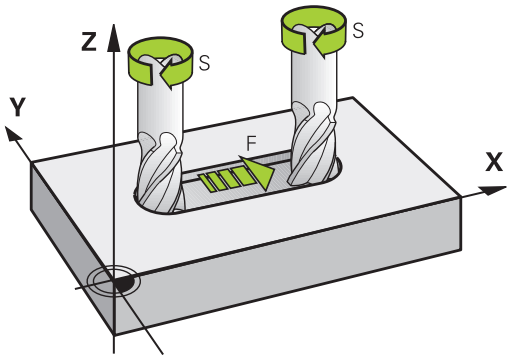
4

Työkalut

4.1 Työkalukohtaiset määrittelyt

Syöttöarvo F

Syöttöarvo **F** on nopeus, jolla työkalun keskipistettä liikutetaan rataliikkeessä. Suurin sallittu syöttöarvo voi olla erilainen kullakin koneen akselilla, ja se määritellään koneparametrin asetuksella.



Sisäänsyöttö

Syöttöarvo voidaan määritellä **T**-lauseessa (työkalukutsu) ja jokaisessa paikoituslauseessa.

Lisätietoja: "Työkaluliikkeet DIN/ISO ohjelmoinnissa", Sivu 94

Millimetriohjelmoinnissa syöttöarvo **F** määritellään yksikössä mm/min, tuumaohjelmoinnissa erottelutarkkuudesta johtuen yksikössä 1/10 tuumaa/min.

Pikaliike

Pikaliikkeelle määritellään syöttöarvo **G00**.

> Liikuttaaksesi konetta pikaliikkellä voit ohjelmoida vastaavan lukuarvon, esim. **G01 F30000**. Tämä pikaliike vaikuttaa vastoin kuin **G00** ei vain lausekohtaisesti, vaan niin pitkään, kunnes ohjelmoidaan uusi syöttöarvo.

Voimassaoloaika

Lukuarvona ohjelmoitu syöttöarvo on voimassa siihen NC-lauseeseen, jossa ohjelmoidaan uusi syöttöarvo. **G00** vaikuttaa vain siinä NC-lauseessa, jossa se on ohjelmoitu. NC-lauseen **G00** jälkeen on taas voimassa viimeksi lukuarvona ohjelmoitu syöttöarvo.

Muutos ohjelmanajon aikana

Ohjelmanajon aikana syöttöarvoa voidaan muuntaa syöttöarvon potentiometrilla F.

Syöttöarvon potentiometri vähentää vain ohjelmoitua syöttöarvoa, ei ohjauksen laskemaa syöttöarvoa.

Karan kierrosluku S

Karan kierrosluku S määritellään kierroksina minuutissa (r/min) **T**-lauseessa (työkalukutsu). Vaihtoehtoisesti voit määritellä lastuamisnopeuden Vc yksikössä metriä per minuutti (m/min).

Ohjelmoitu muutos

NC-ohjelmassa voit muuttaa karan kierroslukua **T**-lauseella, jossa syötetään sisään uusi karan kierrosluku.

Toimi sen jälkeen seuraavasti:

S

- Paina aakkosnäppäimistön näppäintä **S**.
- Syötä sisään uusi karan kierrosluku

Seuraavissa tapauksissa ohjaus muuttaa vain kierrosluvun:

- **T** -lause ilman työkaluakselia, työkalun numeroa tai työkaluakselia.
- **T** -lause ilman työkalun nimeä, työkalun numeroa, samalla työkaluakselilla kuin edeltävässä **T** -lauseessa.

Seuraavissa tapauksissa ohjaus suorittaa työkalunvaihtomakron ja vaihtaa tarvittaessa sisartyökalun:

- **T** -lause ilman työkalun numeroa
- **T** -lause ilman työkalun nimeä
- **T** -lause ilman työkalun nimeä tai työkalun numeroa, muutetulla työkaluakselin suunnalla.

Muutos ohjelmanajon aikana

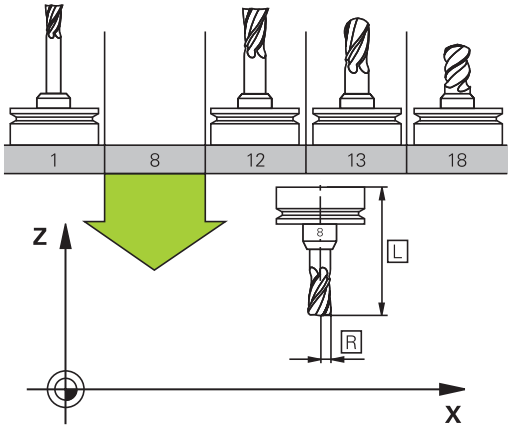
Ohjelmanajon aikana karan kierroslukua muutetaan karan kierroslukusäätimellä S.

4.2 Työkalutiedot

Työkalukorjauksen edellytys

Yleensä rataliikkeiden koordinaatit ohjelmoidaan niin, kuinka työkappaleen piirustus on mitoitettu. Jotta ohjaus voi laskea työkalun keskipisteen radan, siis tehdä myös työkalukorjauksen, täytyy jokaiselle työkalulle asettaa pituus ja säde.

Työkalutiedot voidaan syöttää sisään joko toiminnolla **G99** suoraan NC-ohjelmassa tai erikseen työkalutaulukossa. Kun syötät sisään työkalutietoja taulukkoon, on käytettävissä muitakin työkalukohtaisia tietoja. Ohjaus huomioi kaikki määritellyt tiedot, jos NC-ohjelma on käynnissä.



Työkalun numero, työkalu nimi

Jokainen työkalu merkitään numerolla 0 ... 32767. Kun työskentelet työkalutaulukoiden avulla, voit lisäksi antaa työkalun nimen. Työkalun nimi saa sisältää enintään 32 merkkiä.

Sallitut merkit: # $ % & , - _ . 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

Ohjaus muuttaa pienet kirjaimet automaattisesti vastaaviksi isoiksi kirjaimiksi.

Kielletty merkki: <Välilyönti> ! “ ‘ ( ) * + : ; < = > ? [/] ^ ` { | } ~

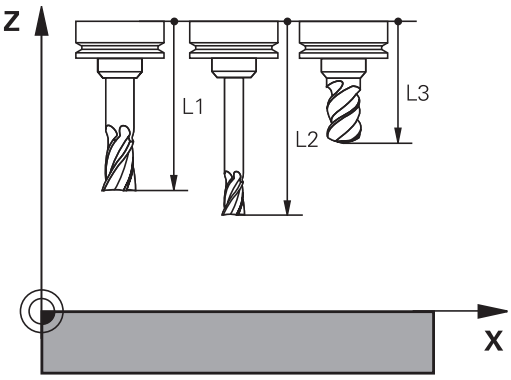
Työkaluksi numero 0 on asetettu nollatyökalu, jonka pituus L=0 ja säde R=0. Työkalu T0 on määriteltävä työkalutaulukossa vastaavilla arvoilla L=0 ja R=0.

Työkalun pituus L

Työkalun pituus **L** syötetään pääsääntöisesti absoluuttisena pituutena työkalun peruspisteen suhteen.

Ohjaus tarvitsee absoluuttista työkalun pituutta lukuisissa toiminnoissa, esim. lastunpoistosimulaatio tai **Dynaaminen törmäysvalvonta DCM**.

Työkalun absoluuttinen pituus perustuu aina työkalun peruspisteeseen. Pääsääntöisesti koneen valmistaja asettaa työkalun peruspisteen karan akselille.



Työkalun pituuden määrittely

Mittaa työkalusi ulkoisesti esiasetuslaitteella tai suoraan koneessa esim. työkalun kosketusjärjestelmän avulla. Jos sivulla ei ole mainittuja mittausmahdollisuuksia, voit myös määrittää työkalun pituudet.

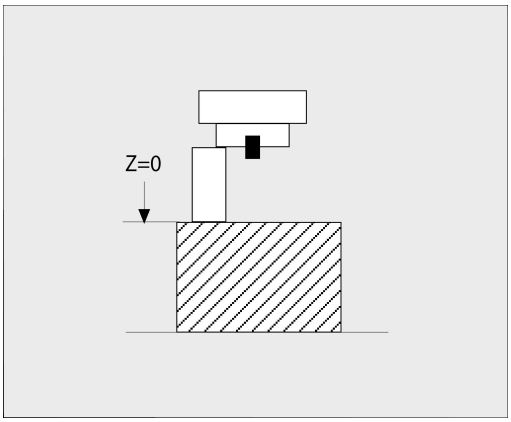
Työkalun pituus voidaan määrittää seuraavilla tavoilla:

- Mittakappaleen avulla
- Kalibrointituurnalla (testaustyökalu)

> Ennen kuin määrität työkalun pituuden, on valittava peruspiste karan akselin suunnassa.

Työkalun pituuden määritys mittakappaleella

> Jotta pystyisit soveltamaan peruspisteen asetusta mittakappaleen avulla, työkalun peruspisteen on oltava karanpäässä.
>
> Voit asettaa peruspisteen tasoon, johon kosketat sen jälkeen työkalulla. Pinta on tarvittaessa tosin määriteltävä.



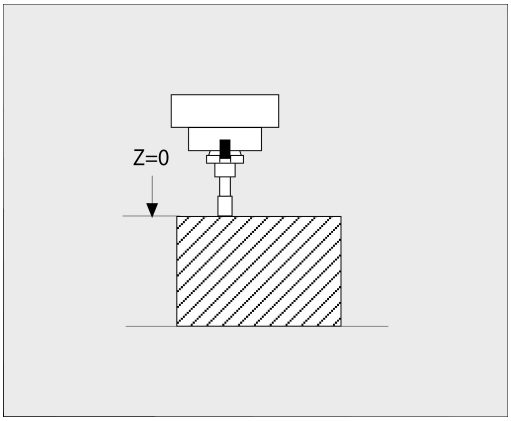
Peruspisteen asetus mittakappaleen avulla tehdään seuraavalla tavalla:

- ▶ Aseta mittakappale koneen pöydälle.
- ▶ Paikoita karanpää mittakappaleen viereen.
- ▶ Aja askelittain **Z+**-suuntaan, kunnes mittakappale voidaan vielä työntää suoraan karanpään alle.
- ▶ Aseta peruspiste **Z**-akselilla

Työkalun pituus määritetään seuraavasti:

- ▶ Työkalun vaihto paikalleen
- ▶ Hipaise tasopintaa.
- > TNC näyttää silloin paikoitusnäytössä työkalun absoluuttista pituutta todellisasemana.

Työkalun pituuden määritys kalibrointituurnalla ja dynamometrilla



Peruspisteen asetus kalibrointituurnalla ja dynamometrilla tehdään seuraavalla tavalla:

- ▶ Aseta dynamometri koneen pöydälle.
- ▶ Siirrä dynamometrin sisärengas samalle korkeudelle kuin ulkorengas.
- ▶ Aseta mittakello arvoon 0.
- ▶ Aja kalibrointituurnalla liikkuvaan sisärenkaaseen.
- ▶ Aseta peruspiste **Z**-akselilla.

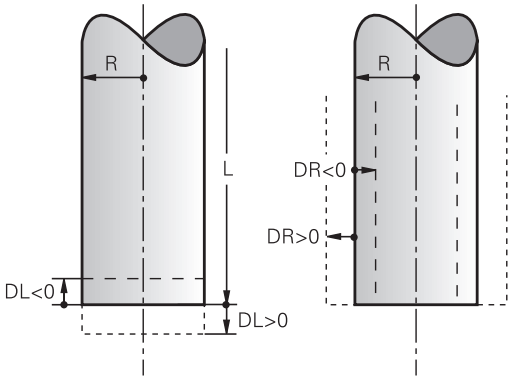
Työkalun pituus määritetään seuraavasti:

- ▶ Työkalun vaihto paikalleen
- ▶ Aja työkalulla liikkuvaan sisärenkaaseen, kunnes mittakellon lukema on 0.
- > TNC näyttää silloin paikoitusnäytössä työkalun absoluuttista pituutta todellisasemana.

Työkalun säde R

Työkalun säde R syötetään suoraan sisään.

Pituuksien ja säteiden Delta-arvot



Delta-arvot ilmoittavat työkalujen pituuksien ja säteiden eroja.

Positiivinen Delta-arvo tarkoittaa työvaraa (**DL**, **DR**>0). Koneistettaessa työvarojen kanssa työvara määritellään työkalukutsun **T** ohjelmoinnin yhteydessä.

Negatiivinen Delta-arvo tarkoittaa alimittaa (**DL**, **DR**<0). Alimitta syötetään sisään työkalutaulukkoon työkalun kulumisen johdosta.

Delta-arvo annetaan lukuarvona, **T** -lauseessa arvo voidaan määritellä myös Q-parametrin avulla.

Sisäänsyöttöalue: Delta-arvo voi olla enintään ±99,999 mm.

> Työkalutaulukosta otetut Delta-arvot vaikuttavat vähennyssimulaation graafiseen esitykseen.
>
> NC-lauseen Delta-arvot eivät muuta simulaatiossa esitettävää **työkalun** kokoa. Ohjelmoidut Delta-arvot siirtävät kuitenkin **työkalua** simulaatiossa määritellyn määrän verran.

> **T**-lauseen Delta-arvot vaikuttavat simulaatiossa koneparametrin **progToolCallDL** (nro 124501; haara **CfgPositionDisplay** nro 124500) mukaan.

Työkalutietojen sisäänsyöttö NC-ohjelmaan

> Katso koneen käyttöohjekirjaa!
>
> Koneen valmistaja määrittelee **G99**-toiminnon laajuuden.

NC-ohjelmassa tietyn työkalun numero, pituus ja säde asetetaan kertaalleen **G99**-lauseessa.

Tee määrittely seuraavasti:

TOOL DEF

- Paina näppäintä **TOOL DEF**.

- **Työkalun pituus**: Pituuden korjausarvo
- **Työkalun säde**: Säteen korjausarvo

Esimerkki

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

Työkalutietojen kutsuminen

Ennen työkalun kutsumista olet määritellyt sen **G99**-lauseessa tai työkalutaulukossa.

Työkalukutsu **T** ohjelmoidaan koneistusohjelmassa seuraavilla sisäänsyötöillä:

- Paina näppäintä **TOOL CALL**
- **Työkalun kutsu**: Syötä sisään työkalun numero tai nimi. Ohjelmanäppäimellä **TYÖKALUN NIMI** voit syöttää sisään nimen, ohjelmanäppäimellä **QS** syötetään sisään jonoparametri. Ohjaus asettaa työkalun nimen automaattisesti lainausmerkeissä. Jonoparametrille on osoitettava etukäteen työkalun nimi. Nimi perustuu aktiivisen työkalutaulukon TOOL.T sisäänsyöttöön.

- Vaihtoehtoisesti paina ohjelmanäppäintä **VALITSE**.
- > Ohjaus avaa ikkunan, jossa työkalu voidaan valita suoraan työkalutaulukosta TOOL.T.
- Kutsuaksesi työkalun muilla korjausarvoilla syötä sisään myös työkalutaulukossa määritelty indeksi desimaalimerkin jälkeen.
- **Karan akselisuunta X/Y/Z**: Syötä sisään työkaluakseli
- **Karan kierrosluku S**: Karan pyörintänopeus S suoraan kierroksina minuutissa (r/min). Vaihtoehtoisesti voit määritellä myös lastuamisnopeuden Vc yksikössä metriä per minuutti (m/min). Paina sitä varten ohjelmanäppäintä **VC**
- **Syöttöarvo F**: Syötä syöttöarvo **F** yksikössä millimetriä per minuutti. Syöttöarvo vaikuttaa niin kauan, kunnes ohjelmoit uuden paikoituslauseen tai määrittelet uuden syöttöarvon **T** -lauseessa
- **Työkalun pituustyövara DL**: Työkalun pituuden Delta-arvo
- **Työkalun sädetyövara DR**: Työkalun säteen Delta-arvo
- **Työkalun sädetyövara DR2**: Työkalun säteen Delta-arvo 2

Seuraavissa tapauksissa ohjaus muuttaa vain kierrosluvun:

- **T** -lause ilman työkaluakselia, työkalun numeroa tai työkaluakselia.
- **T** -lause ilman työkalun nimeä, työkalun numeroa, samalla työkaluakselilla kuin edeltävässä **T** -lauseessa.

Seuraavissa tapauksissa ohjaus suorittaa työkalunvaihtomakron ja vaihtaa tarvittaessa sisartyökalun:

- **T** -lause ilman työkalun numeroa
- **T** -lause ilman työkalun nimeä
- **T** -lause ilman työkalun nimeä tai työkalun numeroa, muutetulla työkaluakselin suunnalla.

Työkalun valinta ponnahdusikkunassa

Jos avaat ponnahdusikkunan työkalun valintaa varten, ohjaus merkitsee kaikki työkalumakasiinissa olevat työkalut vihreänä.

Voit etsiä ponnahdusikkunassa työkalun seuraavasti:

GOTO

- ▶ Paina näppäintä **GOTO**.
- ▶ Vaihtoehtoisesti paina ohjelmanäppäintä **ETSI**.
- ▶ Syötä sisään työkalun nimi tai työkalun numero

ENT

- ▶ Paina näppäintä **ENT**
- > Ohjaus siirtyy ensimmäisen hakukriteeri vastaavan työkalun kohdalle.

Seuraavat toiminnot voidaan suorittaa liitetyllä hiirellä:

- Kun napsautat sarakkeen otsikkoa, ohjaus lajittelee tiedot saraketiedon mukaan joko nousevassa tai laskevassa järjestyksessä.
- Kun napsautat sarakkeen otsikkoa, voit sen jälkeen siirtää saraketta pitämällä hiiripainiketta painettuna, mikä mahdollistaa sarakkeiden leveyden muuttamisen.

Voit määrittää näytettävät ponnahdusikkunat haun yhteydessä erikseen työkalun numeron ja työkalun nimen mukaan. Lajittelujärjestys ja sarakeleveydet pysyvät myös ohjauksen pois päältä kytkemisen jälkeen.

Työkalukutsu

Kutsutaan työkalua numero 5 työkaluakselilla Z ja karan kierrosluvulla 2500 r/min. Työvara työkalun pituudelle ja työkalun säteelle 2 on 0,2 ja 0,05 mm, työkalun säteen alimitta on 1 mm.

Esimerkki

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

D ennen osoitteita **L**, **R** ja **R2** on Delta-arvoja varten.

Työkalujen esivalinta

Katso koneen käyttöohjekirjaa!

Työkalujen esivalinta koodilla **G51** on koneesta riippuva toiminto.

Jos asetat työkalutaulukot, niin **G51** -lauseessa tulee eteen esivalinta seuraavaa asetettavaa työkalua varten. Sitä varten syötä sisään työkalun numero tai Q-parametri tai työkalun nimi lainausmerkeissä.

Työkalunvaihto

Automaattinen työkalun vaihto

Katso koneen käyttöohjekirjaa!
Työkalun vaihto on koneesta riippuva toiminto.

Automaattisessa työkalun vaihdossa ohjelmanajoa ei keskeytetä. Työkalukutsulla **T** vaihtaa ohjaus työkalun makasiinista.

Automaattinen työkalun vaihto kestoajan ylittyessä

Katso koneen käyttöohjekirjaa!
M101 on koneesta riippuva toiminto.

Määritellyn määräajan jälkeen ohjaus voi vaihtaa automaattisesti sisartyökalun ja jatkaa koneistamista sen avulla. Aktivoi sitä varten lisätoiminto **M101**. Toiminnon **M101** voimassaolo voidaan taas peruuttaa toiminnolla **M102** .

Syötä työkalutaulukon sarakkeeseen **TIME2** työkalun kestoaika, jonka jälkeen koneistamista jatketaan sisartyökalun avulla. Ohjaus syöttää sarakkeeseen **CUR_TIME** kulloinkin voimassa olevan työkalun kestoajan.

Jos todellinen kestoaika ylittää arvon **TIME2**, sisartyökalu vaihdetaan tilalle seuraavassa mahdollisessa ohjelmakohdassa viimeistään minuutin kuluessa. Vaihto tapahtuu vasta NC-lauseen päättymisen jälkeen.

OHJE

Huomaa törmäysvaara!

Automaattisessa työkalun vaihdossa **M101**-koodilla ohjaus vetää aina työkalun takaisin työkaluakselilla. Takaisinvedon yhteydessä takaa upotuksia lastuavilla työkaluilla, esim. laikkajyrsimillä tai T-urajyrsimillä, on olemassa törmäysvaara!

- Käytä **M101**-koodia vain koneistuksissa ilman upotuslastua.
- Peruuta työkalunvaihto **M102**-koodilla.

Ellei koneen valmistaja ole toisin määritellyt, yökalunvaihdon jälkeen ohjaus toteuttaa paikoituksen seuraavan logiikan mukaan:

- Jos työkaluakselin kohdeasema on nykyisen aseman alapuolella, työkaluakseli paikoittaa työkaluakselin viimeiseksi.
- Jos työkaluakselin kohdeasema on nykyisen aseman yläpuolella, työkaluakseli paikoittaa työkaluakselin ensimmäiseksi.

Sisäänsyöttötoleranssi BT (Block Tolerance)

Kestoajan tarkastus tai automaattisen työkalunvaihdon laskenta voi pidentää koneistusaikaa NC-ohjelmasta riippuen. Tähän voidaan vaikuttaa valinnaisen lausetoleranssin sisäänsyöttöelementillä **BT** (Block Tolerance).

Kun määrittelet toiminnon **M101**, ohjaus jatkaa dialogia kysymyksillä toiminnon **BT** jälkeen. Tässä määritellään NC-lauseiden lukumäärä (1–100), jonka verran automaattista työkalunvaihtoa saa viivyttää. Sen seurauksena muodostuva aikajakso, jonka verran työkalunvaihtoa viivytetään, riippuu NC-lauseiden sisällöstä (esim. syöttöarvo, liikepituus). Jos et määrittele toimintoa **BT**, ohjaus käyttää arvoa 1 tai mahdollisesti koneen valmistajan määrittelemää standardiarvoa.

Mitä suurempi on **BT**-arvo, sitä vähemmän mahdollinen suoritusajan pidennys vaikuttaa **M101**-koodilla. Huomaa, että automaattinen työkalunvaihto suoritetaan sen myötä myöhemmin!

Sopivan tulostusarvon laskemiseksi parametrille **BT** käytä seuraavaa lomaketta: $BT = 10 \div t$ t: NC-lauseen keskimääräinen koneistusaika sekunneissa Pyöristä tulos kokonaislukuun. Jos laskettu arvo on suurempi kuin 100, käytä maksimiarvoa 100.

Jos haluat uudelleenasettaa työkalun nykyisen kestoajan, syötä sarakkeeseen **CUR_TIME** arvo, esim. teräpalojen vaihtamisen jälkeen.

Edellytykset M101-koodilla suoritettavaa työkalunvaihtoa varten.

Käytä vain saman säteen mukaista sisartyökalua. Ohjaus ei tarkasta automaattisesti työkalun sädettä.

Kun ohjauksen tulee tarkstaa sisartykalun säde, määrittele NC-ohjelmassa **M108**.

Ohjaus suorittaa automaattisen työkalunvaihdon sopivassa ohjelmakohdassa. Automaattista työkalunvaihtoa ei suoriteta:

- koneistustyökierron toteuttamisen aikana
- aktiivinen sädekorjaus (**G41**/**G42**) on aktiivinen
- heti saapumistoiminnon **APPR** jälkeen
- juuri ennen poistumistoimintoa **DEP** (muodon jättö)
- juuri ennen viistettä **G24** ja pyöristystä **G25** tai heti niiden jälkeen.
- makrojen toteuttamisen aikana
- työkalunvaihdon suorittamisen aikana
- heti **T**-lauseen tai **G99** -koodin jälkeen.
- SL-työkierron toteuttamisen aikana

Kestoajan ylittyminen

Tämä toiminto on vapautettava ja mukautettava koneen valmistajan toimesta.

Työkalun tila suunnitellun työkalun tilan lopussa riippuu mm. työkalutyypistä, koneistuksen tyypistä ja työkappaleen materiaalista. Määrittele työkalutaulukon **OVRTIME**-sarakkeeseen kestoaika minuuteissa, jonka verran työkalua saa käyttää sen kestoajan ylittymisen jälkeen.

Koneen valmistaja määrittelee, otetaanko tämä sarake käyttöön ja kuinka sitä käytetään työkalun hakemisen yhteydessä.

NC-lauseiden edellytykset pintanormaalivektoreilla ja 3D-korjauksella

Sisartyökalun aktiivinen säde (**R** + **DR**) ei saa poiketa alkuperäisen työkalun säteestä. Delta-arvot (**DR**) syötetään sisään työkalutaulukossa tai NC-ohjelmassa (korjaustaulukossa tai **T**-lauseessa). Poikkeamien esiintyessä ohjaus näyttää viestiä ja eikä vaihda työkalua. Tämä viesti voidaan mitätöidä M-toiminnolla **M107** ja aktivoida taas toiminnolla **M108**.

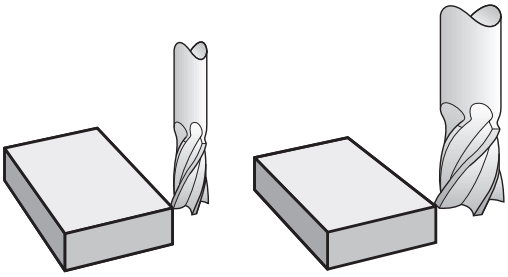
4.3 Työkalukorjaus

Johdanto

Ohjaus korjaa työkalun radan korjausarvolla, joka työkaluakselin suunnassa vaikuttaa työkalun pituuteen ja työstötasossa työkalun säteeseen.

Jos NC-ohjelma luodaan suoraan ohjauksella, työkalun sädekorjaus vaikuttaa vain työstötasossa.

Ohjaus huomioi enintään viisi akselia mukaan lukien kiertoakselit.



Työkalun pituuskorjaus

Työkalukorjaus pituudelle vaikuttaa heti, kun työkalu kutsutaan. Se peruutetaan, mikäli kutsutun työkalun pituus L=0 (esim. **T 0**) kutsutaan.

OHJE

Huomaa törmäysvaara!

Ohjaus käyttää määriteltyä työkalun pituutta työkalun pituuskorjaukseen. Väärä työkalun pituudet vaikuttavat myös virheellisesti työkalun pituuskorjauksiin. Työkalun pituudella **0** ja **T 0** -käskyn jälkeen ohjaus ei tee pituuskorjausta eikä törmäystarkastusta. Seuraavien työkalun paikoitusten yhteydessä on törmäysvaara!

- Määrittele työkalut aina todellisten työkalun pituuksien mukaan (ei vain erojen)
- Käytä **T 0** -käskyä aina vain karan tyhjentämiseen.

Pituuskorjauksessa huomioidaan Delta-arvot sekä NC-ohjelmasta että työkalutaulukosta.

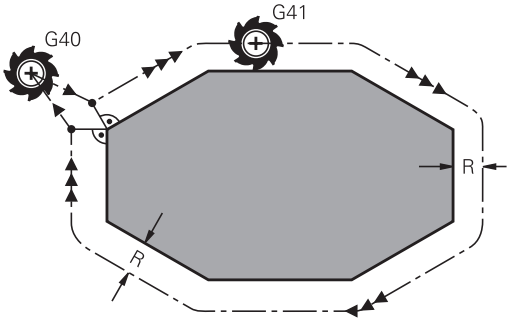
Korjausarvo = **L** + $\mathbf{DL}_{TAB}$ + $\mathbf{DL}_{Prog}$ ja

L:	Työkalun pituus **LG99**-lauseesta tai työkalutaulukosta
$\mathbf{DL}_{TAB}$:	Työvara **DL** pituudelle työkalutaulukosta
$\mathbf{DL}_{Prog}$:	Työvara **DL** pituudelle **T**-lauseesta tai korjaustaulukosta Viimeinen ohjelmoitu arvo vaikuttaa. **Lisätietoja:** "Korjaustaulukko", Sivu 348

Työkalun sädekorjaus

NC-lause voi sisältää seuraavia työkalukorjauksia:

- **G41** tai **G42** mielivaltaisen ratatoiminnon sädekorjausta varten
- **g40**, jos sädekorjausta ei suoriteta



> Ohjaus näyttää aktiivista työkalun sädekorjausta yleisessä tilanäytössä.

Sädekorjaus vaikuttaa heti, kun työkalu kutsutaan ja sitä liikutetaan mainitulla työkalun sädekorjauksella suoran lauseessa tai akselinsuuntaisella liikkeellä koneistustasossa.

> Ohjaus peruuttaa sädekorjauksen seuraavissa tapauksissa:
> - Suoran lause koodilla **G40**
> - Toiminto **DEP** muodon jättöä varten
> - Uuden NC-ohjelman valinta koodilla **PGM MGT**.

Sädekorjauksessa ohjaus huomioi Delta-arvot sekä **T** -lauseesta että myös työkalutaulukosta:

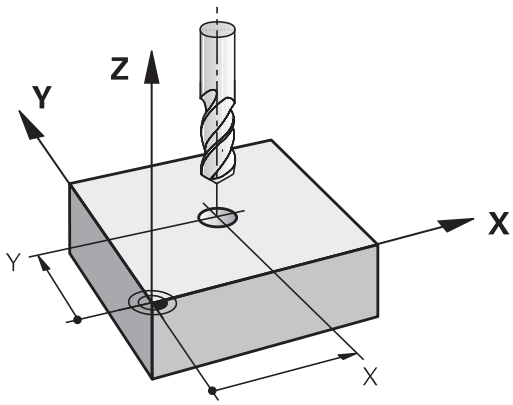
Korjausarvo = **R** + $\mathbf{DR}_{TAB}$ + $\mathbf{DR}_{Prog}$ ja

R:	Työkalun säde **RG99** -lauseesta tai työkalutaulukosta.
$\mathbf{DR}_{TAB}$:	Työvara **DR** säteelle saadaan työkalutaulukosta
$\mathbf{DR}_{Prog}$:	Työvara **DR** säteelle **T**-lauseesta tai korjaustaulukosta **Lisätietoja:** "Korjaustaulukko", Sivu 348

Liikkeet ilman sädekorjausta: G40

Työkalun liikkuu koneistustasossa keskipisteen kulkiessa ohjelmoituihin koordinaatteihin.

Käyttö: poraus, esipaikoitus.



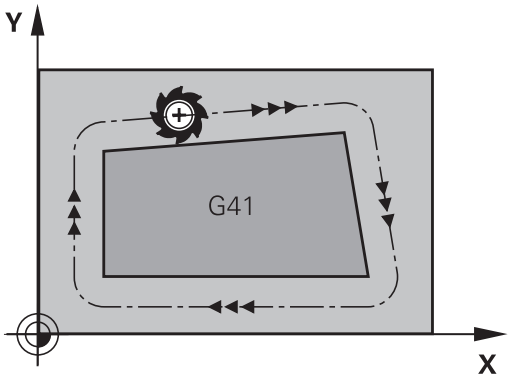
Rataliikkeet sädekorjauksella: G42 ja G41

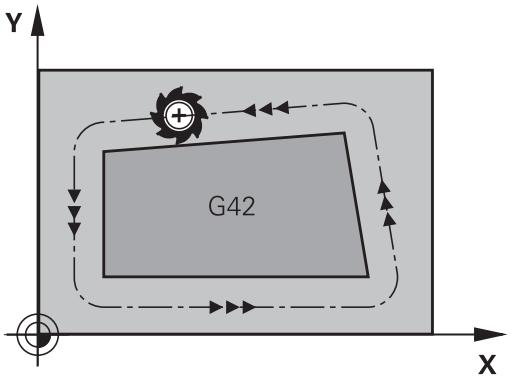
G42: Työkalu liikkuu muodosta oikealla

G41: Työkalu liikkuu muodosta vasemmalla

Työkalun keskipiste on näin työkalun säteen mukaisella etäisyydellä ohjelmoidusta muodosta. **Oikealla** ja **vasemmalla** tarkoittaa työkalun sijaintia liikesuuntaan nähden pitkin työkappaleen muotoa.

> Kahden eri sädekorjauksilla **G42** ja **G41** varustetun NC-lauseen välissä on oltava liikelause työstötasossa ilman sädekorjausta (siis **G40**).
>
> Ohjaus aktivoi sädekorjauksen sen NC-lauseen lopussa, jossa se ensimmäisen kerran ohjelmoidaan.
>
> Sädekorjauksen aktivoinnissa koodilla **G42/G41** ja peruutuksessa koodilla **G40** ohjaus paikoittaa työkalun aina kohtisuorasti ohjelmoituun alku- tai loppupisteeseen. Paikoita näin ollen työkalu jo ennen ensimmäistä muotopistettä tai vasta viimeisen muotopisteen jälkeen, jotta muoto ei vahingoitu.





Sädekorjauksen sisäänsyöttö

Sädekorjaus syötetään sisään **G01**-lauseessa. Syötä sisään tavoitepisteen koordinaatit ja vahvista painamalla näppäintä **ENT**.

G41
- Työkalun liike vasemmalla ohjelmoidusta muodosta: Paina ohjelmanäppäintä **G41** tai

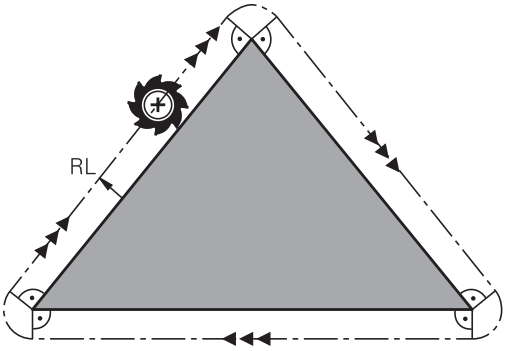
G42
- Työkalun liike oikealla ohjelmoidusta muodosta: Paina ohjelmanäppäintä **G42** tai

G40
- Työkalun liike ilman sädekorjausta tai sädekorjauksen peruutus: Paina ohjelmanäppäintä **G40**.

END
- NC-lauseen lopetus: paina näppäintä **END**.

Sädekorjaus: nurkan koneistus

- Ulkonurkat:
  Jos olet ohjelmoinut sädekorjauksen, ohjaus ohjaa työkalun ulkonurkkiin liityntäkaarta pitkin. Tarvittaessa ohjaus pienentää ulkonurkissa syöttöarvoa, esim. suurissa suunnanvaihtoliikkeissä.
- Sisänurkat:
  Sisänurkissa ohjaus laskee leikkauspisteen työkalun radoille, joilla työkalun keskipistettä sädekorjattuna ajetaan. Tästä pisteestä työkalu jatkaa seuraavaa muotoelementtiä pitkin. Näin työkappale ei vahingoitu sisänurkissa. Siitä seuraa, että työkalun sädettä ei saa tietyillä muodoilla valita kuinka suureksi hyvänsä.

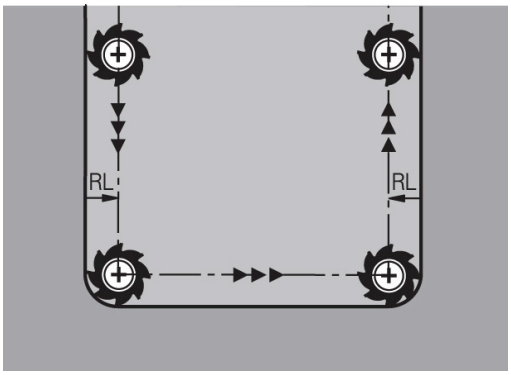


OHJE

Huomaa törmäysvaara!

Jotta ohjaus voi ajaa muotoon tai jättää muodon, se tarvitsee turvalliset saapumis- ja poistumisasemat. Näiden asemien tulee mahdollistaa tasausliikkeet sädekorjauksen aktivoinnissa ja deaktivoinnissa. Väärät asemat voivat aiheuttaa muotovääristymiä. Koneistuksen yhteydessä on törmäysvaara!

- Ohjelmoi turvalliset saapumis- ja poistumisaseman muodon suhteen.
- Huomioi työkalun säde
- Huomioi saapumismenetelmä



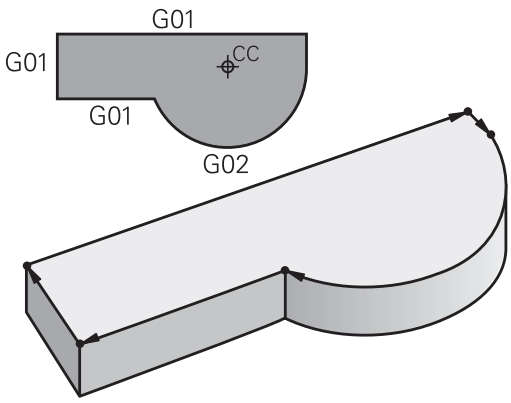
5

Muotojen ohjelmointi

5.1 Työkalun liikkeet

Ratatoiminnot

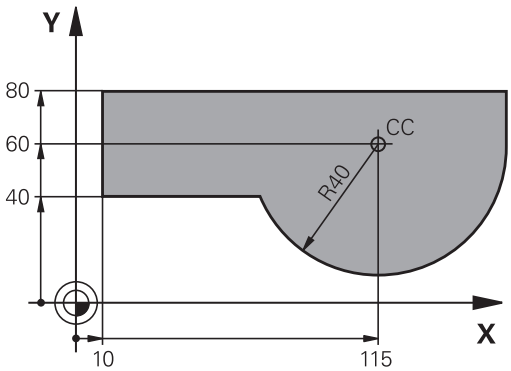
Työkappaleen muoto koostuu yleensä useammista muotoelementeistä kuten suorista ja kaarista. Ratatoiminnoilla ohjelmoidaan työkalun liikkeet **suorille** ja **kaarille**.



Vapaa muodonohjelmointi FK (optio #19)

Jos käytettävissä ei ole NC-sääntöjen mukaisesti mitoitettua työkappaleen piirustusta ja mittamäärittelyt ovat puutteelliset NC-ohjelman laatimiseksi, voidaan työkappaleen muoto ohjelmoida vapaalla muodon ohjelmoinnilla. Ohjaus laskee määrittelymitat.

Myös FK-ohjelmoinnissa työkalun liikkeet ohjelmoidaan **suorille** ja **kaarille**.



Lisätoiminnot M

Ohjauksen lisätoiminnoilla ohjaat

- ohjelmanajoa, esim. ohjelmanajon keskeytyksiä.
- koneen toimintoja, kuten karan pyörintää ja jäähdytysnesteen syöttöä
- työkalun ratakäyttäytymistä

Aliohjelmat ja ohjelmanosatoistot

Useasti toistuvat koneistusvaiheet ohjelmoidaan vain kerran aliohjelmana tai ohjelmaosatoistona. Jos jokin NC-ohjelman osa tulee suorittaa vain tiettyjen ehtojen täyttyessä, voidaan tämä ohjelmajakso sijoittaa aliohjelmaan. Lisäksi NC-ohjelmassa voidaan kutsua ja suorittaa muita NC-ohjelmia.

Lisätietoja: "Aliohjelmat ja ohjelmanosatoistot", Sivu 239

Ohjelmointi Q-parametreilla

NC-ohjelmassa voidaan lukuarvon asemesta määritellä Q-parametri: Tämän Q-parametrin lukuarvo osoitetaan muussa paikassa. Q-parametrien avulla voidaan myös ohjelmoida matemaattisia toimintoja, jotka ohjaavat ohjelmanajoa tai kuvaavat muotoa.

Lisäksi Q-parametriohjelmoinnin avulla voidaan suorittaa ohjelmanajon aikaisia mittauksia 3D-kosketusjärjestelmällä.

Lisätietoja: "Q-parametrin ohjelmointi", Sivu 259

5.2 Ratatoimintojen perusteet

Työkalun liikkeen ohjelmointi koneistukselle

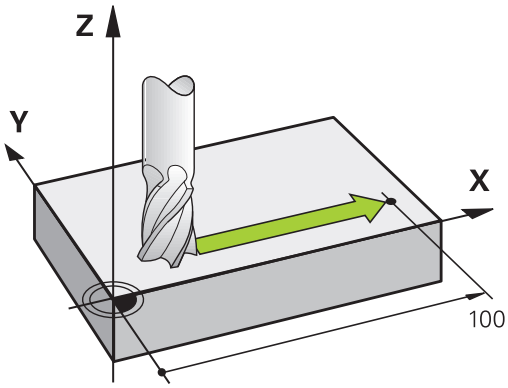
NC-ohjelman laadinta tapahtuu ohjelmoimalla työkappaleen muodon yksittäisten elementtien ratatoiminnot peräjälkeen. Tällöin määritellään muotoelementin loppupisteen koordinaatit piirustuksen mukaisesti. Näiden koordinaattimäärittelyjen, työkalutietojen ja sädekorjausten perusteella ohjaus laskee työkalun todellisen liikeradan.

Ohjaus liikuttaa samanaikaisesti kaikkia koneen akseleita, jotka on ohjelmoitu ratatoiminnon NC-lauseessa.

Koneen akseleiden suuntaiset liikkeet

NC-lause sisältää yhden koordinaattimäärittelyn, ohjaus siirtää työkalua samanaikaisesti ohjelmoidun koneen akselin suuntaisesti.

Koneen rakenteesta riippuen liike toteutetaan siirtämällä joko työkalua tai koneen pöytää, johon työkappale on kiinnitetty. Rataliikkeet ohjelmoidaan ajattelemalla asiaa niin, että työkalu liikkuu pöydän pysyessä paikallaan.



Esimerkki

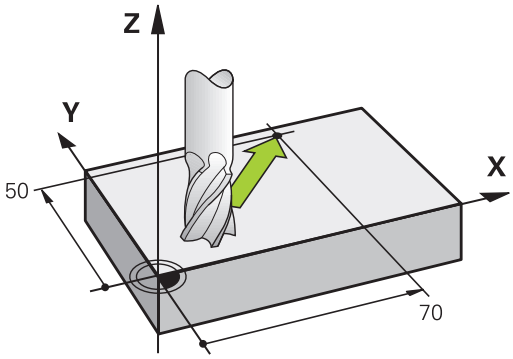
```
N50 G00 X+100*
```

N50	Lausenumero
G00	Ratatoiminto **Suora pikaliikkeellä**
X+100	Loppupisteen koordinaatit

Työkalu pysyy samoissa Y- ja Z-koordinaateissa ja liikkuu asemaan X=100.

Liikkeet päätasoissa

NC-lause sisältää kaksi koordinaattimäärittelyä, ohjaus siirtää työkalua ohjelmoidun koneen akselin suuntaisesti.



Esimerkki

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

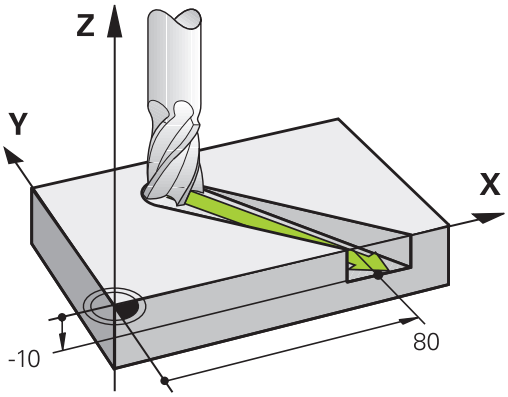
Työkalu pysyy samassa Z-koordinaattiasemassa ja siirtyy XY-tasossa asemaan

Kolmiulotteinen liike

NC-lause sisältää kolme koordinaattimäärittelyä, ohjaus siirtää työkalua tila-avaruudessa ohjelmoituun asemaan.

Esimerkki

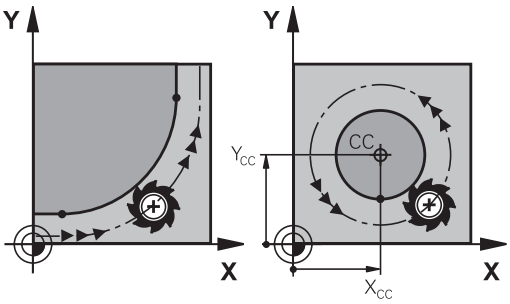
```
N50 G01 X+80  Y+0 Z-10*
```



Ympyrät ja ympyränkaaret

Ympyräliikkeissä ohjaus siirtää samanaikaisesti kahta koneen akselia: Työkalu liikkuu tällöin työkappaleen suhteen ympyränkaaren mukaista rataa. Ympyräliikkeille voidaan määritellä ympyrän keskipiste sekä **I** ja**J**.

Ympyränkaarien rataliikkeissä ympyrä ohjelmoidaan koneistustasossa. Pääkoneistustaso määritellään kara-akselin avulla työkalukutsun **T** yhteydessä.



Kara-akseli	Päätaso
(G17)	**XY**, myös UV, XV, UY
(G18)	**ZX**, myös WU, ZU, WX
(G19)	**YZ**, myös VW, YW, VZ

Ympyränkaariliike toisessa tasossa

Ympyräliikkeet, jotka eivät ole päätason suuntaisia, ohjelmoidaan myös toiminnolla **Koneistustason kääntö** tai Q-parametreilla.

> **Lisätietoja:** "PLANE-toiminto: koneistustason kääntö (optio #8)", Sivu 381
>
> **Lisätietoja:** "Periaate ja toiminnan yleiskuvaus", Sivu 260

Kiertosuunta DR ympyränkaariliikkeissä

Ympyränkaarille ilman tangentiaalista liityntää toiseen muotoon määritellään kiertosuunta seuraavasti:

Kierto myötäpäivään: **G02/G12**
Kierto vastapäivään: **G03/G13**

Sädekorjaus

Sädekorjaus on sijoitettava siihen NC-lauseeseen, jossa määritellään ensimmäinen muotoelementti. Sädekorjaus ei saa aktivoitua ympyräradan NC-lauseessa. Ohjelmoi se etukäteen suoran liikkeen lauseessa.

Lisätietoja: "Rataliikkeet - suorakulmaiset koordinaatit", Sivu 152

Esipaikoitus

OHJE

Huomaa törmäysvaara!

Ohjaus suorittaa automaattisen törmäystarkastuksen työkalun ja työkappaleen välillä. Väärä esipaikoitus voi lisäksi aiheuttaa muotovääristymiä. Saapumisliikkeen yhteydessä on törmäysvaara!

- Ohjelmoi sopiva esipaikoitusasema.
- Tarkasta toiminta ja muoto graafisen simulaation avulla.

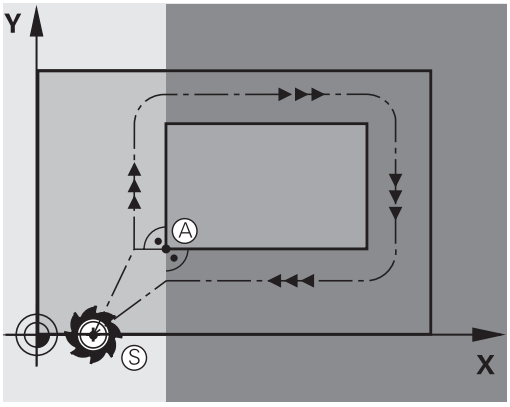
5.3 Muotoon ajo ja muodon jättö

Lähtöpiste ja loppupiste

Työkalu ajaa alkupisteestä ensimmäiseen muotopisteeseen.
Alkupisteen vaatimukset:

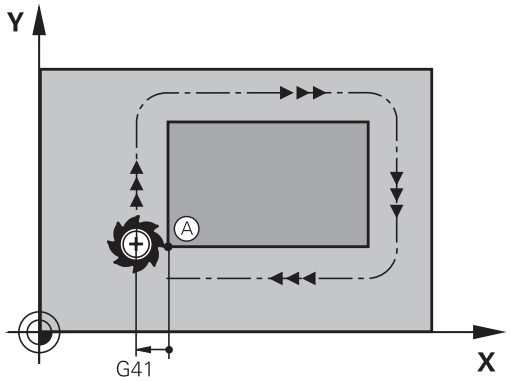
- Ohjelmoitu ilman sädekorjausta
- Muotoonajo mahdollinen törmäämättä
- Lähellä ensimmäistä muotopistettä

Esimerkki kuvassa oikealla:
Jos sijoitat alkupisteen tummanharmaalle alueelle, niin muoto vahingoittuu ajettaessa ensimmäiseen muotopisteeseen.



Esnsimmäinen muotopiste

Työkalun liike ensimmäiseen muotopisteeseen ohjelmoidaan sädekorjauksella.

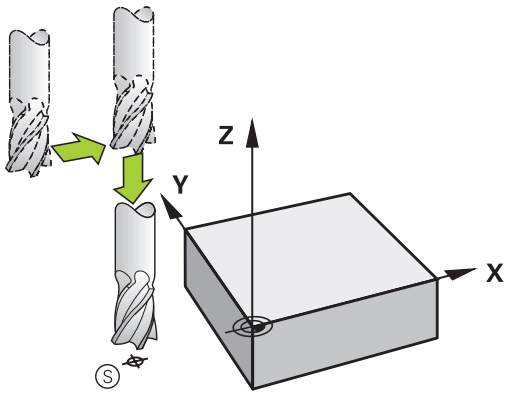


Ajo alkupisteeseen karan akselilla

Ajettaessa alkupisteeseen on työkalu ajettava karan akselin suunnassa työskentelykorkeudelle. Jos on olemassa törmäysvaara, aja karan akseli erikseen alkupisteeseen.

Esimerkki

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



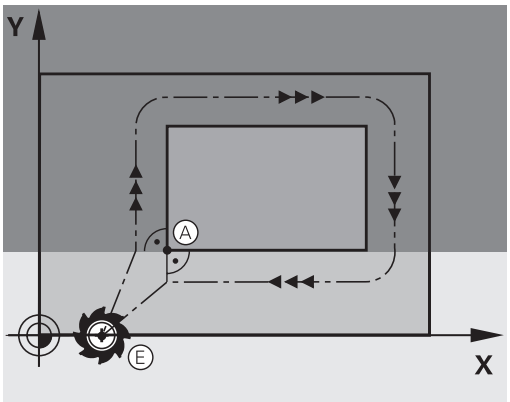
Loppupiste

Vaatimuksen loppupisteen valinnalle:

- Muotoonajo mahdollinen törmäämättä
- Lähellä viimeistä muotopistettä
- Muodon vahingoittumisen eliminointi: Loppupisteen ihanteellinen sijaintipaikka on viimeisen muotoelementin koneistuksen työkalun radan jatkeella.

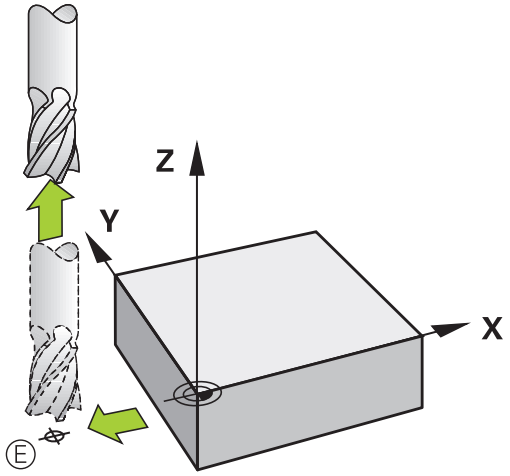
Esimerkki kuvassa oikealla:
Jos sijoitat loppupisteen tummanharmaalle alueelle, niin muoto vahingoittuu ajettaessa loppupisteeseen.

Poistuminen loppupisteestä karan akselin suunnassa:
Poistuttaessa loppupisteestä ohjelmoidaan karan akseli erikseen.



Esimerkki

```
N50 G01  G40 X+60  Y+70  F700*
N60 G00  Z+250*
```

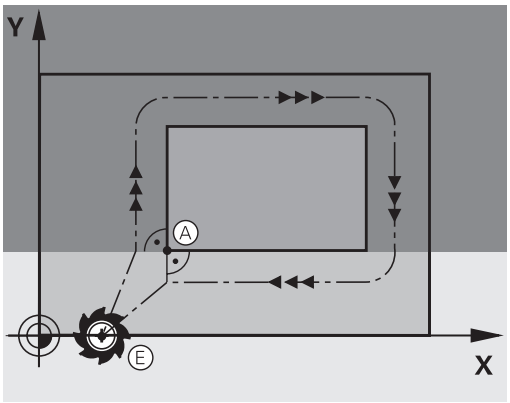


Yhteinen lähtö- ja loppupiste

Yhteiselle lähtö- ja loppupisteelle ei ohjelmoida lainkaan sädekorjausta.

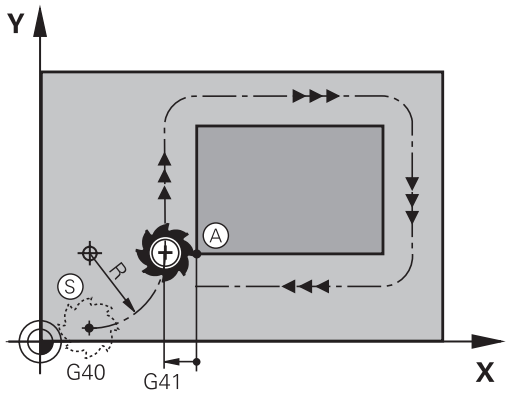
Muodon vahingoittumisen eliminointi: Alkupisteen ihanteellinen sijaintipaikka on työkalun ratojen jatkeilla koneistettaessa ensimmäinen ja viimeinen muotolementti.

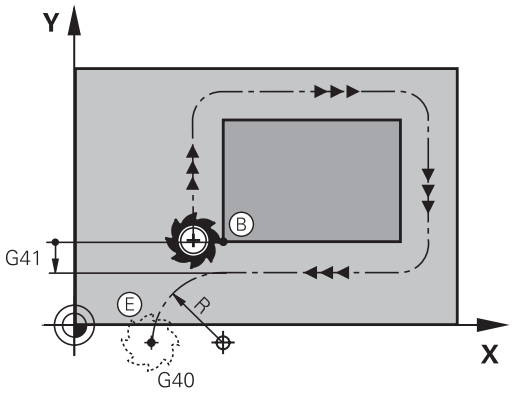
Esimerkki kuvassa oikealla:
Jos sijoitat loppupisteen tummanharmaalle alueelle, niin muoto vahingoittuu muotoon saapumisen tai poistumisen yhteydessä.



Tangentiaalinen muotoon ajo ja muodon jättö

Koodilla **G26** (kuva keskellä oikealla) voit ajaa tangentiaalisesti työkappaleeseen ja koodilla **G27** (kuva alhaalla oikealla) voit poistua poistua tangentiaalisesti työkappaleesta. Näin vältät jyrsinterien jättämät jäljet.





Lähtö- ja loppupiste

Lähtö- ja loppupisteet sijaitsevat ensimmäisen tai viimeisen muotopisteen lähellä työkappaleen ulkopuolella ja ohjelmoidaan ilman sädekorjausta.

Ajo muotoon

- Määrittele koodi **G26** sen NC-lauseen jälkeen, jossa ensimmäinen muotopiste on ohjelmoitu: se on ensimmäinen NC-lause sädekorjauksella **G41/G42**

Muodon jättö

- Määrittele koodi **G27** sen NC-lauseen jälkeen, jossa viimeinen muotopiste on ohjelmoitu: se on viimeinen NC-lause sädekorjauksella **G41/G42**.

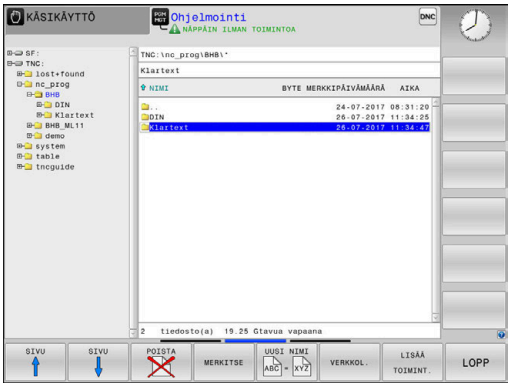
> Koodien **G26** ja **G27** säde on valittava niin, että ohjaus voi toteuttaa kaarevan työkalun radan alkupisteen ja ensimmäisen muotopisteen sekä viimeisen muotopisteen ja loppupisteen välillä.

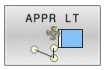
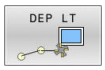
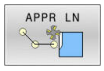
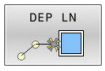
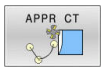
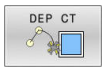
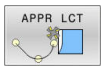
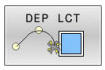
Esimerkki

N50 G00 G40 G90 X-30 Y+50*	Aloituspiste
N60 G01 G41 X+0 Y+50 F350*	Ensimmäinen muotopiste
N70 G26 R5*	Tangentiaalinen muotoonajo säteellä R = 5 mm
. . .	
Muotoelementtien ohjelmointi	
. . .	Viimeinen muotopiste
N210 G27 R5*	Tangentiaalinen muotoonajo säteellä R = 5 mm
N220 G00 G40 X-30 Y+50*	Loppupiste

Yleiskuvaus: Ratamuodot muotoon ajolle ja muodon jätölle

Toiminnot **APPR** (engl. approach = saapuminen) ja **DEP** (engl. departure = lähteminen) aktivoidaan aktivoidaan näppäimellä **APPR/DEP**. Sen jälkeen voit valita seuraavat ratamuodot ohjelmanäppäinten avulla:



Muotoon ajo (saapumi-nen)	Jättö	Toiminto
		Suora tangentiaalisella liitynnällä
		Suora kohtisuoraan muotopisteeseen
		Ympyrärata tangentiaalisella liitynnällä
		Ympyrärata tangentiaalisella liitynmällä muotoon, ajo ja jättö muodon ulkopuolisen apupisteen kautta, joka yhtyy tangentiaalisesti tulosuoraan

Kierukkamainen muotoon ajo ja muodon jättö

Kierukkamaisessa (ruuvikierre) muotoon ajossa ja muodon jätössä työkalu liikkuu kierukkamaisesti ja liittyy tällöin muotoon tangentiaalista ympyrärataa pitkin. Käytä tällöin toimintoja **APPR CT** tai **DEP CT**.

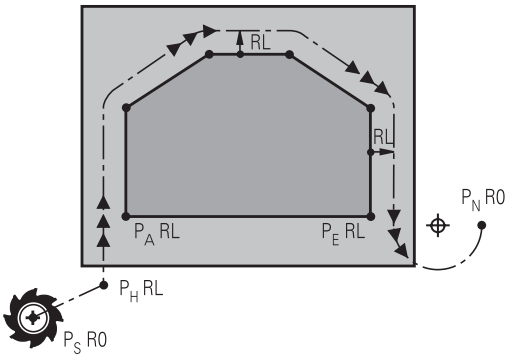
Tärkeät pisteet muotoon ajossa ja muodon jätössä

OHJE

Huomaa törmäysvaara!

Ohjaus ajaa hetkellisasemasta (aloituspiste P_S) apupisteeseen P_H viimeksi ohjelmoidun syöttöarvon nopeudella. Jos olet ohjelmoinut **G00** saapumistoimintoa edeltävässä paikoituslauseessa, silloin ohjaus ajaa myös apupisteeseen P_H pikaliikkeellä.

- Ohjelmoi ennen saapumistoimintoa toinen syöttöarvo koodilla **G00**.



R0=G40; RL=G41; RR=G42

- Alkupiste P_S
  Tämä asema ohjelmoidaan heti APPR-lauseen jälkeen. P_S sijaitsee muodon ulkopuolella ja siihen ajetaan ilman sädekorjausta (G40).
- Apupiste P_H
  Muotoon ajo ja muodon jättö tapahtuu rataliikkeenä apupisteen $P_h$kautta, jonka ohjaus laskee määriteltyjen APPR- ja DEP-lauseiden perusteella.
- Ensimmäinen muotopiste $P_A$ja viimeinen muotopiste P_E
  Ensimmäinen muotopiste $P_A$ohjelmoidaan APPR-lauseessa, viimeinen muotopiste P_E halutulla ratatoiminnolla. Jos APPR-lause sisältää myös Z-koordinaatin, ohjaus ajaa työkalun ensin työstötasossa muotopisteeseen P_A.
- Loppupiste P_N
  Piste $P_N$sijaitsee muodon ulkopuolella ja se määräytyy DEP-lauseen määrittelyn mukaan. Jos DEP-lause sisältää myös Z-koordinaatin, ohjaus ajaa työkalun ensin työstötasossa loppupisteeseen P_N.

Merkintä	Merkitys
APPR	engl. APPRoach = Saapuminen
DEP	engl. DEParture = Poistuminen
L	engl. Line = Suora
C	engl. Circle = Ympyrä
T	Tangentiaalinen (tasainen, sivuava)
N	Normaali (kohtisuora)

OHJE

Huomaa törmäysvaara!

Ohjaus suorittaa automaattisen törmäystarkastuksen työkalun ja työkappaleen välillä. Väärä esipaikoitus ja väärä apupiste $P_H$voivat lisäksi aiheuttaa muotovääristymiä. Saapumisliikkeen yhteydessä on törmäysvaara!

- Ohjelmoi sopiva esipaikoitusasema.
- Apupiste P_H, tarkasta toiminta ja muoto graafisen simulaation avulla.

Toimintojen **APPR LT**, **APPR LN** ja **APPR CT** yhteydessä ohjaus ajaa hetkellisasemasta apupisteeseen P_H viimeksi ohjelmoidulla syöttöarvolla (myös **FMAX**). Toiminnon **APPR LCT** yhteydessä ohjaus ajaa apupisteeseen P_H käyttäen APPR-lauseessa ohjelmoitua syöttöarvoa. Jos ennen muotoonajolausetta ei ole vielä ohjelmoitu syöttöarvoa, ohjaus antaa virheilmoituksen.

Polaariset koordinaatit

Seuraavia muotoon ajon/muodon jätön toimintoja varten voidaan muotopisteet ohjelmoida myös polaarikoordinaateilla:

- APPR LT tulee olemaan APPR PLT
- APPR LN tulee olemaan APPR PLN
- APPR CT tulee olemaan APPR PCT
- APPR LCT tulee olemaan APPR PLCT
- DEP LCT tulee olemaan DEP PLCT

Paina sitä varten oranssia painiketta **P**, kun olet ensin valinnut muotoon ajon/muodon jätön toiminnon ohjelmanäppäimellä.

Sädekorjaus

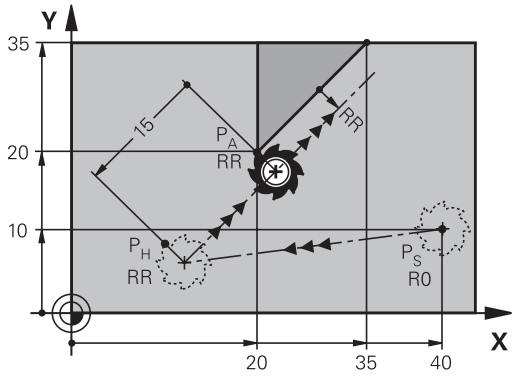
Sädekorjaus ohjelmoidaan yhdessä ensimmäisen muotopisteen P_A kanssa APPR-lauseessa. DEP-lause peruuttaa sädekorjauksen automaattisesti!

Kun ohjelmoit **APPR LN** tai **APPR CT** sekä **G40**, ohjaus pysäyttää koneistuksen tai simulaation virheilmoituksella.

Tämä menettely poikkeaa ohjauksella iTNC 530!

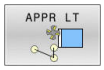
Muotoon ajo suoraviivaisesti tangentiaalisella liitynnällä: APPR LT

Ohjaus ajaa työkalun suoraviivaisesti alkupisteestä P_S apupisteeseen P_H. Siitä edelleen ajetaan ensimmäiseen muotopisteeseen P_A suoraviivaisesti ja tangentiaalisesti muotoon yhtyen. Apupiste P_H on etäisyydellä **LEN** ensimmäisestä muotopisteestä P_A.



R0=G40; RL=G41; RR=G42

- Mielivaltainen ratatoiminto: Ajo alkupisteeseen P_S
- Dialogin avaus näppäimellä **APPR DEP** ja ohjelmanäppäimellä **APPR LT**:

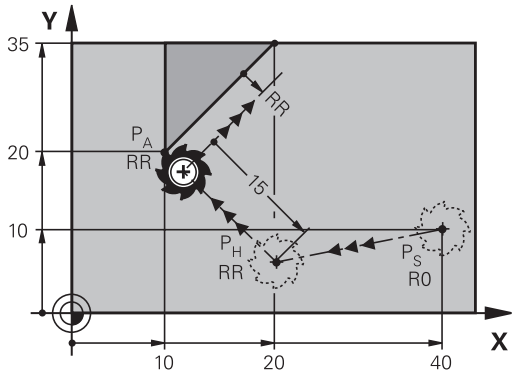


- Ensimmäisen muotopisteen P_A koordinaatit
- **LEN**: Apupisteen P_H etäisyys ensimmäiseen muotopisteeseen P_A
- Sädekorjaus **G41/G42** koneistukselle

Esimerkki

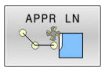
N70 G00 X+40 Y+10 G40 M3*	Ajo pisteeseen P_S ilman sädekorjausta
N80 APPR LT X+20 Y+20 Z-10 LEN15 G42 F100*	P_A sädekorjauksella G42, etäisyys P_H ... P_A: LEN 15
N90 G01 X+35 Y+35*	Ensimmäisen muotoelementin loppupiste
N100 G01 ...*	Seuraava muotoelementti

Suoraviivainen muotoon ajo kohtisuorasti ensimmäiseen muotopisteeseen: APPR LN



R0=G40; RL=G41; RR=G42

- Mielivaltainen ratatoiminto: Ajo alkupisteeseen P_S
- Dialogin avaus näppäimellä **APPR DEP** ja ohjelmanäppäimellä **APPR LN**



- Ensimmäisen muotopisteen P_A koordinaatit
- Pituus: Apupisteen P_H etäisyys. Määrittele **LEN** aina positiivisena.
- Sädekorjaus **G41/G42** koneistukselle

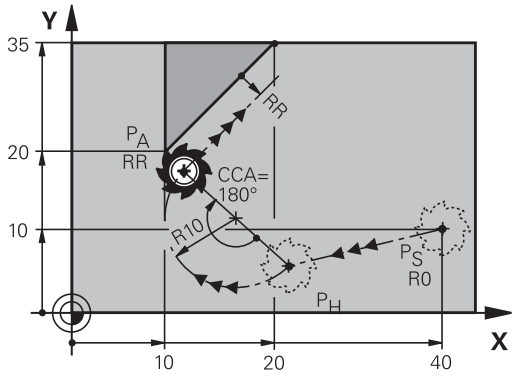
Esimerkki

N70 G00 X+40 Y+10 G40 M3*	Ajo pisteeseen P_S ilman sädekorjausta
N80 APPR LN X+10 Y+20 Z-10 LEN15 G24 F100*	P_A sädekorjauksella G42, etäisyys P_H ... P_A: LEN 15
N90 G01 X+20 Y+35*	Ensimmäisen muotoelementin loppupiste
N100 G01 ...*	Seuraava muotoelementti

Muotoon ajo ympyräkaaren mukaista rataa tangentiaalisella liitynnällä: APPR CT

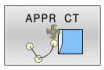
Ohjaus ajaa työkalun suoraviivaisesti alkupisteestä P_S apupisteeseen P_H. Siitä edelleen jatketaan ympyräkaaren mukaista rataa, joka yhtyy tangentiaalisesti ensimmäiseen muotopisteeseen PA.

Ympyrärata pisteestä P_H pisteeseen P_A asetetaan säteen R ja keskipistekulman **CCA** avulla. Kiertosuunta ympyräradalla määräytyy ensimmäisen muotoelementin kulkusuunnan mukaan.



R0=G40; RL=G41; RR=G42

- Mielivaltainen ratatoiminto: Ajo alkupisteeseen P_S
- Dialogin avaus näppäimellä **APPR DEP** ja ohjelmanäppäimellä **APPR CT**



- Ensimmäisen muotopisteen P_A koordinaatit
- Ympyräradan säde R
  - Muotoon ajo työkappaleen sivupintaan, mikä määritellään sädekorjauksen avulla: Syötä sisään positiivinen R
  - Muodon jättö työkappaleen sivupinnasta: Syötä sisään negatiivinen R.
- Ympyräradan keskipistekulma **CCA**
  - CCA määritellään aina vain positiivisena.
  - Maksimi sisäänsyöttöarvo 360°
- Sädekorjaus **G41/G42** koneistukselle

Esimerkki

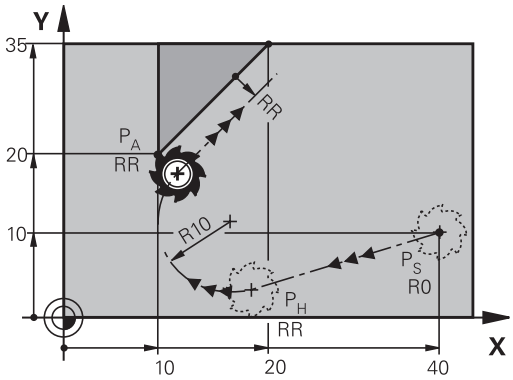
N70 G00 X+40 Y+10 G40 M3*	Ajo pisteeseen P_S ilman sädekorjausta
N80 APPR CT X+10 Y+20 Z-10 CCA180 R+10 G42 F100*	P_A sädekorjauksella G42, säde R 10
N90 G01 X+20 Y+35*	Ensimmäisen muotoelementin loppupiste
N100 G01 ...*	Seuraava muotoelementti

Muotoon ajo ympyräkaaren mukaista rataa tangentiaalisella liitynnällä muotoon ja tulosuoraan: APPR LCT

Ohjaus ajaa työkalun suoraviivaisesti alkupisteestä P_S apupisteeseen P_H. Siitä edelleen jatketaan ympyräkaaren mukaista rataa ensimmäiseen muotopisteeseen P_A. APPR-lauseessa ohjelmoitu syöttöarvo on voimassa koko matkan, jonka ohjaus ajaa saapumislauseessa (liike P_S – P_A).

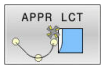
Jos olet määritellyt saapumislauseessa kaikki kolme pääakselia X, Y ja Z, niin ohjaus ajaa ennen APPR-lausetta määritellystä asemasta kaikilla kolmella akselilla samanaikaisesti apupisteeseen P_H. Sen jälkeen ohjaus ajaa pisteestä P_H pisteeseen P_A vain työstötasossa.

Ympyrärata yhtyy tangentiaalisesti sekä suoraan P_S - P_H että ensimmäiseen muotoelementtiin. Näin se määräytyy yksiselitteisesti säteen R avulla.



R0=G40; RL=G41; RR=G42

- Mielivaltainen ratatoiminto: Ajo alkupisteeseen P_S
- Dialogin avaus näppäimellä **APPR DEP** ja ohjelmanäppäimellä **APPR LCT**



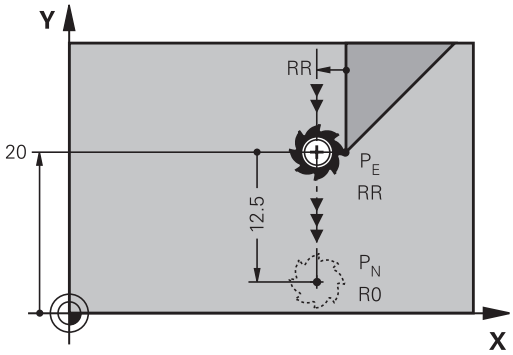
- Ensimmäisen muotopisteen P_A koordinaatit
- Ympyräradan säde R. Määrittele R positiivisena
- Sädekorjaus **G41/G42** koneistukselle

Esimerkki

N70 G00 X+40 Y+10 G40 M3*	Ajo pisteeseen P_S ilman sädekorjausta
N80 APPR LCT X+10 Y+20 Z-10 R10 G42 F100*	P_A sädekorjauksella G42, säde R 10
N90 G01 X+20 Y+35*	Ensimmäisen muotoelementin loppupiste
N100 G01 ...*	Seuraava muotoelementti

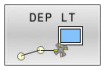
Muodon jättö suoraviivaisesti tangentiaalisella liitynnällä: DEP LT

Ohjaus ajaa työkalun suoraviivaisesti viimeisestä muotopisteestä P_E loppupisteeseen P_N. Suora sijaitsee viimeisen muotoelementin jatkeena. P_N sijaitsee etäisyydellä **LEN** pisteestä P_E.



R0=G40; RL=G41; RR=G42

- Ohjelmoi viimeinen muotoelementti loppupisteen P_E ja sädekorjauksen avulla.
- Dialogin avaus näppäimellä **APPR DEP** ja ohjelmanäppäimellä **DEP LT**



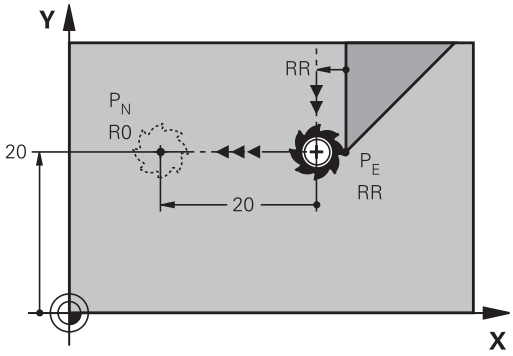
- LEN: Syötä sisään loppupisteen P_N etäisyys viimeisestä muotopisteestä P_E

Esimerkki

N20 G01 Y+20 G42 F100*	Viimeinen muotoelementti: P_E sädekorjauksella RR
N30 DEP LT LEN12.5 F100*	Etäisyys P_E ... P_N LEN 12,5
N40 G00 Z+100 M2*	Z-irtiajo, paluuliike, ohjelman loppu

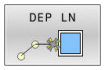
Suoraviivainen muodon jättö kohtisuorasti viimeisestä muotopisteestä: DEP LN

Ohjaus ajaa työkalun suoraviivaisesti viimeisestä muotopisteestä P_E loppupisteeseen P_N. Suora lähtee kohtisuorasti viimeisestä muotopisteestä P_E. Pisteen P_N ja pisteen P_E välinen etäisyys on **LEN** + työkalun säde.



R0=G40; RL=G41; RR=G42

- Ohjelmoi viimeinen muotoelementti loppupisteen P_E ja sädekorjauksen avulla.
- Dialogin avaus näppäimellä **APPR DEP** ja ohjelmanäppäimellä **DEP LN**



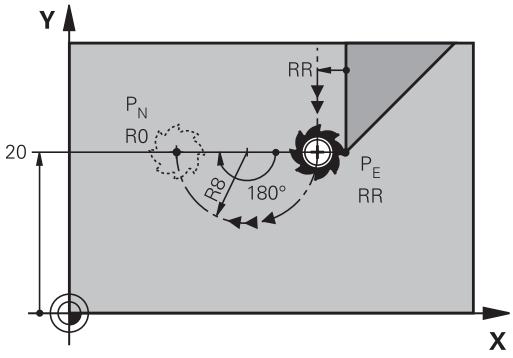
- **LEN**: Syötä sisään loppupisteen P_N etäisyys Tärkeää: anna**LEN** positiivisena arvona.

Esimerkki

N20 G01 Y+20 G42 F100*	Viimeinen muotoelementti P_E sädekorjauksella RR
N30 DEP LN LEN+20 F100*	Etäisyys P_E ... P_N: LEN 12,5
N40 G00 Z+100 M2*	Z-irtiajo, paluuliike, ohjelman loppu

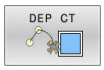
Muodon jättö ympyräkaaren mukaista rataa tangentiaalisella liitynnällä: DEP CT

Ohjaus ajaa työkalun ympyränkaaren mukaista rataa viimeisestä muotopisteestä P_E loppupisteeseen P_N. Ympyrärata liittyy tangentiaalisesti viimeiseen muotoelementtiin.



R0=G40; RL=G41; RR=G42

- Ohjelmoi viimeinen muotoelementti loppupisteen P_E ja sädekorjauksen avulla.
- Dialogin avaus näppäimellä **APPR DEP** ja ohjelmanäppäimellä **DEP CT**



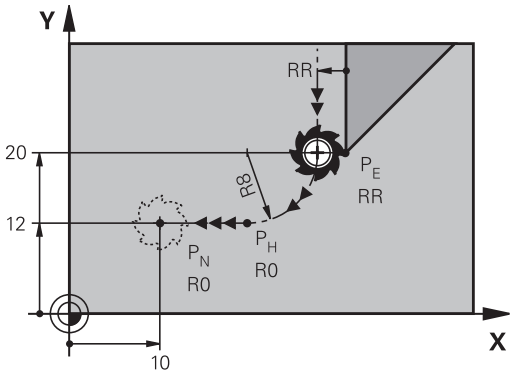
- Ympyräradan keskipistekulma **CCA**
- Ympyräradan säde R
  - Työkalun tulee irtautua työkappaleesta sille puolen, joka on asetettu sädekorjauksella: Määrittele R positiivisena.
  - Työkalun tulee irtautua työkappaleesta **vastakkaiselle** puolen, kuin mikä on asetettu sädekorjauksella: Määrittele R negatiivisena.

Esimerkki

N20 G01 Y+20 G42 F100*	Viimeinen muotoelementti P_E sädekorjauksella RR
N30 DEP CT CCA 180 R+8 F100*	Keskipistekulma CCA 180°, ympyräradan säde R 8
N40 G00 Z+100 M2*	Z-irtiajo, paluuliike, ohjelman loppu

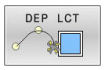
Muodon jättö ympyräkaaren mukaista rataa tangentiaalisella liitynnällä muotoon ja tulosuoraan: DEP LCT

Ohjaus ajaa työkalun ympyränkaaren mukaista rataa viimeisestä muotopisteestä P_E apupisteeseen P_H. Siitä edelleen jatketaan suoraviivaisesti loppupisteeseen P_N. Viimeisen muotoelementin ja pisteestä P_H pisteeseen P_N kulkevan suoran välissä on kaareva tangentiaalinen liityntä. Näin ympyrärata määräytyy yksiselitteisesti säteen R avulla.



R0=G40; RL=G41; RR=G42

- Ohjelmoi viimeinen muotoelementti loppupisteen P_E ja sädekorjauksen avulla.
- Dialogin avaus näppäimellä **APPR DEP** ja ohjelmanäppäimellä **DEP LCT**



- Syötä sisään loppupisteen P_N koordinaatit
- Ympyräradan säde R. Määrittele R positiivisena

Esimerkki

N20 G01 Y+20 G42 F100*	Viimeinen muotoelementti P_E sädekorjauksella RR
N30 DEP LCT X+10 Y+12 R+8 F100*	Koordinaatit P_N, ympyräradan säde R 8
N40 G00 Z+100 M2*	Z-irtiajo, paluuliike, ohjelman loppu

5.4 Rataliikkeet - suorakulmaiset koordinaatit

Ratatoimintojen yleiskuvaus

Näppäin	Toiminto	Työkalun liike	Tarvittavat sisäänsyötöt	Sivu
L	Suora **L** engl.: Line **G00** ja **G01**	Suora	Loppupisteen koordinaatit	153
CHF	Viiste: **CHF** engl.: **CH**am**F**er **G24**	Viiste kahden suoran välissä	Viisteen pituus	154
	Ympyrän keskipiste **CC**; engl.: Circle Center **I** ja **J**	Ei mitään	Ympyräkeskipisteen tai napapisteen koordinaatit	156
C	Ympyränkaari **C** engl.: **C**ircle **G02** ja **G03**	Ympyrärata keskipisteen CC ympäri kaaren loppupisteeseen	Ympyräkeskipisteen koordinaatit, kiertosuunta	157
CR	Ympyränkaari **CR** engl.: **C**ircle by **R**adius **G05**	Ympyrärata määrätyllä säteellä	Ympyräkaaren loppupisteen koordinaatit, ympyrän säde, kiertosuunta	159
CT	Ympyränkaari **CT** engl.: **C**ircle **T**angential **G06**	Ympyrärata tangentiaalisella liitynnällä edeltävään ja seuraavaan muotoelementtiin	Ympyräradan loppupisteen koordinaatit	161
RND	Nurkan pyöristys **RND** engl.: **R**ou**ND**ing of Corner **G25**	Ympyrärata tangentiaalisella liitynnällä edeltävään ja seuraavaan muotoelementtiin	Pyöristyssäde R	155
FK	Vapaa muodonohjelmointi **FK**	Suora tai ympyrärata halutulla liitynnällä edeltävään muotoelementtiin	Sisäänsyöttö toiminnosta riippuen	176

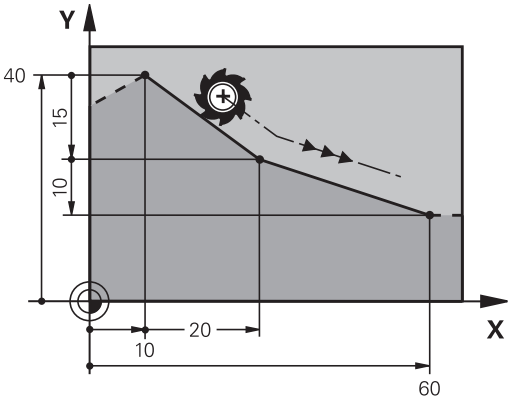
Ratatoimintojen ohjelmointi

Ratatoiminnot voidaan ohjelmoida käytännöllisesti harmaiden ratatoimintonäppäinten avulla. Sen jälkeen ohjaus kysyy dialogin edetessä muita tarvittavia tietoja.

> Jos syötä DIN/ISO-toiminnot liitetyllä USB-aakkosnäppäimistöllä, huomioi, että isot kirjaimet ovat aktiivisia.
>
> Lauseen alussa ohjaus kirjoittaa automaattisesti isot kirjaimet.

Suora pikaliikkeellä G00 tai Suora syöttöarvolla F G01

Ohjaus ajaa työkalun suoraviivaisesti hetkellisasemasta suoran loppupisteeseen. Alkupiste on edellisen NC-lauseen loppupiste.



- Paina näppäintä **L** ohjelmalauseen avaamiseksi suoran liikettä varten syöttöarvolla
- **Suoran loppupisteen** koordinaatit, mikäli tarpeen
- **Sädekorjaus G40/G41/G42**
- **Syöttöarvo F**
- **Lisätoiminto M**

Pikaliike

Voit avata suoran pikaliikelauseen (G00-lause) myös **L**-näppäimellä:

- Paina näppäintä **L** ohjelmalauseen avaamiseksi suoran liikettä varten
- Vaihda vasemmalle osoittavalla nuolinäppäimellä G-toimintojen sisäänsyöttöalueelle
- Paina ohjelmanäppäintä **G00** pikaliikettä varten.

Esimerkki

```
N70 G01 G41  X+10 Y+40  F200 M3*
N80 G91  X+20 Y-15*
N90 G90  X+60 G91  Y-10*
```

Hetkellisaseman talteenotto

Voit muodostaa suoran lauseen (**G01** -lause) myös näppäimellä "**Hetkellisaseman tallennus**":

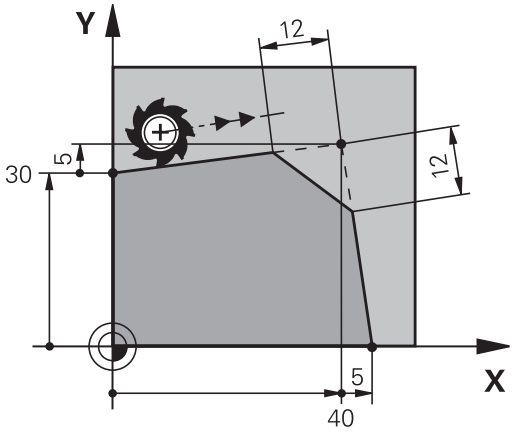
- Aja työkalu käyttötavalla **Käsikäyttö** siihen asemaan, joka otetaan talteen.
- Vaihda näyttö ohjelmoinnin käyttötavalle.
- Valitse NC-lause, jonka jälkeen suoran lause lisätään.

- Paina näppäintä **Hetkellisaseman tallennus**.
- > Ohjaus luo suoran lauseen hetkellisaseman koordinaattien avulla.

Viisteen lisäys kahden suoran väliin

Muodon nurkat, jotka ovat kahden suoran leikkauspisteessä, voidaan varustaa viisteellä.

- Tällöin ohjelmoit ennen **G24** -lausetta ja sen jälkeen molemmat koordinaatit siinä tasossa, jossa viiste toteutetaan.
- Sädekorjauksen tulee olla sama ennen **G24**-lausetta ja sen jälkeen.
- Viisteen tulee olla toteutuskelpoinen sen hetkisellä työkalulla



CHF

- **Viisteosuus**: Viisteen pituus, mikäli tarpeen:
- **Syöttöarvo F** (vaikuttaa vain **G24**-lauseessa)

```
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*
```

Älä aloita muotoa **G24**-lauseella.

Viiste suoritetaan vain koneistustasossa.

Muotoon ajoa ei toteuteta viisteen sisältäävän nurkkapisteeseen.

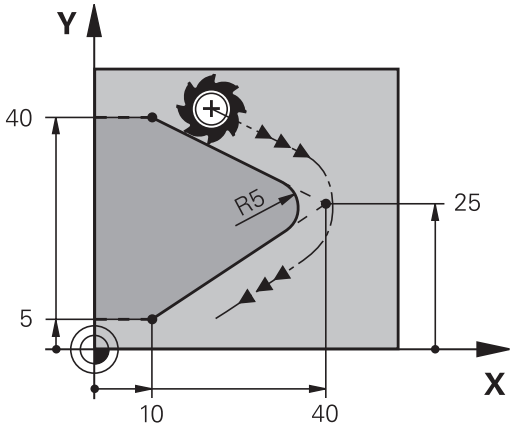
G24 -lauseessa ohjelmoitu syöttöarvo vaikuttaa vain kyseisessä CHF-lauseessa. Sen jälkeen on taas ennen **G24** -lausetta ohjelmoitu syöttöarvo voimassa.

Nurkan pyöristys G25

Toiminto **G25** pyöristää muodon nurkan.

Työkalu liikkuu ympyräkaaren mukaista rataa, joka liittyy tangentiaalisesti sekä edeltävään että seuraavaan muotoelementtiin.

Pyöristyssäteen tulee olla toteutuskelpoinen käytettävällä työkalulla



- **Pyöristyssäde**: Kaaren säde, mikäli tarpeen:
- **Syöttöarvo F** (vaikuttaa vain **G25** -lauseessa)

```
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*
```

Sekä edeltävän että seuraavan muotoelementin tulee sisältää koordinaatit siinä tasossa, jossa nurkan pyöristys toteutetaan. Jos koneistat muodon ilman sädekorjausta, silloin täytyy ohjelmoida tason molemmat koordinaatit.

Nurkkapisteeseen ei suoriteta muotoon ajoa.

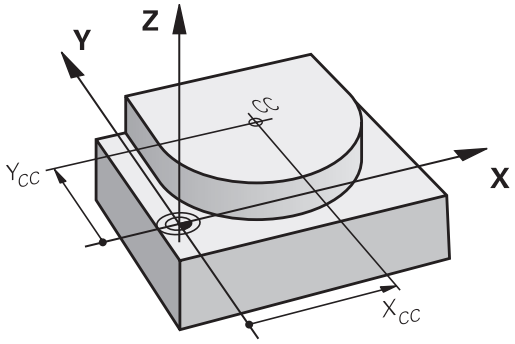
Ein im **G25**-lauseessa ohjelmoitu syöttöarvo vaikuttaa vain kyseisessä **G25**-lauseessa. Sen jälkeen on taas ennen **G25**-lausetta ohjelmoitu syöttöarvo voimassa.

G25-lausetta voidaan käyttää myös pehmeän muotoonajon yhteydessä.

Ympyräkeskipiste I, J

Ympyräkeskipiste määritellään ympyräradalle, joka ohjelmoidaan toiminnoilla **G02**, **G03** tai **G05**. Sitä varten

- syötä sisään ympyräkeskipisteen suorakulmaiset koordinaatit koneistustasossa tai
- tallenna viimeksi ohjelmoitu asema tai
- Ota koordinaatit vastaan näppäimellä **Hetkellisaseman tallennus**



SPEC FCT

- Ympyrän keskipisteen ohjelmointi: Paina näppäintä **SPEC FCT**.
- Paina ohjelmanäppäintä **OHJELMAN TOIMINNOT**.
- Paina ohjelmanäppäintä **DIN/ISO**.
- Paina ohjelmanäppäintä **I** tai **J**.
- Syötä sisään napapisteen suorakulmaiset koordinaatit tai ota talteen viimeksi ohjelmoitu asema: **G29** sisäänsyöttöä

```
N50 I+25  J+25*
```

tai

```
N10 G00 G40  X+25 Y+25*
N20 G29*
```

> Ohjelmarivit 10 ja 20 eivät perustu kuvaan.

Voimassaolo

Ympyräkeskipiste on voimassa niin kauan, kunnes ohjelmoit uuden ympyräkeskipisteen.

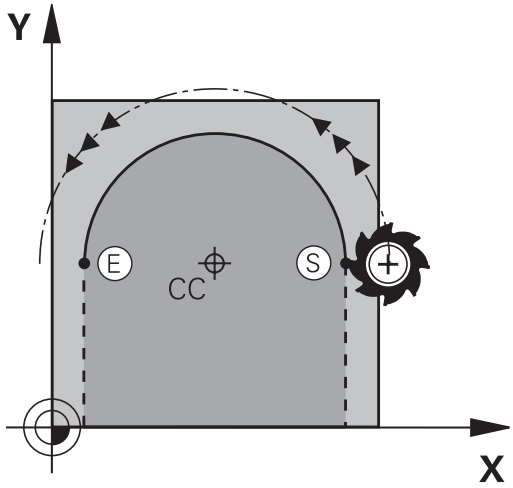
Ympyräkeskipisteen inkrementaalinen määrittely

Ympyräkeskipisteelle inkrementaalisesti määritellyt koordinaatit perustuvat aina viimeksi ohjelmoituun työkaluasemaan.

> Osoitteilla **I** ja **J** koordinaattiasema merkitään ympyrän keskipisteeksi: Työkalu ei liiku tähän asemaan.
>
> Ympyräkeskipiste on samalla myös napapiste napakoordinaatteja varten.

Ympyrärata keskipisteen ympäri

Aseta ensin ympyräkeskipiste **I, J**, ennenkuin ohjelmoit ympyräradan. Ennen ympyrärataa viimeksi ohjelmoitu työkaluasema on ympyräradan alkupiste.



Kiertosuunta

- Vastapäivään: **G02**
- Vastapäivään: **G03**
- Ilman suunnan määrittelyä: **G05** Ohjaus ajaa ympyräradan viimeksi ohjelmoidun kiertosuunnan mukaan

▶ Työkalun ajo ympyräradan alkupisteeseen

J

I

▶ **Koordinaattien sisäänsyöttö** ympyrän keskipisteelle

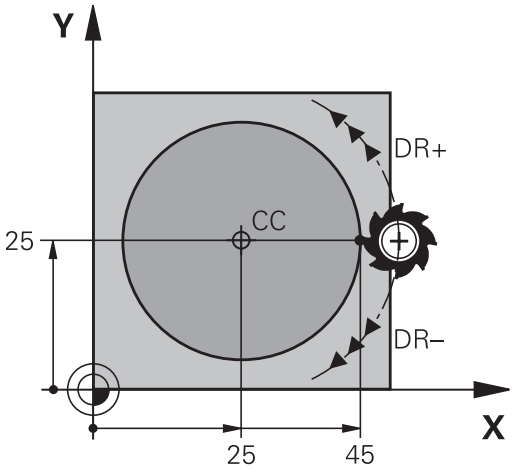
c

▶ Syötä sisään ympyränkaaren loppupisteen **koordinaatit**, mikäli tarpeen:

▶ **Syöttöarvo F**

▶ **Miscellaneous function M**

```
N50 I+25  J+25*
N60 G01 G42  X+45 Y+25  F200 M3*
N70 G03  X+45 Y+25*
```



Ympyränkaariliike toisessa tasossa

Ohjaus ajaa ympyräliikkeet normaalisti aktiivisessa työstötasossa. Voit ohjelmoida myös ympyröitä, jotka eivät sijaitse aktiivisessa työstötasossa.

Esimerkki

```
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*
```

Kun ohjelmoit näitä ympyränkaaren mukaisia liikkeitä samanaikaisesti kierron kanssa, muodostuu tilaympyrä (ympyrä kolmella akselilla).

Täysiympyrä

Ohjelmoi loppupisteelle samat koordinaatit kuin alkupisteelle.

Ympyräliikkeen alku- ja loppupisteen on oltava ympyräradalla.

Suurin sallittu sisäänsyöttötlaranssi on 0.016 mm. Sisäänsyöttötoleranssi asetetaan koneparametrissa **circleDeviation** (nro 200901).

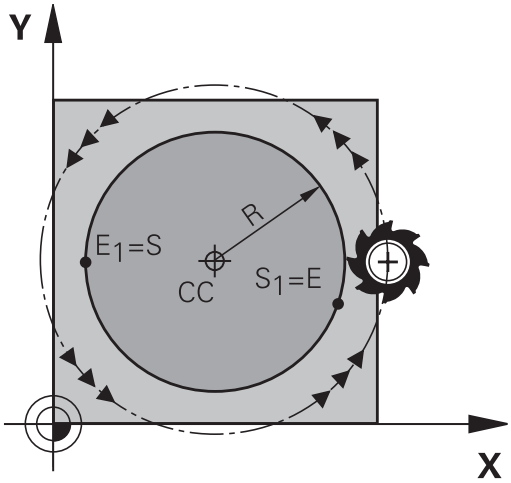
Pienin mahdollinen ympyränkaari, jonka ohjaus voi liikkua: 0.016 mm.

Ympyrärata G02/G03/G05 mit festgelegtem Radius

Työkalu liikkuu ympyrärataa, jonka säde on R.

Kiertosuunta

- Vastapäivään: **G02**
- Vastapäivään: **G03**
- Ilman suunnan määrittelyä: **G05** Ohjaus ajaa ympyräradan viimeksi ohjelmoidun kiertosuunnan mukaan



- Ympyräkaaren loppupisteen **koordinaatit**
- **Säde R** Huomautus: Etumerkki määrää ympyräkaaren suuruuden!
- **Miscellaneous function M**
- **Syöttöarvo F**

Täysiympyrä

Täysiympyrälle ohjelmoidaan kaksi ympyrälausetta peräjälkeen:

Ensimmäisen puolikaaren loppupiste on toisen alkupiste. Toisen puolikaaren loppupiste on ensimmäisen alkupiste.

Keskipistekulma CCA ja ympyräkaaren säde R

Muodon alku- ja loppupisteet voidaan yhdistää toisiinsa neljällä eri ympyräkaarella, joilla on samansuuruinen säde

Pienempi ympyräkaari: CCA<180°
Säteen etumerkki on positiivinen R>0

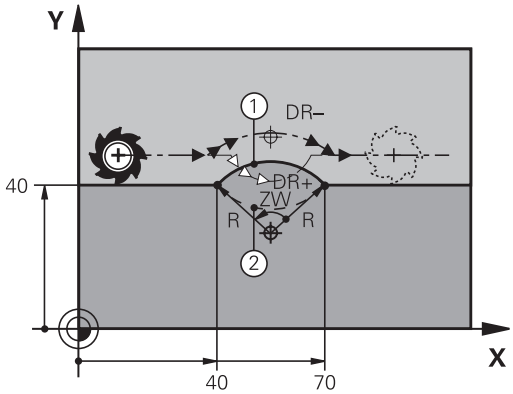
Suurempi ympyräkaari: CCA>180°

Säteen etumerkki on negatiivinen R<0

Kiertosuunnalla määrätään, onko kysessä ulkpuolinen (kupera) vai sisäpuolinen (kovera) kaari:

Kupera: Kiertosuunta **G02** (sädekorjauksella **G41**)

Kovera: Kiertosuunta **G03** (sädekorjauksella **G41**)



> Ympyräkaaren alku- ja loppupisteen etäisyys ei saa olla suurempi ympyrän halkaisija.
>
> Suurin sallittu säde on 99,9999 m.
>
> Kulma-akselit A, B ja C ovat mahdollisia.
>
> Ohjaus ajaa ympyräliikkeet normaalisti aktiivisessa työstötasossa. Voit ohjelmoida myös ympyröitä, jotka eivät sijaitse aktiivisessa työstötasossa. Kun ohjelmoit näitä ympyränkaaren mukaisia liikkeitä samanaikaisesti kierron kanssa, muodostuu tilaympyrä (ympyrä kolmella akselilla).

```
N100 G01 G41  X+40 Y+40  F200 M3*
N110 G02  X+70 Y+40  R+20*  (Bogen 1)
```

tai

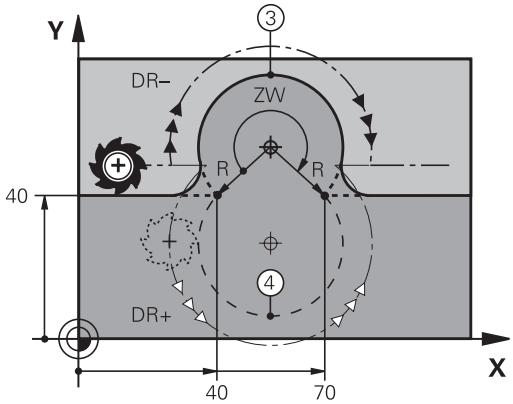
```
N110 G03  X+70 Y+40  R+20*  (Bogen 2)
```

tai

```
N110 G02  X+70 Y+40  R-20*  (Bogen 3)
```

tai

```
N110 G03  X+70 Y+40  R-20*  (Bogen 4)
```

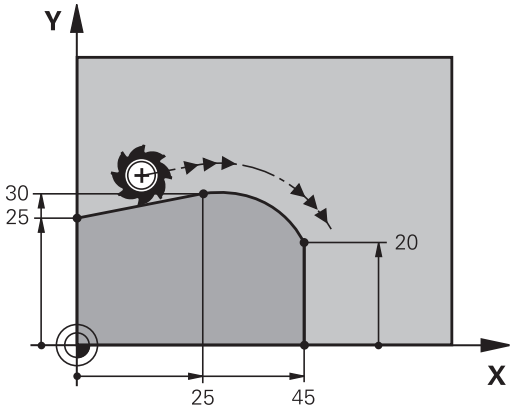


Ympyrärata G06 tangentiaalisella liitynnällä

Työkalu liikkuu ympyräkaaren mukaista rataa, joka liittyy tangentiaalisesti sitä ennen ohjelmoituun muotoelementtiin.

Liityntä on tangentiaalinen, jos muotoelementtien leikkauspisteessä ei ole taitetta tai nurkkaa, siis muotoelementit yhtyvät toisiinsa.

Muotoelementti, johon ympyräkaari liittyy tangentiaalisesti, ohjelmoidaan suoraan ennen **G06** -lausetta. Sitä varten tarvitaan vähintään kaksi paikoituslausetta



- Ympyräkaaren loppupisteen **koordinaatit**, mikäli tarpeen:
- **Syöttöarvo 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*
```

G06 -lauseen ja edeltävän muotoelementin tulee molempien sisältää koordinaatit siinä tasossa, jossa ympyräkaari toteutetaan!

Ympyräradan suoraviivainen päällekkäisliike

Voit asettaa suorakulmaisilla koordinaateilla määriteltyjen ympyräratojen päälle suoraviivaisen liikkeen esim. kierukkaliikkeen perustamiseksi

Suoraviivainen päällekkäisliike on mahdollinen seuraavilla ympyräradoilla:

- Ympyrärata **C**

  Lisätietoja: "Ympyrärata keskipisteen ympäri", Sivu 157
- Ympyrärata **CR**

  Lisätietoja: "Ympyrärata G02/G03/G05 mit festgelegtem Radius", Sivu 159
- Ympyrärata **CT**

  Lisätietoja: "Ympyrärata G06 tangentiaalisella liitynnällä", Sivu 161

> Tangentiaalinen liittymä vaikuttaa vain ympyrätason akseleihin, ei myöskään lineaariseen päällekkäisyyteen.

Vaihtoehtoisesti voit sijoittaa päällekkäin napakoordinaateilla määritellyt ympyräradat ja lineaariset liikkeet.

Lisätietoja: "Kierukkalinja (ruuvikierre)", Sivu 169

Ohjeet sisäänsyöttöä varten

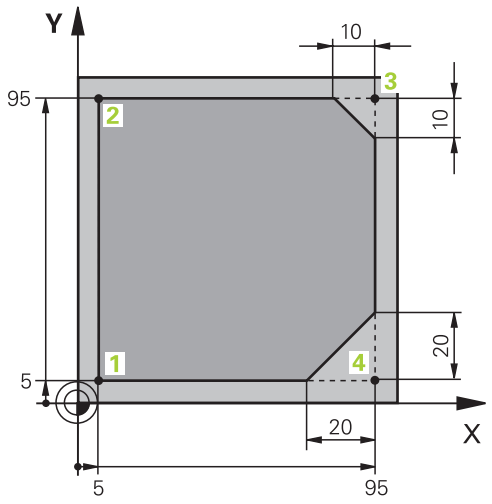
Määrittele ympyrärata **G02**, **G03** tai **G05** kolmella akselimäärittelyllä vapaan syntaksimäärittelyn avulla.

Lisätietoja: "NC-ohjelman vapaa muokkaus", Sivu 191

Esimerkki

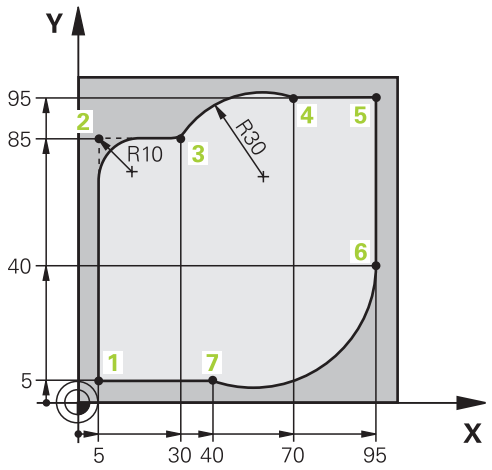
N110 G03 X+50 Y+50 Z-3 R +50*	; Ympyrärata ja päällekkäinen lineaarinen liike Z-akselilla

Esimerkki: Karteesinen suora liike ja viiste



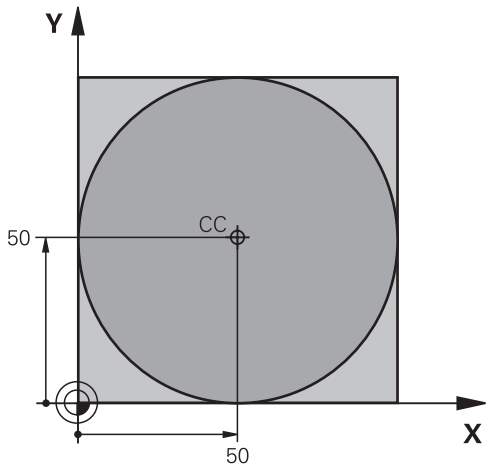
%LINEAR G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*	Aihion määrittely koneistuksen simulointia varten
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T1 G17 S4000*	Työkalukutsu karan akselilla ja kierrosluvulla
N40 G00 G40 G90 Z+250*	Työkalun irtiajo karan akselilla pikaliikkeellä
N50 X-10 Y-10*	Työkalun esipaikoitus
N60 G01 Z-5 F1000 M3*	Ajo koneistussyvyyteen syöttöarvolla F = 1000 mm/min
N70 G01 G41 X+5 Y+5 F300*	Muotoonajo pisteeseen 1, sädekorjauksen G41 aktivointi
N80 G26 R5 F150*	Tangentiaalinen muotoonajo
N90 Y+95*	Ajo pisteeseen 2
N100 X+95*	Ensimmäisen suoran ohjelmointi nurkkaa 3 varten
N110 G24 R10*	Viisteen pituuden ohjelmointi 10 mm
N120 Y+5*	Toisen suoran ohjelmointi nurkkaa 3 varten ja ensimmäisen suoran ohjelmointi nurkkaa 4 varten
N130 G24 R20*	Viisteen pituuden ohjelmointi 20 mm
N140 X+5*	Toisen suoran ohjelmointi nurkkaa 4 varten ja saapuminen viimeiseen muotopisteeseen 1
N150 G27 R5 F500*	Tangentiaalinen irtiajo
N160 G40 X-20 Y-20 F1000*	Irtiajo koneistustasossa, sädekorjauksen poisto
N170 G00 Z+250 M2*	Työkalun irtiajo, ohjelman loppu
N99999999 %LINEAR G71 *	

Esimerkki: Karteesinen ympyränkaariliike



%CIRCULAR G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*	Aihion määrittely koneistuksen graafista simulointia varten
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T1 G17 S4000*	Työkalukutsu karan akselilla ja kierrosluvulla
N40 G00 G40 G90 Z+250*	Työkalun irtiajo karan akselilla pikaliikkeellä
N50 X-10 Y-10*	Työkalun esipaikoitus
N60 G01 Z-5 F1000 M3*	Ajo koneistussyvyyteen syöttöarvolla F = 1000 mm/min
N70 G01 G41 X+5 Y+5 F300*	Ajo pisteeseen 1 sädekorjauksella G41
N80 G26 R5 F150*	Tangentiaalinen muotoonajo
N90 Y+85*	Ensimmäisen suoran ohjelmointi nurkkaa 2 varten
N100 G25 R10*	Pyöristyksen ohjelmointi säteellä R = 10 mm, syöttöarvo F = 150 mm/min
N110 X+30*	Ajo pisteeseen 3, joka on ympyränkaaren alkupiste
N120 G02 X+70 Y+95 R+30*	Ajo pisteeseen 4, joka on ympyränkaaren loppupiste, G02-koodilla ja säteellä R = 30 mm
N130 G01 X+95*	Ajo pisteeseen 5
N140 Y+40*	Ajo pisteeseen 6
N150 G06 X+40 Y+5*	Ajo pisteeseen 7, joka on ympyränkaaren loppupiste, ympyränkaari tangentiaalisella liitynnällä pisteeseen 6, ohjaus laskee säteen itse.
N160 G01 X+5*	Ajo viimeiseen muotopisteeseen 1
N170 G27 R5 F500*	Muodon jättö ympyrärataa tangentiaalisella liitynnällä
N180 G40 X-20 Y-20 F1000*	Irtiajo koneistustasossa, sädekorjauksen peruutus
N190 G00 Z+250 M2*	Työkalun irtiajo työkaluakselin suunnassa, ohjelman loppu
N99999999 %CIRCULAR G71 *	

Esimerkki: Karteesinen täysiympyrä



%C-CC G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*	Aihion määrittely
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T1 G17 S3150*	Työkalukutsu
N40 G00 G40 G90 Z+250*	Työkalun irtiajo
N50 I+50 J+50*	Ympyräkeskipisteen määrittely
N60 X-40 Y+50*	Työkalun esipaikoitus
N70 G01 Z-5 F1000 M3*	Ajo koneistussyvyyteen
N80 G41 X+0 Y+50 F300*	Ajo kaaren alkupisteeseen, sädekorjaus G41
N90 G26 R5 F150*	Tangentiaalinen muotoonajo
N100 G02 X+0*	Ajo ympyrän loppupisteeseen (=ymp. alkupiste)
N110 G27 R5 F500*	Tangentiaalinen irtiajo
N120 G01 G40 X-40 Y-50 F1000*	Irtiajo koneistustasossa, sädekorjauksen peruutus
N130 G00 Z+250 M2*	Työkalun irtiajo työkaluakselilla, ohjelman loppu
N99999999 %C-CC G71 *	

5.5 Rataliikkeet – polaarikoordinaatit

Yleiskuvaus

Polaarikoordinaateilla asetetaan paikoitusasema kulman **H** ja etäisyyden **R** avulla määritellyn napapisteen **I, J** suhteen.

Polaarikoordinaattien käyttö on hyödyllinen:

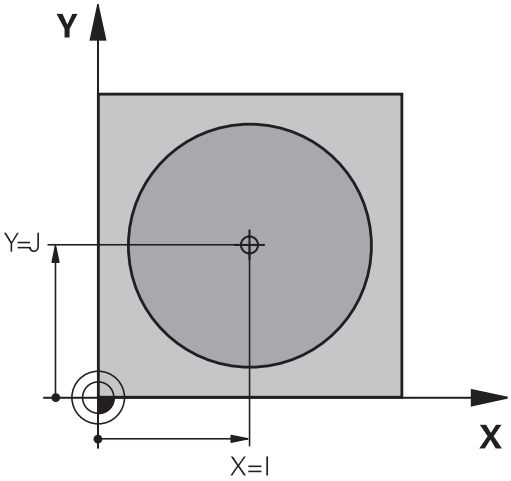
- paikoituksissa ympyräkaarelle
- Työkappaleen piirustukset kulmamitoituksilla, esim. reikäympyrät

Ratatoimintojen yleiskuvaus napakoordinaateilla

Näppäin	Työkalun liike	Tarvittavat sisäänsyötöt	Sivu
L + P	Suora	Polaarisäde, Suoran loppupisteen polaarikulma	167
C + P	Ympyrärata keskipisteen/napapisteen ympäri kaaren loppupisteeseen	Ympyrän loppupisteen napakulma	168
CR + P	Ympyrärata vastaten aktiivista kiertosuuntaa	Ympyränkaaren loppupisteen polaarikulma	168
CT + P	Ympyrärata tangentiaalisella liitynnällä edelliseen muotoelementtiin	Polaarisäde, Ympyrän loppupisteen polaarikulma	168
C + P	Suoraviivaisesti päällekkäiset ympyräradat	Napasäde, Ympyrän loppupisteen napakulma, Loppupisteen koordinaatti työkaluakselilla	169

Polaarikoordinaattien origo: Napa I, J

Napapiste (I, J) voidaan asettaa missä tahansa NC-ohjelman kohdassa ennen paikoitusaseman määrittelyä polaarikoordinaateilla. Napapiste asetetaan kuten ympyräkeskipisteen ohjelmoinnissa.

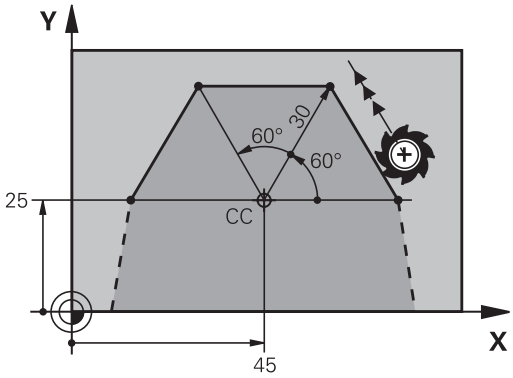


- Napapisteen ohjelmointi: Paina näppäintä **SPEC FCT**.
- Paina ohjelmanäppäintä **OHJELMAN TOIMINNOT**.
- Paina ohjelmanäppäintä **DIN/ISO**.
- Paina ohjelmanäppäintä **I** tai **J**.
- **Koordinaatit**: Syötä sisään napapisteen suorakulmaiset koordinaatit tai ota talteen viimeksi ohjelmoitu asema: **G29**. Määrittele napapiste ennen polaaristen koordinaattien ohjelmointia. Määrittele napapiste vain suorakulmaisessa koordinaatistossa. Napapiste on voimassa niin kauan, kunnes uusi napapiste määritellään.

```
N120 I+45  J+45*
```

Suora pikaliikkeellä G00 Suora syöttöarvolla F G11

Työkalu ajetaan suoraviivaisesti hetkellisasemasta suoran loppupisteeseen. Alkupiste on edellisen NC-lauseen loppupiste.



- **Napakoordinaattisäde R**: Syötä sisään suoran loppupisteen etäisyys napapisteeseen CC.

- **Napakoordinaattikulma H**: Suoran loppupisteen kulma-asema välillä -360°... +360°

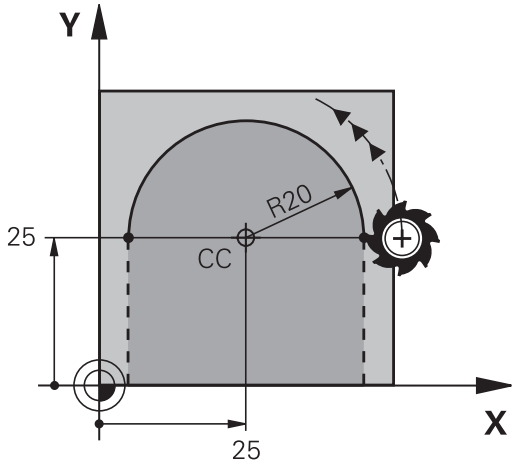
Osoitteen **H** etumerkki määräytyy kulmaperusakselin mukaan:

- Kulmaperusakselin kulma **R** vastapäivään: **H**>0
- Kulmaperusakselin kulma **R** myötäpäivään: **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*
```

Ympyrärata G12/G13/G15 napapisteen I, J ympäri

Polaarikoordinaattisäde **R** on samalla ympyräkaaren säde. **R** määräytyy alkupisteen ja napapisteen **I, J** välisen etäisyyden perusteella. Ennen ympyrärataa viimeksi ohjelmoitu työkaluasema on ympyräradan alkupiste.



Kiertosuunta

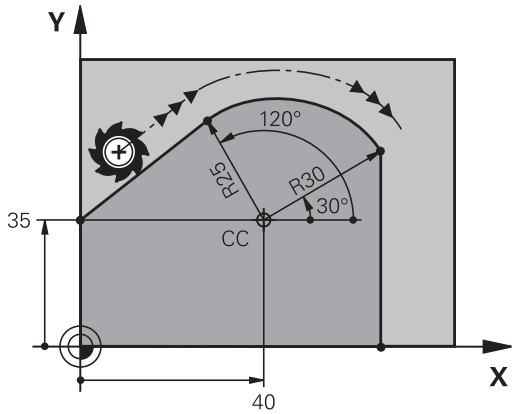
- Vastapäivään: **G12**
- Vastapäivään: **G13**
- Ilman suunnan määrittelyä: **G15** Ohjaus ajaa ympyräradan viimeksi ohjelmoidun kiertosuunnan mukaan

- **Napakoordinaattikulma H**: Ympyräradan loppupisteen kulma-asema välillä –99999,9999°... +99999,9999°

```
N180 G11 G42  R+20 H+0  F250 M3*
N190 I+25  J+25*
N200 G13  H+180*
```

Ympyrärata G16 tangentiaalisella liitynnällä

Työkalu liikkuu ympyräkaaren mukaista rataa, joka liittyy tangentiaalisesti edeltävään muotoelementtiin.



- **Napakoordinaattisäde R**: Suoran loppupisteen etäisyys napapisteeseen **I, J**
- **Napakoordinaattikulma H**: Ympyräkaaren loppupisteen kulma-asema

> Napapiste **ei ole** muotokaaren keskipiste!

Esimerkki

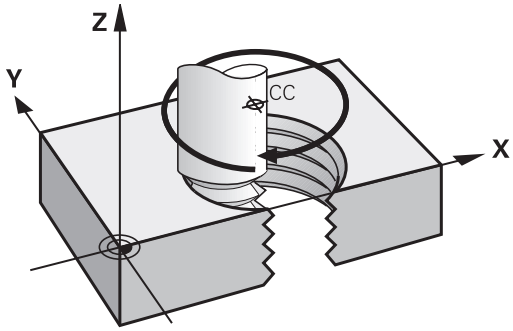
```
N120 G01 G42  X+0 Y+35  F250 M3*
N130 I+40  J+35*
N140 G11  R+25 H+120*
N150 G16  R+30 H+30*
N160 G01  Y+0*
```

Kierukkalinja (ruuvikierre)

Ruuviviiva sisältää napakoordinaateilla määritellyn ympyräradan ja päällekäisen sen suhteen kohtisuoran suoraviivaisen liikkeen. Ympyrärata ohjelmoidaan päätasossa.

Vaihtoehtoisesti voit sijoittaa päällekkäin kohtisuorilla koordinaateilla määritellyt ympyräradat ja lineaariset liikkeet.

Lisätietoja: "Ympyräradan suoraviivainen päällekkäisliike", Sivu 162



Käyttö

- Suurihalkaisijaiset sisä- ja ulkokierteet
- Voitelu-urat

Kierukkaradan laskenta

Ohjelmoinnissa on määriteltävä inkrementaalinen kokonaiskulma, jonka verran työkalu liikkuu kierukkarataa ja kierukkaliikkeen kokonaiskorkeus.

Kierteiden lukumäärä n:	Kierteiden määrä + yliajoliike kierteen alussa ja lopussa
Kokonaiskorkeus h:	Nousu P x Kierteiden lukumäärä n
Inkrementaalinen kokonaiskulma **G91 H**:	Kierteiden lukumäärä x 360° + Kulma kierteen alussa + Yliajoliikkeen kulma
Alkukoordinaatti Z:	Nousu P x (Kierremäärä + Yliajoliike kierteen alussa)

Kierukkaradan muoto

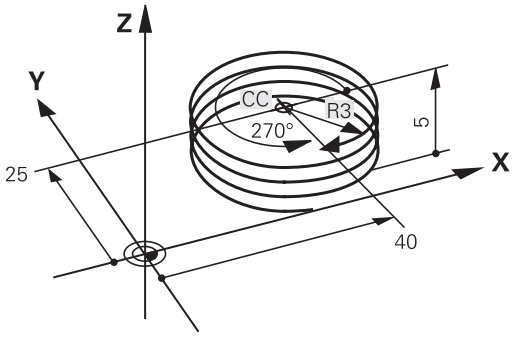
Taulukko esittää työskentelysuunnan, kiertosuunnan ja sädekorjauksen keskinäisiä riippuvuuksia tietyissä ratamuodoissa.

Sisäkierre	Työskentelysuunta	Kiertosuunta	Sädekorjaus
oikeakätinen	Z+	**G13**	**G41**
vasenkätinen	Z+	**G12**	**G42**
oikeakätinen	Z–	**G12**	**G42**
vasenkätinen	Z–	**G13**	**G41**
Ulkokierre			
oikeakätinen	Z+	**G13**	**G42**
vasenkätinen	Z+	**G12**	**G41**
oikeakätinen	Z–	**G12**	**G41**
vasenkätinen	Z–	**G13**	**G42**

Kierukkaradan ohjelmointi

Määrittele **G13**-koodilla positiivinen inkrementaalinen kokonaiskulma **G91 H** ja **G14**-koodilla negatiivinen kokonaiskulma, muuten työkalu voi liikkua väärää rataa.

Kokonaiskulmalle **G91 H** voidaan syöttää sisään arvo väliltä -99 999,9999° .... +99 999,9999°.

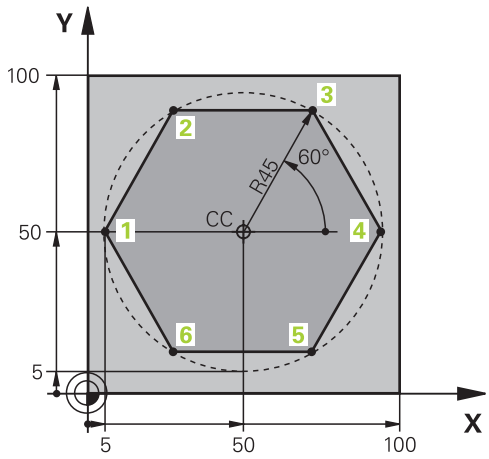


- **Napakoordinaattikulma**:Syötä sisään inkrementaalinen kokonaiskulma, jonka verran työkalu liikkuu kierukkaradalla.
- **Valitse kulman määrittelyn jälkeen työkaluakselin kulma akselinäppäimellä**
- Syötä sisään kierukkaradan inkrementaalisen korkeuden **koordinaatti**
- **Sädekorjauksen** sisäänsyöttö taulukon mukaan

Esimerkki : Kierrereikä M6 x 1 mm 5 kierteellä

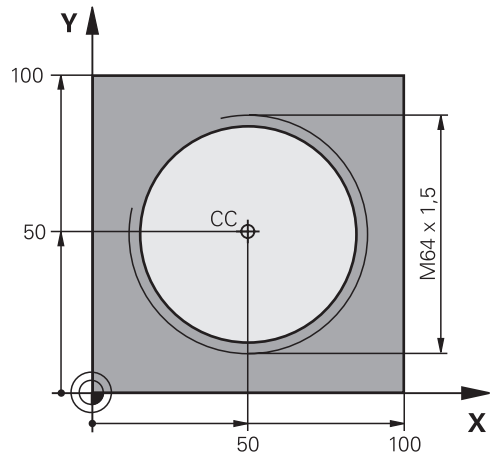
```
N120 G01  Z+0 F100  M3*
N130 I+40  J+25*
N140 G11 G41  R+3 H+270*
N150 G12 G91  H-1800 Z+5*
```

Esimerkki: Suora liike napakoordinaateilla



%LINEARPO G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*	Aihion määrittely
N20 G31 G90 X+100 Y+100 z+0*	
N30 T1 G17 S4000*	Työkalukutsu
N40 G00 G40 G90 Z+250*	Napakoordinaattien peruspisteen määrittely
N50 I+50 J+50*	Työkalun irtiajo
N60 G10 R+60 H+180*	Työkalun esipaikoitus
N70 G01 Z-5 F1000 M3*	Ajo koneistussyvyyteen
N80 G11 G41 R+45 H+180 F250*	Muotoonajo pisteeseen 1
N90 G26 R5*	Muotoonajo pisteeseen 1
N100 H+120*	Ajo pisteeseen 2
N110 H+60*	Ajo pisteeseen 3
N120 H+0*	Ajo pisteeseen 4
N130 H-60*	Ajo pisteeseen 5
N140 H-120*	Ajo pisteeseen 6
N150 H+180*	Ajo pisteeseen 1
N160 G27 R5 F500*	Tangentiaalinen irtiajo
N170 G40 R+60 H+180 F1000*	Irtiajo koneistustasossa, sädekorjauksen peruutus
N180 G00 Z+250 M2*	Irtiajo karan akselilla, ohjelman loppu
N99999999 %LINEARPO G71 *	

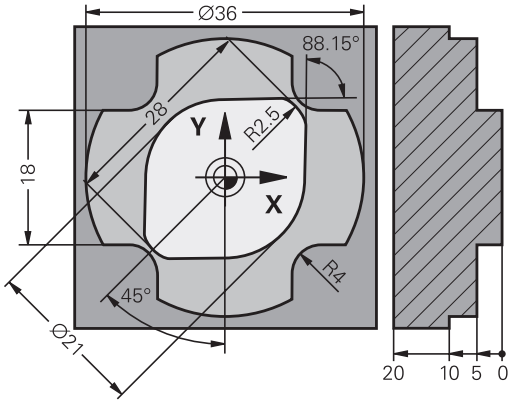
Esimerkki: Kierukkarata



%HELIX G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*	Aihion määrittely
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T1 G17 S1400*	Työkalukutsu
N40 G00 G40 G90 Z+250*	Työkalun irtiajo
N50 X+50 Y+50*	Työkalun esipaikoitus
N60 G29*	Viimeksi ohjelmoidun aseman talteenotto napapisteeksi
N70 G01 Z-12,75 F1000 M3*	Ajo koneistussyvyyteen
N80 G11 G41 R+32 H+180 F250*	Ajo ensimmäiseen muotopisteeseen
N90 G26 R2*	Liityntä
N100 G13 G91 H+3240 Z+13,5 F200*	Kierukkaliike
N110 G27 R2 F500*	Tangentiaalinen irtiajo
N120 G01 G40 G90 X+50 Y+50 F1000*	Työkalun irtiajo, ohjelman loppu
N130 G00 Z+250 M2*	
N99999999 %HELIX G71 *	

5.6 Ratatoiminnot – Vapaa muodon ohjelmointi FK (optio #19)

Perusteet



NC-säännöistä poiketen mitoitetut työkappaleen piirustukset sisältävät usein koordinaattimäärittelyjä, joita ei pystytä syöttämään sisään harmailla dialoginäppäimillä.

Tämän tyyppiset määrittelyt ohjelmoidaan suoraan vapaalla muodon ohjelmoinnilla FK, esim.

- kun tunnetut koordinaatit sijaitsevat muotoelementillä tai sen läheisyydessä
- kun suuntamäärittelyt perustuvat toiseen muotoelementtiin
- kun suuntamäärittelyt ja muotomäärittelyt ovat tunnettuja

Ohjaus laskee muodon tunnettujen koodinaattimäärittelyjen mukaan ja tukee ohjelmointidialogia interaktiivisella FK-grafiikalla. Kuva yllä oikealla esittää mitoitusta, joka voidaan syöttää sisään helpoiten FK-ohjelmoinnilla.

Ohjelmointiohjeet

Syötä sisään jokaiselle muotoelementille kaikki käytettävissä olevat tiedot. Ohjelmoi jokaisessa NC-lauseessa myös muuttumattomat määrittelyt: Ohjelmoimattomat tiedot ovat tuntemattomia tietoja!

Q-parametrit ovat sallittuja kaikissa FK-elementeissä lukuunottamatta elementtejä suhteellisilla vertauksilla (esim. **RX** tai **RAN**), siis elementtejä, jotka perustuvat muihin NC-lauseisiin.

Kun sekoitat NC-ohjelmassa konventionaalisia ja vapaan muodon ohjelmoinnin lauseita, niin tällöin jokainen FK-jakso on määritettävä yksiselitteisesti.

Ohjelmoi kaikki muodot, ennen kuin yhdistät ne SL-työkiertojen kanssa. Näin varmista lähinnä sen, että muodot tulevat oikein määriteltyä ja tarpeettomat virheilmoitukset vältetään.

Ohjaus tarvitsee kiinteän lähtöpisteen laskentaa varten. Ohjelmoi juuri ennen FK-jaksoa harmaiden dialoginäppäinten avulla sellainen paikoitusasema, joka sisältää molemmat työstötason koordinaatit. Älä ohjelmoi tässä NC-lauseessa Q-parametria.

Jos FK-jakson ensimmäinen NC-lause on **FCT**- tai **FLT**-lause, täytyy sitä ennen ohjelmoida vähintään kaksi NC-lausetta harmailla dialoginäppäimillä. Näin saapumissuunta on yksiselitteisesti määritetty.

FK-jakso ei saa alkaa heti **L** -merkin jälkeen.

Työkierron kutsua **M89** ei voi yhdistellä FK-ohjelmoinnilla.

Koneistustason määrittely

Vapaalla muodon ohjelmoinnilla voidaan muodostaa vain työstötasossa olevia muotoelementtejä.

Ohjaus asettaa FK-ohjelmoinnin työstötason seuraavan hierarkian mukaan:

1 **FPOL**-lauseessa kuvatun tason avulla
2 **TOOL CALLT**-lauseessa määritellyn työstötason avulla (esim. **G17** = X/Y-taso)
3 Jos mikään ei täsmää, standarditaso X/Y on aktiivinen.

FK-ohjelmanäppäinten näyttö riippuu pääasiassa karan akselista aihion määrittelyssä. Jos määrittelit aihion määrittelyssä esimerkiksi karan akselin **G17**, ohjaus näyttää vain FK-ohjelmanäppäimet X/Y-tasolle.

Koneistustason vaihti

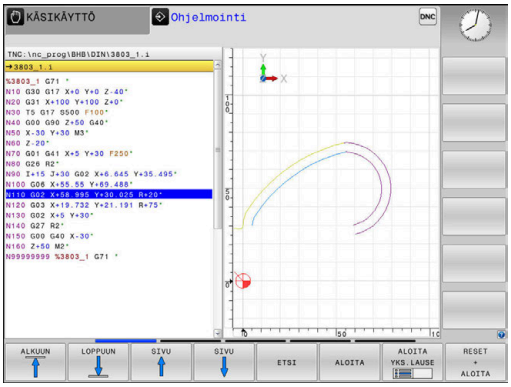
Jos tarvitset ohjelmointiin toisen työstötason kuin sillä hetkellä aktiivinen taso, toimi seuraavasti:

- Paina ohjelmanäppäintä **TASO XY ZX YZ**.
- > Ohjaus näyttää uuden valitun tason FK-ohjelmanäppäimiä.

FK-ohjelmoinnin grafiikka

> Jotta grafiikkaa voitaisiin hyödyntää FK-ohjelmoinnissa, on sitä varten valittava näyttöalueen ositus **OHJELMA + GRAFIIKKA**.
>
> **Lisätietoja:** "Ohjelmointi", Sivu 72

> Ohjelmoi kaikki muodot, ennen kuin yhdistät ne SL-työkiertojen kanssa. Näin varmista lähinnä sen, että muodot tulevat oikein määriteltyä ja tarpeettomat virheilmoitukset vältetään.



Puutteellisilla koordinaattimäärittelyillä ei työkappaleen muotoa yleensä pystytä määrittelemään täysin yksiselitteisesti. Tällöin ohjaus esittää FK-grafiikassa erilaisia vaihtoehtoja, joiden joukosta sinun täytyy valita oikea.

Ohjaus käyttää FK-grafiikassa eri värejä:

- **sininen:** muotoelementti yksiselitteisesti määrätty
  Viimeinen FK-elementti esitetään vasta poistumisliikkeen jälkeen sinisenä.
- **violetti:** muotoelementti ei vielä yksiselitteisesti määrätty
- **kellanruskea:** työkalun keskipisteen rata
- **punainen:** pikaliike
- **vihreä:** useammat ratkaisut mahdollisia

Jos tiedot mahdollistavat useampia ratkaisuja ja muotoelementti näytetään vihreänä, niin valitse silloin oikea muoto seuraavasti:

NÄYTÄ RATKAISU

- Paina ohjelmanäppäintä **NÄYTÄ RATKAISU** niin monta kertaa, kunnes oikeata muotoelementtiä näytetään. Jos mahdollisia ratkaisuja ei voi erottaa standardinäkymässä, käytä zoomaustoimintoa.

VALITSE RATKAISU

- Näytettävä muotoelementti vastaa piirustusta: Valitse se painamalla ohjelmanäppäintä **VALITSE RATKAISU**.

Jos et halua heti valita vihreänä esitettävää muotoa, niin paina ohjelmanäppäintä **ALOITA YKS.LAUSE**, jolloin FK-dialogi jatkuu seuraavaan muotoelementtiin.

> Vihreänä näytettävä muotoelementti tulee valita ohjelmanäppäimellä **VALITSE RATKAISU** niin aikaisessa vaiheessa kuin mahdollista, jotta myöhemmille muotoelementeille esitettävät vaihtoehdot pystyttäisiin rajoittamaan määrältään kohtuulliseksi.

Lauseen numeroiden näyttö grafiikkaikkunassa

Lauseen numeroiden näyttö grafiikkaikkunassa valitaan seuraavasti:

NÄYTÄ LAUSENRO EI ON

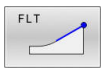
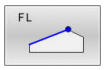
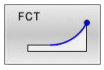
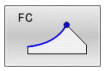
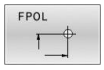
- Aseta ohjelmanäppäin **NÄYTÄ LAUSENRO** asetukseen **ON**.

FK-dialogin avaus

Avaa FK-dialogi seuraavalla tavalla:

- Paina näppäintä **FK**
- > Ohjaus näyttää FK-toimintoja ohjelmanäppäinpalkissa.

Avattuasi FK-dialogin jollakin näistä ohjelmanäppäimistä ohjaus näyttää uuden ohjelmanäppäinpalkin. Sen avulla voit syöttää sisään tunnettuja koordinaatteja, suuntamäärittelyjä ja muotomäärittelyjä.

Ohjelmanäp-päin	FK-elementti
	Suora tangentiaalisella liitynnällä
	Suora ilman tangentiaalista liityntää
	Ympyränkaari tangentiaalisella liitynnällä
	Ympyränkaari ilman tangentiaalista liityntää
	Napapiste FK-ohjelmointia varten
	Työstötason valinta

FK-dialogin lopetus

Lopeta FK-ohjelmoinnin ohjelmanäppäinpalkki seuraavalla tavalla:

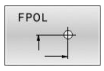
- Paina ohjelmanäppäintä **LOPP**.

Vaihtoehto

- Paina uudelleen näppäintä **FK**.

Napapiste FK-ohjelmointia varten

- Ota näytölle vapaan muodon ohjelmoinnin ohjelmanäppäimet: Paina näppäintä **FK**



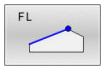
- Dialogin avaus napapisteen määrittelyä varten: Paina ohjelmanäppäintä **FPOL**
- > Ohjaus näyttää aktiivisen työstötason akseliohjelmanäppäimiä.
- Syötä sisään napakoordinaatit näiden ohjelmanäppäinten avulla

> Napapiste FK-ohjelmointia varten säilyy voimassa niin pitkään, kunnes määrittelet uuden FPOL-osoitteen avulla.

Suorat vapaaohjelmoinnilla

Suora ilman tangentiaalista liityntää

- Ota näytölle vapaan muodon ohjelmoinnin ohjelmanäppäimet: Paina näppäintä **FK**



- Avaa vapaan suoran dialogi: Paina ohjelmanäppäintä **FL**
- > Ohjaus näyttää lisää ohjelmanäppäimiä..
- Syötä NC-lauseeseen kaikki tunnetut määrittelytiedot näiden ohjelmanäppäinten avulla.
- > FK-grafiikka näyttää ohjelmoitua muotoa violettina niin kauan, kunnes määrittelytiedot ovat riittäviä. Useampia ratkaisuvaihtoehtoja näytetään vihreänä.
  Lisätietoja: "FK-ohjelmoinnin grafiikka", Sivu 175

Suora tangentiaalisella liitynnällä

Kun suora liittyy tangentiaalisesti toiseen muotoelementtiin, sen ohjelmointidialogi avataan ohjelmanäppäimellä :

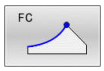
- Ota näytölle vapaan muodon ohjelmoinnin ohjelmanäppäimet: Paina näppäintä **FK**

- Avaa dialogi: Paina ohjelmanäppäintä **FLT**
- Syötä NC-lauseeseen kaikki tunnetut tiedot ohjelmanäppäinten avulla.

Ympyräradat vapaalla ohjelmoinnilla

Ympyrärata ilman tangentiaalista liityntää

- Ota näytölle vapaan muodon ohjelmoinnin ohjelmanäppäimet: Paina näppäintä **FK**

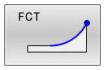


- Avaa vapaan ympyränkaaren dialogi: Paina ohjelmanäppäintä **FC**
- > Ohjaus näyttää ohjelmanäppäimiä ympyräradan suoria sisäänsyöttöjä tai ympyrän keskipisteen sisäänsyöttöä varten.
- Syötä NC-lauseeseen kaikki tunnetut määrittelytiedot näiden ohjelmanäppäinten avulla.
- > FK-grafiikka näyttää ohjelmoitua muotoa violettina niin kauan, kunnes määrittelytiedot ovat riittäviä. Useampia ratkaisuvaihtoehtoja näytetään vihreänä.
  Lisätietoja: "FK-ohjelmoinnin grafiikka", Sivu 175

Ympyrärata tangentiaalisella liitynnällä

Kun ympyrärata liittyy tangentiaalisesti toiseen muotoelementtiin, sen ohjelmointidialogi avataan ohjelmanäppäimellä **FCT**:

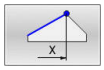
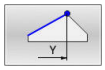
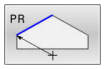
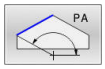
- Ota näytölle vapaan muodon ohjelmoinnin ohjelmanäppäimet: Paina näppäintä **FK**

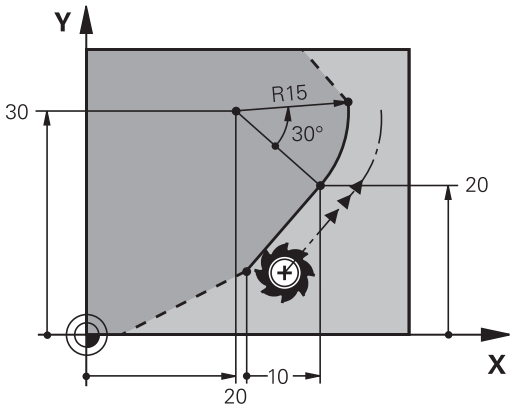


- Avaa dialogi: Paina ohjelmanäppäintä **FCT**
- Syötä NC-lauseeseen kaikki tunnetut tiedot ohjelmanäppäinten avulla.

Sisäänsyöttömahdollisuudet

Loppupisteen koordinaatit

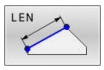
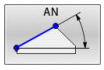
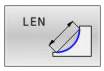
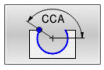
Ohjelmanäppäimet		Tunnetut määrittelyt
		Suorakulmaiset koordinaatit X ja Y
		Polaarikoordinaatit perustuen napapisteeseen FPOL

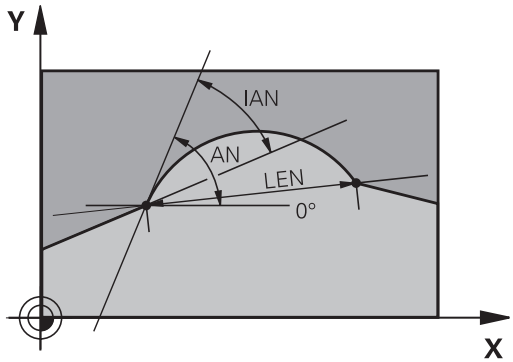


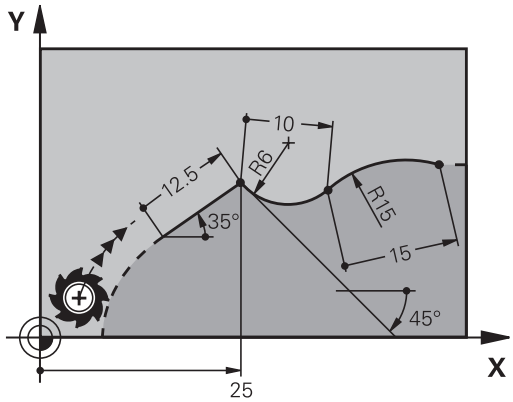
Esimerkki

```
N70 FPOL  X+20 Y+30*
N80 FL  IX+10 Y+20  G42 F100*
N90 FCT PR+15 IPA+30  DR+ R15*
```

Muotoelementtien suunta ja pituus

Ohjelmanäp-päimet	Tunnetut määrittelyt
	Suoran pituus
	Suoran nousukulma
	Ympyräkaaren jänteen pituus LEN
	Tulotangentin nousukulma AN
	Ympyränkaaren pätkän keskipistekulma





OHJE

Huomaa törmäysvaara!

Ohjaus määrittelee inkrementaalisen nousukulman **IAN** edellisen liikelauseen suunnan perusteella. Edeltävien ohjausten NC-ohjelmat (myös iTNC 530) eivät ole yhteensopivia. Tuotujen NC-ohjelmien käsittelyn aikana on olemassa törmäysvaara!

- Tarkasta toiminta ja muoto graafisen simulaation avulla.
- Mukauta tuotu NC-ohjelma tarvittaessa.

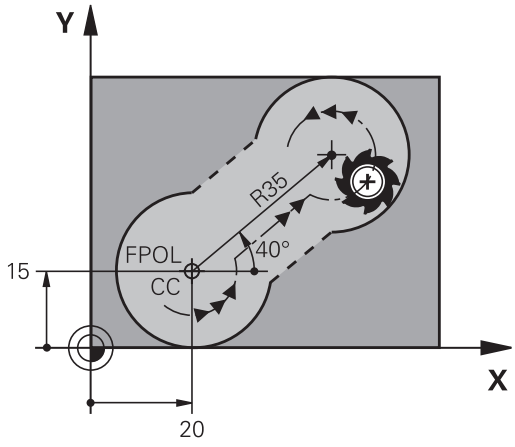
Esimerkki

```
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*
```

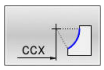
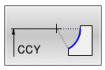
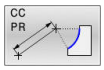
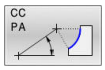
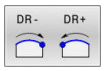
Ympyräkeskipiste CC, säde ja kiertosuunta FC-/FCT-lauseessa

Antamiesi määrittelytietojen perusteella ohjaus laskee vapaasti ohjelmoitaville ympyräradoille keskipisteen. Tällä tavoin voit FK-ohjelmoinnin avulla ohjelmoida NC-lauseeseen myös täysiympyrän.

Jos haluat määritellä ympyrän keskipisteen polaarikoordinaateilla, silloin täytyy napapiste määritellä **CC**-toiminnon asemesta toiminnolla FPOL. FPOL pysyy voimassa seuraavaan NC-lauseeseen, jossa on **FPOL**, saakka ja se määritellään suorakulmaisilla koordinaateilla.



> Ohjelmoitu tai automaattisesti laskettu ympyränkaaren keskipiste tai napa vaikuttaa vain konventionaalisten tai FK-jaksojen yhteyksissä. Jos FK-jakso jakaa kaksi konventionaalisesti ohjelmoitua ohjelmajaksoa, tällöin ympyrän keskipisteettä tai napapistettä koskevat tiedot menetetään. Molempien konventionaalisesti ohjelmoitujen jaksojen tulee sisältää omat mahdollisesti samanlaiset CC-lauseet. Vastaavasti yksi konventionaalinen jakso kahden FK-jakson välissä johtaa siihen, että nämä tiedot menetetään.

Ohjelmanäppäimet	Tunnetut määrittelyt
 	Keskipiste suorakulmaisessa koordinaatistossa
 	Keskipiste polaarikoordinaatistossa
	Ympyräradan kiertosuunta
	Ympyräradan säde

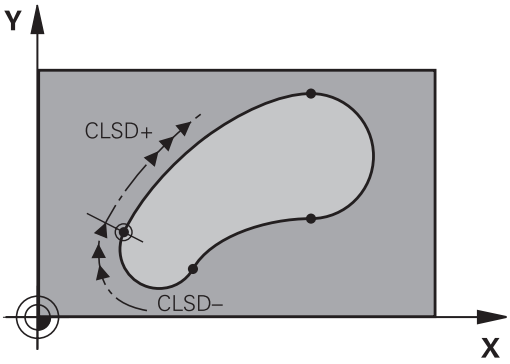
Esimerkki

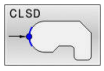
```
N10 FC  CCX+20 CCY+15  DR+ R15*
N20 FPOL  X+20 Y+15*
N30 FL  AN+40*
N40 FC  DR+ R15  CCPR+35 CCPA+40*
```

Suljetut muodot

Ohjelmanäppäimellä **CLSD** merkitään suljetun muodon alku ja loppu. Näin viimeiselle muotoelementille mahdollisten ratkaisuvaihtoehtojen lukumäärä vähenee.

CLSD määritellään toisen muotomäärittelyn lisäksi FK-jakson ensimmäisessä ja viimeisessä NC-lauseessa.



Ohjelmanäppäin	Tunnetut määrittelyt	
	Muodon alku:	CLSD+
	Muodon loppu:	CLSD–

Esimerkki

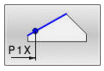
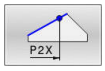
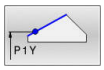
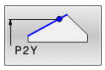
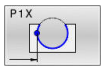
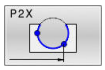
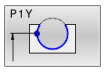
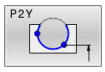
```
N10 G01  X+5 Y+35  G41 F500  M3*
N20 FC  DR- R15  CLSD+ CCX+20  CCY+35*
...
N30 FCT  DR- R+15  CLSD-*
```

Apupisteet

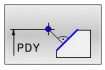
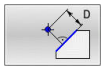
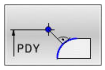
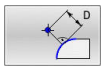
Niin vapaille suorille kuin myös vapaille ympyräradoille voidaan määritellä koordinaatit apupisteeksi, joka sijaitsee muodossa tai sen lähellä.

Apupisteet muodolla

Apupiste sijaitsee suoralla tai suoran jatkella.

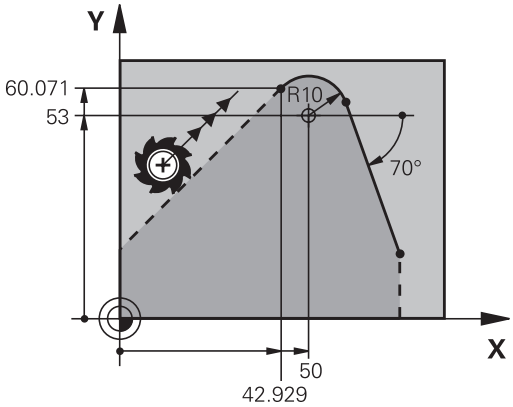
Ohjelmanäppäimet		Tunnetut määrittelyt
		Suoran apupisteen P1 tai P2 X-koordinaatti
		Suoran apupisteen P1 tai P2 Y-koordinaatti
		Ympyräradan apupisteen P1, P2 tai 3 X-koordinaatti
		Ympyräradan apupisteen P1, P2 tai P3 Y-koordinaatti

Apupisteet muodon vierellä

Ohjelmanäppäimet		Tunnetut määrittelyt
		Suoran vieress olevan apupisteen X- ja Y-koordinaatit
		Apupisteen etäisyys suoralle
		Apupisteen X- ja Y-koordinaatit ympyräradan lisäksi
		Apupisteen etäisyys ympyräradalle

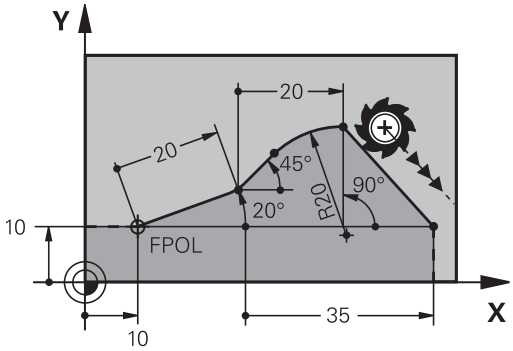
Esimerkki

```
N10 FC  DR- R10  P1X+42.929 P1Y+60.071*
N20 FLT  AN-70 PDX+50  PDY+53 D10*
```



Suhteelliset vertaukset

Suhteelliset vertaukset ovat määrittelyjä, jotka perustuvat johonkin toiseen muotoelementtiin. Suhteellisten vertausten (**R**elativ) ohjelmanäppäimet ja ohjelmasanat alkavat kirjaimella **"R"**. Oikealla oleva kuva esittää mittatietoja, jotka tulee ohjelmoida suhteellisina vertauksina.



> Syötä suhteelliset vertaukset aina inkrementaalisina arvoina. Määrittele lisäksi sen muotoelementin NC-lausenumero, johon vertaus viittaa.
>
> Muotoelementti, jonka lauseen numero vertauksessa määritellään, ei saa olla enempää kuin 64 paikoituslausetta sen NC-lauseen edellä, jossa vertaus ohjelmoidaan.
>
> Jos poistat NC-lauseen, johon on olemassa vertaus, ohjaus antaa virheilmoituksen. Muuta NC-ohjelmaa, ennen kuin poistat tällaisen NC-lauseen.

Suhteellinen vertaus NC-lauseeseen N: Loppupisteen koordinaatit

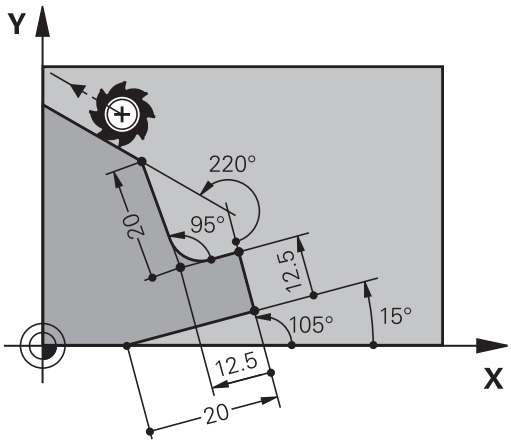
Ohjelmanäppäimet		Tunnetut määrittelyt
RX N...	RY N...	Suorakulmaiset koordinaatit NC-lauseen N suhteen
RPR N...	RPA N...	Napakoordinaatit NC-lauseen Nsuhteen

Esimerkki

```
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*
```

Suhteellinen vertaus NC-lauseen N: Muotoelementin suunta ja etäisyys

Ohjelmanäppäin	Tunnetut määrittelyt
RAN N...	Suoran ja toisen muotoelementin tai ympyrän kaaren tulotangentin ja toisen muotoelementin välinen kulma
PAR N...	Suora, joka on samansuuntainen toisen muotoelementin kanssa
DP	Suoran etäisyys yhdensuuntaisesta muotoelementistä

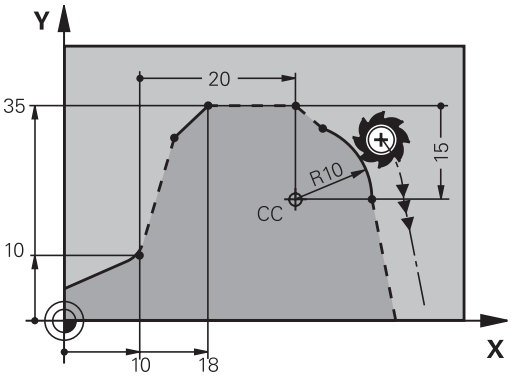


Esimerkki

```
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*
```

Suhteellinen vertaus NC-lauseeseen N: ympyräkeskipiste CC

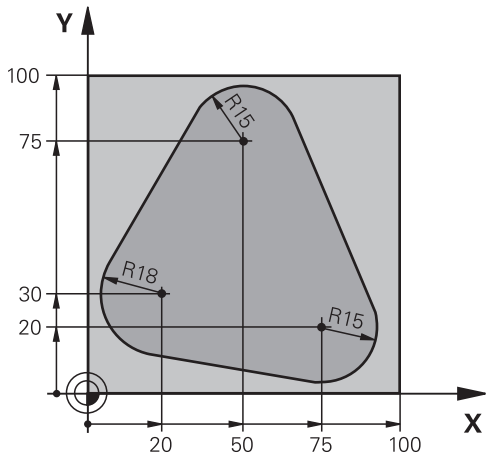
Ohjelmanäppäin	Tunnetut määrittelyt
RCCX N... RCCY N...	Ympyräkeskipisteen suorakulmaiset koordinaatit NC-lauseen N suhteen
RCCPR N... RCCPA N...	Ympyräkeskipisteen napakoordinaatit NC-lauseen N suhteen



Esimerkki

```
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*
```

Esimerkki: FK-ohjelmointi 1



%FK1 G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*	Aihion määrittely
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T 1 G17 S500*	Työkalukutsu
N40 G00 G90 Z+250 G40 M3*	Työkalun irtiajo
N50 G00 X-20 Y+30 G40*	Työkalun esipaikoitus
N60 G01 Z-10 G40 F1000*	Ajo koneistussyvyyteen
N70 APPR CT X+2 Y+30 CCA90 R+5 G41 F250*	Muotoon ajo ympyrärataa tangentiaalisesti liittyen
N80 FC DR- R18 CLSD+ CCX+20 CCY+30*	FK -jakso:
N90 FLT*	Tunnettujen tietojen ohjelmointi jokaiselle muotoelementille
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*	Muodon jättö ympyrärataa tangentiaalisesti erkautuen
N160 G00 X-30 Y+0*	
N170 G00 Z+250 M2*	Työkalun irtiajo, ohjelman loppu
N99999999 %FK1 G71 *	

6

Ohjelmoinnin apuvälineet

6.1 GOTO-toiminto

GOTO-näppäimen käyttö

Hyppy näppäimellä GOTO

Näppäimellä **GOTO** voit hypätä NC-ohjelmassa tiettyyn kohtaan voimassa olevasta käyttötavasta riippumatta.

Toimi sen jälkeen seuraavasti:

- Paina näppäintä **GOTO**.
- > Ohjaus avaa ponnahdusikkunan.
- Syötä numero.

- Valtse hyppyosoitus ohjelmanäppäimellä, esim. hyppy määritellyn lauseiden lukumäärän alaspäin.

Ohjaus tarjoaa seuraavat mahdollisuudet:

Ohjelmanäp-päin	Toiminto
N RIVIÄ	Hyppy syötetyn rivien lukumäärän verran ylöspäin
N RIVIÄ	Hyppy syötetyn rivien lukumäärän verran alaspäin
LOHKO N	Hyppy syötettyyn lauseen numeroon
LOHKO N	Hyppy syötettyyn lauseen numeroon

> Käytä hyppytoimintoa **GOTO** vain NC-ohjelmien ohjelmoinnissa ja testauksessa. Käytä toteutuksen yhteydessä toimintoa **Esilauseajo**.
>
> **Lisätietoja:** Käyttäjän käsikirja **Asetus, NC-ohjelmien testaus ja toteutus**

Pikavalinta näppäimellä GOTO

GOTO-näppäimellä voit avata Smart-Select-ikkunan, jossa voit yksinkertaisesti valita erikoistoimintoja tai työkiertoja.

Toimi seuraavasti erikoistoimintojen valinnassa:

- Paina näppäintä **SPEC FCT**.

- Paina näppäintä **GOTO**
- > Ohjaus näyttää ponnahdusikkunan erikoistoimintojen rakennenäkymällä.
- Valitse haluamasi toiminto.

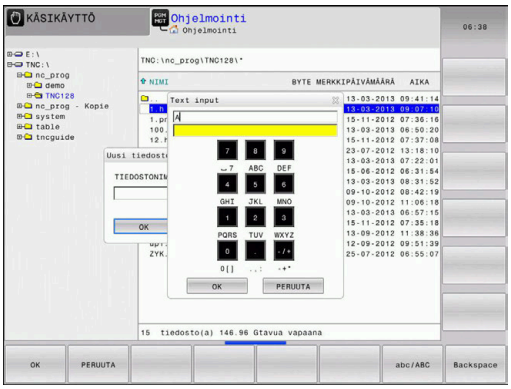
Lisätietoja: Käyttäjän käsikirja **Koneistustyökiertojen ohjelmointi**

Avaa valintaikkuna GOTO-näppäimellä.

Jos ohjaus tarjoaa valintavalikkoa, voit valita **GOTO**-näppäimen avulla valintaikkunan. Sen jälkeen voit nähdä seuraavat mahdolliset sisäänsyötöt.

6.2 Näyttönäppäimistö

Kun käytät ohjauksen kompaktiversiota (ilman näppäimistöä), voit syöttää sisään kirjaimet ja erikoismerkit näyttönäppäimistöltä tai USB-liitännän kautta liitetyltä aakkosnäppäimistöltä.



Tekstin syöttäminen näyttöruudun näppäimistöllä

Näyttönäppäimistöllä työskentely valmistellaan seuraavalla tavalla:

GOTO

- Paina **GOTO**-näppäintä, kun haluat syöttää näyttönäppäimsitön avulla kirjaimia esim. ohjelman nimiä tai hakemiston nimiä varten.
  - > Ohjaus avaa ikkunan, jossa lukuarvokenttä esitetään yhdessä vastaavien kirjainjärjestelyjen kanssa.

8

- Paina numeronäppäintä useita kertoja, kunnes kursori on haluamasi kirjaimen kohdalla.
- Odota, kunnes ohjaus vastaanottaa valitun merkin, ennen kuin syötät seuraavan merkin

OK

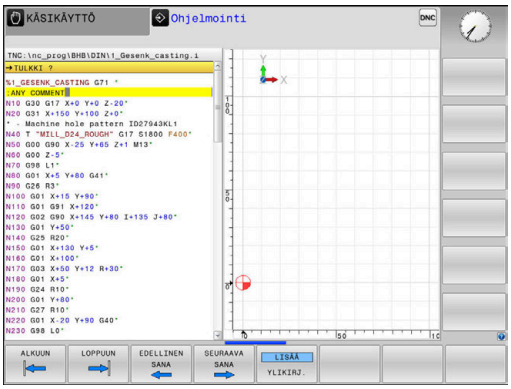
- Teksti vastaanotetaan avoimena olevaan dialogikenttään ohjelmanäppäimellä **OK**.

Ohjelmanäppäimellä **abc/ABC** valitaan isot tai pienet kirjaimet. Jos koneen valmistaja on määritellyt käyttöön lisää erikoismerkkejä, voit kutsua ja lisätä niitä ohjelmanäppäimellä **ERIKOISMERKIT**. Yksittäinen merkki poistetaan ohjelmanäppäimellä **Backspace**.

6.3 NC-ohjelmien esitys

Syntaksien korostus

Ohjaus esittää syntaksielementit erivärisinä niiden merkityksen mukaan. NC-ohjelmat ovat paremmin luettavissa ja tarkasteltavissa värikorostusten avulla.



Syntaksielementtien värikorostukset

Käyttö	Väri
Vakioväri	Musta
Kommenttien esitys	Vihreä
Lukuarvojen esitys	Sininen
Lauseen numeron esitys	Violetti
FMAX-arvon esitys	Oranssi
Syöttöarvon esitys	Ruskea

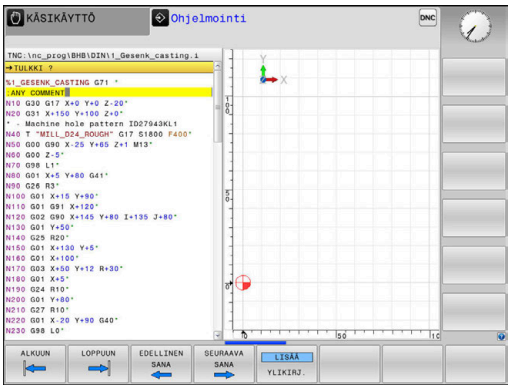
Vierityspalkit

Ohjelmaikkunan oikeassa reunassa olevan vierityspalkin avulla (kuvapalkissa) voit siirrellä näytön sisältöä hiiren avulla. Sen lisäksi voit muuttaa vierityspalkin kokoa ja asentoa sekä tarkastella ohjelman pituutta ja kursorin asemaa.

6.4 Kommenttien lisäys

Käyttö

Halutessasi voit lisätä NC-ohjelmaan kommentteja, joilla selitetään ohjelmavaiheiden ymmärtämistä tai annetaan koneen käyttäjälle ohjeita.



> Ohjaus näyttää pidemmät kommentit erilailla koneparametrista **lineBreak** (nro 105404) riippuen. Kommentit näytetään useammalla rivillä tai lisäsisällöstä ilmoitetaan merkillä **>>**.
>
> Kommenttilauseen viimeinen merkki ei saa olla aaltomerkki (**~**).

Kommentit voidaan lisätä useammilla tavoilla:

Kommentit ohkelman laadinnan aikana

- Syötä tiedot NC-lausetta varten.
- Paina aakkosnäppäimistön näppäintä **;** (puolipiste).
- Ohjaus avaa kysymyksen **Kommentti?**
- Syötä sisään kommentti.
- Päätä NC-lause näppäimellä **END**.

Kommenttien lisäys jälkikäteen

- Valitse se NC-lause, jolle haluat lisätä kommentin.
- Valitse nuolinäppäimillä NC-lauseen viimeinen sana:
- Paina aakkosnäppäimistön näppäintä **;** (puolipiste).
- Ohjaus avaa kysymyksen **Kommentti?**
- Syötä sisään kommentti.
- Päätä NC-lause näppäimellä **END**.

Kommentti omassa NC-lauseessa

- Valitse se NC-lause, jonka taakse haluat lisätä kommentin.
- Avaa ohjelmointidialogi painamalla näppäintä **;** (puolipiste) aakkosnäppäimistöllä.
- Kirjoita kommentti ja päätä NC-lause painamalla näppäintä **END**.

NC-lauseen kommentointi jälkikäteen

Jos haluat kommentoida olemassa olevaa NC-lausetta, toimi seuraavalla tavalla:

- Valitse se NC-lause, jota haluat kommentoida.

- Paina ohjelmanäppäintä **LISÄÄ KOMMENTTI**.

Vaihtoehto

- Paina aakkosnäppäimistön näppäintä **<**.
- Ohjaus luo merkin **;** (puolipiste) lauseen alkuun.
- Paina näppäintä **END**

NC-lauseen kommentin muuttaminen

Jos haluat muuttaa olemassa olevaa NC-lauseen kommenttia, toimi seuraavalla tavalla:

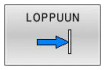
- Valitse se kommenttilause, jota haluat muuttaa.

- Paina ohjelmanäppäintä **POISTA KOMMENTTI**.

Vaihtoehto

- Paina aakkosnäppäimistön näppäintä **>**.
- > Ohjaus poistaa merkin **;** (puolipiste) lauseen alusta.
- Paina näppäintä **END**

Toiminnot kommenttien muokkauksessa

Ohjelmanäppäin	Toiminto
	Hyppy kommenttien alkuun
	Hyppy kommenttien loppuun
	Hyppää sanan alkuun. Sanat erotetaan välilyönnillä.
	Hyppää sanan loppuun. Sanat erotetaan välilyönnillä.
	Vaihto lisäystilan ja ylikirjoitustilan välillä

6.5 NC-ohjelman vapaa muokkaus

Tiettyjen syntaksielementtien sisäänsyöttö ei ole mahdollista käytössä olevan NC-editorin näppäimillä ja ohjelmanäppäimillä, esim. LN-lauseet.

Ulkoisen tekstieditorin käytön estämiseksi ohjaus tarjoaa seuraavia mahdollisuuksia:

- Vapaa syntaksien syöttö ohjauksen sisäisessä tekstieditorissa
- Vapaa syntaksien syöttö NC-editorissa näppäimen **?** avulla

Vapaa syntaksien syöttö ohjauksen sisäisessä tekstieditorissa

Olemassa olevan NC-ohjelman täydentämiseksi lisäsyntaksilla toimi seuraavasti:

- ▶ Paina näppäintä **PGM MGT**
- > Ohjaus avaa tiedostonhallinnan.

- ▶ Paina ohjelmanäppäintä **LISÄÄ TOIMINT.**.

- ▶ Paina ohjelmanäppäintä **VALITSE EDITORI**.
- > Ohjaus avaa valintaikkunan.

- ▶ Valitse optio **TEKSTIEDITORI**.
- ▶ Vahvista Valinta painamalla **OK**.
- ▶ Halutun syntaksin täydennys

> Ohjaus ei suorita tekstieditorissa syntaksitarkastusta. Tarkasta sen jälkeen sisäänsyötöt NC-editorissa.

Vapaa syntaksien syöttö NC-editorissa näppäimen ? avulla

> Tätä toimintoa varten tarvitaan USB-liitännän kautta yhdistetty aakkosnäppäimistö.

Olemassa olevan avatun NC-ohjelman täydentämiseksi lisäsyntaksilla toimi seuraavasti:

- ▶ Syötä **?**.
- > Ohjaus avaa uuden NC-lauseen.

- ▶ Halutun syntaksin täydennys
- ▶ Vahvista sisäänsyöttö painamalla **END**.

> Ohjaus suorittaa vahvistuksen jälkeen syntaksitarkastuksen. Virheet johtavat **ERROR**-lauseisiin.

6.6 NC-lauseiden ohitus

Merkin / lisäys

Voit piilottaa NC-lauseita valinnan mukaan.

NC-lauseiden piilottamiseksi käyttötavalla **Ohjelmointi** toimi seuraavasti:

- Valitse haluamasi NC-lause.

- Paina ohjelmanäppäintä **LISÄÄ**.
- > Ohjaus lisää /-merkin.

Merkin / poisto

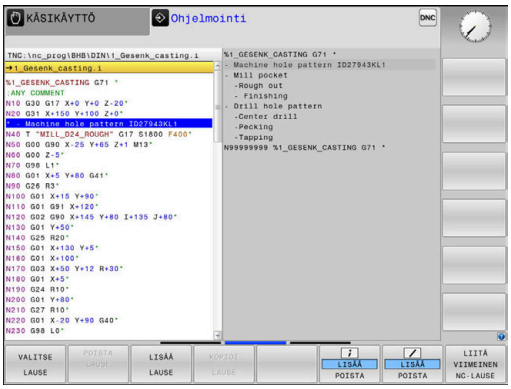
NC-lauseiden jälleen näyttämiseksi käyttötavalla **Ohjelmointi** toimi seuraavasti:

- Valitse piilotettu NC-lause.

- Paina ohjelmanäppäintä **POISTA**.
- > Ohjaus postaa /-merkin.

6.7 NC-ohjelmien selitykset

Määritelmä, käyttömahdollisuus



Ohjaus mahdollistaa NC-ohjelmien kommentoimisen selityslauseiden avulla. Ohjelmanselityslauseet ovat lyhyitä tekstejä (maks. 252 merkkiä), joilla selvennetään sitä seuraavan ohjelmarivin sisältöä kommentin tai yleiskatsauksen tapaan.

Ohjelmanselityslauseiden avulla pitkät ja monimutkaiset NC-ohjelmat voidaan näin esittää ymmärrettävässä muodossa.

Se helpottaa varsinkin myöhempiä NC-ohjelmaan tehtäviä muutoksia. Ohjelmanselityslauseet voidaan sijoittaa mihin tahansa haluttuun kohtaan NC-ohjelmassa.

Lisäksi selityslauseet voidaan näyttää omassa näyttöikkunassaan ja niihin voidaan tehdä muutoksia ja täydennyksiä. Käytä sitä varten vastaavaa näytönositusta.

Sisäänsyötetyt ohjelmaselitykset käsitellään ohjauksen toimesta erillisessä tiedostossa (pääte .SEC.DEP). Tällä tavoin navigoiminen selitysikkunassa voi tapahtua nopeammin.

Voit valita näytönosituksen **OHJELMA + SELAUS** seuraavilla käyttötavoilla:

- **OHJELMANKULKU YKSITTÄISLAUSE**
- **AUTOMAATTINEN OHJELMANKULKU**
- **Ohjelmointi**

Selitysikkunan näyttö/aktiivisen ikkunan vaihto

- Ota näytölle ohjelmanselitysikkuna: Valitse näytönositus ohjelmanäppäimellä **OHJELMA + SELAUS**

- Aktiivisen ikkunan vaihto: Paina ohjelmanäppäintä **VAIHDA IKKUNA**.

Ohjelmanselityslauseen lisääminen ohjelmaikkunassa

- Valitse se NC-lause, jonka taakse haluat lisätä ohjelmanselityslauseen.

- Paina näppäintä **SPEC FCT**.

- Paina ohjelmanäppäintä **OHJELMOINNIN OHJEET**.

- Paina ohjelmanäppäintä **LISÄÄ JAKSO**.
- Syötä sisään selitysteksti.

- Tarvittaessa muuta selityssyvyyttä (sisäkkäisyyttä) ohjelmanäppäimellä.

> Selityskohdat voidaan sisentää vain muokkauksen aikana.

> Voit lisätä selityslauseita myös näppäinyhdistelmällä **Shift + 8**.

Lauseiden valinta selitysikkunassa

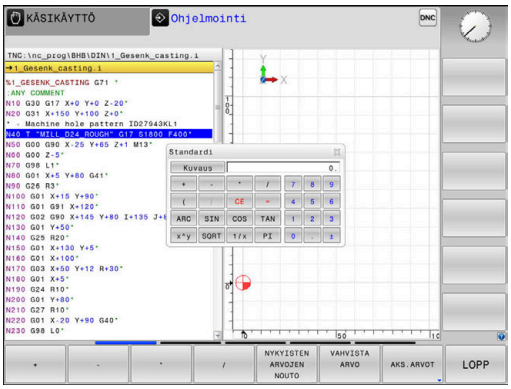
Kun siirryt selitysikkunassa lause lauseelta, ohjaus siirtää ohjelmaikkunassa olevaa lausenäyttöä sen mukana. Näin voi hypätä suurenkin ohjelmanosan yli vähillä toimenpiteillä.

6.8 Taskulaskin

Käyttö

Ohjauksen taskulaskin sisältää tärkeimmät matemaattiset laskutoiminnot.

- Ota taskulaskin esiin **CALC**.
- Laskutoiminnon valinta: Valitse lyhyt käsky ohjelmanäppäimellä tai syötä sisään aakkosnäppäimistöllä.
- Sulje taskulaskin näppäimellä **CALC**.



Tietokonetoiminto	Pikakäsky (Ohjelmanäppäin)
Lisäys	+
Vähennys	–
Kertolasku	*
Jakolasku	/
Sulkumerkkilaskenta	( )
Arcus-kosini	ARC
Sini	SIN
Kosini	COS
Tangentti	TAN
Arvon potenssi	X^Y
Neliöjuuri	SQRT
Käänteisluku	1/x
Pii (3.14159265359)	PI
Arvon lisäys välimuistin arvoon	M+
Arvon tallennus välimuistiin	MS
Välimuistin kutsu	MR
Välimuistin tyhjennys	MC
Luonnollinen logaritmi	LN
Logaritmi	LOG
Eksponenttitoiminto	e^x
Etumerkin testaus	SGN
Absoluuttiarvon muodostus	ABS
Pilkun jälkeisten merkkien mitätöinti	INT
Pilkkua edeltävien merkkien mitätöinti	FRAC
Moduliarvo	MOD
Näytön valinta	Näkymä
Arvon poisto	CE

Tietokonetoiminto	Pikakäsky (Ohjelmanäppäin)
Mittayksikkö	MM tai TUUMA
Kulman arvon esitys kaarimittana (standardi: kulman arvo asteissa)	RAD
Lukuarvon esitystavan valinta	DEC (desimaali) tai HEX (heksadesimaali)

Vastaanota laskettu arvo NC-ohjelmaan.

- Valitse nuolinäppäimillä se sana, johon arvo vastaanotetaan
- Näppäimellä **CALC** otetaan esille taskulaskin ja toteutetaan haluttu laskenta.
- Paina ohjelmanäppäintä **VAHVISTA ARVO**.
- Ohjaus vastaanottaa arvon aktiiviseen sisäänsyöttökenttään ja sulkee taskulaskimen.

Voit vastaanottaa arvot myös NC-ohjelmasta taskulaskimeen. Kun painat ohjelmanäppäintä **NYKYISTEN ARVOJEN NOUTO** tai näppäintä **GOTO**, ohjaus vastaanottaa arvon aktiivisesta sisäänsyöttökentästä taskulaskimeen.

Taskulaskin pysyy aktiivisena myös käyttötavan vaihdon jälkeen. Sulje taskulaskin painamalla ohjelmanäppäintä **END**.

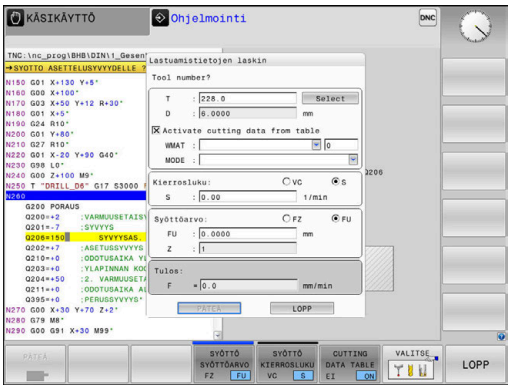
Taskulaskimen toiminnot

Ohjelmanäppäin	Toiminto
AKS.ARVOT	Hetkellisen akseliaseman arvon vastaanotto ohjearvoksi tai referenssiarvoksi taskulaskimeen.
NYKYISTEN ARVOJEN NOUTO	Lukuarvon vastaanotto aktiivisesta sisäänsyöttökentästä taskulaskimeen.
VAHVISTA ARVO	Lukuarvon vastaanotto taskulaskimesta aktiiviseen sisäänsyöttökenttään.
KOPIOI NYKYINEN ARVO	Lukuarvon kopiointi taskulaskimesta
LIITÄ KOPIOITU ARVO	Kopioiden lukuarvon lisäys taskulaskimeen
LASTUAMIS-TIETOJEN LASKIN	Lastuamistietojen laskimen avaus

Voit siirtää taskulaskinta myös aakkosnäppäimistön nuolinäppäinten avulla. Jos hiiri on liitetty, voit sijoittaa taskulaskimen kuvaruudulla myös hiiren avulla.

6.9 Lastuamistietojen laskin

Käyttö



Uuden lastuamistietojen laskimen avulla voit laskea karan kierrosluvun ja syöttöarvon koneistusprosessia varten. Lasketut arvot voidaan sen jälkeen vastaanottaa NC-ohjelmaan avatussa syöttöarvon tai kierrosluvun dialogissa.

Avaa lastuamistietojen laskin painamalla ohjelmanäppäintä **LASTUAMISTIETOJEN LASKIN**.

Ohjaus näyttää tätä ohjelmanäppäintä, jos

- painat näppäintä **CALC**.
- Kierroslukujen määrittelyssä paina näppäintä **CALC**.
- Syöttöjen määrittely
- Painat ohjelmanäppäintä **F** käyttötavalla **Käsikäyttö**.
- painat ohjelmanäppäintä **S** käyttötavalla **Käsikäyttö**.

Lastuamisarvolaskimen näkymä

Lastuamistietojen laskin näyttää erilaisia sisäänsyöttökenttiä riippuen siitä, lasketko kierrosluvun tai syöttöarvon:

Ikkuna kierrosluvun laskentaa varten:

Lyhenne	Merkitys
T:	Työkalun numero
D:	Työkalun halkaisija
VC:	Lastuamisnopeus
S=	Karan kierrosluvun tulos

Kun avaat kierroslukulaskimen dialogissa, jossa työkalu on jo valmiiksi määritelty, kierroslukulaskin vastaanottaa automaattisesti työkalun numeron ja halkaisijan. Syötä vain **VC** dialogikenttään.

Ikkuna syöttöarvon laskentaa varten:

Lyhenne	Merkitys
T:	Työkalun numero
D:	Työkalun halkaisija
VC:	Lastuamisnopeus
S:	Karan pyörimisnopeus
Z:	Terien lukumärä
FZ:	Syöttö per hammas
FU:	Syöttö per kierros
F=	Syöttöarvon tulos

> **T**-lauseen syöttöarvo vastaanotetaan ohjelmanäppäimen **F AUTO** avulla seuraaviin NC-lauseisiin. Jos syöttöarvoa täytyy sen jälkeen muuttaa, se tarvitsee vain korjata **T**-lauseessa.

Lastuamisarvolaskimen toiminnot

Riippuen siitä, missä avaata lastuamisarvolaskimen, sinulla on seuraavia mahdollisuuksia:

Ohjelmanäppäin	Toiminto
PÄTEÄ	Arvon vastaanottaminen lastuamisarvolaskimesta NC-ohjelmaan
LASKE SYÖTTÖ F KIERROSL S	Vaihto syöttöarvon ja kierrosluvun laskennan välillä
SYÖTTÖ SYÖTTÖARVO FZ FU	Vaihto hammaskohtaisen ja kierroskohtaisen syöttöarvon välillä
LASTUAMIS- ARVOTAUL. EI ON	Työskentely lastuamisarvotaulukon päälle- tai poiskytkennällä
VALITSE	Valitse työkalu työkalutaulukosta
	Lastuamistietojen laskimen siirto nuolen suuntaan
TASKU- LASKIN	Vaihto seuraavaan taskulaskimeen
INCH	Tuumamittojen käyttö lastuamistietojen laskimessa
LOPP	Lastuamistietojen laskimen lopetus

Työskentely lastuamisarvotaulukoiden avulla

Käyttö

Kun tallennat ohjaukseen materiaalien, teräaineiden ja lastuamisarvojen taulukoita, lastuamisarvolaskin voi määritellä näitä taulukkoarvoja.

Ennen kuin työskentelet automaattisella kierrosluvun ja syöttöarvon laskennalla, toimi seuraavalla tavalla:

- Syötä työkappaleen materiaali taulukkoon WMAT.tab.
- Syötä terän materiaali taulukkoon TMAT.tab.
- Syötä työkappaleen ja terän materiaaliyhdistelmä lastuamisarvotaulukkoon.
- Määrittele työkalu työkalutaulukkoon tarvittavilla arvoilla.
  - Työkalun säde
  - Terien lukumärä
  - Teräaine
  - Lastuamisarvotaulukko

Työkappaleen materiaali WMAT

Määrittele työkappaleen materiaalit taulukossa WMAT.TAB. Tämä taulukko on tallennettava hakemistoon **TNC:\table**.

Taulukko sisältää sarakkeen materiaalille **WMAT** ja sarakkeen **MAT_CLASS**, jossa materiaalit jaetaan aineluokkiin samoilla lastuamisolosuhteilla, esim. standardin DIN EN 10027-2 mukaan.

Lastuamisarvolaskimessa määritellään työkappaleen materiaali seuraavasti:

- Valitse lastuamisarvolaskin.
- Valitse ponnahdusikkuna **Last.tietojen aktivointi taulukosta**.
- Valitse **WMAT** valikosta.

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

Työkalun materiaali MAT

Määrittele teräaine taulukossa TMAT.tab. Tämä taulukko on tallennettava hakemistoon **TNC:\table**.

Teräaine annetaan työkalutaulukon sarakkeessa **CUT.** Voit määritellä lisäsarakkeissa **ALIAS1**, **ALIAS2** jne. vaihtoehtoisia nimiä samalle teräaineelle.

Lastuamisarvotaulukko

Työkappaleen ja teräaineen materiaaliyhdistelmät määritellään niihin liittyvien lastuamisarvojen kanssa tunnuksella .CUT. Tämä taulukko on tallennettava hakemistoon **TNC:\system\Cutting-Data**.

Sopiva lastuamisarvotaulukko määritellään työkalutaulukon sarakkeessa **CUTDATA**.

TNC:\system\Cutting-Data\CUTDATA.CUT

NR	MAT_CLASS	MODE	TMAT	VC	FTYPE
0	10	Rough	HSS	28	
1	10	Rough	VHM	70	
2	10	Finish	HSS	30	
3	10	Finish	VHM	70	
4	10	Rough	HSS coated	78	
5	10	Finish	HSS coated	82	
6	20	Rough	VHM	90	
7	20	Finish	VHM	82	
8	100	Rough	HSS	150	
9	100	Finish	HSS	145	
10	100	Rough	VHM	450	
11	100	Finish	VHM	440	
12					
13					
14					

> Yksinkertaistetun lastuamisarvotaulukon avulla voit määrittää nopeudet ja syöttöarvot työkalun säteestä riippumattomilla lastuamisarvoilla, esim. **VC** ja **FZ**.
>
> Jos tarvitset laskentaan erilaisia työkalun säteestä riippuvia lastuamisarvoja, käytä halkaisijariippuvaista lastuamisarvotaulukkoa.
>
> **Lisätietoja:** "Halkaisijasta riippuva lastuamisarvotaulukko ", Sivu 200

Lastuamisarvotaulukko sisältää seuraavat sarakkeet:

- **MAT_CLASS**: Materiaaliluokka
- **MODE**: Koneistustapa, esim. silitys
- **TMAT**: Teräaine
- **VC**: Lastuamisnopeus
- **FTYPE**: Syöttöarvotyyppi **FZ** tai **FU**
- **F**: Syöttöarvo

Halkaisijasta riippuva lastuamisarvotaulukko

Monissa tapauksissa riipuu työkalun halkaisijasta, millä lastuamisarvoilla voit työskennellä. Käytä sitä varten lastuamisarvotaulukkoa päätteellä .CUTD. Tämä taulukko on tallennettava hakemistoon **TNC:\system\Cutting-Data**.

Sopiva lastuamisarvotaulukko määritellään työkalutaulukon sarakkeessa **CUTDATA**.

Halkaisijasta riippuva lastuamisarvotaulukko sisältää lisäksi sarakkeet:

- **F_D_0**: syöttöarvo, kun Ø 0 mm
- **F_D_0_1**: syöttöarvo, kun Ø 0,1 mm
- **F_D_0_12**: syöttöarvo, kun Ø 0,12 mm
- ...

TNC:\system\Cutting-Data\CUTTABLE.CUTD

NR	F_D_0	F_D_0_1	F_D_0_12	F_D_0_15	F_D_0_2	F_D_0_25	F_D_0_3	F_D_0_4	F_D_0_5	F_D_0
1						0.0010			0.0010	
2									0.0020	
3						0.0010			0.0010	
4						0.0010			0.0010	
5									0.0020	
6						0.0010			0.0010	
7						0.0010			0.0010	
8									0.0020	
9						0.0010			0.0010	
10						0.0010			0.0030	
11						0.0010			0.0030	
12						0.0010			0.0030	
13						0.0010			0.0030	
14						0.0010			0.0030	
15						0.0010			0.0030	
16						0.0010			0.0030	
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	

Feed rate FU/FZ at Ø = 0.5 mm? mm/1 Min 0.0000, Max 9.9999

> Sinun ei tarvitse täyttää kaikkia sarakkeita. Jos työkalun halkaisija on kahden määritellyn sarakkeen välissä, ohjaus interpoloi syöttöarvon lineaarisesti.

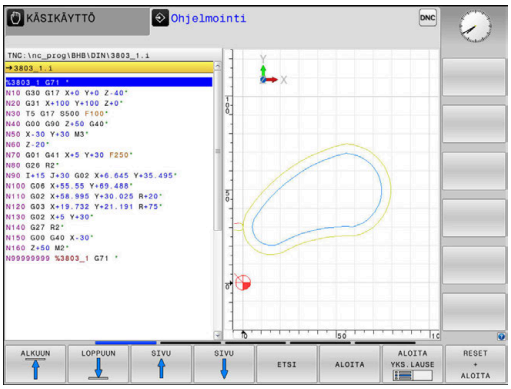
Ohje

Ohjaus sisältää esimerkkitaulukot automaattista lastuamisarvojen laskentaa varten vastaavissa kansioissa. Voit muokata taulukoita olosuhteiden mukaan, esim. syöttää käytettävät materiaalit ja työkalut.

6.10 Ohjelmointigrafiikka

Suoritus ohjelmointigrafiikan kanssa tai ilman

Samalla kun laadit NC-ohjelmaa, ohjaus voi näyttää ohjelmoitua muotoa 2D-viivagrafiikalla.



- Paina **näytönosituksen** näppäintä.
- Paina ohjelmanäppäintä **OHJELMA + GRAFIIKKA**.
> Ohjaus näyttää vasemmalla NC-ohjelmaa ja oikealla grafiikkaa.

- Aseta ohjelmanäppäin **AUTOM. PIIRUST.** asetukseen **PÄÄLLÄ**.
> Samalla kun syötät sisään ohjelmarivejä, ohjaus näyttää ohjelmoitua liikettä grafiikkaikkunassa.

Jos et halua grafiikkaa suoritettavan mukana, aseta ohjelmanäppäin **AUTOM. PIIRUST.** asetukseen **POIS**.

> Jos **AUTOM. PIIRUST.** On asetuksessa **PÄÄLLÄ**, ohjaus ei huomioi 2D-viivagrafiikan laadinnassa seuraavia ohjelmansisältöjä:
> - Ohjelmanosatoistot
> - Hyppyosoitukset
> - M-toiminnot, kuten M2 tai M30
> - Työkiertokutsut
> - Varoitukset estettyjen työkalujen perusteella
>
> Käytä sen vuoksi automaattisia merkkejä yksinomaan muoto-ohjelmoinnin avulla.

Ohjaus palauttaa työkalutiedot, kun NC-ohjelma avataan uudelleen tai painetaan ohjelmanäppäintä **UUD.ASET. + KÄYNNIST.**.

Ohjaus käyttää ohjelmointigrafiikassa eri värejä:

- **sininen:** täysin määritelty muotoelementti
- **violetti:** muotoelementti ei vielä yksiselitteisesti määritelty, voidaan muuttaa vielä esim. RND-käskystä
- **vaaleansininen:** Reiät ja kierteet
- **kellanruskea:** työkalun keskipisteen rata
- **punainen:** pikaliike

Lisätietoja: "FK-ohjelmoinnin grafiikka", Sivu 175

Ohjelmointigrafiikan luonti olemassa olevalle NC-ohjelmalle

- Valitse nuolinäppäimillä NC-lause, johon saakka haluat luoda grafiikan tai paina **GOTO** ja syötä suoraan sisään haluamasi lauseen numero.

- Aiemmin aktiivisten työkalutietojen palautus ja grafiikan luonti: Paina ohjelmanäppäintä **UUD.ASET. + KÄYNNIST.**.

Lisää toimintoja:

Ohjelmanäp-päin	Toiminto
RESET + ALOITA	Aiemmin aktiivisten työkalutietojen palautus. Ohjelmointigrafiikan luonti
ALOITA YKS.LAUSE	Ohjelmointigrafiikan luonti lauseittain
ALOITA	Ohjelmointigrafiikan täydellinen luonti tai täydentäminen toiminnon **UUD.ASET. + KÄYNNIST.** jälkeen.
SEIS	Pysäytä ohjelmointigrafiikka. Tämä ohjelmanäppäin ilmestyy vain, kun ohjaus luo ohjelmointigrafiikkaa.
NÄYTÄ	Valitse näkymä. ■ Syväkuvaus ■ Etukuvaus ■ Sivun näyttö
NÄYTÄ TYÖK LIIKK EI ON	Työkaluliikkeiden näyttö tai piilotus
NÄYTÄ F-MAX-LIIK EI ON	Työkalun pikaliikkeiden näyttö tai piilotus

Lauseen numeron näyttö ja piilotus

- Vaihda ohjelmanäppäinpalkki

- Lauseen numeron näyttö:Aseta ohjelmanäppäin **NÄYTÄ LAUSENRO** asetukseen **ON**.
- Lauseen numeron piilotus:Aseta ohjelmanäppäin **NÄYTÄ LAUSENRO** asetukseen **EI**.

Grafiikan poisto

- Vaihda ohjelmanäppäinpalkki

- Poista grafiikka: Paina ohjelmanäppäintä **POISTA GRAFIIKKA**.

Ristikkoviivojen näyttö

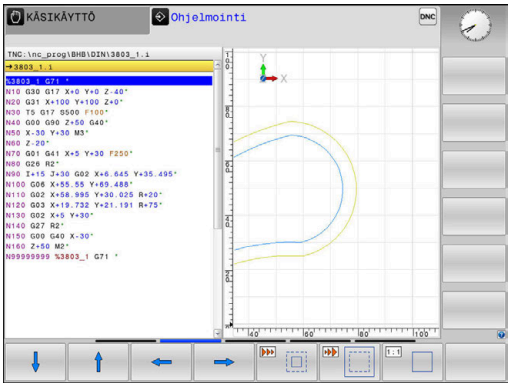
- Vaihda ohjelmanäppäinpalkki

- Ristikkoviivojen näyttö: Paina ohjelmanäppäintä **Näytä ristikkoviivat**.

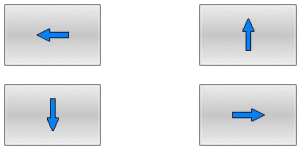
Osakuvan suurennus tai pienennys

Voit itse määritellä haluamasi graafisen näyttöalueen.

- Vaihda ohjelmanäppäinpalkki



Tällöin ovat käytettävissä seuraavat toiminnot:

Ohjelmanäppäin	Toiminto
	Osakuvan siirto
	Osakuvan pienennys
	Osakuvan suurennus
	Osakuvan palautus

Ohjelmanäppäimellä **PALAUTA AIHION MUOTO** voit palauttaa alkuperäisen osakuvan näytön.

Voit muuttaa grafiikkaa myös hiiren avulla. Käytettävissä ovat seuraavat toiminnot:

- Esitetyn mallin siirtämiseksi paina ja pidä hiiren keskipainiketta tai kiekkoa alhaalla ja liikuta hiirtä. Kun pidät samalla Shift-näppäintä painettuna, voit siirtää mallia vain vaakasuoraan tai pystysuoraan.
- Tietyn alueen suurentamiseksi valitse alue painamalla hiiren vasenta painiketta. Sen jälkeen kun päästät hiiren vasemman painikkeen ylös, ohjaus suurentaa näkymää.
- Haluamasi alueen nopeaa suurentamista tai pienentämistä varten kierrä hiiren kiekkoa eteenpäin tai taaksepäin.

6.11 Virheilmoitukset

Virheen näyttö

Ohjaus näyttää virheen mm. seuraavissa tapauksissa:

- Väärät määrittelyt
- Loogiset virheet NC-ohjelmassa
- Toteutuskelvottomat muotoelementit
- Sääntöjen vastaiset kosketusjärjestelmän syötteet
- Laitteistomuutokset

Esiintynyt virhe ilmoitetaan otsikkorivillä.

Ohjaus käyttää seuraaville virheluokille erilaisia kuvakkeita ja kirjasinvärejä:

Kuvake	Kirjoitusväri	Virheluokka	Merkitys
	Punainen	Virhe Kysymystyyp-pi	Ohjaus näyttää dialogin valintamahdollisuuksilla, joista sinin pitää valita. **Lisätietoja:** "Yksityiskohtaiset virheilmoitukset", Sivu 205
	Punainen	Resetointivirhe	Ohjaus täytyy käynnistää uudelleen. Et voi poistaa viestiä.
	Punainen	Virhe	Viesti on poistettava, jotta voit jatkaa. Virheen voi poistaa vain, jos sen syytä on ensin poistettu tai korjattu.
	Keltainen	Varoitus	Voit jatkaa ilman, että viesti täytyy poistaa. Voit poistaa useimmat varoitukset milloin tahansa, tosin joidenkin varoitusten syy on ensin poistettava.
	Sininen	Informaatio	Voit jatkaa ilman, että viesti täytyy poistaa. Voit poistaa informaation milloin tahansa.
	Vihreä	Ohje	Voit jatkaa ilman, että viesti täytyy poistaa. Ohjaus poistaa ohjetekstin seuraavan kelvollisen näppäimen painalluksen yhteydessä.

Taulukkorivit on järjestelty prioriteettien mukaan. Ohjaus näyttää viestin otsikkorivillä niin pitkään, kunnes se poistetaan tai se korvataan uudella prioriteetiltään (virheluokka) korkeampiarvoisella viestillä.

Ohjaus näyttää pitkät ja moniriviset virheilmoitukset lyhennettyinä. Virheen täydellinen kuvaus esitetään virheikkunassa.

NC-lauseen numeron sisältävä virheilmoitus on peräisin kyseisestä tai sitä edeltävästä NC-lauseesta.

Virheikkunan avaus

Kun avaat virheikkunan, saat täydelliset tiedot kaikista olemassa olevista virheistä.

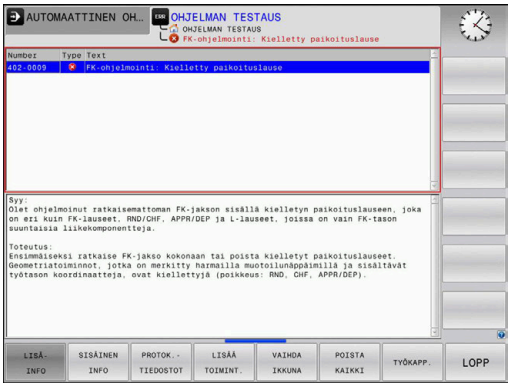
ERR

- ▶ Paina näppäintä **ERR**
- > Ohjaus avaa virheikkunan ja näyttää kaikkia vaikuttavia virheilmoituksia täysimääräisinä.

Yksityiskohtaiset virheilmoitukset

Ohjaus näyttää mahdollisia virheen syitä ja ohjeita virheiden poistamiseksi:

- Virheikkunan avaus
- Paikoita kursori vastaavan virheilmoituksen kohdalle.



- Paina ohjelmanäppäintä **LISÄINFO**.
> Ohjaus avaa ikkunan, jossa esitetään virheen syytä ja poistoa koskevat tiedot.

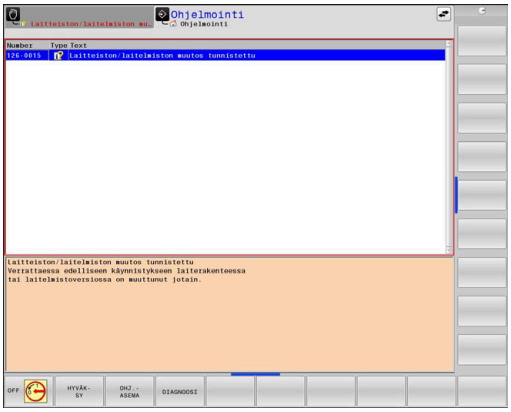
- Lopeta infotoiminto: Paina ohjelmanäppäintä **LISÄINFO** uudelleen.

Virheilmoitukset korkeammalla prioriteetilla

Jos ohjauksen päällekytkennässä esiintyy virhe laitteistomuutoksen tai päivityksen seurauksena, ohjaus avaa virheikkunan automaattisesti. Ohjaus näyttää kaikki virheet, joiden tiedostotyyppi kysymys.

Nämä virheet voidaan poistaa vain kuittaamalla kysymys vastaavan ohjelmanäppäimen avulla. Tarvittaessa ohjaus vie dialogia eteenpäin, kunnes virheen syy tai poisto on yksiselitteisesti selvitetty.

Lisätietoja: Käyttäjän käsikirja **Asetus, NC-ohjelmien testaus ja toteutus**



Jos esiintyy **virhe tiedonkäsittelyssä**, ohjaus avaa virheikkunan automaattisesti. Tällaista virhettä ei voi poistaa.

Toimi sen jälkeen seuraavasti:

- Ohjauksen hallittu sammuttaminen
- Käynnistä uudelleen

Ohjelmanäppäin SISÄINEN INFO

Ohjelmanäppäin **SISÄINEN INFO** antaa virheilmoituksista sellaisia tietoja, jotka ovat merkityksellisiä ainoastaan huollon kannalta.

- Virheikkunan avaus
- Paikoita kursori vastaavan virheilmoituksen kohdalle.

- Paina ohjelmanäppäintä **SISÄINEN INFO**.
> Ohjaus avaa ikkunan, jossa on virhettä koskevaa sisäistä informaatiota

- Lopeta yksityiskohtainen toiminto: Paina uudelleen ohjelmanäppäintä **SISÄINEN INFO**.

Ohjelmanäppäin RYHMITYS

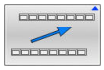
Kun aktivoit ohjelmanäppäimen **RYHMITYS**, ohjaus näyttää kaikki saman virhenumeron mukaiset varoitukset ja virheilmoitukset yhdellä virheikkunan rivillä. Näin viestien lista tulee ryhmittelyn avulla lyhyemmäksi ja yleiskuvauksellisemmaksi.

Ryhmittele virheilmoitukset seuraavalla tavalla:

- Virheikkunan avaus

- Paina ohjelmanäppäintä **LISÄÄ TOIMINT.**.

- Paina ohjelmanäppäintä **RYHMITYS**.
- > Ohjaus ryhmittelee samanlaiset varoitukset ja virheilmoitukset.
- > Yksittäisten ilmoitusten toistuvuus näkyy kullakin rivillä sulkumerkkien sisällä.



- Paina ohjelmanäppäintä **TAKAISIN**.

Ohjelmanäppäin AUTOM. TALLENN. AKTIVOINTI

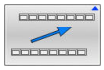
Ohjelmanäppäimellä **AUTOM. TALLENN. AKTIVOINTI** voidaan syöttää sisään virhenumeroita, jotka tallennetaan heti virheen esiintymisen yhteydessä huoltotiedostoon.

- Virheikkunan avaus

- Paina ohjelmanäppäintä **LISÄÄ TOIMINT.**.

- Paina ohjelmanäppäintä **AUTOM. TALLENN. AKTIVOINTI**.
- > Ohjaus avaa ponnahdusikkunan **Automaattisen tallennuksen aktivointi**.
- Määrittele sisäänsyötöt.
  - **Virhenumero**: Syötä sisään vastaava virhenumero.
  - **Aktiivinen:** Aseta valintamerkki, huoltotiedosto luodaan automaattisesti.
  - **Kommentti:** Syötä tarvittaessa kommentti virhenumerolle.

- Paina ohjelmanäppäintä **TALLENNA**.
- > Ohjaus tallentaa huoltotiedoston automaattisesti tallennetun virhenumeron esiintymisen yhteydessä.



- Paina ohjelmanäppäintä **TAKAISIN**.

Virheen poisto

NC-ohjelman valinnassa tai uudelleenkäynnistyksessä ohjaus voi automaattisesti poistaa esillä olevat varoitukset ja virheilmoitukset. Tämän automaattisen poiston toteutuksen tai toteuttamatta jättämisen määrittelee koneen valmistaja valinnaisessa koneparametrissa parametrissa **CfgClearError** (nro 130200).

Ohjauksen toimitustilassa varoitukset ja virheilmoitukset poistetaan automaattisesti virheikkunasta käyttötavoilla **Ohjelman testaus** ja **Ohjelmointi**. Konekäyttötapojen ilmoituksia ei poisteta.

Virheen poistaminen virheikkunan ulkopuolella

CE

- Paina näppäintä **CE**
- > Ohjaus poistaa otsikkorivillä näytettävät virheet tai ohjeet.

Joillakin käyttötavoilla et voi käyttää **CE**-näppäintä virheen poistamiseen, koska näppäin on määritetty muita toimintoja varten.

Virheen poisto

- Virheikkunan avaus
- Paikoita kursori vastaavan virheilmoituksen kohdalle.

POISTA

- Paina ohjelmanäppäintä **POISTA**.

POISTA KAIKKI

- Vaihtoehtoisesti poista kaikki virheet: Paina ohjelmanäppäintä **POISTA KAIKKI**.

Jos jonkin poistettavan virheen kohdalla ei ole poistettu virheen syytä, ei virhettäkään voida poistaa. Tällöin virheilmoitus pysyy voimassa.

Virhepöytäkirja

Ohjaus tallentaa esiintyneet virheet ja tärkeät tapahtumat, esim. järjestelmän käynnistys virhepöytäkirjassa. Virhepöytäkirjan kapasiteetti on rajattu. Kun virhepöytäkirja tulee täyteen, ohjaus ottaa käyttöön toisen tiedoston. Jos sekin täyttyy, ensimmäinen virhepöytäkirja tyhjennetään ja aloitetaan käyttämään uudelleen, jne. Jos haluat tarkastella aikaisempaa historiaa, voit vaihtaa välillä **NYKYINEN TIEDOSTO** ja **EDELLINEN TIEDOSTO**.

- Virheikkunan avaus

- Paina ohjelmanäppäintä **PROTOK.TIEDOSTOT**.

- Virhepöytäkirjan avaus: Paina ohjelmanäppäintä **VIRHE- PROTOKOLLA**.

- Tarvittaessa aseta edellinen virhepöytäkirja: Paina ohjelmanäppäintä **EDELLINEN TIEDOSTO**.

- Tarvittaessa aseta edellinen virhepöytäkirja: Paina ohjelmanäppäintä **NYKYINEN TIEDOSTO**.

Virhepöytäkirjan vanhin merkintä näytetään tiedoston alussa – uusin merkintä tiedoston lopussa.

Näppäilypöytäkirja

Ohjaus tallentaa esiintyneet virheet ja tärkeät tapahtumat (esim.. järjestelmän käynnistys) näppäilypöytäkirjaan. Näppäilypöytäkirjan kapasiteetti on rajattu. Kun näppäilypöytäkirja tulee täyteen, tehdään vaihto toiseen näppäilypöytäkirjaan. Jos sekin täyttyy, ensimmäinen näppäilypöytäkirja tyhjennetään ja aloitetaan käyttämään uudelleen, jne. Jos haluat tarkastella aikaisempaa näppäilyhistoriaa, voit vaihtaa välillä **NYKYINEN TIEDOSTO** ja **EDELLINEN TIEDOSTO**.

- Paina ohjelmanäppäintä **PROTOK.TIEDOSTOT**.

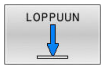
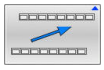
- Näppäilypöytäkirjan avaus: Paina ohjelmanäppäintä **NÄPPÄINPROTOKOLLA**.

- Tarvittaessa aseta edellinen näppäilypöytäkirja: Paina ohjelmanäppäintä **EDELLINEN TIEDOSTO**.

- Tarvittaessa aseta edellinen näppäilypöytäkirja: Paina ohjelmanäppäintä **NYKYINEN TIEDOSTO**.

Ohjaus tallentaa jokaisen käyttökentän näppäilytoimenpiteen näppäilypöytäkirjaan. Vanhin merkintä näytetään tiedoston alussa – uusin merkintä tiedoston lopussa.

Näppäimet ja ohjelmanäppäimet pöytäkirjan tarkastelua varten

Ohjelmanäppäin/Näppäimet	Toiminto
	Hyppy näppäilypöytäkirjan alkuun
	Hyppy näppäilypöytäkirjan loppuun
	Tekstin etsintä
	Nykyinen näppäilypöytäkirja
	Edellinen näppäilypöytäkirja
	Rivi eteen/taakse
	Takaisin päävalikkoon

Ohjetekstit

Jos tapahtuu käyttövirhe, esim. kielletyn näppäimen painallus tai voimassaoloalueen ulkopuolisen arvon sisäänsyöttö, ohjaus kertoo siitä otsikkorivin ohjetekstillä. Ohjaus poistaa ohjetekstin seuraavan asianmukaisen sisäänsyötön yhteydessä.

Huoltotiedostojen tallennus

Tarvittaessa voit tallentaa muistiin "ohjauksen hetkellisen käyttötilanteen" ja toimittaa sen huoltomekaanikolle tarkastusta varten. Tällöin tallennetaan ryhmä huoltotiedostoja (virhe- ja näppäilypöytäkirja sekä muita tiedostoja, jotka ilmaisevat koneistuksen ja koneen hetkellistä käyttötilannetta).

> Jotta huoltotiedostot voidaan lähettää sähköpostitse, ohjaus tallentaa huoltotiedostoon vain aktiiviset NC-ohjelmat, joiden koko on enintään 10 Mtavua. Suurempia NC-ohjelmia ei tallenneta huoltotiedoston mukana.

Jos suoritat toiminnon **TALLENNA HUOLTOTIEDOSTOT** usein samalla nimellä, aiemmin tallennettuna ollut huoltotiedostojen ryhmä korvataan uusilla tiedostoilla. Käytä sen vuoksi toista tiedostonimeä toiminnon uuden toteutuksen yhteydessä.

Huoltotiedostojen tallennus

ERR
- ▶ Virheikkunan avaus

PROTOK.-TIEDOSTOT
- ▶ Paina ohjelmanäppäintä **PROTOK.TIEDOSTOT**.

TALLENNA HUOLTO-TIEDOSTOT
- ▶ Paina ohjelmanäppäintä **TALLENNA HUOLTOTIEDOSTOT**.
- > Ohjaus avaa ponnahdusikkunan, johon voidaan syöttää sisään tiedoston nimi ja kokonainen polku huoltotiedostoa varten.

OK
- ▶ Paina ohjelmanäppäintä **OK**.
- > Ohjaus tallentaa huoltotiedoston.

Virheikkunan sulku

Virheikkunan sulkemiseksi toimi seuraavalla tavalla:

LOPP
- ▶ Paina ohjelmanäppäintä **LOPPUUN** .

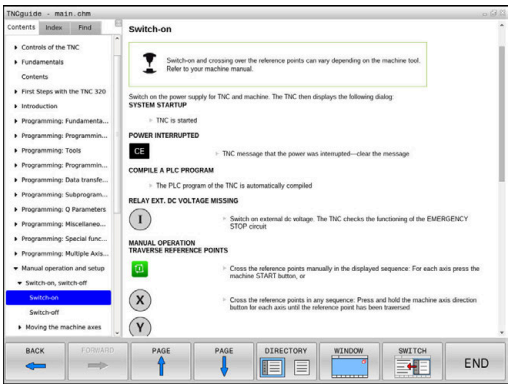
ERR
- ▶ Vaihtoehtoisesti paina näppäintä **ERR**.
- > Ohjaus sulkee virheikkunan.

6.12 Sisältöperusteinen ohjejärjestelmä TNCguide

Käyttö

Ennen kuin voit käyttää **TNCguide**-opasta, sinun tulee ladata ohjetiedosto HEIDENHAIN-kotisivuilta.

Lisätietoja: "Nykyisten ohjetiedostojen lataus", Sivu 216



Sisältöperusteinen ohjejärjestelmä **TNCguide** sisältää käyttäjälle tarkoitettua aineistoa HTML-formaatissa. **TNCguide** kutsutaan **HELP**-näppäimellä, jolloin ohjaus antaa suoraan näytölle osittain käyttötilanteeseen liittyvää informaatiota (sisältöperusteinen kutsu). Myös silloin, kun olet muokkaamassa NC-lausetta ja painat **OHJE**-näppäintä, pääset yleensä suoraan siihen kohtaan dokumentaatiossa, jossa vastaava toiminto on kuvattu.

Pääsääntöisesti ohjaus yrittää käynnistää sen **TNCguide**-kieliversion, jonka mukainen dialogikieli on valittu ohjaukseen. Jos tarvittava kieliversio puuttuu, ohjaus avaa englanninkielisen version.

TNCguide sisältää seuraavat käyttäjälle tarkoitetut asiakirjat:

- Käyttäjän käsikirja Selväkieliohjelmointi (**BHBKlartext.chm**)
- Käyttäjän käsikirja DIN/ISO-ohjelmointi (**BHBIso.chm**)
- Käyttäjän käsikirja Asetus, NC-ohjelmien testaus ja toteutus (**BHBoperate.chm**)
- Käyttäjän käsikirja Koneistustyökiertojen ohjelmointi (**BHBcycle.chm**)
- Käyttäjän käsikirja Mittaustyökierrot työkappaleen ja työkalun ohjelmointiin (**BHBtchprobe.chm**)
- Tarvittaessa **TNCdiag**-sovelluksen käyttäjän käsikirja (**TNCdiag.chm**)
- Kaikkien NC-virheilmoitusten luettelo (**errors.chm**)

Lisäksi on vielä käytettävissä kirjatiedosto **main.chm**, jossa esitetään kootusti kaikki saatavilla olevat CHM-tiedostot.

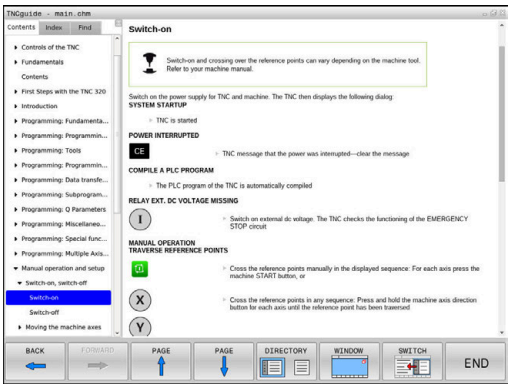
Valinnaisesti koneen valmistaja voi vielä tarjota konekohtaisia asiakirjoja **TNCguide**-järjestelmässä. Nämä asiakirjat ovat tällöin saatavilla erillisinä kirjoina tiedostossa **main.chm**.

Työskentely TNCguide-järjestelmällä

TNCguiden kutsuminen

TNCguide voidaan käynnistää useilla eri vaihtoehdoilla:

- näppäimellä **ENT**.
- Napsautus hiirellä ohjelmanäppäimeen, jos olet ennen sitä napsauttanut näytön oikeassa alakulmassa olevaa ohjesymbolia
- Ohjetiedoston (CHM-tiedosto) avaus tiedostonhallinnan kautta. Ohjaus voi avata jokaisen halutun CHM-tiedoston, vaikka ne eivät olisikaan tallennettuna ohjauksen sisäiseen muistiin.



Windows-ohjelmointiasemassa avataan **TNCguide** järjestelmän sisäisessä standardiselaimessa.

Monille ohjelmanäppäimille on käytettävissä sisältöperusteinen kutsu, jonka avulla pääset suoraan kyseisen ohjelmanäppäimen toimintokuvaukseen. Tämä toimii vain hiiren avulla.

Toimi sen jälkeen seuraavasti:

- ▶ Valitse ohjelmanäppäinpalkki, jossa näytetään haluamaasi ohjelmanäppäintä
- ▶ Napsauta hiirellä sitä ohjesymbolia, jota ohjaus näyttää heti ohjelmanäppäinpalkin yläpuolella.
- > Hiiren kursori vaihtuu kysymysmerkiksi.
- ▶ Napsauta kysymysmerkillä sitä ohjelmanäppäintä, jonka toiminnosta haluat selvityksen.
- > Ohjaus avaa **TNCguide**-järjestelmän. Jos valitsemallesi ohjelmanäppäimelle ei ole olemassa sisäänmenokohtaa, ohjaus avaa kirjatiedoston **main.chm**. Voit etsiä haluamasi selityksen joko tekstihaun tai manuaalisen navigoinnin avulla.

Sisältöperusteinen kutsu on käytössä myös silloin, kun muokkaat suoraan NC-lausetta:

- ▶ Valitse haluamasi NC-lause
- ▶ Merkitse haluamasi sana.
- ▶ Paina näppäintä **HELP**
- > Ohjaus käynnistää ohjejärjestelmän ja näyttää kuvausta aktiiviselle toiminnolle. Tämä ei koske koneen valmistajan toteuttamia lisätoimintoja tai työkiertoja.

Navigointi TNCguide-järjestelmässä

Kaikkein yksinkertaisimmin voit navigoida **TNCguide**ssa hiiren avulla. Vasemmalla puolella näkyy sisältöhakemisto. Kun napsautat oikealle osoittavaa kolmiota, näytetään sen alla olevaa kappaletta tai kun napsautat suoraan kyseistä merkintää, näytetään vastaavaa sivua. Käyttöperiaatteet ovat samat kuin Windowsin resurssinhallinnassa.

Linkitetyt tekstipaikat (ristiviittaukset) esitetään sinisenä ja alleviivattuna. Napsautus linkkiin avaa vastaavan sivun.

Tietenkin voit käyttää TNCguidea myös näppäinten ja ohjelmanäppäinten avulla. Seuraavassa taulukossa on yleiskuvaus käytettävissä olevista näppäintoiminnoista.

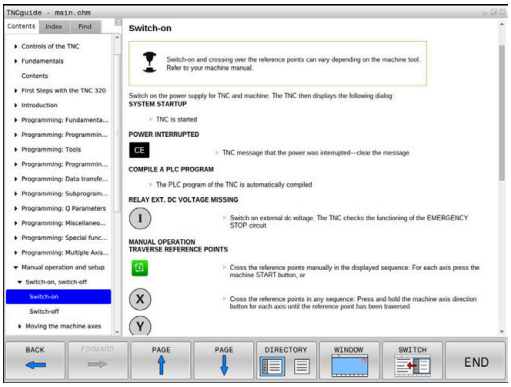
Ohjelmanäp-päin	Toiminto
↑ ↓	■ Sisältöhakemisto vasemmalla on aktiivinen: Ylä- tai alapuolisen merkinnän valinta ■ Teksti-ikkuna oikealla on aktiivinen: Sivun siirto ylös tai alas, kun tekstiä tai grafiikkaa ei voi näyttää kokonaan.
→	■ Sisältöhakemisto vasemmalla on aktiivinen: Laajenna sisältöhakemistoa. ■ Teksti-ikkuna oikealla on aktiivinen: ei toimintoa
←	■ Sisältöhakemisto vasemmalla on aktiivinen: Supista sisältöhakemistoa. ■ Teksti-ikkuna oikealla on aktiivinen: ei toimintoa
ENT	■ Sisältöhakemisto vasemmalla on aktiivinen: kursorinäppäimellä valitun sivun näyttö ■ Teksti-ikkuna oikealla on aktiivinen: kun kursori on linkin kohdalla, sitten hyppy linkitetylle sivulle
	■ Sisältöhakemisto vasemmalla on aktiivinen: Siirtosymbolin vaihto sisältöhakemiston näytön, hakusanahakemiston näytön ja tekstihakutoiminnon välillä sekä vaihto oikeanpuoleiselle kuvaruudun puoliskolle ■ Teksti-ikkuna oikealla on aktiivinen: hyppy takaisin vasempaan ikkunaan
	■ Sisältöhakemisto vasemmalla on aktiivinen: Ylä- tai alapuolisen merkinnän valinta ■ Teksti-ikkuna oikealla on aktiivinen: siirtyminen seuraavaan linkkiin
TAAKSEPÄIN ←	Viimeksi näytetyn sivun valinta
ETEENPÄIN →	Selaa eteenpäin, jos olet käyttänyt useamman kerran toimintoa **Valitse viimeksi näytetty sivu**
SIVU ↑	Yhden sivun selaus taaksepäin

Ohjelmanäp-päin	Toiminto
SIVU	Yhden sivun selaus eteenpäin
HAKEMISTO	Sisältöhakemiston näyttö/piilotus
IKKUNA	Vaihto täyskuvaesityksen ja pienennetyn esityksen välillä. Pienennetyllä esityksellä näet vielä osan ohjauksen käyttöliittymästä.
VAIHDA	Kohdennus vaihtuu sisäisesti ohjauksen käytölle, jolloin voit käyttää ohjausta myös **TNCguide**n ollessa auki. Kun täyskuvaesitys on voimassa, ohjaus pienentää ikkunan kokoa automaattisesti ennen kohdennuksen vaihtamista.
LOPP	**TNCguide**n lopetus

Hakusanahakemisto

Tärkeimmät hakusanat ovat hakusanahakemistossa (symboli **Indeksi**) ja voit valita ne suoraan hiiren napsautuksella tai nuolinäppäimen valinnalla.

Vasen puoli on aktiivinen.



- Valitse symboli **Indeksi**
- Navigoi nuolinäppäimillä tai hiiren avulla haluamasi hakusanan kohdalle.

Vaihtoehto:

- Syötä sisään alkukirjaimet.
- > Ohjaus haravoi hakusanahakemiston syötetyn tekstin perusteella, jotta voisit löytää hakusanan nopeammin laaditusta listasta.
- Ota näytölle valittua hakusanaa koskevat tiedot näppäimellä **ENT**.

Täystekstihaku

Välilehdessä **Etsi** voit etsiä koko **TNCguide**-järjestelmästä tietyn sanan.

Vasen puoli on aktiivinen.

- Valitse välilehti **Etsi**.
- Aktivoi sisäänsyöttökenttä **Etsi:**
- Syötä sisään etsittävä sana.
- Vahvista näppäimellä **ENT**
- > Ohjaus listaa kaikki löydetyt kohdat, joihin sisältyy tämä sana.
- Navigoi takaisin haluamaasi kohtaan nuolinäppäimillä.
- Ota valittu löytökohta näytölle **ENT**-näppäimellä

> Täystekstihaku voidaan suorittaa aina vain yksittäisen sanan avulla.
>
> Jos aktivoit toiminnon **Etsi vain otsikot** ohjaus ei suorita hakua koko tekstistä vaan ainoastaan kaikista yleiskatsauksista. Toiminto aktivoidaan hiirellä tai valitsemalla ja sen jälkeen vahvistamalla välilyönnin avulla.

Nykyisten ohjetiedostojen lataus

Ohjausohjelmistoosi sopivat ohjetiedostot löydät HEIDENHAIN-kotisivuilta:
http://content.heidenhain.de/doku/tnc_guide/html/en/index.html

Navigoi seuraavasti sopivaan ohjetiedostoon:

- TNC-ohjaukset
- Mallisarja, esim. TNC 600
- Haluttu NC-ohjelmistonumero, esim.TNC 620 (81760x-16)

> HEIDENHAIN on yksinkertaistanut versiointimenettelyä NC-ohjelmistoversiosta 16 alkaen:
> - Julkaisuaika määrittää versionumeron.
> - Kaikilla julkaisujakson ohjaustyypeillä on sama versionumero.
> - Ohjelmointiasemien versionumero vastaa NC-ohjelmiston versionumeroa.

- Valitse haluamasi kieliversio taulukosta **Online-ohjeet (TNCguide)**
- Lataa ZIP-tiedosto koneellesi.
- Avaa ZIP-tiedosto.
- Siirrä pakkauksesta avatut CHM-tiedostot ohjauksen hakemistoon **TNC:\tncguide\de** tai muuhun vastaavaan kielihakemistoon.

> Kun siirrät CHM-tiedostoja **TNCremon** avulla ohjaukseen, valitse binäärimuodossa syötettävä tiedosto tiedostotunnuksella **.chm**.

Kieli	TNC-hakemisto
Saksa	**TNC:\tncguide\de**
Englanti	**TNC:\tncguide\en**
Tsekki	**TNC:\tncguide\cs**
Ranska	**TNC:\tncguide\fr**
Italia	**TNC:\tncguide\it**
Espanja	**TNC:\tncguide\es**
Portugiesisch	**TNC:\tncguide\pt**
Ruotsi	**TNC:\tncguide\sv**
Tanska	**TNC:\tncguide\da**
Suomi	**TNC:\tncguide\fi**
Hollanti	**TNC:\tncguide\nl**
Puola	**TNC:\tncguide\pl**
Unkari	**TNC:\tncguide\hu**
Venäjä	**TNC:\tncguide\ru**
Kiina (yksinkertaistettu)	**TNC:\tncguide\zh**

Kieli	TNC-hakemisto
kiina (perinteinen)	**TNC:\tncguide\zh-tw**
slovenia	**TNC:\tncguide\sl**
norja	**TNC:\tncguide\no**
slovakia	**TNC:\tncguide\sk**
korea	**TNC:\tncguide\kr**
turkki	**TNC:\tncguide\tr**
romania	**TNC:\tncguide\ro**

7

Lisätoiminnot

7.1 Lisätoimintojen M ja STOPmäärittely

Perusteet

Ohjauksen lisätoiminnoilla - kutsutaan myös M-toiminnoiksi - ohjataan

- ohjelmanajoa, esim. ohjelmanajon keskeytyksiä
- koneen toimintoja, kuten karan pyörintää ja jäähdytysnesteen syöttöä
- työkalun ratakäyttäytymistä

Voit määritellä paikoituslauseen lopussa enintään neljä M-lisätoimintoa tai voit syöttää ne sisään myös erillisessä NC-lauseessa. Ohjaus näyttää tällöin dialogia: **Lisätoiminto M ?**

Yleensä dialogissa määritellään vain lisätoiminnon numero. Joidenkin lisätoimintojen kohdalla dialogia jatketaan, jotta voit määritellä sille parametrin.

Käyttötavoilla **KÄSIKÄYTTÖ** ja **SÄHKÖINEN KÄSIPYÖRÄ** lisätoiminto määritellään ohjelmanäppäimen **M** avulla.

Lisätoimintojen vaikutus

Ohjelmoidusta järjestyksestä riippumatta jotkut lisätoiminnot ovat voimassa NC-lauseen alussa ja jotkut lopussa.

Lisätoiminto vaikuttaa siitä NC-lauseesta alkaen, jossa se kutsutaan.

Jotkut lisätoiminnot vaikuttavat lauseittain ja vain siinä NC-lauseessa, jossa lisätoiminto on ohjelmoitu. Jos lisätoiminnolla on modaalinen vaikutus, tämä lisätoiminto on peruutettava erillisellä toiminnolla seuraavassa NC-lauseessa. Jos lisätoiminnot ovat edelleen aktiivisia, ohjaus peruuttaa lisätoiminnot ohjelman lopussa.

> Jos yhdessä NC-lauseessa on ohjelmoitu useampia M-toimintoja, niiden toteutusjärjestys määräytyy seuraavasti:
> - Lauseen alussa vaikuttavat M-toiminnot suoritetaan ennen lauseen lopussa vaikuttavia toimintoja.
> - Jos kaikki M-toiminnot vaikuttavat lauseen alussa tai lauseen lopussa, toteutus tapahtuu ohjelmoidussa järjestyksessä.

Lisätoiminnon sisäänsyöttö STOP-lauseessa

Ohjelmoitu pysäytyslause **STOP** keskeyttää ohjelmanajon tai ohjelman testauksen, esim. työkalun tarkastamista varten. **STOP**-lauseessa voit ohjelmoida myös lisätoiminnon M:

STOP

- Ohjelmanajon keskeytyksen ohjelmointi: Paina näppäintä **STOP**
- Tarvittaessa syötä sisään lisätoiminto **M**.

Esimerkki

```
N87 G38*
```

7.2 Ohjelmanajon valvonnan, karan ja jäähdytysnesteen lisätoiminnot

Yleiskuvaus

Katso koneen käyttöohjekirjaa!

Koneen valmistaja voi vaikuttaa koneen ohjauksen käyttäytymiseen seuraavaksi esiteltävien lisätoimintojen mukaisesti.

M	Vaikutus	Vaikutus lauseen -	alussa	lopussa
M0	Ohjelmanajo SEIS Kara SEIS			■
M1	Valinnainen ohjelmanajo SEIS mahd. Kara SEIS mahd. Jäähdytysneste pois (Koneen valmistaja määrittelee toiminnon)			■
M2	Ohjelmanajo SEIS Kara SEIS Jäähdytys POIS Paluu lauseeseen 1 Tilan näytön poisto Toiminnon laajuus riippuu konepara-metrista **resetAt** (nro 100901)			■
M3	Kara PÄÄLLE myötäpäivään		■	
M4	Kara PÄÄLLE vastapäivään		■	
M5	Kara SEIS			■
M6	Työkalunvaihto Kara SEIS Ohjelmanajo SEIS			■

Koska tämä toiminto vaihtelee koneen valmistajan mukaan, HEIDENHAIN suosittelee työkalunvaihtoa varten toimintoa **TOOL CALL**.

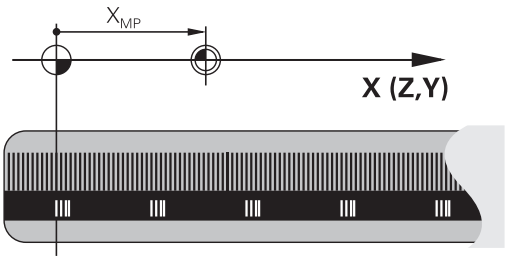
M8	Jäähdytys PÄÄLLE		■	
M9	Jäähdytys POIS			■
M13	Kara PÄÄLLE myötäpäivään Jäähdytys PÄÄLLE		■	
M14	Kara PÄÄLLE vastapäivään Jäähdytys PÄÄLLE		■	
M30	kuten M2			■

7.3 Lisätoiminnot koordinaattimäärittelyjä varten

Konekohtaisten koordinaattien ohjelmointi: M91/M92

Mittasauvan nollapiste

Mitta-asteikoilla oleva referenssimerkki määrittelee mitta-asteikon nollapisteen sijainnin.



Koneen nollapiste

Koneen nollapistettä tarvitaan:

- liikealueen rajojen (ohjelmarajakytkinten) asetuksissa
- koneen kiinteisiin asemiin (esim. työkalunvaihtoasema) ajamiseen.
- työkappaleen peruspisteen asetuksissa

Koneen valmistaja määrää koneparametrin avulla kullekin akselille etäisyyden mitta-asteikon nollapisteestä koneen nollapisteeseen.

Vakiomenettely

Ohjaus perustaa koordinaatit työkappaleen nollapisteen suhteen.

Lisätietoja: Käyttäjän käsikirja **Asetus, NC-ohjelmien testaus ja toteutus**

Olosuhde toiminnolla M91 – Koneen nollapiste

Jos paikoituslauseiden koordinaatit tulee perustaa koneen nollapisteen suhteen, niin määrittele näissä NC-lauseissa M91.

> Kun ohjelmoit NC-lauseessa lisätoiminnolla **M91** inkrementaalisia koordinaatteja, koordinaatit perustuvat viimeksi koodilla **M91** ohjelmoituun asemaan. Jos aktiivisessa NC-ohjelmassa ei ole ohjelmoitu **M91**-asemaa, niin koordinaatit perustuvat voimassaolevaan työkaluasemaan.

Ohjaus näyttää koordinaattiarvot koneen nollapisteen suhteen. Tilan näytöllä koordinaattien näyttö vaihtuu asetukseen REF.

Lisätietoja: Käyttäjän käsikirja **Asetus, NC-ohjelmien testaus ja toteutus**

Menettelytapa toiminnolla M92 – Koneen peruspiste

Katso koneen käyttöohjekirjaa!

Koneen nollapisteen lisäksi voi koneen valmistaja asettaa muitakin koneelle kiinteitä asemia (koneen peruspiste).

Koneen valmistaja asettaa kullekin akselille etäisyyden koneen nollapisteestä koneen peruspisteeseen.

Jos paikoituslauseiden koordinaattien halutaan perustuvan koneen nollapisteeseen, määrittele näissä NC-lauseissa M92.

Ohjaus toteuttaa sädekorjauksen myös toiminnolla **M91** tai **M92**. Työkalun pituutta **ei** tässä yhteydessä huomioida.

Vaikutus

M91 ja M92 vaikuttavat vain niissä NC-lauseissa, joissa M91 tai M92 on ohjelmoitu.

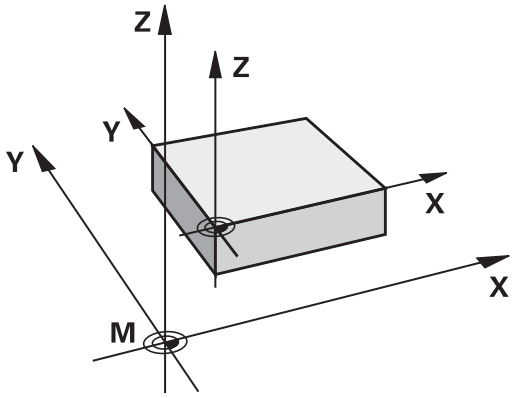
M91 ja M92 tulevat voimaan lauseen alussa.

Työkappaleen peruspiste

Jos koordinaattien halutaan aina perustuvan koneen nollapisteeseen, niin peruspisteen asetus voidaan estää yhdelle tai useammalle akselille.

Kun peruspisteen asetus on estetty kaikilla akseleilla, ohjaus ei enää näytä ohjelmanäppäintä **ASETA PERUSPISTE** käyttötavalla **KÄSIKÄYTTÖ**.

Kuva esittää koordinaatistoa koneen ja työkappaleen nollapisteellä.



M91/M92 ohjelman testauksen käyttötavalla

Jotta M91/M92-liikkeitä voitaisiin myös simuloida graafisesti, täytyy sitä varten aktivoida työskentelyalueen valvonta ja määritellä aihion näyttö asetetun peruspisteen suhteen,

Lisätietoja: Käyttäjän käsikirja **Asetus, NC-ohjelmien testaus ja toteutus**

Ajo kääntämättömän sisäänsyöttökoordinaatiston paikoitusasemiin käännetyn koneistustason yhteydessä: M130

Vakiomenettely käännetyllä koneistustasolla

Ohjaus perustaa paikoituslauseiden koordinaatit käännettyyn työstötason koordinaatistoon.

Lisätietoja: "Koneistustasokoordinaatisto WPL-CS", Sivu 81

Menettely koodilla M130

Vaikka koneistustason kääntö on voimassa, ohjaus suorien lauseissa olevat koordinaatit kääntämättömään sisäänsyöttökoordinaatistoon.

M130 jättää huomiotta yksinomaan toiminnon **Tilt the working plane**, mutta huomioi aktiviset muunnokset ennen kääntöä ja sen jälkeen. Se tarkoittaa, että ohjaus huomioi laskennassa pyörintäakseleiden akselikulman aseman, kun ne eivät ole nollakohdkohdissaan.

Lisätietoja: "Sisäänsyöttökoordinaatisto I-CS", Sivu 82

OHJE

Huomaa törmäysvaara!

Lisätoiminto **M130** on aktiivinen vain lauseittain. Sen jälkeiset koneistukset ohjaus suorittaa taas käännetyssä koordinaatistossa **WPL-CS**. Koneistuksen yhteydessä on törmäysvaara!

- Tarkasta toiminnankulku ja asemat simulaation avulla.

Ohjelmointiohjeet

- Toiminto **M130** on sallittu vain aktiivisella toiminnolla **Tilt the working plane**.
- Jos toiminto **M130** on yhdistetty työkierron kutsuun, ohjaus keskeyttää toteutuksen virheilmoituksella.

Vaikutus

M130 vaikuttaa lauseittain suoran lauseissa ilman työkalun sädekorjausta.

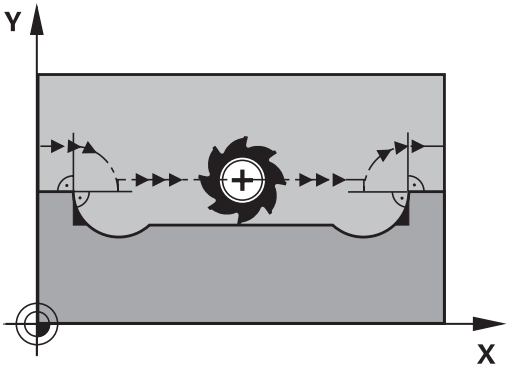
7.4 Lisätoiminnot ratakäyttäytymistä varten

Pienten muotoaskelmien koneistus: M97

Vakiomenettely

Ohjaus lisää ulkonurkkaan liityntäkaaren. Hyvin pienissä muotoaskelmissa työkalu kuitenkin vahingoittaisi tällöin muotoa.

Näissä kohdissa ohjaus keskeyttää ohjelmanajon ja antaa virheilmoituksen **Työkalun säde liian suuri**.

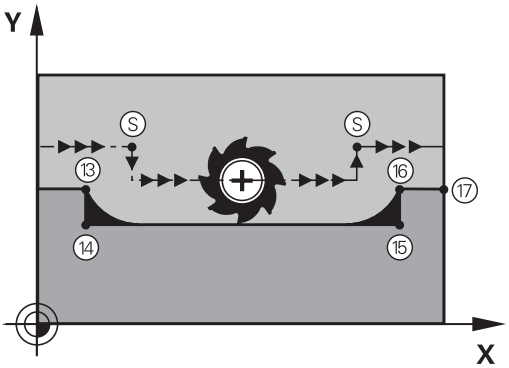


Menettely koodilla M97

Ohjaus laskee rataleikkauspisteen muotoelementeille – kuten sisänurkille – ja ajaa työkalun tämän pisteen kautta.

Ohjelmoi **M97** siinä NC-lauseessa, jossa ulkonurkka asetetaan.

> Toiminnon **M97** sijaan HEIDENHAIN suosittelee käytettävän toimintoa **M120** (optio #21). **Lisätietoja:** "Sädekorjatun muodon etukäteislaskenta (LOOK AHEAD): M120 (optio #21)", Sivu 230



Vaikutus

M97 vaikuttaa vain siinä NC-lauseessa, jossa **M97** on ohjelmoitu.

> Toiminnolla **M97** ohjaus koneistaa muotonurkan vain epätäydellisesti. Sinun täytyy mahdollisesti jälkikoneistaa muotonurkka pienemmällä työkalulla.

Esimerkki

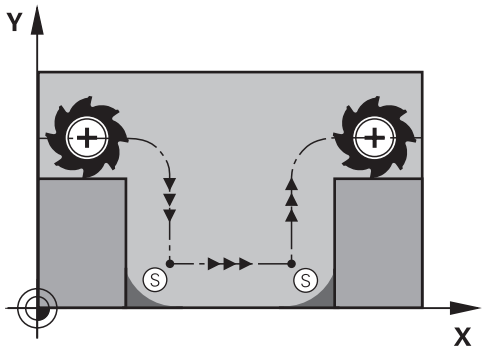
N50 G99 G01 ... R+20*	Suuri työkalun säde
...	
N130 X ... Y ... F ... M97*	Ajo muotopisteeseen 13
N140 G91 Y-0,5 ... F ...*	Pienten muotoaskelmien 13 ja 14 koneistus
N150 X+100 ...*	Ajo muotopisteeseen 15
N160 Y+0,5 ... F ... M97*	Pienten muotoaskelmien 15 ja 16 koneistus
N170 G90 X ... Y ... *	Ajo muotopisteeseen 17

Avointen muotonurkkien täydellinen koneistus: M98

Vakiomenettely

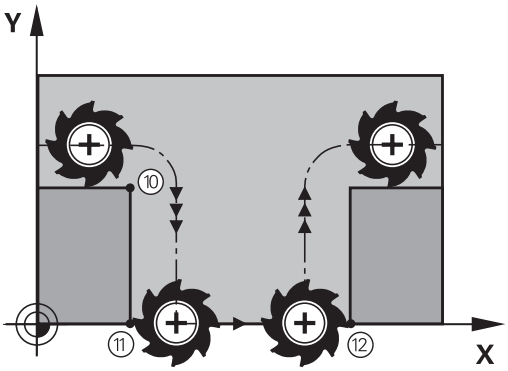
Ohjaus määrittää sisänurkissa jyrsimen ratojen leikkauspisteen ja ajaa työkalun tästä pisteestä uuteen suuntaan.

Jos nurkan muoto on avoin, tällöin koneistus jää epätäydelliseksi:



Menettely koodilla M98

Lisätoiminnolla **M98** ajaa ohjaus työkalun niin, että jokainen muotopiste tulee tosiaan koneistettua:



Vaikutus

M98 vaikuttaa vain siinä ohjelmalauseessa, jossa **M98** on ohjelmoitu.

M98 tulee voimaan lauseen lopussa.

Esimerkki: Ajo peräjälkeen muotopisteisiin 10, 11 ja 12

```
N100 G01  G41 X ...  Y ... F ...*
N110 X ...  G91 Y ...  M98*
N120 X+ ...*
```

Sisäänpistoliikkeiden syöttöarvokerroin: M103

Vakiomenettely

Ohjaus ajaa työkalun riippumatta liikesuunnasta viimeksi ohjelmoidun syöttöarvon mukaisesti.

Menettely koodilla M103

Ohjaus vähentää ratasyöttönopeutta, kun työkalu liikkuu työkaluakselin negatiiviseen suuntaan. Sisäänpistoliikkeen syöttöarvo FZMAX lasketaan viimeksi ohjelmoidusta syöttöarvosta kertoimella F%:

FZMAX = FPROG x F%

M103 sisäänsyöttö

Kun syötät sisään koodin **M103** paikoituslauseessa, ohjaus ohjaa dialogia eteenpäin ja pyytää antamaan kertoimen F.

Vaikutus

M103 tulee voimaan lauseen alussa.
M103 peruutus: Ohjelmoi **M103** uudelleen ilman kerrointa..

> Toiminto **M103** vaikuttaa vain käännetyssä koneistustason koordinaatistossa **WPL-CS**. Syöttöarvon pienennys vaikuttaa tällöin asetusliikkeillä virtuaalisessa työkaluakselissa **VT**.

Esimerkki

Sisäänpistoliikkeen syöttöarvo on 20% tasosyötöstä.

...	Todellinen ratasyöttöarvo (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

Syöttöarvo yksikössä millimetri/karan kierros: M136

Vakiomenettely

Ohjaus ajaa työkalun NC-ohjelmassa määritellyllä syöttöarvolla F yksikössä mm/min.

Menettely koodilla M136

> Tuumamitoitetuissa NC-ohjelmissa **M136** ei ole sallittu yhdessä koodin **FU** tai **FZ** kanssa.
>
> Kun **M136** on aktivoituna, työkappalekara ei saa olla säätelyn alaisena.
>
> **M136** ei ole mahdollinen karan suuntauksen yhdistelmänä. Koska karan suuntauksen yhteydessä ei ole kierrosluku ei ole saatavilla, ohjaus ei voi laskea syöttöarvoa.

Koodilla **M136** ohjaus ei aja työkalua yksikössä mm/min vaan NC-ohjelmassa asetetulla syöttöarvolla F yksikössä millimetri/karan kierros. Jos kierroslukua muutetaan karan muunnostoiminnolla, ohjaus sovittaa syöttöarvon automaattisesti.

Vaikutus

M136 tulee voimaan lauseen alussa.

M136 peruutetaan ohjelmoimalla **M137**.

Syöttönopeus ympyräkaarissa: M109/M110/M111

Vakiomenettely

Ohjaus perustaa ohjelmoidun syöttönopeuden työkalun keskipisteen rataan.

Menettely ympyräkaarissa koodilla M109

Sisä- ja ulkopuolisissa koneistuksissa ohjaus pitää kaariliikkeen syöttöarvon vakiona työkalun lastuavan terän suhteen.

OHJE

Varoitus, työkalun ja työkappaleen vaara!

Jos toiminto **M109** on aktiivinen, hyvin pienten ulkonurkkien (terävien kulmien) koneistuksessa ohjaus suurentaa syöttöarvoa osittain voimakkaasti. Toteutuksen aikana on olemassa työkalurikon ja työkappaleen vahingoittumisen vaara!

- Älä käytä toimintoa **M109** hyvin pienten ulkonurkkien (terävien kulmien) koneistuksessa.

Menettely ympyräkaarissa koodilla M110

Ympyräkaarissa ohjaus pitää syöttöarvon vakiona lukuunottamatta sisäpuolista koneistusta. Syötön sovitus vaikuttaa ympyräkaarien ulkopuolisiin koneistuksiin.

> Jos määrittelet koodin **M109** tai **M110** ennen koneistustyökierron kutsua numerolla 200 tai suurempi, syöttöarvon sovitus vaikuttaa myös koneistustyökiertojen ympyräratoihin. Koneistustyökierron lopussa tai sen keskeytyksen jälkeen lähtötila palautetaan uudelleen voimaan.

Vaikutus

M109 ja **M110** tulevat voimaan lauseen alussa. **M109** ja **M110** asetetaan takaisin koodilla **M111**.

Sädekorjatun muodon etukäteislaskenta (LOOK AHEAD): M120 (optio #21)

Vakiomenettely

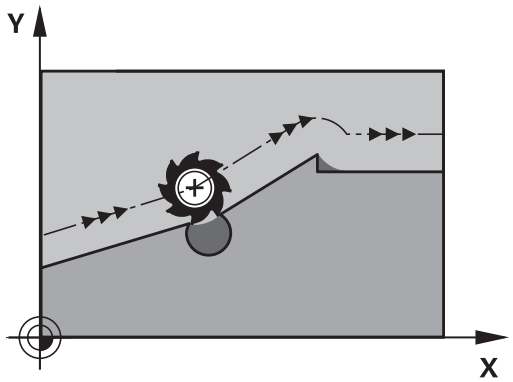
Jos työkalun säde on suurempi kuin sädekorjauttu muotoaskelma, niin ohjaus keskeyttää ohjelmanajon ja näyttää virheilmoitusta. **M97** estää virheilmoituksen, tosin se saa aikaan vapaalastuamisjälkiä ja siirtää lisäksi nurkkaa.

Lisätietoja: "Pienten muotoaskelmien koneistus: M97", Sivu 225

Takaleikkauksissa ohjaus mahdollisesti vahingoittaa muotoa.

Menettely koodilla M120

Ohjaus tarkastaa sädekorjatun muodon takaleikkausten ja ylilastuamisten osalta ja laskee työkalun radan sen hetkisestä NC-lauseesta eteenpäin. Kohdat, joissa työkalu vahingoittaisi muotoa, jätetään lastuamatta (kuvan tumma alue). Voit käyttää koodia **M120** myös digitointitietojen tai ulkoisessa ohjelmointijärjestelmässä laadittujen tietojen varustamiseen sädekorjauksella. Näin ovat kompensoitavissa työkalun teoreettisen säteen vaihtelut.



Ohjauksen esikäsittelemien NC-lauseiden lukumäärä (enintään 99) määritellään koodilla **LA** (engl. **L**ook **A**head: etukäteisluku) koodin **M120** jälkeen. Mitä suurempi on ohjauksen esikäsittelemien NC-lauseiden lukumäärä, sitä hitaammin tapahtuu lauseiden käsittely.

Sisäänsyöttö

Kun määrittelet koodin **M120** paikoituslauseessa, ohjaus ohjaa NC-lauseen dialogia eteenpäin ja pyytää antamaan esikäsiteltävien NC-lauseiden lukumäärän **LA**.

Vaikutus

Ohjelmoi toiminto **M120** siinä NC-lauseessa, joka sisältää myös sädekorjauksen **G41** tai **G42**. Näin pääset ohjelmointitoimenpiteisiin, jotka ovat vakioita ja yleiskuvauksellisia. Seuraavat NC-syntaksit deaktivoivat toiminnon **M120**:

- **G40**
- **M120 LA0**
- **M120** ilman määrittelyä **LA**
- **%**
- Työkierto **G80** tai **PLANE**-toiminnot

M120 vaikuttaa lauseen alussa ja jyrsintäkoneistusten (optio #19) työkiertojen kautta.

Rajoitukset

- Ulkoisen tai sisäisen pysäytyksen jälkeen voit ajaa esilauseajossa voin takaisin muotoon. Peruuta **M120** ennen esilauseajoa, muuten ohjaus antaa virheilmoituksen.
- Kun saavut muotoon tangetiaalisesti, käytä toimintoa **APPR LCT**. NC-lause koodilla **APPR LCT** saa sisältää vain koneistustason koordinaatteja.
- Kun poistut muodosta tangetiaalisesti, käytä toimintoa **APPR LCT**. NC-lause koodilla **DEP LCT** saa sisältää vain koneistustason koordinaatteja.
- **M120** ja sädekorjaus on peruutettava ennen seuraavaksi suoritettavia toimintoja:
  - Työkierto **G62 TOLERANSSI**
  - Työkierto **G80 TYOSTOTASO**
  - **PLANE**-toiminto
  - **M114**
  - **M128**

Käsipyöräpaikoituksen päällekkäistallennus ohjelmanajon aikana: M118 (optio #21)

Vakiomenettely

Katso koneen käyttöohjekirjaa!

Koneen valmistajan on mukautettava ohjaus tätä toimintoa varten.

Ohjaus ajaa työkalua ohjelmanajon käyttötavoilla niin kuin NC-ohjelmassa on määritelty.

Menettely koodilla M118

Koodilla **M118** voit suorittaa manuaalisia korjausliikkeitä käsipyörän avulla ohjelmanajon aikana. Sitä varten on ohjelmoitava **M118** ja syötettävä sisään akselikohtainen arvo (lineaariakseli tai kiertoakseli).

Sisäänsyöttö

Kun syötät sisään koodin **M118** paikoituslauseessa, ohjaus ohjaa dialogia eteenpäin ja pyytää antamaan akselikohtaiset arvot. Käytä oranssin värisiä akselinäppäimiä tai aakkosnäppäimistöä koordinaattien sisäänsyöttämiseksi.

Vaikutus

Käsipyöräpaikoitus peruuntuu, kun ohjelmoit uudelleen koodin **M118** ilman koordinaattimäärittelyjä tai lopetat NC-ohjelman koodilla **M30** / **M2**.

Ohjelman keskeytyksellä peruutetaan myös käsipyöräpaikoitus.

M118 tulee voimaan lauseen alussa.

Esimerkki

Ohjelmanajon aikana tulee akseleita X/Y voida siirtää käsipyörän avulla koneistustasossa X/Y ±1 mm ja kiertoakselilla B ±5° ohjelmoiduista arvoista:

```
N250 G01  G41 X+0  Y+38.5 F125  M118 X1  Y1 B5*
```

NC-ohjelmasta käskettynä **M118** vaikuttaa pääsääntöisesti konekoordinaatistossa.

Ohjaus näyttää lisätilanäytön välilehdessä **POS HR** toiminnon **M118** sisällä määritellyn **Maks.arvo**.

Lisätietoja: Käyttäjän käsikirja **Asetus, NC-ohjelmien testaus ja toteutus**

Käsipyörän päällekkäiskäyttö vaikuttaa myös käyttötavalla **PAIKOITUS KÄSIKÄYTÖLLÄ**!

Vetäytyminen muodosta työkaluakselin suunnassa: M140

Vakiomenettely

Ohjaus ajaa työkalun käyttötavoilla **OHJELMANKULKU YKS. LAUSE** ja **AUTOMAATTINEN OHJ.KULKU** NC-ohjelman määrittelyn mukaan.

Menettely koodilla M140

Toiminnolla **M140 MB** (move back) voit vetää työkalun irti muodosta määritellyn matkan työkaluakselin suuntaisella liikkeellä.

Sisäänsyöttö

Kun määrittelet koodin **M140** paikoituslauseessa, ohjaus pyytää sen jälkeen sinua syöttämään sisään työkalun vetäytymisliikkeen pituus. Syötä sisään haluamasi liikepituus, jonka verran työkalun tulee irtautua muodosta, tai paina ohjelmanäppäintä **MB MAX** ajaaksesi liikealueen reunaan saakka.

> Koneen valmistaja määrittelee valinnaisessa koneparametrissa **moveBack** (nro 200903) kuinka kaukana ennen rajakytkintä tai törmäyskappaletta vetäytymisliikkeen **MB MAX** tulee päättyä.

Lisäksi on ohjelmoitavissa syöttöarvo, jolla työkalu liikkuu sisäänsyötetyn matkan. Jos et syötä sisään mitään syöttöarvoa, ohjaus ajaa ohjelmoidun matkan pikaliikkeellä.

Vaikutus

M140 vaikuttaa vain siinä NC-lauseessa, jossa **M140** on ohjelmoitu.

M140 tulee voimaan lauseen alussa.

Esimerkki

NC-lause 250: Työkalun vetäytyminen 50 mm muodosta

NC-lause 251: Työkalun vetäytyminen liikealueen rajalle saakka

```
N250 G01  X+0 Y+38.5  F125 M140  MB50*
N251 G01  X+0 Y+38.5  F125 M140  MB MAX*
```

M140 vaikuttaa myös käännetyssä koneistustasossa. Kääntöpäillä varustetuissa koneissa ohjaus ajaa työkalua tällöin käännetyssä koordinaatistossa **T-CS**.

Koodilla **M140 MB MAX** ohjaus vetää työkalua takaisin vain työkalun akselin positiiviseen suuntaan.

Ohjaus perustaa työkaluakselille **M140**-koodia varten tarvittavat tiedot työkalukutsusta.

OHJE

Huomaa törmäysvaara!

Kun muutat kiertoakselin asemaa käsipyörän päällekkäisohjaustoiminnon **M118** avulla ja sen jälkeen toteutat **M140**-toiminnon, ohjaus jättää vetäytytymisliikkeen yhteydessä huomiotta päälletallennetut arvot. Näin koneistuspään kiertoakselilla varustetuissa koneissa voi esiintyä ei-toivottuja ja odottamattomia liikkeitä. Näiden vetäytymisliikkeiden yhteydessä on törmäysvaara!

- Älä yhdistä **M118**-toimintoa **M140**-toiminnon kanssa koneistuspään kiertoakselilla varustetuissa koneissa.

Kosketusjärjestelmän valvonnan kumoaminen: M141

Vakiomenettely

Kosketusvarren ollessa taipuneena ohjaus antaa virheilmoituksen, mikäli aiot liikuttaa koneen akselia.

Menettely koodilla M141

Ohjaus liikuttaa koneen akseleita myös silloin, kun kosketusjärjestelmän varsi on taipuneena. Tämä toiminto on tarpeellinen silloin, kun määrittelet oman mittaustyökierron kanssa, jotta kosketusjärjestelmä voidaan ajaa kappaleesta taipumisen jälkeen paikoituslauseella.

OHJE

Huomaa törmäysvaara!

Lisätoiminto **M141** kumoaa kosketusvarren taipumisen yhteydessä vastaavan virheilmoituksen. Ohjaus ei suorita automaattisesti mitään törmäystarkastusta kosketusvarren taipumisen yhteydessä. Molemmissa menettelyissä täytyy varmistaa, että kosketusjärjestelmä voidaan ajaa turvallisesti vapaaksi. Väärin valitulla irtiajosuunnalla on olemassa törmäysvaara!

- Testaa NC-ohjelma tai ohjelmajakso varovasti käyttötavalla **OHJELMANKULKU YKSITTÄISLAUSE**.

M141 vaikuttaa vain suorien lauseiden ajoliikkeissä.

Vaikutus

M141 vaikuttaa vain siinä NC-lauseessa, jossa **M141** on ohjelmoitu.

M141 tulee voimaan lauseen alussa.

Peruskäännön poisto: M143

Vakiomenettely

Peruskääntö säilyy voimassa niin pitkään, kunnes se peruutetaan tai ylikirjoitetaan uudella arvolla.

Menettely koodilla M143

Ohjaus poistaa peruskäännön NC-ohjelmasta.

Toiminto **M143** ei ole sallittu esilauseajolla.

Vaikutus

M143 vaikuttaa alkaen siitä NC-lauseesta, jossa **M143** on ohjelmoitu.

M143 tulee voimaan lauseen alussa.

M143 poistaa määrittelyt sarakeista **SPA**, **SPB** ja **SPC** peruspistetaulukossa. Vastaavien rivien uudella aktivoinnilla kaikkien sarakkeiden peruskääntö on **0**.

Työkalun automaattinen irrotus muodosta NC-pysäytyksessä: M148

Vakiomenettely

Ohjaus pysäyttää kaikki liikkeet NC-pysäytyksen yhteydessä. Työkalu jää keskeytyskohtaan.

Menettely koodilla M148

Katso koneen käyttöohjekirjaa!

Tämän toiminnon konfiguroi ja vapauttaa koneen valmistaja.

Koneen valmistaja määrittelee koneparametrissa **CfgLiftOff** (nro 201400) olevan liikkeen, jonka ohjaus toteuttaa käskyllä **LIFTOFF**-käskyn yhteydessä. Toiminto voidaan myös deaktivoida koneparametrin **CfgLiftOff** avulla.

Määrittele työkalutaulukon sarakkeessa **LIFTOFF** aktiiviselle työkalulle parametri **Y**. Ohjaus vetää työkalun tällöin enintään 2 mm työkaluakselin suuntaisesti irti muodosta.

Lisätietoja: Käyttäjän käsikirja **Asetus, NC-ohjelmien testaus ja toteutus**

LIFTOFF vaikuttaa seuraavissa tilanteissa:

- Käyttäjän laukaisema NC-pysäytys
- Kun ohjelmistosta on annettu NC-pysäytys esim. käyttöjärjestelmän virheen seurauksena
- Virtakatkoksen yhteydessä

Ohjaus ei aina ehdottomasti vedä **M148**-koodilla suoritettavaa vetäytymisliikettä työkaluakselin suuntaisesti.

Toiminnolla **M149** ohjaus kytkee **LIFTOFF** -toiminnon pois päältä ilman irtinostosuunnan uudelleenasetusta. Jos ohjelmoit **M148**-koodin, ohjaus aktivoi automaattisesti irtinoston **LIFTOFF**-toiminnossa määriteltyyn irtinostosuuntaan.

Vaikutus

M148 vaikuttaa niin kauan, kunnes se peruutetaan **M149**-koodilla tai toiminnolla **FUNCTION LIFTOFF RESET**.

M148 tulee voimaan lauseen alussa, **M149** lauseen lopussa.

Nurkkien pyöristys: M197

Vakiomenettely

Aktiivisella sädekorjauksella ohjaus lisää ulkonurkkaan liityntäkaaren. Tämä voi aiheuttaa reunojen kulumista.

Menettely koodilla M197

Toiminnolla **M197** nurkan muoto pitenee tangentiaalisesti ja sen jälkeen lisätään pieni liityntäkaari. Kun ohjelmoit toiminnon **M197** ja painat sen jälkeen **ENT**-näppäintä, ohjaus avaa sisäänsyöttökentän **DL**. **DL**-osoitteessa määritellään pituus, jonka verran ohjaus pidentää muotoelementtiä. **M197** pienentää nurkan pyöristyssädettä, nurkka kuluu vähemmän ja työkalun liike tehdään siitä huolimatta pehmeästi.

Vaikutus

M197 vaikuttaa lausekohtaisesti ja on voimassa vain ulkonurkissa.

Esimerkki

```
G01 X... Y... RL M197 DL0.876*
```

8

Aliohjelmat ja ohjelmanosatoistot

8.1 Aliohjelmien ja ohjelmanosatoistojen merkintä

Kertaalleen ohjelmoidut koneistusjaksot voidaan suorittaa toistuvasti aliohjelmien ja ohjelmanosatoistojen avulla.

Label-merkki

Aliohjelmat ja ohjelmanosatoistot alkavat NC-ohjelmassa merkinnällä **G98 l**, lyhenne sanasta LABEL (engl. merkki, tunnus).

LABEL sisältää numeron väliltä 1 … 65535 tai määrittelemäsi nimen. LABEL-nimi saa sisältää enintään 32 merkkiä.

Sallitut merkit: # $ % & , - _ . 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

Kielletty merkki: <Välilyönti> ! " ' ( ) * + : ; < = > ? [/] ^ ` { | } ~

Kunkin LABEL-numeron tai kunkin LABEL-nimen saa määritellä NC-ohjelmassa vain kerran näppäimellä **LABEL SET** tai syöttämällä sisään **G98**. Määriteltävien Label-nimien lukumäärä on rajoitettu vain sisäisen muistin kautta.

Älä käytä Label-numeroa tai Label-nimeä useita kertoja!

Label 0 (**LBL 0**G98 L0) merkitsee aliohjelman loppua ja sitä voidaan käyttää ohjelmassa vaikka kuinka monta kertaa.

Vertaile aliohjelmoinnin ja ohjelmanosatoiston ohjelmointimenetelmiä nk. Jos-niin-haarautumisilla, ennen kuin laadit NC-ohjelman.

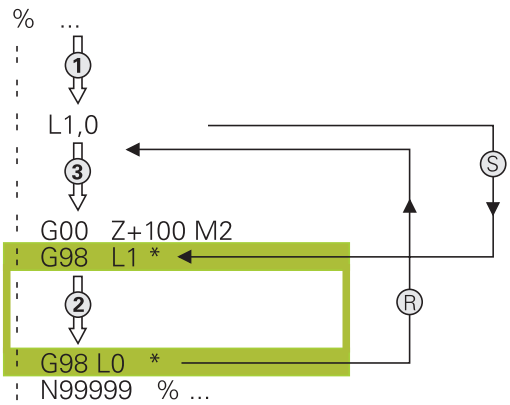
Näin vältät mahdolliset väärinkäsitykset ja ohjelmointivirheet.

Lisätietoja: "Jos-niin-haarautumiset Q-parametrien avulla", Sivu 272

8.2 Aliohjelmat

Työvaiheet

1 Ohjaus suorittaa NC-ohjelman aliohjelman kutsuun **Ln,0** saakka.
2 Tässä kohdassa ohjaus toteuttaa kutsutun aliohjelman sen loppuun **G98 L0**.
3 Sen jälkeen ohjaus jatkaa NC-ohjelman toteutusta siitä lauseesta, joka on seuraavana aliohjelmakutsun **Ln,0** jälkeen.



Ohjelmointiohjeet

- Yksi pääohjelma voi sisältää mielivaltaisen määrän aliohjelmia.
- Voit kutsua aliohjelmia missä tahansa järjestyksessä ja vaikka kuinka monta kertaa
- Aliohjelmassa ei voi kutsua samaa aliohjelmaa
- Ohjelmoi aliohjelmat koodin M2 tai M30 sisältävän NC-lauseen jälkeen.
- Jos aliohjelma on NC-ohjelmassa ennen koodin M2 tai M30 sisältävää NC-lausetta, niin se toteutetaan vähintään kerran ilman kutsumistakin

Aliohjelman ohjelmointi

LBL SET

- Alkukohdan merkintä: Paina **LBL SET** -näppäintä
- Syötä sisään aliohjelman numero. Kun haluat käyttää LABEL-nimeä: Paina näppäintä **LBL-NAME** vaihtaaksesi tekstin sisäänsyöttöön.
- Sisällön sisäänsyöttö
- Merkitse loppu: Paina painiketta **LBL SET** ja syötä sisään Label-numeroksi **0**.

Aliohjelman kutsu

LBL CALL

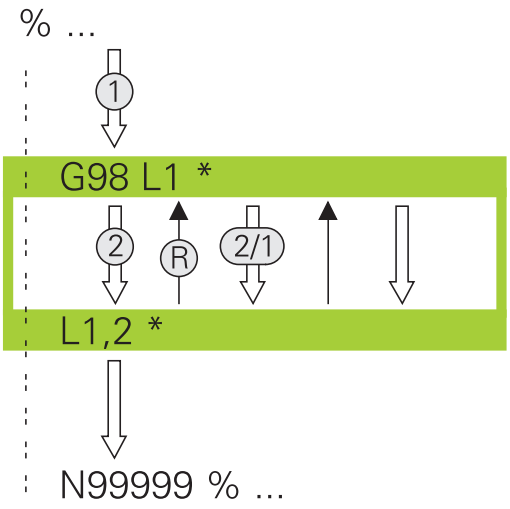
- Kutsu aliohjelma: Paina näppäintä **LBL CALL**
- Syötä sisään kutsuttavan aliohjelman numero. Kun haluat käyttää LABEL-nimeä: Paina näppäintä **LBL-NAME** vaihtaaksesi tekstin sisäänsyöttöön.

> **L 0** ei ole sallittu, koska kyseinen kutsu vastaa aliohjelman loppua.

8.3 Ohjelmanosatoistot

Label G98

Ohjelmanosatoistot alkavat merkinnällä **G98 L**. Ohjelmanosatoisto päätetään koodilla
Ln,m.



Työvaiheet

1 Ohjaus suorittaa NC-ohjelman ohjelmanosan **Ln,m**) loppuun saakka.
2 Sen jälkeen ohjaus suorittaa kutsutun LABEL-merkin ja Label-kutsun **Ln,m** välisen ohjelmanosan niin monta kertaa, kuin toistomääräksi **m** on määritelty.
3 Sen jälkeen ohjaus jatkaa taas NC-ohjelman suorittamista.

Ohjelmointiohjeet

- Ohjelmanosa voidaan toistaa enintään 65 534 kertaa peräjälkeen.
- Ohjaus suorittaa ohjelmanosan aina yhden kerran useammin kuin toistomääräksi on ohjelmoitu, koska ensimmäinen toisto alkaa ensimmäisen koneistuksen jälkeen.

Ohjelmanosatoiston ohjelmointi

LBL SET

- Merkitse alku: Paina painiketta **LBL SET** ja syötä sisään toistettavan ohjelmanosan Label-numero. Kun haluat käyttää LABEL-nimeä: Paina näppäintä **LBL-NAME** vaihtaaksesi tekstin sisäänsyöttöön.
- Syötä sisään ohjelmanosa

Ohjelmanosatoiston kutsu

LBL CALL

- Kutsu ohjelmanosa: Paina näppäintä **LBL CALL**
- Syötä sisään toistettavan ohjelmanosan ohjelmanosanumero. Kun haluat käyttää LABEL-nimeä: Paina näppäintä **LBL-NAME** vaihtaaksesi tekstin sisäänsyöttöön.
- Syötä sisään toistojen **REP** lukumäärä, vahvista näppäimellä **ENT**.

8.4 Ulkoisen NC-ohjelman kutsu

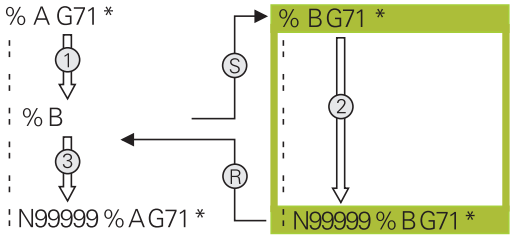
Ohjelmanäppäinten yleiskuvaus

Sen jälkeen kun olet painanut ohjelmanäppäintä **PGM CALL**, ohjaus näyttää seuraavia ohjelmanäppäimiä:

Ohjelmanäppäin	Toiminto	Kuvaus
OHJELMAN KUTSU	Kutsu NC-ohjelma koodilla **%**.	Sivu 246
NOLLAP.-TAULUKON VALINTA	Valitse nollapistetaulukko koodilla **%:TAB:**.	Sivu 347
PISTE-TAULUKON VALINTA	Valitse pistetaulukko koodilla**%:PAT:**.	Sivu 250
VALITSE MUOTO	Valitse muoto-ohjelman koodilla **%:CNT:** .	Käyttäjän käsikirja Koneistustyökiertojen ohjelmointi
VALITSE OHJELMA	Valitse NC-ohjelma koodilla **%:PGM:** .	Sivu 247
VALITUN OHJELMAN KUTSU	Kutsu viimeksi valittu tiedosto koodilla **%<>%**.	Sivu 247
VALITSE TYÖKIERTO	Valitse haluttu NC-ohjelman koneistustyökierroksi koodilla **G: :**	Käyttäjän käsikirja Koneistustyökiertojen ohjelmointi

Työvaiheet

1 Ohjaus suorittaa NC-ohjelman, kunnes toinen ohjelma kutsutaan koodilla **%**.
2 Sitten ohjaus suorittaa kutsutun NC-ohjelman sen loppuun saakka.
3 Sen jälkeen ohjaus jatkaa kutsunutta NC-ohjelmaa siitä NC-lauseesta, joka on seuraavana ohjelmakutsun jälkeen.



Ohjelmointiohjeet

- Kutsuessasi mielivaltaisen NC-ohjelman ohjaus ei tarvitse mitään Label-merkkejä.
- Kutsuttava NC-ohjelma ei saa sisältää kutsuvan NC-ohjelman kutsua **%** (päättymätön sarja).
- Kutsuttu NC-ohjelma ei saa sisältää lisätoimintoa **M2** tai **M30**. Jos olet määritellyt kutsuttavassa NC-ohjelmassa aliohjelman Label-kutsulla, silloin voidaan käyttää koodia M2 tai M30 yhdessä hyppytoiminnan **D09 P01 +0 P02 +0 P03 99** kanssa.
- Jos haluat kutsua DIN/ISO-ohjelman, tällöin syötä ohjelman nimen perään tiedostotyyppi .I.
- Voit kutsua mielivaltaisen NC-ohjelman myös työkierron **G39** avulla.
- Voit kutsua mielivaltaisen NC-ohjelman myös toiminnon **Valitse työkierto** avulla (**G: :**).
- Q-parametri vaikuttaa ohkelmakutsulla ja **%** periaatteessa globaalisti. Huomioi tällöin, että kutsutussa NC-ohjelmassa tehdyt Q-parametrien muutokset vaikuttavat myös kutsuvassa NC-ohjelmassa.

> Sillä aikaa kun ohjaus käsittelee kutsuvaa NC-ohjelmaa, kaikkien kutsuttavien NC-ohjelmien kutsu on estetty.

Kutsuttavien NC-ohjelmien tarkastus

OHJE

Huomaa törmäysvaara!

Ohjaus suorittaa automaattisen törmäystarkastuksen työkalun ja työkappaleen välillä. Jos kutsuttavassa NC-ohjelmassa olevia koordinaattimuunnoksia ei palauteta kohdennetusti, nämä muutokset vaikuttavat myös kutsuvassa NC-ohjelmassa. Koneistuksen yhteydessä on törmäysvaara!

- Palauta käytettävät koordinaattimuunnokset taas samassa NC-ohjelmassa.
- Tarkasta tarvittaessa graafisen simulaation avulla.

Ohjaus tarkastaa kutsutut NC-ohjelmat.

- Kun kutsuttava NC-ohjelma sisältää lisätoiminnon **M2** tai **M30**, ohjaus antaa varoituksen. Ohjaus poistaa varoituksen automaattisesti heti, kun valitset toisen NC-ohjelman.
- Ohjaus testaa kutsuttujen NC-ohjelmien täydellisyyden ennen toteutusta. Jos NC-lause **N99999999** puuttuu, ohjaus antaa varoituksen.

Lisätietoja: Käyttäjän käsikirja **Asetus, NC-ohjelmien testaus ja toteutus**

Polkumäärittelyt

Jos syötät sisään vain ohjelman nimen, täytyy kutsuttavan NC-ohjelman olla samassa hakemistossa kuin kutsuva NC-ohjlema.

Jos kutsuttava NC-ohjelma ei ole samassa hakemistossa kuin kutsuva NC-ohjelma, tällöin on syötettävä sisään täydellinen hakemistopolku, esim. **TNC:\ZW35\HERE\PGM1.H**.

Vaihtoehtoisesti voit ohjelmoida suhteellisen polun:

- kutsuvan NC-ohjelman kansiosta lähtien yksi hakemistotaso ylöspäin **..\PGM1.H**
- kutsuvan NC-ohjelman kansiosta lähtien yksi hakemistotaso alaspäin **DOWN\PGM2.H**
- kutsuvan NC-ohjelman kansiosta lähtien yksi hakemistotaso ylöspäin ja yksi hakemistotaso alaspäin **DOWN\PGM2.H**

Ohjelmanäppäimellä **SYNTAX** voit asettaa polun kaksoislainausmerkkien sisään. Lainausmerkit määrittelevät polun alun ja lopun. Tämän ansiosta ohjaus voi tunnistaa mahdolliset erikoismerkit osana polkua.

Lisätietoja: "Tiedostojen nimet", Sivu 103

Jos koko polku on lainausmerkkien sisällä, voit käyttää myös merkkejä **** ja **/** kansioiden ja tiedostojen erottamiseen.

Ulkoisen NC-ohjelman kutsu

Ohjelman kutsu koodilla

Toiminnolla **%** kutsutaan ulkoista NC-ohjelmaa. Ohjaus toteuttaa ulkoisen NC-ohjelman siinä kohdassa, jonka olet kutsunut NC-ohjelmassa.

Toimi sen jälkeen seuraavasti:

PGM CALL

- Paina näppäintä **PGM CALL**

OHJELMAN KUTSU

- Paina ohjelmanäppäintä **OHJELMAN KUTSU**.
- > Ohjaus käynnistää dialogin kutsuvan NC-ohjelman määrittelyä varten.
- Syötä polun nimi näyttönäppäimistön avulla.

Vaihtoehto

VALITSE TIEDOSTO

- Paina ohjelmanäppäintä **VALITSE TIEDOSTO**.
- > Ohjaus antaa näytölle ikkunan, jossa voit valita kutsuttavan NC-ohjelman.
- Vahvista näppäimellä **ENT**

> Jos kutsuttava tiedosto on samassa hakemistossa kuin kutsuva tiedosto, voi määritellä tiedostonimen myös ilman polkua, esim. Sitä varten on ohjelmanäppäimen **VALITSE TIEDOSTO** valintaikkunassa käytettävissä ohjelmanäppäin **VASTAANOTA TIED.NIMI**.

Kutsu koodilla VALITSE OHJLEMA ja KUTSU VALITTU OHJELMA

Toiminnolla **%:PGM:** valitaan ulkoinen NC-ohjelma, jonka kutsut erikseen NC-ohjelman toisessa kohdassa. Ohjaus toteuttaa ulkoisen NC-ohjelman siinä kohdassa, jonka olet kutsunut NC-ohjelmassa koodilla **CALL SELECTED PGM%<>%**.

Toimintoa **%:PGM:** voidaan käyttää myös jonoparametrien kanssa, jolloin ohjelmakutsuja voidaan ohjata muuttuvasti.

Valitse NC-ohjelma seuraavalla tavalla:

PGM CALL

- Paina näppäintä **PGM CALL**

VALITSE OHJELMA

- Paina ohjelmanäppäintä **VALITSE OHJELMA**.
- > Ohjaus käynnistää dialogin kutsuvan NC-ohjelman määrittelyä varten.

VALITSE TIEDOSTO

- Paina ohjelmanäppäintä **VALITSE TIEDOSTO**.
- > Ohjaus antaa näytölle ikkunan, jossa voit valita kutsuttavan NC-ohjelman.
- Vahvista näppäimellä **ENT**

> Jos kutsuttava tiedosto on samassa hakemistossa kuin kutsuva tiedosto, voi määritellä tiedostonimen myös ilman polkua, esim. Sitä varten on ohjelmanäppäimen **VALITSE TIEDOSTO** valintaikkunassa käytettävissä ohjelmanäppäin **VASTAANOTA TIED.NIMI**.

Valittu NC-ohjelma kutsutaan seuraavalla tavalla:

PGM CALL

- Paina näppäintä **PGM CALL**

VALITUN OHJELMAN KUTSU

- Paina ohjelmanäppäintä **VALITUN OHJELMAN KUTSU**.
- > Ohjaus kutsuu koodilla **%<>%** viimeksi valitun NC-ohjelman.

> Jos koodilla **%<>%** kutsuttu NC-ohjelma puuttuu, ohjaus pysäyttää koneistuksen tai simulaation virheilmoituksella. Ei-haluttujen katkosten välttämiseksi ohjelmankulun aikana voit **D18**-toiminnolla (**ID10 NR110** ja **NR111**) tarkastuttaa kaikki polut ohjelman aluksi.
> **Lisätietoja:** "D18 – Järjestelmätietojen luku", Sivu 297

8.5 Pistetaulukot

Käyttö

Pistetaulukon avulla voit toteuttaa yhden työkierron tai useampia peräkkäisiä työkiertoja epäsäännöllisellä pistekuviolla.

Käytetyt aiheet

Pistetaulukon laadinta

Pistetaulukon luonti tapahtuu seuraavasti:

- Valitse käyttötapa **OHJELMOINTI**.

PGM MGT

- Paina näppäintä **PGM MGT**
- > Ohjaus avaa tiedostonhallinnan.
- Valitse haluamasi kansio tiedostorakenteessa.
- Syötä nimi ja tiedostotyyppi ***.pnt** .

ENT

- Vahvista näppäimellä **ENT**.

MM

- Paina ohjelmanäppäintä **MM** tai **TUUMA**.
- > Ohjaus avaa taulukkoeditorin ja esittää tyhjää pistetaulukkoa.

LISÄÄ RIVI

- Paina ohjelmanäppäintä **LISÄÄ RIVI**.
- > Ohjaus lisää tyhjän tyhjän rivin pistetaulukkoon.
- Syötä sisään halutun koneistuspisteen koordinaatit.
- Toista toimenpiteet, kunnes olet syöttänyt sisään kaikki haluamasi koordinaatit

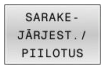
> Pistetaulukon nimen täytyy SQL-osoituksessa alkaa kirjaimella.

Pistetaulukon näytön konfigurointi

Pistetaulukon näytön asetus tapahtuu seuraavasti:

- Avaa olemassa oleva pistetaulukko

Lisätietoja: "Pistetaulukon laadinta", Sivu 248



- Paina ohjelmanäppäintä **SARAKE- JÄRJEST./ PIILOTUS**.
- > Ohjaus avaa ikkunan **Sarakkeen järjestys**.
- Taulukon näytön konfigurointi

- Paina ohjelmanäppäintä **OK**.
- > Ohjaus näyttää taulukon valitun konfiguraation mukaan.

> Kun syötä avainluvun 555343 eingeben, ohjaus näyttää ohjelmanäppäimen **FORMAT EDITOINTI**. Tällä ohjelmanäppäimellä voit muuttaa taulukoiden ominaisuuksia.

Yksittäisen pisteen jättäminen huomiotta koneistuksessa

Pistetaulukossa voidaan sarakkeessa **FADE** merkitä piste niin, että se jätetään valinnan mukaan huomiotta koneistuksessa.

Pisteiden ohitus määritellään seuraavalla tavalla:

- Valitse haluamasi piste taulukossa.
- Valitse sarake **FADE**.

- Aktivoi pisteen ohitus painikkeella **ENT**.

- Deaktivoi pisteen ohitus painikkeella **NO ENT**.

Valitse pistetaulukko NC-ohjelmassa.

Valitse pistetaulukko NC-ohjelmassa seuraavalla tavalla:

- Valitse käyttötavalla **Ohjelmointi** se NC-ohjelma, jolle pistetaulukko tulee aktivoida.

PGM CALL

- Paina näppäintä **PGM CALL**

PISTE-TAULUKON VALINTA

- Paina ohjelmanäppäintä **PISTETAULUKON VALINTA**.

VALITSE TIEDOSTO

- Paina ohjelmanäppäintä **VALITSE TIEDOSTO**.
- Pistetaulukon valinta tiedostorakenteen avulla
- Paina ohjelmanäppäintä **OK**.

Jos pistetaulukko ei ole tallennettuna samassa hakemistossa kuin NC-ohjelma, täytyy syöttää sisään täydellinen hakemistopolku.

> Jos kutsuttava tiedosto on samassa hakemistossa kuin kutsuva tiedosto, voi määritellä tiedostonimen myös ilman polkua, esim. Sitä varten on ohjelmanäppäimen **VALITSE TIEDOSTO** valintaikkunassa käytettävissä ohjelmanäppäin **VASTAANOTA TIED.NIMI**.

```
110 %:PAT: "TNC:\nc_prog\positions.pnt"*
```

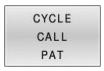
Pistetaulukoiden käyttö

Kun haluat kutsua työkierron pistetaulukossa määritellyissä pisteissä, ohjelmoi työkierron kutsu komennolla**G79 PAT**.

Ohjaus käsittelee komennolla **G79 PAT** sen pistetaulukon, jonka olet viimeksi määritellyt.

Pistetaulukon käyttö tapahtuu seuraavasti:

- Paina näppäintä **CYCL CALL**



- Paina ohjelmanäppäintä **CYCL CALL PAT**
- Syötä sisään syöttöarvo, esim. **F MAX**

> Tällä syöttöarvolla ohjaus liikkuu kahden pistetaulukon kahden pisteen välillä.
> Jos et määrittele mitään syöttöarvoa, ohjaus tekee liikkeen viimeksi määritellyllä syöttöarvolla.

- Tarvittaessa syötä sisään lisätoiminto.
- Paina näppäintä **END**

Ohjeet

- Jos haluat ajaa työkaluakselin espaikoituksen hidastetulla syöttöarvolla, ohjelmoi lisätoiminto **M103**.
- Ohjaus käsittelee toiminnolla **G79 PAT** sen pistetaulukon, jonka olet viimeksi määritellyt, myös silloin, kun olet määritellyt pistetaulukon komennolla **%** linkitetyssä NC-ohjelmassa.

Määrittely

Tiedosto-tyyppi	Määrittely
***.pnt**	Pistetaulukko

8.6 Ketjuttaminen

Ketjutustavat

- Aliohjelmakutsut aliohjelmissa
- Ohjelmanosatoistot ohjelmanosatoistossa
- Aliohjelmanosakutsut ohjelmanosatoistoissa
- Ohjelmanosatoistot aliohjelmissa

> Aliohjelmat ja ohjelmanosatoistot voivat lisäksi kutsua ulkoisia NC-ohjelmia:

Ketjutussyvyys

Ketjutussyvyys määrää mm. sen, kuinka usein ohjelmanosat tai aliohjelmat voivat edelleen sisältää aliohjelmia tai ohjelmanosatoistoja.

- Aliohjelmien suurin ketjutussyvyys: 19
- Ulkoisen NC-ohjelmien suurin sallittu ketjutussyvyys: 19, jossa **G79** vaikuttaa ulkoisen ohjelmakutsun tavoin.
- Ohjelmanosatoistoja voidaan ketjuttaa niin usein kuin halutaan

Aliohjelma aliohjelmassa

Esimerkki

%UPGMS G71 *	
...	
N17 L “UP1“,0*	Aliohjelma koodilla G98 L1 kutsutaan
...	
N35 G00 G40 Z+100 M2*	Viimeinen lause
	pääohjelmassa koodilla M2
N36 G98 L “UP1“	Aliohjelman UP1 alku
...	
N39 L2,0*	Aliohjelma koodilla G98 L2 kutsutaan
...	
N45 G98 L0*	Aliohjelman 1 loppu
N46 G98 L2*	Aliohjelman 2 alku
...	
N62 G98 L0*	Aliohjelman 2 loppu
N99999999 %UPGMS G71 *	

Ohjelman suoritus

1 Pääohjelma UPGMS suoritetaan NC-lauseeseen 17 saakka.
2 Aliohjelma UP1 kutsutaan ja suoritetaan NC-lauseeseen 39 saakka.
3 Aliohjelma 2 kutsutaan ja suoritetaan NC-lauseeseen 62 saakka. Aliohjelman 2 loppu ja paluu aliohjelmaan, josta se kutsuttiin.
4 Aliohjelma UP1 suoritetaan NC-lauseesta 40 lauseeseen 45 saakka. Aliohjelman UP1 loppu ja paluu takaisin pääohjelmaan UPGMS.
5 Pääohjelma UPGMS suoritetaan NC-lauseesta 18 NC-lauseeseen 35. Paluu NC-lauseeseen 1 ja ohjelman loppuun.

Ohjelmanosatoistojen toistaminen

Esimerkki

%REPS G71 *	
...	
N15 G98 L1*	Ohjelmanosatoiston 1 alku
...	
N20 G98 L2*	Ohjelmanosatoiston 2 alku
...	
N27 L2,2*	Ohjelmanosakutsu kahdella toistolla
...	
N35 L1,1*	Ohjelmanosa tämän NC-lauseen ja koodin G98 L1 välillä
...	(NC-Lause N15) toistetaan 1 kerran.
N99999999 %REPS G71 *	

Ohjelman suoritus

1 Pääohjelma REPS suoritetaan NC-lauseeseen 27 saakka.
2 Ohjelmanosa NC-lauseiden 27 ja 20 välillä toistetaan 2 kertaa.
3 Pääohjelma REPS suoritetaan NC-lauseesta 28 NC-lauseeseen 35.
4 Ohjelmanosa NC-lauseiden 35 ja 15 välillä toistetaan 1 kerran (sisältää ohjelmanosatoiston NC-lauseiden 20 ja 27 välillä).
5 Pääohjelma REPS suoritetaan NC-lauseesta 36 NC-lauseeseen 50. Paluu NC-lauseeseen 1 ja ohjelman loppuun.

Aliohjelman toistaminen

Esimerkki

%UPGREP G71 *	
...	
N10 G98 L1*	Ohjelmanosatoiston 1 alku
N11 L2,0*	Aliohjelman kutsu
N12 L1,2*	Ohjelmanosakutsu kahdella toistolla
...	
N19 G00 G40 Z+100 M2*	Pääohjelman viimeinen NC-lause koodilla M2
N20 G98 L2*	Aliohjelman alku
...	
N28 G98 L0*	Aliohjelman loppu
N99999999 %UPGREP G71 *	

Ohjelman suoritus

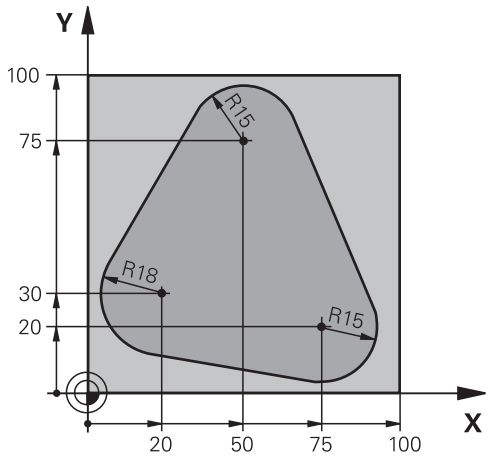
1 Pääohjelma UPGREP suoritetaan NC-lauseeseen 11 saakka.
2 Aliohjelma 2 kutsutaan ja suoritetaan
3 Ohjelmanosa NC-lauseen 12 ja NC-lauseen 10 välillä toistetaan 2 kertaa: Aliohjelma 2 toistetaan 2 kertaa.
4 Pääohjelma UPGREP suoritetaan NC-lauseesta 13 NC-lauseeseen 19. Paluu NC-lauseeseen 1 ja ohjelman loppuun.

8.7 Ohjelmointiesimerkit

Esimerkki: Muodon jyrsintä useilla asetuksilla

Ohjelmankulku

- Työkalun esipaikoitus työkappaleen yläreunaan
- Asetussyvyyden inkrementaalinen määrittely
- Muotojyrsintä
- Asetuksen ja muotojyrsinnän toisto

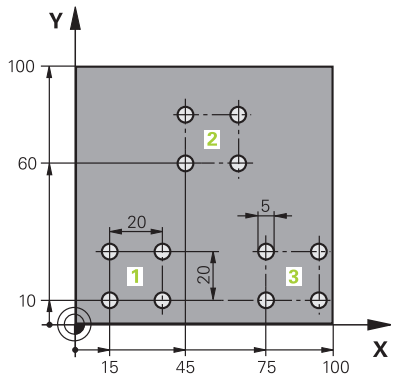


%PGMWDH G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40*	
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T1 G17 S3500*	Työkalukutsu
N40 G00 G40 G90 Z+250*	Työkalun irtiajo
N50 I+50 J+50*	Napapisteen asetus
N60 G10 R+60 H+180*	Esipaikoitus koneistustasossa
N70 G01 Z+0 F1000 M3*	Esipaikoitus työkappaleen yläreunaan
N80 G98 L1*	Ohjelmanosatoiston merkintä
N90 G91 Z-4*	Inkrementaalinen syvyysasetus (vapaa)
N100 G11 G41 G90 R+45 H+180 F250*	Esnsimmäinen muotopiste
N110 G26 R5*	Muotoon ajo
N120 H+120*	
N130 H+60*	
N140 H+0*	
N150 H-60*	
N160 H-120*	
N170 H+180*	
N180 G27 R5 F500*	Muodon jättö
N190 G40 R+60 H+180 F1000*	Irtiajo
N200 L1,4*	Paluu kohtaan Label 1; yhteensä neljä kertaa
N200 G00 Z+250 M2*	Työkalun irtiajo, ohjelman loppu
N99999999 %PGMWDH G71 *	

Esimerkki: Reikäryhmät

Ohjelmankulku:

- Ajo reikäryhmälle pääohjelmassa
- Reikäryhmän (aliohjelma 1) kutsu pääohjelmassa
- Reikäryhmän ohjelmointi vain kerran aliohjelmassa 1

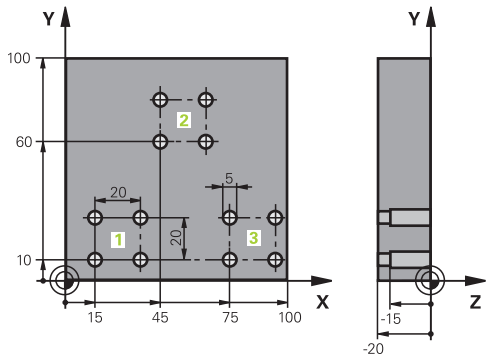


%UP1 G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40*	
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T1 G17 S3500*	Työkalukutsu
N40 G00 G40 G90 Z+250*	Työkalun irtiajo
N50 G200 PORAUS	Työkierron määrittely, poraus
Q200=2 ;VARMUUSETAISYYS	
Q201=-30 ;SYVYYS	
Q206=300 ;SYVYYSAS. SYOTTOARVO	
Q202=5 ;ASETUSSYVYYS	
Q210=0 ;ODOTUSAIKA YLHAALLA	
Q203=+0 ;YLAPINNAN KOORDIN.	
Q204=2 ;2. VARMUUSETAISYYS	
Q211=0 ;ODOTUSAIKA ALHAALLA	
Q395=0 ;PERUSSYVYYS	
N60 X+15 Y+10 M3*	Ajo reikäryhmän 1 alkupisteeseen
N70 L1,0*	Reikäryhmän aliohjelman kutsu
N80 X+45 Y+60*	Ajo reikäryhmän 2 alkupisteeseen
N90 L1,0*	Reikäryhmän aliohjelman kutsu
N100 X+75 Y+10*	Ajo reikäryhmän 3 alkupisteeseen
N110 L1,0*	Reikäryhmän aliohjelman kutsu
N120 G00 Z+250 M2*	Pääohjelman loppu
N130 G98 L1*	Aliohjelman 1 alku: Reikäryhmä
N140 G79*	Työkierron kutsu 1. porausreikää varten
N150 G91 X+20 M99*	2. reijälle ajo, Työkierron kutsu
N160 Y+20 M99*	3. reijälle ajo, Työkierron kutsu
N170 X-20 G90 M99*	4. reijälle ajo, Työkierron kutsu
N180 G98 L0*	Aliohjelman 1 loppu
N99999999 %UP1 G71 *	

Esimerkki: Reikäryhmä useammilla työkaluilla

Ohjelmankulku:

- Koneistustyökiertojen ohjelmointi pääohjelmassa
- Täydellisen porauskuvion (aliohjelma 1) kutsu pääohjelmassa
- Reikäryhmän (aliohjelma 2) kutsu pääohjelmassa 1
- Reikäryhmän ohjelmointi vain kerran aliohjelmassa 2



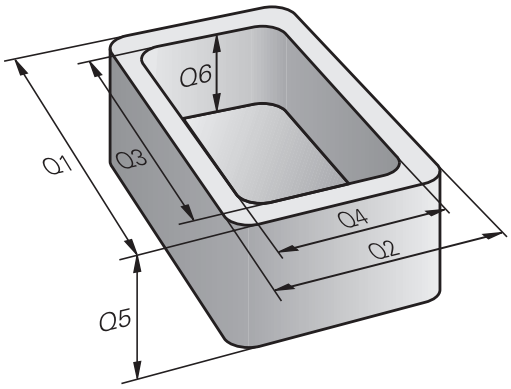
%UP2 G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40*	
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T1 G17 S5000*	Keskiöporan työkalukutsu
N40 G00 G40 G90 Z+250*	Työkalun irtiajo
N50 G200 PORAUS	Työkierron määrittely, keskiöinti
Q200=2 ;VARMUUSETAISYYS	
Q201=-3 ;SYVYYS	
Q206=250 ;SYVYYSAS. SYOTTOARVO	
Q202=3 ;ASETUSSYVYYS	
Q210=0 ;ODOTUSAIKA YLHAALLA	
Q203=+0 ;YLAPINNAN KOORDIN.	
Q204=10 ;2. VARMUUSETAISYYS	
Q211=0.2 ;ODOTUSAIKA ALHAALLA	
Q395=0 ;PERUSSYVYYS	
N60 L1,0*	Aliohjelman 1 kutsu koko porauskuviolle
N70 G00 Z+250 M6*	Työkalunvaihto
N80 T2 G17 S4000*	Poran työkalukutsu
N90 D0 Q201 P01 -25*	Uusi syvyys porausta varten
N100 D0 Q202 P01 +5*	Uusi asetus poraukselle
N110 L1,0*	Aliohjelman 1 kutsu koko porauskuviolle
N120 G00 Z+250 M6*	Työkalunvaihto
N130 T3 G17 S500*	Kalvain työkalukutsu
N140 G201 VALJENNYS	Työkierron määrittely, kalvinta
Q200=2 ;VARMUUSETAISYYS	
Q201=-15 ;SYVYYS	
Q206=250 ;SYVYYSAS. SYOTTOARVO	
Q211=0.5 ;ODOTUSAIKA ALHAALLA	
Q208=400 ;VETAYTYMISSYOTTOARVO	
Q203=+0 ;YLAPINNAN KOORDIN.	
Q204=10 ;2. VARMUUSETAISYYS	
N150 L1,0*	Aliohjelman 1 kutsu koko porauskuviolle

N160 G00 Z+250 M2*	Pääohjelman loppu
N170 G98 L1*	Aliohjelman 1 alku: Koko reikäkuvio
N180 G00 G40 G90 X+15 Y+10 M3*	Ajo reikäryhmän 1 alkupisteeseen
N190 L2,0*	Aliohjelman 2 kutsu reikäryhmää varten
N200 X+45 Y+60*	Ajo reikäryhmän 2 alkupisteeseen
N210 L2,0*	Aliohjelman 2 kutsu reikäryhmää varten
N220 X+75 Y+10*	Ajo reikäryhmän 3 alkupisteeseen
N230 L2,0*	Aliohjelman 2 kutsu reikäryhmää varten
N240 G98 L0*	Aliohjelman 1 loppu
N250 G98 L2*	Aliohjelman 2 alku: Reikäryhmä
N260 G79*	Työkierron kutsu 1. porausreikää varten
N270 G91 X+20 M99*	2. reiälle ajo, Työkierron kutsu
N280 Y+20 M99*	3. reiälle ajo, Työkierron kutsu
N290 X-20 G90 M99*	4. reiälle ajo, Työkierron kutsu
N300 G98 L0*	Aliohjelman 2 loppu
N310 %UP2 G71 *	

9

Q-parametrin ohjelmointi

9.1 Periaate ja toiminnan yleiskuvaus



Q-parametrien avulla voit muodostaa NC-ohjelman kokonaiselle osaperheelle ohjelmoimalla muuttuvan Q-parametrin kiinteiden lukuarvojen arvojen sijaan.

Sinulla on esim. seuraavat mahdollisuudet Q-parametrien käyttämiseen:

- koordinaattiarvoja
- Syöttöarvot
- kierroslukuja
- Työkiertotiedot

Ohjaus tarjoaa seuraavat työskentelyyn Q-parametrien kanssa:

- ohjelmoida muotoja, jotka määritetään matemaattisten toimintojen avulla
- suorittaa koneistusaskelia loogisista ehdoista riippuen

Q-parametrilajit

Q-parametrit lukuarvoja varten

Q-parametrit merkitään kirjaimilla ja lukuarvoilla. Tässä yhteydessä kirjaimet määräävät Q-parametrityypin ja lukuarvot Q-parametrialueen.

Katso yksityiskohtaiset tiedot seuraavasta taulukosta:

Q-parametrityyppi	Q-parametrialue	Merkitys
Q-parametri:		**Parametrit vaikuttavat kaikkiin ohjauksen muistissa oleviin NC-ohjelmiin.**
	0 – 99	Parametrin **käyttäjää** varten, mikäli mitään päällekkäisyyttä HEIDENHAIN-SL-työkiertojen ei esiinny. Nämä parametrit vaikuttavat nk. makrojen ja valmistajatyökiertojen sisällä paikallisesti. Muutoksia ei siis palauteta NC-ohjelmaan. Käytä sen vuoksi Q-parametrialuetta 1200–1399 valmistajatyökiertoja varten!
	100 – 199	Parametrit ohjauksen järjestelmätietoja varten, jotka luetaan käyttäjän NC-ohjelmissa tai työkierroissa
	200 – 1199	Parametrit, joita käytetään esisijaisesti HEIDENHAIN-työkiertoja varten
	1200 – 1399	Parametrit, joita käytetään ensisijaisesti valmistajan työkiertojen yhteen
	1400 – 1999	Parametreja **käyttäjälle**
QL-parametri:		**Parametrit vaikuttavat vain paikallisesti NC-ohjelman sisällä.**
	0 – 499	Parametreja **käyttäjälle**
QR-parametri:		**Parametrit vaikuttavat jatkuvasti (yleisesti) kaikkiin NC-ohjelmiin ohjauksenmuistissa myös virtakatkoksen yli.**
	0 – 99	Parametreja **käyttäjälle**
	100 – 199	Parametrit HEIDENHAIN-toimintoja varten (esim. työkierrot)
	200 – 499	Parametrit koneen valmistajaa varten (esim. työkierrot)

QR-parametrit tallennetaan varmuuskopion sisällä.

Jos koneen valmistaja ei määrittele mitään poikkeavaa polkua, ohjaus tallentaa **QR**-parametriarvot seuraavaan polkuun **SYS:\runtime\sys.cfg**. Tämä ositus tallennetaan yksinomaan täydellisen varmuuskopioinnin yhteydessä.

Koneen valmistajalle on käytettävissä seuraavia valinnaisia koneparametreja polkumäärittelyä varten:

- **pathNcQR** (nro 131201)
- **pathSimQR** (nro 131202)

Jos koneen valmistaja määrittelee valinnaisiin koneparametreihin TNC-osituksen polun, voit suorittaa tallennuksen toiminnolla **NC/PLC Backup** myös ilman avainluvun sisäänsyöttöä.

Q-parametrit tekstejä varten

Lisäksi käytettävissä on myös **QS**-parametri (**S** tarkoittaa merkkijonoa), jonka avulla voit käsitellä ohjauksessa myös tekstiä.

Q-parametrityyppi	Q-parametrialue	Merkitys
QS-parametri:		**Parametrit vaikuttavat kaikkiin NC-ohjelmiin ohjauksen muistissa**.
	0 – 99	Parametrit **käyttäjää** varten, mikäli mitään päällekkäisyyksiä HEIDENHAIN-SL-työkiertojen kanssa ei esiinny. Nämä parametrit vaikuttavat nk. makrojen ja valmistajatyökiertojen sisällä paikallisesti. Muutoksia ei siis palauteta NC-ohjelmaan. Käytä sen vuoksi QS-parametrialuetta 200–499 valmistajatyökiertoja varten!
	100 – 199	Parametrit ohjauksen järjestelmätietoja varten, jotka luetaan käyttäjän NC-ohjelmissa tai työkierroissa
	200 – 1199	Parametrit, joita käytetään esisijaisesti HEIDENHAIN-työkiertoja varten
	1200 – 1399	Parametrit, joita käytetään ensisijaisesti valmistajan työkiertojen yhteen
	1400 – 1999	Parametreja **käyttäjälle**

Ohjelmointiohjeet

OHJE

Huomaa törmäysvaara!

HEIDENHAIN-työkiertojen, koneen valmistajan työkiertojen ja kolmannen osapuolen toimintojen käyttö Q-parametrit. Lisäksi voit ohjelmoida NC-ohjelmien sisällä Q-parametreja. Jos Q-parasmetrien yhteydessä ei käytetä pelkästään suositeltuja Q-parametrialueita, se voi aiheuttaa ylityksiä (vaihtovaikutuksia) ja sen myötä ei-toivottua käyttäytymistä. Koneistuksen yhteydessä on törmäysvaara!

- Käytä vain HEIDENHAINin suosittelemia Q-parametrialueita.
- Noudata HEIDENHAINin, koneen valmistajan ja kolmannen osapuolen toimintoihin dokumentaatioita.
- Tarkasta toiminnan kulku graafisen simulaation avulla.

Q-parametreja ja lukuarvoja voidaan syöttää sisään sekaisin NC-ohjelmassa.

Q-parametreilla voidaan osoittaa lukuarvoja väliltä –999 999 999 ... +999 999 999. Sisäänsyöttöalueen rajoitus on enintään 16 merkkiä, joista 9 pilkun edellä. Sisäisesti ohjaus voi laskea tasoon 10^{10} saakka.

QS-parametreilla voit osoittaa enintään 255 merkkiä.

Ohjaus merkitsee Q- ja QS-parametreille automaattisesti aina samat tiedot, esim. Q-parametri **Q108** on voimassa olevan työkalun säde.

Lisätietoja: "Esivaratut Q-parametrit", Sivu 315

Ohjaus tallentaa lukuarvot sisäisesti binääriseen laskumuotoon (standardi IEEE 754). Näitä standardoituja muotoja käyttämällä monia desimaalilukuja ei esitetä 100 %:sen tarkasti binäärilukuna (pyöristysvirhe). Huomioi tämä silloin, kun käytät laskettuja Q-parametrisisältöjä hyppykäskyissä tai paikoituksissa.

Voit uudelleenasettaa Q-parametrit tilaan **Undefined**. Jos Q-parametrilla ohjelmoidaan määrittelemätön asema, ohjaus jättää huomiotta tämän liikkeen.

Q-parametritoimintojen kutsuminen

Kun syötät sisään NC-ohjelmaa, paina näppäintä **Q** (lukuarvojen ja akselivalintojen kentässä näppäimen **+/-** alapuolella). Sen jälkeen ohjaus näyttää seuraavia ohjelmanäppäimiä:

Ohjelmanäppäin	Toimintoryhmä	Sivu
PERUS-LASKUT	Matemaattiset perustoiminnot	266
KULMA-TOIMINNOT	Kulmatoiminnot	269
HYPPY	Jos/niin-haarautuminen, hyppy	272
ERIKOIS-TOIMINNOT	Muut toiminnot	282
KAAVA	Kaavan suora sisäänsyöttö	275
MUOTO KAAVA	Toiminto monimutkaisten muotojen koneistusta varten	Käyttäjän käsikirja Koneistustyö-kiertojen ohjel-mointi

Kun määrittelet tai osoitat Q-parametreja, ohjaus näyttää ohjelmanäppäimet **Q**, **QL** ja **QR**. Ohjelmanäppäinten avulla valitaan haluttu parametrityyppi. Sen jälkeen määrittelet parametrin numeron.

Jos olet liittänyt USB:n kautta aakkosnäppäimistön, voit avata lomakemäärittelyn dialogin suoraan painamalla **Q**-näppäintä.

9.2 Osaperheet – Q-parametri lukuarvon asemesta

Käyttö

Q-parametritoiminnolla **D0: OSOITUS** voit osoittaa Q-parametreille lukuarvoja. Tällöin NC-ohjelmassa asetat lukuarvon asemesta Q-parametrin.

Esimerkki

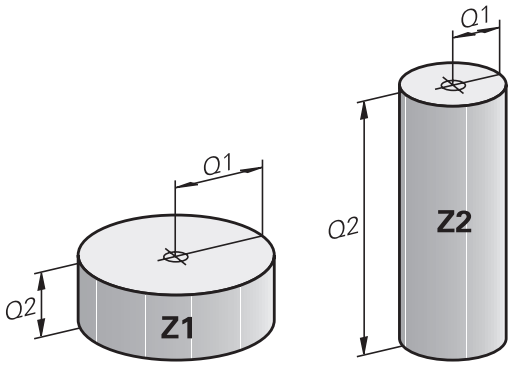
N150 D00 Q10 P01 +25*	Osoitus
...	Q10 sisältää arvon 25
N250 G00 X +Q10*	vastaava kuin G00 X +25

Osaperheille ohjelmoidaan esim. tunnusomaiset työkappaleen mitat Q-parametreina.

Yksittäisen osan koneistuksessa osoitetaan jokaiselle parametrille vastaava lukuarvo.

Esimerkki: Lieriö Q-parametreilla

Lieriön säde:	R = Q1
Lieriön korkeus:	H = Q2
Lieriö Z1:	Q1 = +30 Q2 = +10
Lieriö Z2:	Q1 = +10 Q2 = +50



9.3 Muotojen kuvaus matemaattisten toimintojen avulla

Käyttö

Q-parametrien avulla voidaan ohjelmoida matemaattisia perustoimintoja NC-ohjelmassa:

Q

- ▶ Valitse Q-parametritoiminnot: Paina näppäintä **Q** numeronäppäimistöltä
- > Ohjelmanäppäintäpalkki esittää Q-parametritoimintoja.

PERUS-LASKUT

- ▶ Paina ohjelmanäppäintä **PERUSLASKUT**.
- > Ohjaus näyttää matemaattisten perustoimintojen ohjelmanäppäimiä.

Yleiskuvaus

Ohjelmanäp-päin	Toiminto
D0 X = Y	**D00**: OSOITUS esim. **D00 Q5 P01 +60 *** Arvon suora osoitus Q-parametriarvon palautus
D1 X + Y	**D01**: Lisäys esim. **D01 Q1 P01 -Q2 P02 -5 *** Kahden arvon yhteenlasku ja osoitus
D2 X - Y	**D02**: VÄHENNYS esim. **D02 Q1 P01 +10 P02 +5 *** Kahden arvon erotus ja osoitus
D3 X * Y	**D03**: KERTO esim. **D03 Q2 P01 +3 P02 +3 *** Kahden arvon tulo ja osoitus
D4 X / Y	**D04**: JAKO esim. **D04 Q4 P01 +8 P02 +Q2 *** Kahden arvon osamäärä ja osoitus **Kielletty:** jako arvolla 0!
D5 NEL.JUURI	**D05**: NELIÖJUURI esim. **D05 Q50 P01 4 *** Lukuarvon neliöjuuri ja osoitus **Kielletty:** negatiivisen arvon neliöjuuri!

Merkin **=** oikealle puolelle saa syöttää sisään:

- kaksi lukua
- kaksi Q-parametria
- yhden luvun ja yhden Q-parametrin

Q-parametri ja lukuarvo voidaan yhtäläisyysosoituksessa varustaa etumerkillä.

Peruslaskutoimitusten ohjelmointi

Esimerkki osoituksesta

```
N16 D00 Q5 P01 +10*
N17 D03 Q12 P01 +Q5  P02 +7*
```

Q
- Valitse Q-parametritoiminnot: Paina näppäintä **Q**

PERUS-LASKUT
- Valitse matemaattinen perustoiminto: Paina ohjelmanäppäintä **PERUSLASKUT**.

D0 X = Y
- Valitse Q-parametritoiminto **OSOITUS**: Paina ohjelmanäppäintä **D0 X=Y**.
- > Ohjaus kysyy uuden tapahtuma ohjelman numeron.
- Syötä sisään **5** (Q-parametrin numero).

ENT
- Vahvista näppäimellä **ENT**
- > Ohjaus kysyy arvoa tai parametria.
- Syötä sisään **10** (arvo).

ENT
- Vahvista näppäimellä **ENT**
- > Heti kun ohjaus lukee NC-lauseen, parametrille **Q5** osoitetaan arvo **10**.

Esimerkki kertolaskusta

Q
- Valitse Q-parametritoiminnot: Paina näppäintä **Q**

PERUS-LASKUT
- Valitse matemaattinen perustoiminto: Paina ohjelmanäppäintä **PERUSLASKUT**.

D3 X * Y
- Valitse Q-parametritoiminto **KERTO**: Paina ohjelmanäppäintä **D3 X * Y**.
- > Ohjaus kysyy uuden tapahtuma ohjelman numeron.
- Syötä sisään **12** (Q-parametrin numero).

ENT
- Vahvista näppäimellä **ENT**
- > Ohjaus kysyy ensimmäistä arvoa tai parametria.
- Syötä sisään **Q5** (parametri).

ENT
- Vahvista näppäimellä **ENT**
- > Ohjaus kysyy toista arvoa tai parametria.
- Syötä sisään **7** toiseksi arvoksi.

ENT
- Vahvista näppäimellä **ENT**

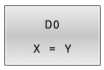
Q-parametrin uudelleenasetus

Esimerkki

```
16 D00:  Q5 SET UNDEFINED*
17 D00:  Q1 = Q5*
```

- Valitse Q-parametritoiminnot: Paina näppäintä **Q**

- Valitse matemaattinen perustoiminto: Paina ohjelmanäppäintä **PERUSLASKUT**.



- Valitse Q-parametritoiminto OSOITUS: Paina ohjelmanäppäintä **D0 X=Y**.
- > Ohjaus kysyy uuden tapahtuma ohjelman numeron.
- Syötä sisään **5** (Q-parametrin numero).

- Vahvista näppäimellä **ENT**
- > Ohjaus kysyy arvoa tai parametria.

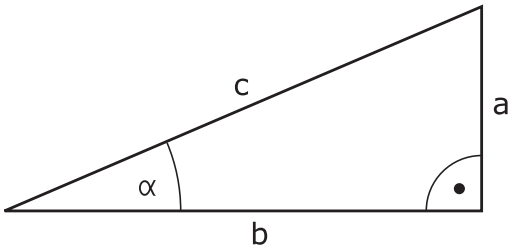
- Paina **SET UNDEFINED**.

> Toiminto **D00** tukee myös arvon **määrittelemätön** luovuttamista. Jos haluat antaa määrittelemättömän Q-parametrin ilman toimintoa **D00**, ohjaus näyttää virheilmoituksen **Kelvoton arvo**.

9.4 Kulmatoiminnot

Määritelmät

Sini: sin α = a / c
Kosini: cos α = b / c
Tangentti: tan α = a / b = sin α / cos α



Jossa
- c sivu, joka on vastainen suorakulmalle
- a sivu, joka on vastainen kulmalle a α
- b kolmas sivu

Tangentista ohjaus voi määrittää kulman:
α = arctan (a / b) = arctan (sin α / cos α)

Esimerkki:
a = 25 mm
b = 50 mm
α = arctan (a / b) = arctan 0,5 = 26,57°
Lisäksi pätee:
$a^2 + b^2 = c^2$ (mit $a^2 = a \times a$)
$c = \sqrt{(a^2 + b^2)}$

Kulmatoimintojen ohjelmointi

Q-parametrien avulla voit laskea myös kulmatoimintoja.

Q

- ▶ Valitse Q-parametritoiminnot: Paina näppäintä **Q** numeronäppäimistöltä
- > Ohjelmanäppäintäpalkki esittää Q-parametritoimintoja.

KULMA-TOIMINNOT

- ▶ Paina ohjelmanäppäintä **KULMATOIMINNOT**.
- > Ohjaus näyttää kulmafunktioiden ohjelmanäppäimiä.

Yleiskuvaus

Ohjelmanäp-päin	Toiminto
D6 SIN(X)	**D06**: SINI esim. **D06 Q20 P01 -Q5 *** Asteissa (°) annetun kulman sini ja osoitus
D7 COS(X)	**D07**: KOSINI esim. B. **D07 Q21 P01 -Q5 *** Asteissa (°) annetun kulman sini ja osoitus
D8 X LEN Y	**D08**: JUURI NELIÖSUMMASTA esim. B. **D08 Q10 P01 +5 P02 +4 *** Kahden arvon erotus ja osoitus
D13 X ANG Y	**D13**: KULMA esim. **D13 Q20 P01 +10 P02 -Q1 *** Kulman määritys vastaisen kateetin ja viereisen kateetin avulla tai kulman sinin ja kosinin avulla (0 < kulma < 360°) ja osoitus

9.5 Ympyrälaskennat

Käyttö

Ympyrälaskennan toiminnoilla ohjaus voi määrittää ympyröitä kolmen tai neljän kaarella olevan pisteen, ympyrän keskipisteen ja säteen avulla. Ympyrän määritys neljän pisteen avulla on tarkempi.

Käyttö: Tätä toimintoa voidaan käyttää esim. silloin, kun haluat ohjelmoitavan kosketustoiminnon avulla määrittää reiän tai ympyräkaaren sijainnin ja koon.

Ohjelmanäppäin	Toiminto
D23 KAARI 3 PISTEESTÄ	D23: YMPYRÄTIEDOT määritetään kolmen kaaripisteen avulla esim. **D23 Q20 P01 Q30***

Kolmen ympyräkaaren pisteen koordinaattiparien on oltava tallennettu parametriin **Q30** ja seuraavaan viiteen parametriin – tässä siis parametriin **Q35** saakka.

Näin ohjaus tallentaa ympyrän keskipisteen pääakselikoordinaatin (X kara-akselin ollessa Z) parametriin **Q20**, sivuakselin koordinaatin (Y kara-akselin ollessa Z) parametriin **Q21** ja säteen parametriin **Q22**.

Ohjelmanäppäin	Toiminto
D24 4 PIST. YMPYRÄLLÄ	D24: YMPYRÄTIEDOT määritetään neljän kaaripisteen avulla esim. **D24 Q20 P01 Q30***

Neljän ympyräkaaren pisteen koordinaattiparien on oltava tallennettu parametriin **Q30** ja seuraavaan seitsemään parametriin – tässä siis parametriin **Q37** – saakka.

Näin ohjaus tallentaa ympyrän keskipisteen pääakselikoordinaatin (X kara-akselin ollessa Z) parametriin **Q20**, sivuakselin koordinaatin (Y kara-akselin ollessa Z) parametriin **Q21** ja säteen parametriin **Q22**.

Huomioi, että **D23** ja **D24** ylikirjoittavat automaattisesti tulosparametrin lisäksi myös kaksi seuraavaa parametria.

9.6 Jos-niin-haarautumiset Q-parametrien avulla

Käyttö

Jos-niin-haarautumisen yhteydessä ohjaus vertaa Q-parametria toiseen Q-parametriin tai lukuarvoon. Jos ehto täyttyy, niin ohjaus jatkaa NC-ohjelmaa sen Label-merkinnän kohdalta, joka on ohjelmoitu ehdon jälkeen.

> Vertaile nk. Jos-niin-haarautumisia aliohjelmoinnin ja ohjelmanosatoiston ohjelmointimenetelmiin, ennen kuin laadit NC-ohjelman.
>
> Näin vältät mahdolliset väärinkäsitykset ja ohjelmointivirheet.
>
> **Lisätietoja:** "Aliohjelmien ja ohjelmanosatoistojen merkintä", Sivu 240

Jos ehto ei täyty, niin ohjaus jatkaa normaaliin tapaan seuraavan NC-lauseen toteutusta.

Jos haluat kutsua ulkoisen NC-ohjelman, niin ohjelmoi Label-merkin jälkeen **%**.

Hyppyehdot

Ehdoton hyppy

Ehdottomat hypyt ovat hyppyjä, joiden ehto täytyy aina (=ehdottomasti), esim.

D09 P01 +10 P02 +10 P03 1*

Hyppyjen ehdollistaminen laskimen avulla

Hyppytoiminnolla voit toistaa koneistuksen niin monta kertaa kuin mahdollista. Q-parametri toimii laskimena, jonka numero kasvaa yhdellä jokaisen ohjelmanosatoistin yhteydessä.

Hyppytoiminnossa laskimen lukemaa verrataan haluttuun koneistusten lukumäärään.

> Hypyt poikkeavat aliohjelmakutsujen ja ohjelmanosatoistojen ohjelmointitekniikasta.
>
> Ensinnäkin hypyt eivät vaadi esim. suljettuja ohjelma-alueita, jotka päättyvät koodiin L0. Toisekseen hypyt eivät myöskään huomioi näitä paluumerkkejä!

Esimerkki

%COUNTER G71 *	
;	
N20 Q1 = 0	Latausarvo: Latauksen alustus
N30 Q2 = 3	Latausarvo: Hyppyjen lukumäärä
;	
N50 G98 L99*	Hyppymerkki
N60 Q1 = Q1 + 1	Laskimen päi-vi-tys: uusi Q1-arvo = vanha Q1-arvo + 1
N70 D12 P01 +Q1 P02 +Q2 P03 99*	Ohjelmahypyn 1 ja 2 suoritus
N80 D09 P01 +Q1 P02 +Q2 P03 99*	Ohjelmahypyn 3 suoritus
;	
N99999999 %COUNTER G71 *	

Jos-niin-haarautumisten ohjelmointi

Hyppymääritysten mahdollisuudet

IF-ehdolla on käytettävissä seuraavat sisäänsyöttömahdollisuudet:

- Lukumäärät
- Teksti
- Q, QL, QR
- **QS** (jonoparametrit)

GOTO-ehdolla on käytettävissä seuraavat sisäänsyöttömahdollisuudet:

- **LBL-NIMI**
- **LBL-NUMERO**
- **QS**

Jos-niin-haarat esitetään painamalla ohjelmanäppäintä **HYPYT**. Ohjaus näyttää seuraavia ohjelmanäppäimiä.:

Ohjelmanäppäin	Toiminto
D9 IF X EQ Y GOTO	**D09**: JOS SAMA, HYPPY esim. **D09 P01 +Q1 P02 +Q3 P03 "UPCAN25" *** Jos molemmat arvot tai parametrit ovat samat, tapahtuu hyppy määritellyn Label-merkin kohdalle.
D9 IF X EQ Y GOTO IS UNDEFINED	**D09**: JOS MÄÄRITTELEMÄTÖN, HYPPY esim. **D09 P01 +Q1 IS UNDEFINED P03 "UPCAN25" *** Jos annettu parametri on määrittelemätön, tapahtuu hyppy määritellyn Label-merkin kohdalle.
D9 IF X EQ Y GOTO IS DEFINED	**D09**: JOS MÄÄRITELTY, HYPPY esim. **D09 P01 +Q1 IS DEFINED P03 "UPCAN25" *** Jos annettu parametri on määritelty, tapahtuu hyppy määritellyn Label-merkin kohdalle.
D10 IF X NE Y GOTO	**D10**: JOS MÄÄRITELTY, HYPPY esim. **D10 P01 +10 P02 -Q5 P03 10 *** Jos arvot tai parametrit ovat erisuuret, tapahtuu hyppy määritellyn Label-merkin kohdalle.
D11 IF X GT Y GOTO	**D11**: JOS MÄÄRITELTY, HYPPY esim. **D11 P01 +Q1 P02 +10 P03 QS5 *** Jos ensimmäinen arvo tai parametri on suurempi kuin toinen arvo tai parametri, tapahtuu hyppy määritellyn Label-merkin kohdalle.
D12 IF X LT Y GOTO	**D12**: JOS MÄÄRITELTY, HYPPY esim. **D12 P01 +Q5 P02 +0 P03 "ANYNAME" *** Jos ensimmäinen arvo tai parametri on suurempi kuin toinen arvo tai parametri, tapahtuu hyppy määritellyn Label-merkin kohdalle.

9.7 Kaavan suora sisäänsyöttö

Kaavan sisäänsyöttö

Ohjelmanäppäinten avulla voidaan laskutoimituksiin määritellä useampia matemaattisia kaavoja suoraan NC-ohjelmassa.

Q

- Q-parametritoimintojen valinta

KAAVA

- Paina ohjelmanäppäintä **KAAVA**.
- Valitse **Q**, **QL** tai **QR**.
- > Ohjaus näyttää mahdolliaset laskutoiminnot ohjelmanäppäinpalkissa.

Laskusäännöt

Järjestys kaavan käsittelyn yhteydessä

Kun syötät sisään matemaattisen kaavan, joka sisältää useampia kuin yhden laskutoimituksen, ohjaus laskee yksittäiset laskutoimitukset aina määrätyssä järjestyksessä. Tunnettu esimerkki tätä varten on kerto- ja jakolasku ennen yhteen- ja vähennyslaskua.

Ohjaus huomioi prioriteettisäännöt matemaattisten kaavojen käsittelyssä:

Prioriteetti	Merkintä	Laskumerkki
1	Sulku auki	**( )**
2	Huomaa etumerkki, Ladskenta	Etumerkki-miinus, **SIN**, **COS**, **LN** jne.
3	Potenssi	**^**
4	Kerto ja jako (Kerto- ja jakolasku)	***** , **/**
5	Lisäys ja vähennys (Yhteen- ja vähennyslasku)	**+**, **-**

Käsittely laskutoimituksissa samalla prioriteetillä

Pääsääntöisesti ohjaus käsittelee saman prioriteetin laskutoimitukset alkaen vasemmalta oikealle.

2 + 3 - 2 = (2 + 3) - 2 = 3

Poikkeus: ketjutetut potenssit käsitellään oikealta vasemmalle.

2 ^ 3 ^ 2 = 2 ^ (3 ^ 2) = 2 ^ 9 = 512

Esimerkki: Kerto- ja jakolasku ennen yhteen- ja vähennyslaskua.

N120 Q1 = 5 * 3 + 2 * 10	= 35

- 1. Laskutoimenpide 5 * 3 = 15
- 2. Laskutoimenpide 2 * 10 = 20
- 3. Laskutoimenpide 15 +20 = 35

Esimerkki: Potenssi ennen yhteen- ja vähennyslaskua

N130 Q2 = SQ 10 - 3^3	= 73

- 1. Laskutoimenpide luvun 10 neliö = 100
- 2. Laskutoimenpide 3 potenssiin 3 = 27
- 3. laskutoimitus 100 – 27 = 73

Esimerkki: Funktio ennen potenssia

N140 Q4 = SIN 30 ^ 2	= 0,25

- 1. laskutoimenpide: 30 asteen kulman sin = 0,5
- 2. laskutoimenpide: luvun 0,5 neliö = 0,25

Esimerkki: Sulku ennen funktiota

N150 Q5 = SIN (50 - 20)	= 0,5

- 1. laskutoimenpide: sulkujen aukilaskenta 50 - 20 = 30
- 2. laskutoimenpide: 30 asteen kulman sin = 0,5

Yleiskuvaus

Ohjaus näyttää seuraavia ohjelmanäppäimiä.:

Ohjelmanäp-päin	Ketjutustoiminto	Prioriteetti
+	**Yhteenlasku** esim. **Q10 = Q1 + Q5**	Yhteen- ja vähennyslasku
-	**Vähennys** esim. **Q25 = Q7 - Q108**	Yhteen- ja vähennyslasku
*	**Kerto** esim. **Q12 = 5 * Q5**	Kerto- ja jakolasku
/	**Jako** esim. **Q25 = Q1 / Q2**	Jakolasku
(	**Sulku auki** esim. **Q12 = Q1 * (Q2 + Q3)**	Sulkumerkit
)	**Sulku kiinni** esim. **Q12 = Q1 * (Q2 + Q3)**	Sulkumerkit
SQ	**Arvon neliö (engl. square)** esim. **Q15 = SQ 5**	Funktio
SQRT	**Neliöjuuri (engl. square root)** esim. **Q22 = SQRT 25**	Funktio
SIN	**Kulman sini** esim. **Q44 = SIN 45**	Funktio
COS	**Kulman kosini** esim. **Q45 = COS 45**	Funktio
TAN	**Kulman tangentti** esim. **Q46 = TAN 45**	Funktio
ASIN	**Arcus-sini** Sinin käänteistoiminto; kulma määräytyy suhteesta vastainen kateetti/hypotenuusa esim. **Q10 = ASIN (Q40 / Q20)**	Funktio
ACOS	**Arcus-kosini** Kosinin käänteistoiminto; kulma määräytyy suhteesta viereinen kateetti/hypotenuusa esim. **Q11 = ACOS Q40**	Funktio
ATAN	**Arcus-tangentti** Tangentin käänteistoiminto; kulma määräytyy suhteesta vastainen kateetti/viereinen kateetti esim. **Q12 = ATAN Q50**	Funktio
^	**Arvon potenssi** esim. **Q15 = 3 ^ 3**	Potenssi
PI	**Vakio pii** π = 3,14159 esim. **Q15 = PI**	

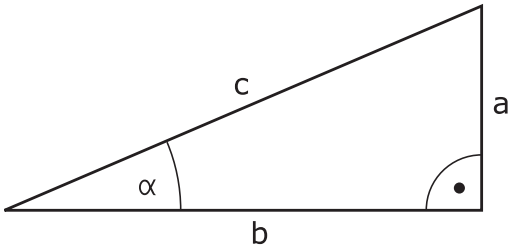
Ohjelmanäp-päin	Ketjutustoiminto	Prioriteetti
LN	**Luvun luonnollisen logaritmin (LN) muodostus** Kantaluku = e = 2,7183 esim. **Q15 = LN Q11**	Funktio
LOG	**Luvun absoluuttiarvon muodostus** Kantaluku = 10 esim. **Q33 = LOG Q22**	Funktio
EXP	**Exponentiaalitoiminto (e ^ n)** Kantaluku = e = 2,7183 esim. **Q1 = EXP Q12**	Funktio
NEG	**Arvon negaatio** Kerto arvolla -1 esim. **Q2 = NEG Q1**	Funktio
INT	**Pilkun jälkeisten merkkien mitätöinti** Kokonaisluvun muodostus esim. **Q3 = INT Q42** Funktio **INT** ei pyöristä arvoa vaan poistaa pilkun jälkeiset merkkipaikat. **Lisätietoja:** "Esimerkki: Arvon pyöristys", Sivu 321	Funktio
ABS	**Absoluuttiarvon muodostus** esim. **Q4 = ABS Q22**	Funktio
FRAC	**Desimaaliluvun pilkkua edeltävien numeroiden poisto** Murtodesimaali esim. **Q5 = FRAC Q23**	Funktio
SGN	**Luvun etumerkin testaus** esim. **Q12 = SGN Q50** Jos **Q50 = 0**, niin **SGN Q50 = 0** Jos **Q50 < 0**, niin **SGN Q50 = -1** Jos **Q50 > 0**, niin **SGN Q50 = 1**	Funktio
%	**Moduliarvon (jakojäännöksen) laskenta** esim. **Q12 = 400 % 360** Tulos: **Q12 = 40**	Funktio

Esimerkki: Kulmafunktiot

Vastaisen kateetin pituus a on annettu parametrissa **Q12** ja viereisen kateetin pituus b parametrissa **Q13**.

Lasketaan kulma α.

Vastaisen kateetin a ja viereisen kateetin b perusteella lasketaan arctan kulmalle α; tuloksen **Q25** osoitus:



Q
- Paina näppäintä **Q**

KAAVA
- Paina ohjelmanäppäintä **KAAVA**.
- > Ohjaus kysyy uuden tapahtuma ohjelman numeron.
- Syötä sisään **25**.

ENT
- Paina **ENT**-painiketta

▷
- Ohjelmanäppäinpalkin jatko

ATAN
- Paina **arcustangenttifunktion** ohjelmanäppäintä

◁
- Ohjelmanäppäinpalkin jatko

(
- Paina ohjelmanäppäintä **Sulku auki**.

Q
- Syötä sisään **12** (parametrin numero).

/
- Paina ohjelmanäppäintä Division

Q
- Syötä sisään **13** (parametrin numero).

)
- Paina ohjelmanäppäintä **Sulku kiinni**.

END
- Päätä kaavan sisäänsyöttö näppäimellä **END**.

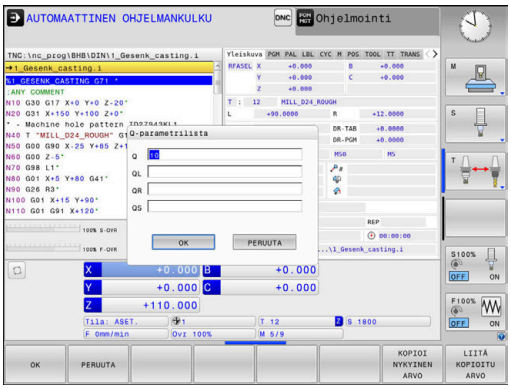
Esimerkki

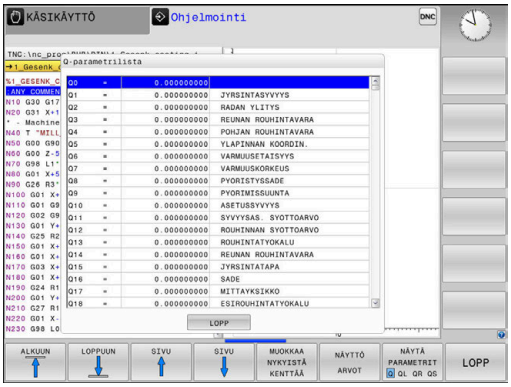
```
N10  Q25 = ATAN (Q12/Q13)
```

9.8 Q-parametrin tarkastus ja muokkaus

Toimenpiteet

Voit tarkastaa ja muuttaa Q-parametreja kaikilla käyttötavoilla.





- Tarvittaessa keskeytä ohjelmanajo (esim.paina näppäintä **NC-SEIS** ja ohjelmanäppäintä **SISÄINEN SEIS**) tai keskeytä ohjelman testaus.

- Q-parametritoimintojen kutsu: Paina ohjelmanäppäintä **Q INFO** tai näppäintä **Q**.
- > Ohjaus listaa kaikki parametrit ja niiden voimassa olevat arvot.
- Valitse haluamasi parametri nuolinäppäinten tai näppäimen **GOTO** avulla.
- Jos haluat muuttaa arvoa, paina ohjelmanäppäintä **MUOKKAA NYKYISTÄ KENTTÄÄ**, syötä sisään uusi arvo ja vahvista se painamalla näppäintä **ENT**
- Jos et halua muuttaa arvoa, paina silloin ohjelmanäppäintä **NÄYTTÖ ARVOT** tai päätä dialogi näppäimellä **END**

Jos haluat tarkastaa tai muuttaa paikallisia, yleisiä tai merkkijonoparametreja, paina ohjelmanäppäintä **PARAMETER ANZEIGEN Q QL QR QS**. Ohjaus näyttää tällöin kutakin parametrityyppiä. Myös aiemmin esitellyt toiminnot ovat voimassa.

Sillä aikaa kun ohjaus toteuttaa NC-ohjelmaa, et voit muuttaa mitään muuttujia ikkunassa **Q-parametrilista**. Ohjaus sallii muutokset vain keskeytetyn tai lopetetun ohjelmanajon aikana.

Lisätietoja: Käyttäjän käsikirja **Asetus, NC-ohjelmien testaus ja toteutus**

Ohjaus näyttää tarvittavaa tilaa sen jälkeen, NC-lause on toteutettu valmiiksi esim. käyttötavalla**OHJELMANKULKU YKSITTÄISLAUSE**.

Seuraavia Q- ja QS-parametreja ei voi muokata ikkunassa **Q-parametrilista**:

- Parametrit, joiden numerot ovat välillä 100 - 199, koska on olemassa riski päällekkäisyydestä ohjauksen erikoistoimintojen kanssa
- Parametrit, joiden numerot ovat välillä 1200 - 1399, koska on olemassa riski päällekkäisyydestä koneen valmistajakohtaisten toimintojen kanssa

Ohjaus näyttää kaikkia parametreja näytetyillä kommenteilla työkiertojen sisällä tai siirtoparametreina.

Voit ottaa näytölle Q-parametreja lisätilanäytössä kaikilla käyttötavoilla (lukuun ottamatta käyttötapaa **Ohjelmointi**).

- Tarvittaessa keskeytä ohjelmanajo (esim. paina näppäintä **NC-SEIS** ja ohjelmanäppäintä **SISÄINEN SEIS**) tai keskeytä ohjelman testaus.

- Ota esiin näyttöalueen osituksen ohjelmanäppäinpalkki

- Valitse tilan näyttö lisätilanäytöillä.
- > Ohjaus näyttää oikeassa kuvaruudun puoliskossa tilalomaketta **Yleiskuva**.

- Paina ohjelmanäppäintä **Q-PARAM. TILA**.

- Paina ohjelmanäppäintä **Q-PARAMETRIEN LISTA**.
- > Ohjaus avaa ponnahdusikkunan.
- Määrittele jokaista parametrityyppiä (Q, QL, QR, QS) varten parametrinumerot, joita haluat valvoa. Yksittiset Q-parametrit erotellaan toisistaan pilkulla, peräkkäin seuraavat Q-parametrit yhdistetään yhdysviivan avulla, esim. 1,3,200-208. Sisäänsyöttöalue parametrityyppiä kohti on 132 merkkiä.

Välilehden **QPARA** näyttö sisältää aina kahdeksan pilkun jälkeistä merkkipaikkaa. Tuloksen **Q1 = COS 89.999** ohjaus näyttää esimerkiksi muodossa 0.00001745. Ohjaus näyttää erittäin suuret tai erittäin pienen arvot eksponentiaalisella kirjoitustavalla. Tuloksen **Q1 = COS 89.999 * 0.001** ohjaus näyttää muodossa +1.74532925e-08, jossa e-08 vastaa kerrointa 10^{-8}.

9.9 Lisätoiminnot

Yleiskuvaus

Lisätoiminnot esitetään painamalla ohjelmanäppäintä **ERIKOISTOIMINNOT**. Ohjaus näyttää seuraavia ohjelmanäppäimiä:

Ohjelmanäppäin	Toiminto	Sivu
D14 VIRHE=	**D14** Virheilmoituksen tulostus	283
D16 F-TULOSTA	**D16** Tekstien ja Q-parametriarvojen formatoitu tulostus	289
D18 LUE JÄRJ. TIEDOT	**D18** Järjestelmätietojen luku	297
D19 PLC=	**D19** Arvojen siirto PLC:hen	298
D20 ODOTA TOIMINTOA	**D20** NC:n ja PLC:n synkronointi	299
D26 TAULUKON AVAA	**D26** Vapaasti määriteltävän taulukon avaus	365
D27 TAULUKON KIRJOITA	**D27** Kirjoitus vapaasti määriteltävään taulukkoon	365
D28 TAULUKON LUE	**D28** Luku vapaasti määriteltävästä taulukosta	367
D29 PLC LIST=	**D29** Enintään kahdeksan arvon siirto PLC:hen	300
D37 EXPORT	**D37** Paikallisen Q-parametrin tai QS-parametrin vienti kutsuvaan NC-ohjelmaan	300
D38 LAHETA	**D38** Tietojen lähetys NC-ohjelmasta	301

D14 – Virheilmoitusten tulostus

Toiminnolla **D14** voidaan tulostaa ohjelmaohjattuja virheilmoituksia, jotka D14 koneen valmistaja tai HEIDENHAIN on esimääritellyt ohjaukseen.

Jos ohjaus lukee toiminnon **D14** ohjelmanajon aikana tai simuloinnissa, se keskeyttää käsittelyn ja tulostaa määritellyn viestin. Sen jälkeen sinun täytyy aloittaa NC-ohjelma uudelleen.

Virhenumeroalue	Standardidialogi
0 ... 999	Konekohtainen dialogi
1000 ... 1199	Sisäiset virheilmoitukset

Esimerkki

Ohjauksen tulee antaa viesti, jos karaa ei ole kytketty päälle.

```
N180 D14  P01 1000*
```

Sen jälkeen saat täydellisen luettelon **D14**-virheilmoituksista. Huomaa, että ohjauksen tyypistä riippuen kaikki virheilmoitukset eivät ole esillä.

HEIDENHAIN in esiasettama virheilmoitus

Virheen numero	Teksti
1000	Kara ?
1001	Työkaluakseli puuttuu
1002	Työkalun säde liian pieni
1003	Työkalun säde liian suuri
1004	Alue ylitetty
1005	Väärä aloitusasema
1006	KIERTO ei sallittu
1007	MITTAKERROIN ei sallittu
1008	PEILAUS ei sallittu
1009	Siirto ei sallittu
1010	Syöttöarvo puuttuu
1011	Väärä sisäänsyöttöarvo
1012	Väärä etumerkki
1013	Kulma ei sallittu
1014	Kosketuspistettä ei voi saavuttaa
1015	Liian monta pistettä
1016	Sisäänsyöttö ristiriitainen
1017	CYCL epätäydellinen
1018	Taso väärin määritelty
1019	Väärä akseli ohjelmoitu
1020	Väärä kierrosluku
1021	Määrittelemätön sädekorjaus

Virheen numero	Teksti
1022	Pyöristystä ei ole määritelty
1023	Pyöristyssäde liian suuri
1024	Määrittelemätön ohjelman aloitus
1025	Liian korkea ketjutus
1026	Kulmaperuste puuttuu
1027	Koneistustyökiertoa ei määritelty
1028	Uran leveys liian pieni
1029	Tasku liian pieni
1030	Q202 ei määritelty
1031	Q205 ei määritelty
1032	Määrittele Q218 suuremmaksi kuin Q219
1033	CYCL 210 ei sallittu
1034	CYCL 211 ei sallittu
1035	Q220 liian suuri
1036	Määrittele Q222 suuremmaksi kuin Q223
1037	Määrittele Q244 suurempi kuin 0
1038	Määrittele Q245 erisuuri kuin Q246
1039	Määrittele kulma-alue < 360°
1040	Määrittele Q223 suuremmaksi kuin Q222
1041	Q214: 0 ei sallittu
1042	Ajosuunta ei määritelty
1043	Ei aktiivista nollapistetaulukkoa
1044	Sijaintivirhe: 1. akselin keskipiste
1045	Sijaintivirhe: 2. akselin keskipiste
1046	Reikä liian pieni
1047	Reikä liian suuri
1048	Kaula liian pieni
1049	Kaula liian suuri
1050	Tasku liian pieni: jälkityö 1.A.
1051	Tasku liian pieni: jälkityö 2.A.
1052	Tasku liian suuri: hylky 1.A.
1053	Tasku liian suuri: hylky 2.A.
1054	Kaula liian pieni: hylky 1.A.
1055	Kaula liian pieni: hylky 2.A.
1056	Kaula liian suuri: jälkityö 1.A.
1057	Kaula liian suuri: jälkityö 2.A.
1058	TCHPROBE 425: Virheellinen ylämitta
1059	TCHPROBE 425: Virheellinen alamitta

Virheen numero	Teksti
1060	TCHPROBE 426: Virheellinen ylämitta
1061	TCHPROBE 426: Virheellinen alamitta
1062	TCHPROBE 430: Halkaisija liian suuri
1063	TCHPROBE 430: Halkaisija liian pieni
1064	Ei mitta-akselia määritelty
1065	Työkalun rikkotoleranssi ylitetty
1066	Määrittele Q247 erisuureksi kuin 0
1067	Määrittele suure Q247 suuremmaksi kuin 5
1068	Nollapistetaulukko?
1069	Määrittele jyrsintämenetelmä Q351 erisuureksi kuin 0
1070	Pienennä kierteen syvyyttä
1071	Suorita kalibrointi
1072	Toleranssi ylitetty
1073	Esilauseajo aktiivinen
1074	SUUNTAUS ei sallittu
1075	3DROT ei sallittu
1076	3DROT aktivointi
1077	Negatiivisen syvyyden sisäänsyöttö
1078	Q303 määrittelemättä mittaustyökierrossa!
1079	Työkaluakseli ei sallittu
1080	Laskettu arvo virheellinen
1081	Mittauspiste ristiriitainen
1082	Varmuuskorkeus syötetty sisään väärin
1083	Sisääntunkeutumistapa ristiriitainen
1084	Koneistustyökierto ei sallittu
1085	Rivi on kirjoitussuojattu
1086	Työvara suurempi kuin syvyys
1087	Ei kärkikulman määrittelyä
1088	Tiedot ristiriitaisia
1089	Uran asema 0 ei sallittu
1090	Määrittele asetus erisuureksi kuin 0
1091	Vaihto Q399 ei sallittu
1092	Työkalua ei määritelty
1093	Työkalun numero ei sallittu
1094	Työkalun nimi sallittu
1095	Ohjelmaoptio ei aktiivinen
1096	Palautuskinematiikka ei mahdollinen

Virheen numero	Teksti
1097	Toiminto ei sallittu
1098	Aihion mitat ristiriitaiset
1099	Mittausasema ei ole sallittu
1100	Pääsy kinematiikkaan ei mahdollinen
1101	Mittausasema ei liikealueella
1102	Esiasetuskompensaatio ei mahdollinen
1103	Työkalun säde liian suuri
1104	Sisäänpistotyyppi ei mahdollinen
1105	Sisäänp.kulma väärin määritelty
1106	Aukkokulma määrittelemättä
1107	Uran leveys liian suuri
1108	Mittakertoimet eivät ole samat
1109	Työkalutiedot epäyhtenäiset
1110	LIIKE ei mahdollinen
1111	Preset-esiasetukset ei sallittu!
1112	Kierteen pituus liian lyhyt!
1113	3D-Rot tila ristiriitainen!
1114	Konfiguraatio epätäydellinen
1115	Sorvaustyök. ei aktiivinen
1116	Työkalun suuntaus ristiriitainen
1117	Kulma ei mahdollinen!
1118	Kaaren säde liian pieni!
1119	Kierteen lopetus liian lyhyt!
1120	Mittauspiste ristiriitainen
1121	Rajoitusten lukumäärä liian suuri
1122	Koneistusmenetelmä rajoituksilla ei mahdollinen
1123	Koneistussuunta ei mahdollinen
1124	Tarkasta kierteen nousu!
1125	Kulmalaskenta ei mahdollista.
1126	Epäkeskinen sorvaus ei ole mahdollista
1127	Jyrsintätyökalu ei ole aktiivinen!
1128	Terän pituus ei riitä
1129	Hammaspyörän määrittely epäyhtenäinen tai epätäydellinen
1130	Silitystyövaraa ei ole määritelty
1131	Rivi taulukossa ei saatavilla
1132	Kosketusvaihe ei mahdollinen
1133	Kytkentätoiminto ei mahdollinen

Virheen numero	Teksti
1134	Koneistustyökierto ei ole tuettu tällä NC-ohjelmistolla
1135	Kosketustyökierto ei ole tuettu tällä NC-ohjelmistolla
1136	NC-ohjelma peruutettu
1137	Kosketusjärjetelmän tiedot epätäydellisiä
1138	LAC-toiminto ei mahdollinen
1139	Pyöristyssäteen tai viisteen arvo on liian suuri!
1140	Akselikulma erisuuri kuin kääntökulma
1141	Merkkikokoa ei ole määritelty
1142	Merkkikoko on liian suuri
1143	Toleranssivirhe: työkappaleen jälkikäsittely
1144	Toleranssivirhe: työkappaleen hylky
1145	Mittamäärittely virheellinen
1146	Ei sallittu syöte kompensaatiotaulukossa
1147	Muunnos ei mahdollista
1148	Työkalukara on väärin konfiguroitu
1149	Sorvauskaran korjaus ei tunnettu
1150	Globaalit ohjelmanasetukset aktiivisia
1151	OEM-makron konfiguraatio ei oikein
1152	Ohjelmoitujen työvarojen yhdistelmä ei ole mahdollista.
1153	Mittausarvoa ei ole määritetty
1154	Tarkasta toleranssivalvonta
1155	Reikä on pienempi kuin kosketuskuula
1156	Peruspisteen asetus ei mahdollinen
1157	Pyöröpöydän suuntaus ei ole mahdollinen
1158	Kiertoakselien suuntaus ei ole mahdollinen
1159	Asetus rajoitettu terän pituuteen
1160	Koneistussyvyys määritelty arvolla 0
1161	Työkalutyyppi epäsopiva
1162	Työkalun työvaraa ei määritelty
1163	Koneen nollapistettä ei voitu kirjoittaa
1164	Karaa ei voitu määrittää synkronointia varten
1165	Toiminto ei ole mahdollinen aktiivisessa käyttötilassa
1166	Työvara määritelty liian suureksi
1167	Terien lukumäärää ei ole määritelty
1168	Koneistussyvyys ei kasva monotonisesti

Virheen numero	Teksti
1169	Asetussyöttö ei toteudu monotonisesti
1170	Työkalun sädettä ei ole oikein määritelty
1171	Varmuuskorkeudelle vetäytymisen tila ei mahdollinen
1172	Hammasmäärittely ei oikein
1173	Kosketuskohde sisältää eri tyyppisiä mittamäärittelyjä
1174	Mittamäärittely sisältää kiellettyjä merkkejä
1175	Mittamäärittelyn oloarvo virheellinen
1176	Porauksen alkupiste liian syvä
1177	Mittamäärittely: Ohjearvo puuttuu manuaalisessa esipaikoituksessa
1178	Sisartyökalu ei ole käytettävissä
1179	OEM-makroa ei ole määritelty
1180	Mittaus apuakselilla ei mahdollinen
1181	Aloitusasema moduliakselilla ei mahdollinen
1182	Toiminto mahdollinen vain suljetuin ovin
1183	Mahd. tietueiden määrä ylitetty
1184	Epäyhtenäinen koneistustaso akselilla peruskäännössä
1185	Luovutusparametri sisälsi kielletyn arvon
1186	Teräleveys RCUTS määritelty liian suureksi
1187	Työkalun hyötypituus LU
1188	Määritelty viiste on liian suuri
1189	Viistekulmaa ei voi luoda aktiivisella työkalulla.
1190	Työvarat eivät määrittele aineenpoistoa
1191	Karan kulma ei yksiselitteinen

D16 – Tekstien ja Q-parametriarvojen formatoitu tulostus

Perusteet

Toiminnolla **D16** voidaan tulostaa formatoidusti Q-parametriarvoja ja tekstejä, esim. mittauspöytäkirjojen tallentamiseksi.

Voit tulostaa arvot seuraavasti:

- tallennus ohjauksessa olevaa tiedostoon
- näyttäminen näyttöruudulla ponnahdusikkunana
- tallennus ulkoiseen tiedostoon
- tulostus liitettyyn tulostimeen

Toimenpiteet

Q-parametriarvojen ja tekstien tulostus voidaan toteuttaa seuraavalla tavalla:

- ▶ Laadi tekstitiedosto, joka määrittelee tulostusmuodon ja sisällön.
- ▶ Käytä NC-ohjelmassa toimintoa **D16** protokollan tulostamiseen:

Kun tulostat arvoja tiedostoon, tulostettavan tiedoston maksimikoko on 20 kilotavua.

Tekstitiedoston luonti

Tekstin ja Q-parametriarvojen formatoitua tulostamista varten ohjaus luo tekstieditorilla tekstitiedoston. Tässä tiedostossa asetat formaatin ja tulostettavat Q-parametrit.

Toimi sen jälkeen seuraavasti:

- ▶ Paina näppäintä **PGM MGT**

- ▶ Paina ohjelmanäppäintä **UUSI TIEDOSTO**.
- ▶ Laadi tämä tiedosto tunnuksella **.A**.

Käytettävät toiminnot

Tekstitiedostojen luomiseksi aseta seuraavat formatointitoiminnot:

> Huomioi määrittelyssä isot ja pienet kirjaimet.

Erikoismerkit	Toiminto
"....."	Tulostusmuoto tekstin ja muuttujien asetukselle lainausmerkkien väliin Voit käyttää tulostettaville teksteille UTF-8-merkistöä.
%F	Q-parametrin formaatti, QL ja QR: ■ %: Formaatin asetus ■ F: Floating (desimaaliluku), formaatti Q, QL, QR
9.3	Q-parametrin formaatti, QL ja QR: ■ Yhteensä 9 merkkipaikkaa (sis. desimaalierotusmerkin) ■ joista 3 pilkun jälkeistä merkkipaikkaa
%S	Tekstimuuttujan QS formaatti

Erikoismerkit	Toiminto
%RS	Tekstimuuttujan QS formaatti Vastaanottaa seuraavan tekstin muuttumattomana ilman formatointia.
%D tai **%I**	Kokonaislukuformaatti (Integer)
,	Erotusmerkki tulostusformaatin ja parametrin välissä
;	Lauseen loppumerkki, päättää rivin
*****	Kommenttirivi lauseen alussa Kommentteja ei näytetä protokollassa
%"	Lainausmerkin tulostus
%%	Prosenttimerkin tulostus
****	Kenoviivan tulostus
\n	Rivinvaihdon tulostus
+	Q-parametriarvon tasaus oikealla
-	Q-parametriarvon tasaus vasemmalla

Esimerkki

Sisäänsyöttö	Merkitys
"X1 = %+9.3F", Q31;	Q-parametrin formaatti: ■ **"X1 =**: Tekstin **X1 =** tulostus ■ **%**: Formaatin asetus ■ **+**: Luvun tasaus oikealla ■ **9.3**: Yhteensä 9 merkkipaikkaa, joista 3 pilkun jälkeistä merkkipaikkaa ■ **F**: Floating (desimaaliluku) ■ **, Q31**: Arvon tulostus parametrista **Q31** ■ **;**: Lauseen loppu

Erilaisten tietojen tulostamiseksi pöytäkirjatiedostossa on käytettävissä seuraavat toiminnot:

Avainsana	Toiminto
CALL_PATH	Tulostaa NC-ohjelman hakemistopolun, D16-toiminto sijaitsee. Esimerkki: "Mittausohjelma: %S",CALL_PATH;
M_CLOSE	Sulkee tiedoston, johon tulostat D16 -toiminnon avulla. Esimerkki: M_CLOSE;
M_APPEND	Pöytäkirja riippuu uudesta tulostuksesta olemassa olevaan pöytäkirjaan. Esimerkki: M_APPEND;

Avainsana	Toiminto
M_APPEND_MAX	Pöytäkirja riippuu uudesta tulostuksesta olemassa olevaan pöytäkirjaan, kunnes määritelty tiedostojen maksimikoko kilotavuissa ylittyy. Esimerkki: M_APPEND_MAX20;
M_TRUNCATE	Kirjoittaa pöytäkirjan päälle uudella tulostuksella. Esimerkki: M_TRUNCATE;
M_EMPTY_HIDE	Estää välilyönnit pöytäkirjassa määrittelemättömien tai tyhjien QS-parametrien yhteydessä. Esimerkki: M_EMPTY_HIDE;
M_EMPTY_SHOW	Lisää välilyönnit pöytäkirjaan määrittelemättömien QS-parametrien yhteydessä. Uudelleenasettaa parametrin M_EMPTY_HIDE. Esimerkki: M_EMPTY_SHOW;
L_ENGLISH	Tekstin tulostus vain dialogikielellä Englanti
L_GERMAN	Tekstin tulostus vain dialogikielellä Saksa
L_CZECH	Tekstin tulostus vain dialogikielellä Tsekki
L_FRENCH	Tekstin tulostus vain dialogikielellä Ranska
L_ITALIAN	Tekstin tulostus vain dialogikielellä Italia
L_SPANISH	Tekstin tulostus vain dialogikielellä Espanja
L_PORTUGUE	Tekstin tulostus vain dialogikielellä Portugali
L_SWEDISH	Tekstin tulostus vain dialogikielellä Ruotsi
L_DANISH	Tekstin tulostus vain dialogikielellä Tanska
L_FINNISH	Tekstin tulostus vain dialogikielellä Suomi
L_DUTCH	Tekstin tulostus vain dialogikielellä Hollanti
L_POLISH	Tekstin tulostus vain dialogikielellä Puola
L_HUNGARIA	Tekstin tulostus vain dialogikielellä Unkari
L_CHINESE	Tekstin tulostus vain dialogikielellä Kiina
L_CHINESE_TRAD	Tekstin () tulostus vain dialogikielellä Kiina (perinteinen)
L_SLOVENIAN	Tekstin tulostus vain dialogikielellä Slovenia
L_NORWEGIAN	Tekstin tulostus vain dialogikielellä Norja
L_ROMANIAN	Tekstin tulostus vain dialogikielellä Romania
L_SLOVAK	Tekstin tulostus vain dialogikielellä Slovakia
L_TURKISH	Tekstin tulostus vain dialogikielellä Turkki
L_ALL	Tekstin tulostus dialogikielestä riippumatta
HOUR	Tosiaikaisen kellon tuntimäärä
MIN	Tosiaikaisen kellon minuuttimäärä
SEC	Tosiaikaisen kellon sekuntimäärä
DAY	Tosiaikaisen kellon päivä
MONTH	Tosiaikaisen kellon kuukausimäärä
STR_MONTH	Tosiaikaisen kellon kuukausilyhennys

Avainsana	Toiminto
YEAR2	Tosiaikaisen kellon kaksinumeroinen vuosiluku
YEAR4	Tosiaikaisen kellon nelinumeroinen vuosiluku

Esimerkki

Esimerkki tulostusformaatin määrittelevälle tekstitiedostolle:

"VAUHTIPYÖRÄN PAINOPISTEEN MITTAUSPÖYTÄKIRJA";
"PÄIVÄSYS: %02d.%02d.%04d",DAY,MONTH,YEAR4;
"KELLONAIKA: %02d:%02d:%02d",HOUR,MIN,SEC;
“MITTAUSARVOJEN LUKUMÄÄRÄ:
"X1 = %9.3F", Q31;
"Y1 = %9.3LF", Q32;
"Z1 = %9.3LF", Q33;
L_GERMAN;
"Werkzeuglänge beachten";
L_ENGLISH;
"Remember the tool length";

Esimerkki

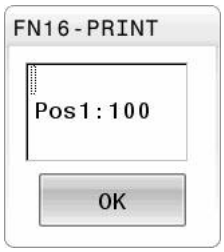
Esimerkki tulostustiedostosta, joka antaa pöytäkirjatiedoston muuttuvalla pituudella:

”MITTAUSPÖYTÄKIRJA”;
“%S“,QS1;
M_EMPTY_HIDE;
“%S“,QS2;
“%S“,QS3;
M_EMPTY_SHOW;
“%S“,QS4;
M_CLOSE;

Esimerkki NC-ohjelmasta, joka määrittelee yksinomaan parametrin **QS3**:

```
N70 Q1 = 100
N80 QS3 = "Pos 1: " || TOCHAR( DAT+Q1 )*
N90 D16 P01 TNC:\D16.a / SCREEN:
```

Esimerkki näyttökuvasta, kahdella välilyönnillä parametrien **QS1** ja **QS4** välissa:



D16 -tulostuksen aktivointi NC-ohjelmassa

Toiminnon **D16** sisällä asetetaan tulostustiedosto, joka sisältää tulostetun tekstin.

Ohjaus laatii tulostustiedoston seuraavissa tapauksissa:

- Ohjelman loppu **G71**
- Ohjelman keskeytys näppäimellä **NC-STOPP**
- Käsky **M_CLOSE**

Anna D16-toiminnossa laadittavan tekstitiedoston polku ja tulostustiedoston polku.

Toimi sen jälkeen seuraavasti:

- Paina näppäintä **Q**

- Paina **ERIKOISTOIMINNOT**-ohjelmanäppäintä.

- Paina ohjelmanäppäintä **D16 F-TULOSTA**.

- Paina ohjelmanäppäintä **VALITSE TIEDOSTO** .
- Valitse lähde, ts. tekstitiedosto, jossa tulostusmuoto määritellään

- Vahvista näppäimellä **ENT**

- Kohteen valinta, ts. tulostuspolku

Tulostuspolun määrittelyyn on käytettävissä seuraavat kaksi mahdollisuutta:

- Suoraan toiminnossa **D16**
- Koneparametreissa kohdassa **CfgUserPath** (nro 102200)

> Jos kutsuttava tiedosto on samassa hakemistossa kuin kutsuva tiedosto, voi määritellä tiedostonimen myös ilman polkua, esim. Sitä varten on ohjelmanäppäimen **VALITSE TIEDOSTO** valintaikkunassa käytettävissä ohjelmanäppäin **VASTAANOTA TIED.NIMI**.

Polkumäärittely D16 -toiminnossa

Jos annat pöytäkirjatiedoston hakupoluksi vain tiedostonimen, tällöin ohjaus tallentaa pöytäkirjatiedoston NC-ohjelman hakemistoon toiminnolla **D16**.

Vaihtoehtoisena täydelliselle polulle voit ohjelmoida suhteellisen polun:

- kutsuvan ohjelman kansiosta lähtien yksi hakemistotaso alaspäin
  D16 P01 MASKE\MASKE1.A/ PROT\PROT1.TXT
- kutsuvan ohjelman kansiosta lähtien yksi hakemistotaso ylöspäin
  D16 P01 ..\MASKE\MASKE1.A/ ..\PROT1.TXT

Ohjelmanäppäimellä **SYNTAX** voit asettaa polun kaksoislainausmerkkien sisään. Lainausmerkit määrittelevät polun alun ja lopun. Tämän ansiosta ohjaus voi tunnistaa mahdolliset erikoismerkit osana polkua.

Lisätietoja: "Tiedostojen nimet", Sivu 103

Jos koko polku on lainausmerkkien sisällä, voit käyttää myös merkkejä **** ja **/** kansioiden ja tiedostojen erottamiseen.

Käyttö- ja ohjelmointiohjeet:

- Jos määrittelet polun sekä koneparametreissa että toiminnossa **D16**, käytetään ensisijaisesti toiminnon **D16** määrittelyä.
- Jos tulostat NC-ohjelmassa saman tiedoston useita kertoja, ohjaus lisää tulostustiedoston sisällä sen hetkisen tulosteen aiemmin tulostetun sisällön jälkeen.
- Ohjelmoi **D16**-lauseessa formaattitiedosto ja pöytäkirjatiedosto kummatkin tiedostotyypin tunnuksilla.
- Pöytäkirjatiedoston tunnus määrää tulosteen tiedostoformaatin (TXT, .A, .XLS, .HTML).
- Olennaisia ja mielenkiintoisia pöytäkirjatiedostoa koskevia tietoja saat toiminnolla **D18**, esim. viimeksi käytetyn kosketusjärjestelmän työkierron numeron.
  Lisätietoja: "D18 – Järjestelmätietojen luku", Sivu 297

Tulostuspolun määrittely koneparametreissa

Jos haluat tallentaa mittaustuloksen tiettyyn hakemistoon, voit määritellä pöytäkirjatiedoston tulostuspolun koneparametreihin.

Muuta tulostuspolkua seuraavalla tavalla:

MOD
- Paina näppäintä **MOD**
- Syötä sisään avainluku 123.

↓
- Valitse parametri **CfgUserPath** (nro 102200).

↓
- Valitse parametri **fn16DefaultPath** (nro 102202).
- > Ohjaus avaa ponnahdusikkunan.
- Valitse tulostuspolku koneen käyttötapoja varten.

↓
- Valitse parametri **fn16DefaultPathSim** (nro 102203).
- > Ohjaus avaa ponnahdusikkunan.
- Valitse tulostuspolku käyttötapoja **Ohjelmointi** ja **OHJELMAN TESTAUS** varten.

Lähteiden tai kohteiden määrittely parametreilla

Voit määritellä lähdetiedoston tai kohdetiedoston Q-parametrina tai QS-parametrina. Sitä varten määritellään NC-ohjelmassa etukäteen haluttu parametri.

Lisätietoja: "Merkkijonoparametrin osoitus", Sivu 304

Jotta ohjaus tunnistaa, että työskentelet Q-parametreilla, määrittele ne toiminnossa **D16** seuraavalla syntaksilla:

Sisäänsyöttö	Toiminto
:'QS1'	Aseta QS-parametri eteen sijoitetulla kaksoispisteellä ja heittomerkkien sisään.
:'QL3'.txt	Määrittele kohdetiedostolle tarvittaessa tiedostotunnus.

> Jos haluat tulostaa polkumäärittelyn QS-parametrilla protokollatiedostoon, käytä toimintoa **%RS**. Näin varmistetaan, että ohjaus ei tulkitse erikoismerkkejä muotomerkeiksi.

Esimerkki

```
N90 D16 P01 TNC:\MASKE\MASKE1.A/ TNC:\PROT1.TXT
```

Ohjaus luo tiedoston PROT1.TXT:

MITTAUSPÖYTÄKIRJA VAUHTIPYÖRÄN PAINOPISTE
PÄIVÄUS: 15.7.2015
KELLONAIKA: 8:56:34
MITTAUSARVOJEN LUKUMÄÄRÄ : = 1
X1 = 149,360
Y1 = 25,509
Z1 = 37,000
Remember the tool length

Viestien tulostus kuvaruudulle

Voit käyttää myös toimintoa **D16** viestien tulostamiseksi NC-ohjelmasta ohjauksen kuvaruudun ponnahdusikkunaan. Näin voit näyttää yksinkertaisesti ohjetekstejä ohjelmassa, kun haluat käyttäjän reagoivan niihin. Voit vapaasti valita ohjetekstin pituuden ja sijainnin NC-ohjelmassa. Voit myös tulostaa muuttujien sisällön määrittämällä tekstitiedoston vastaavasti.

Koska viesti ilmestyy ohjauksen kuvaruutuun, määrittele tulostuspoluksi **SCREEN:**

Esimerkki

```
N110 D16 P01 TNC:\MASKE\MASKE1.A / SCREEN:
```

Jos viestissä on useampia rivejä kuin ponnahdusikkunassa mahtuu esittämään, voit selata ponnahdusikkunaa nuolinäppäimillä.

> Jos tulostat NC-ohjelmassa saman tiedoston useita kertoja, ohjaus lisää kohdetiedoston sisällä sen hetkisen tulosteen aiemmin tulostetun sisällön jälkeen.
>
> Jos haluat korvata aiemman ponnahdusikkunan, ohjelmoi avainsanat **M_CLOSE** tai **M_TRUNCATE**.

Ponnahdusikkunan sulkeminen

Sinulla on seuraava mahdollisuus sulkea ponnahdusikkuna:

- Näppäin **CE**
- Tulostuspolun **SCLR:** määrittely

Esimerkki

```
N90 D16 P01 TNC:\MASKE\MASKE1.A / SCLR:
```

Voit sulkea työkierron ponnahdusikkunan myös toiminnolla **D16**. Tarvitset sitä varten vähintään yhden tekstitiedoston:

Esimerkki

```
N90 D16 P01 / SCLR:
```

Viestien ulkoinen tulostus

Toiminnolla **D16** voit tallentaa pöytäkirjatiedostoja myös ulkoisesti.

Sitä varten on kohdepolun nimet määriteltävä **D16** -toiminnossa täydellisenä.

Esimerkki

```
N90 D16 P01 TNC:\MSK\MSK1.A / PC325:\LOG\PRO1.TXT
```

> Jos tulostat NC-ohjelmassa saman tiedoston useita kertoja, ohjaus lisää kohdetiedoston sisällä sen hetkisen tulosteen aiemmin tulostetun sisällön jälkeen.

Viestien tulostaminen

Voit käyttää toimintoa **D16** myös tulostustiedostojen tulostamiseksi liitettyyn tulostimeen.

> Liitettävän tulostimen on oltava jälkikäsittelykelpoinen.
>
> **Lisätietoja:** Käyttäjän käsikirja **Asetus, NC-ohjelmien testaus ja toteutus**

Jotta ohjain tulostaa lokitiedoston, tulostusmuodon lähdetiedoston on päätyttävä avainsanaan **M_CLOSE**.

Koska viesti lähetetään standarditulostimeen, täytyy pöytäkirjatiedoston kohdepoluksi syöttää sisään **Printer:** ja sen jälkeen vastaava tiedostonimi.

Jos käytät muuta kuin standarditukostinta, määrittele tulostimen polku, esim. **Printer:\PR0739** ja sen jälkeen tiedostonimi.

Ohjaus tallentaa tiedoston ponnahdusikkunassa määritellyn polun mukaan. Tiedostonimeä ei tulosteta mukana.

Ohjaus tallentaa tiedoston vain siksi aikaa, kunnes tiedosto on tulostettu.

Esimerkki

```
N110 D16 P01 TNC:\MASKE\MASKE1.A / PRINTER:\PRINT1
```

D18 – Järjestelmätietojen luku

Toiminnolla **D18** voit lukea järjestelmätietoja ja tallentaa Q-parametreihin. Järjestelmätietojen valinta tapahtuu ryhmänumeron (ID-nro), järjestelmätietonumeron ja mahdollisesti indeksin perusteella.

> Toiminnon **D18** lukemat arvot ohjaus tulostaa NC-ohjelman yksiköstä riippumatta aina **metrijärjestelmässä**.
>
> Aktiivisen työkalutaulukon tiedot voidaan lukea vaihtoehtoisesti komennon **TABDATA READ** avulla. Ohjaus laskee taulukkoarvot automaattisesti NC-ohjelman mittayksiköihin.

Lisätietoja: "Järjestelmätiedot", Sivu 490

Esimerkki: Z-akselin aktiivisen mittakertoimen arvon osoitus parametriin Q25

```
N55 D18 Q25 ID210 NR4 IDX3*
```

D19: Arvojen siirto PLC:hen

OHJE

Huomaa törmäysvaara!

PLC:n muutokset voivat aiheuttaa ei-toivotun koneen käyttäytymisen ja vakavia virheitä, esim. ohjauksen käyttökelvottomuuuden. Tästä johtuen pääsy PLC:hen on suojattu salasanalla. Tämä toiminto antaa HEIDENHAINille, koneen valmistajalle ja kolmannelle osapuolelle mahdollisuuden kommunikoida PLC:n kanssa NC-ohjelmasta käsin. Käyttäminen koneen käyttäjän tai NC-ohjelmoijan toimesta ei ole suositeltavaa. Toiminnon toteuttamisen aikana on olemassa törmäysvaara!

- Käytä toimintoa vain HEIDENHAINin, koneen valmistajan tai kolmannen osapuolen suostumuksella.
- Noudata HEIDENHAINin, koneen valmistajan ja kolmannen osapuolen toimintoihin dokumentaatioita.

Toiminnolla **D19** voit siirtää enintään kaksi lukuarvoa tai Q-parametria PLC:hen.

D20 – NC:n ja PLC:n synkronointi

OHJE

Huomaa törmäysvaara!

PLC:n muutokset voivat aiheuttaa ei-toivotun koneen käyttäytymisen ja vakavia virheitä, esim. ohjauksen käyttökelvottomuuuden. Tästä johtuen pääsy PLC:hen on suojattu salasanalla. Tämä toiminto antaa HEIDENHAINille, koneen valmistajalle ja kolmannelle osapuolelle mahdollisuuden kommunikoida PLC:n kanssa NC-ohjelmasta käsin. Käyttäminen koneen käyttäjän tai NC-ohjelmoijan toimesta ei ole suositeltavaa. Toiminnon toteuttamisen aikana on olemassa törmäysvaara!

- Käytä toimintoa vain HEIDENHAINin, koneen valmistajan tai kolmannen osapuolen suostumuksella.
- Noudata HEIDENHAINin, koneen valmistajan ja kolmannen osapuolen toimintoihin dokumentaatioita.

Toiminnolla **D20** voidaan ohjelmanajon aikana suorittaa NC:n ja PLC:n keskinäinen synkronointi. NC pysäyttää toteutuksen, kunnes **D20-**lauseessa ohjelmoidut ehdot ovat täyttyneet.

Käytä toimintoa **SYNC** aina vain, jos luet esim. toiminnon **D18** kautta järjestelmätietoja, jotka vaativat synkronointia tosiaikaan. Sen jälkeen ohjaus pysäyttää etukäteislaskennan ja suorittaa seuraavan NC-lauseen vain, jos myös NC-ohjelma on saavuttanut tämän NC-lauseen.

Esimerkki: Sisäisen esilaskennan pidätys, X-akselin hetkellisen aseman luku

```
N32 D20 SYNC
N33 D18 Q1 ID270 NR1 IDX1*
```

D29 – Arvojen siirto PLC:hen

OHJE

Huomaa törmäysvaara!

PLC:n muutokset voivat aiheuttaa ei-toivotun koneen käyttäytymisen ja vakavia virheitä, esim. ohjauksen käyttökelvottomuuuden. Tästä johtuen pääsy PLC:hen on suojattu salasanalla. Tämä toiminto antaa HEIDENHAINille, koneen valmistajalle ja kolmannelle osapuolelle mahdollisuuden kommunikoida PLC:n kanssa NC-ohjelmasta käsin. Käyttäminen koneen käyttäjän tai NC-ohjelmoijan toimesta ei ole suositeltavaa. Toiminnon toteuttamisen aikana on olemassa törmäysvaara!

- Käytä toimintoa vain HEIDENHAINin, koneen valmistajan tai kolmannen osapuolen suostumuksella.
- Noudata HEIDENHAINin, koneen valmistajan ja kolmannen osapuolen toimintoihin dokumentaatioita.

Toiminnolla **D29** voit siirtää enintään kaksi lukuarvoa tai Q-parametria PLC:hen.

D37 - EXPORT

OHJE

Huomaa törmäysvaara!

PLC:n muutokset voivat aiheuttaa ei-toivotun koneen käyttäytymisen ja vakavia virheitä, esim. ohjauksen käyttökelvottomuuuden. Tästä johtuen pääsy PLC:hen on suojattu salasanalla. Tämä toiminto antaa HEIDENHAINille, koneen valmistajalle ja kolmannelle osapuolelle mahdollisuuden kommunikoida PLC:n kanssa NC-ohjelmasta käsin. Käyttäminen koneen käyttäjän tai NC-ohjelmoijan toimesta ei ole suositeltavaa. Toiminnon toteuttamisen aikana on olemassa törmäysvaara!

- Käytä toimintoa vain HEIDENHAINin, koneen valmistajan tai kolmannen osapuolen suostumuksella.
- Noudata HEIDENHAINin, koneen valmistajan ja kolmannen osapuolen toimintoihin dokumentaatioita.

Toimintoa **D37** tarvitaan silloin, kun haluat luoda muutamia työkiertoja ja yhdistää ne ohjaukseen.

Kuvaus lokikirjassaD38 – Tietojen lähetys NC-ohjelmasta

Toiminnolla **D38** voit kirjoittaa NC-ohjelman tekstejä ja Q-parametriarvoja lokikirjaan tai lähettää ne ulkoiseen käyttösovellukseen, esim. StateMonitoriin.

Syntaksi käsittää tällöin kaksi osaa:

- **Lähetetyn tekstin formaatti**: Tulostusteksti valinnaisella korvausmerkillä muuttujien arvoja varten, esim. **%f**

  Sisäänsyöttö voidaan tehdä myös QS-parametrin jälkeen.

  Huomaa suur- ja pienaakkoset korvausmerkkien määrittelyssä.

- **Paikkapitimen peruste tekstissä**: Enintään 7 Q-, QL- tai QR-muuttujaa sisältävä lista, esim. **Q1**

Tiedonsiirto tapahtuu tavanomaisen TCP/IP-tietokoneverkon kautta.

Lisätietoja on käsikirjassa RemoTools SDK.

Esimerkki

Arvojen **Q1** ja **Q23** dokumentointi lokikirjaan.

```
D38* /"Q-Parameter Q1: %f Q23: %f" P02 +Q1 P02 +Q23*
```

Esimerkki

Määrittele muuttujan arvojen tulostusformaatti.

```
D38* /"Q-Parameter Q1: %05.1f" P02 +Q1*
```

> Ohjaus tulostaa muuttujan arvon yhteensä viidellä merkkipaikalla, joista yksi on pilkun jälkeinen merkkipaikka. Tarvittaessa tulostusmuotoa täydennetään nk. etunollien avulla.

```
D38* /"Q-Parameter Q1: % 7.3f" P02 +Q1*
```

> Ohjaus tulostaa muuttujan arvon yhteensä seitsemällä merkkipaikalla, joista kolme on pilkun jälkeisiä merkkipaikkoja. Tarvittaessa tulostusmuotoa täydennetään välilyöntien avulla.

Merkin **%** saamiseksi tulostustekstiin täytyy haluttuun tekstikohtaan syöttää sisään **%%**.

Esimerkki

Tietojen läh etys StateMonitoriin.

Toiminnolla **D38** voit kirjata mm. tilauksia. Tämän edellytyksenä on StateMonitoriin määritelty tilaus sekä osoitus käytettävään työstökoneeseen.

> Tilauksenhallinta on käytettävissä StateMonitorin versiosta 1.2 lähtien option JobTerminals (optio #4) avulla.

Määrittelyt:

- Tilausnumero 1234
- Työvaihe 1

D38* /"JOB:1234_STEP:1_CREATE"*	Tilauksen määrittely
D38* /"JOB:1234_STEP:1_CREATE_ITEMNAME: HOLDER_ITEMID:123_TARGETQ:20" *	Vaihtoehtoisesti: Tilauksen määrittely osan nimellä, osan numerolla ja asetusmäärällä.
D38* /"JOB:1234_STEP:1_START"*	Tilauksen käynnistys
D38* /"JOB:1234_STEP:1_PREPARATION"*	Varustelun käynnistys
D38* /"JOB:1234_STEP:1_PRODUCTION"*	Valmista/tuotanto
D38* /"JOB:1234_STEP:1_STOP"*	Tilauksen pysäytys
D38* /"JOB:1234_STEP:1_ FINISH"*	Lopeta tilaus

Lisäksi tilaukselle voidaan ilmoittaa työkappaleen määrät.

Korvausmerkeillä **OK**, **S** ja **R** ilmoitetaan, onko ilmoitettu työkappaleiden lukumäärä valmistettu oikein tai ei.

Korvausmerkeillä **A** ja **I** määritellään, kuinka StateMonitor tulkitsee tämän ilmoituksen. Absoluuttiarvojen siirrossa StateMonitor korvaa aiemmin voimassa olleet arvot. Inkrementaalisilla arvoilla StateMonitor laskee kappalemäärää ylöspäin.

D38* /"JOB:1234_STEP:1_OK_A:23"*	Olomäärä (OK) absoluuttinen
D38* /"JOB:1234_STEP:1_OK_I:1"*	Olomäärä (OK) inkrementaalinen
D38* /"JOB:1234_STEP:1_S_A:12"*	hylätty (S) absoluuttinen
D38* /"JOB:1234_STEP:1_S_I:1"*	hylätty (S) inkrementaalinen
D38* /"JOB:1234_STEP:1_R_A:15"*	Jälkityö (R) absoluuttinen
D38* /"JOB:1234_STEP:1_R_I:1"*	Jälkityö (R) inkrementaalinen

9.10 Merkkijonoparametrit

Merkkijonon käsittelyn toiminnot

Voit laatia erilaisia merkkijonoja käsittelemällä niitä (engl. string = merkkijono) **QS**-parametrin avulla. Nämä merkkijonot voidaan tulostaa esimerkiksi toiminnon **D16** avulla, mikä mahdollistaa vaihtelevien pöytäkirjojen laatimisen.

Lisäksi merkkijonoparametrille on mahdollista osoittaa merkkijono (kirjain, numero, erikoismerkki, ohjausmerkki ja välilyönti), jonka pituus on enintään 255 merkkiä. Osoitetut tai sisäänluetut arvot voit myös jatkokäsitellä ja tarkastaa seuraavaksi kuvattavien toimintojen avulla. Q-parametriohjelmoinnin tapaan käytössäsi on yhteensä 2000 QS-parametria.

Lisätietoja: "Periaate ja toiminnan yleiskuvaus", Sivu 260

Q-parametritoimintoihin **JONOKAAVA** ja **KAAVA** sisältyy erilaisia toimintoja, joilla voidaan käsitellä merkkijonoparametreja.

Ohjelmanäppäin	Toiminnot JONOKAAVA	Sivu
DECLARE STRING	Merkkijonoparametrin osoitus	304
CFGREAD	Koneparametrien lukeminen	312
MERKKI-JONOKAAVA	Merkkijonoparametrin ketjutus	304
TOCHAR	Numeerisen arvon muuttaminen merkkijonoparametriksi	305
SUBSTR	Osamerkkijonon kopiointi merkkijono-parametrista	306
SYSSTR	Järjestelmätietojen luku	307

Ohjelmanäppäin	Merkkijonotoiminnot Kaava-toiminnossa	Sivu
TONUMB	Merkkijonon muuttaminen numeeriseksi arvoksi	308
INSTR	Merkkijonoparametrin testaus	309
STRLEN	Merkkijonoparametrin pituuden määritys	310
STRCOMP	Aakkosnumeerisen järjestyksen vertailu	311

Jos käytät **JONOKAAVA**-toimintoa, on suoritettavan laskutoimituksen tuloksena aina merkkijono. Jos käytät **KAAVA**-toimintoa, on suoritettavan laskutoimituksen tuloksena aina numeerinen arvo.

Merkkijonoparametrin osoitus

Ennen kuin käytät merkkijonomuuttujia, täytyy niihin ensin tehdä osoitus. Sitä varten on olemassa käsky **DECLARE STRING**.

SPEC FCT
- Paina näppäintä **SPEC FCT**.

OHJELMAN TOIMINNOT
- Paina ohjelmanäppäintä **OHJELMAN TOIMINNOT**.

JONON TOIMINNOT
- Paina ohjelmanäppäintä **JONON TOIMINNOT**.

DECLARE STRING
- Paina ohjelmanäppäintä **DECLARE STRING**.

Esimerkki

```
N30 DECLARE STRING QS10 = "Tyokappale"
```

Merkkijonoparametrin ketjutus

Ketjutusoperaattorin (merkkijono **||** merkkijono) avulla voit yhdistää useampia merkkijonoparametreja toisiinsa.

SPEC FCT
- Paina näppäintä **SPEC FCT**.

OHJELMAN TOIMINNOT
- Paina ohjelmanäppäintä **OHJELMAN TOIMINNOT**.

JONON TOIMINNOT
- Paina ohjelmanäppäintä **JONON TOIMINNOT**.

MERKKI-JONOKAAVA
- Paina ohjelmanäppäintä **JONOKAAVA**.

ENT
- Syötä sisään sen merkkijonoparametrin numero, johon ohjauksen tulee tallentaa ketjutettava merkkijono, vahvista näppäimellä **ENT**.
- Syötä sisään sen merkkijonoparametrin numero, johon **ensimmäinen** osamerkkijono tallennetaan, vahvista näppäimellä **ENT**:
> Ohjaus näyttää ketjutussymbolia **||**.
- Vahvista näppäimellä **ENT**
- Syötä sisään sen merkkijonoparametrin numero, johon **toinen** osamerkkijono tallennetaan, vahvista näppäimellä **ENT**.
- Toista toimenpiteet, kunnes olet valinnut kaikki ketjutettavat osamerkkijonot, päätä näppäimellä **END**.

Esimerkk: QS10:een tulee sisällyttää koko teksti QS12:sta, QS13:sta ja QS14:stä

```
N370 QS10 =   QS12 || QS13 || QS14*
```

Parametrin sisältö:
- **QS12**: **Työkappale**
- **QS13**: **Tila:**
- **QS14**: **Hylky**
- **QS10**: **Työkappaleen tila: hylky**

Numeerisen arvon muuttaminen merkkijonoparametriksi

Toiminnolla **TOCHAR** ohjaus muuntaa numeerisen arvon merkkijonoparametriksi. Tällä tavoin voit ketjuttaa lukuarvoja merkkijonomuuttujien kanssa.

SPEC FCT

- Ota esiin ohjelmanäppäinpalkki, jossa näkyy erikoistoiminnot

OHJELMAN TOIMINNOT

- Toimintovalikon avaus

JONON TOIMINNOT

- Paina ohjelmanäppäintä Merkkijonotoiminnot

MERKKI-JONOKAAVA

- Paina ohjelmanäppäintä **JONOKAAVA**.

TOCHAR

- Valitse toiminto, joka muuntaa numeerisen arvon merkkijonoparametriksi
- Syötä sisään lukuarvo tai haluttu Q-parametri, joka ohjauksen tulee muuntaa, vahvista näppäimellä **ENT**.
- Halutessasi syötä sisään pilkun jälkeisten merkkipaikkojen lukumäärä, jonka mukaan ohjaus tekee muunnoksen, vahvista näppäimellä **ENT**.
- Sulje sulkulauseke näppäimellä **ENT** ja päätä sisäänsyöttö näppäimellä **END**.

Esimerkki: Parametri Q50 muuntelu merkkijonoparametrissa QS11, kolmen desimaalipaikan käyttö

```
N370 QS11 = TOCHAR ( DAT+Q50 DECIMALS3 )*
```

Osamerkkijonon kopiointi merkkijonoparametrista

Toiminnolla **SUBSTR** voit kopioida määriteltävän alueen merkkijonoparametrista.

SPEC FCT

- Ota esiin ohjelmanäppäinpalkki, jossa näkyy erikoistoiminnot

OHJELMAN TOIMINNOT

- Toimintovalikon avaus

JONON TOIMINNOT

- Paina ohjelmanäppäintä Merkkijonotoiminnot

MERKKI-JONOKAAVA

- Paina ohjelmanäppäintä **JONOKAAVA**.
- Syötä sisään sen parametrin numero, johon ohjauksen tulee tallentaa kopioitava merkkisarja, vahvista näppäimellä **ENT**.

SUBSTR

- Valitse toiminto, jolla leikkaat osamerkkijonon
- Syötä sisään sen QS-parametrin numero, josta haluat kopioida osamerkkijonon, vahvista näppäimellä **ENT**.
- Syötä sisään sen paikan numero, josta lähtien haluat osamerkkijonon kopioida, vahvista näppäimellä **ENT**.
- Syötä sisään niiden merkkien lukumäärä, jotka haluat kopioida, vahvista näppäimellä **ENT**.
- Sulje sulkulauseke näppäimellä **ENT** ja päätä sisäänsyöttö näppäimellä **END**.

Tekstisarjan ensimmäinen merkki alkaa sisäisesti paikasta 0.

Esimerkki: Merkkijonoparametrista QS10 luetaan neljä merkkiä pitä merkkijono (LEN2) kolmannesta paikasta (BEG2) alkaen

```
N370 QS13 = SUBSTR ( SRC_QS10 BEG2 LEN4 )*
```

Järjestelmätietojen lukeminen

Toiminnolla **SYSSTR** voit lukea järjestelmätietoja ja tallentaa merkkijonoparametreihin. Järjestelmätietojen valinta tapahtuu ryhmänumeron (ID) ja numeron avulla.

Sisäänsyöttöjä IDX ja DAT ei tarvita.

Ryhmän nimi, ID-nro	Numero	Merkitys
Ohjelmatiedot, 10010	1	Nykyisen pääohjelman tai palettiohjelman polku
	2	Lausenäytössä näkyvissä olevan NC-ohjelman polku
	3	Polku työkierrolle, joka on valittu määrittelemällä **CYCL DEF G39 PGM CALL**
	10	Polku määrittelyn **%:PGM** avulla valitulle NC-ohjelmalle
Kanavatiedot, 10025	1	Kanavanimi
Työkalukutsussa ohjelmoitu arvo, 10060	1	Työkalun nimi
Hetkellinen järjestelmän aika, 10321	1 - 16, 20	■ 1: DD.MM.YYYY hh:mm:ss ■ 2 ja 16: DD.MM.YYYY hh:mm ■ 3: DD.MM.YY hh:mm ■ 4: YYYY-MM-DD hh:mm:ss ■ 5 ja 6: YYYY-MM-DD hh:mm ■ 7: YY-MM-DD hh:mm ■ 8 ja 9: DD.MM.YYYY ■ 10: D.MM.YY ■ 11: YYYY-MM-DD ■ 12: YY-MM-DD ■ 13 ja 14: hh:mm:ss ■ 15: hh:mm ■ 20: XX Merkintä XX tarkoittaa nykyisen kalenteriviikon 2-numeroista tulostusta, joka standardin ISO 8601mukaan sisältää seuraavat ominaisuudet: ■ Seitsemän päivää ■ Alkaa maanantaista ■ Numeroidaan juoksevasti ■ Ensimmäinen kalenteriviikko sisältää vuoden ensimmäisen torstain
Kosketusjärjestelmän tiedot, 10350	50	Aktiivisen kosketusjärjestelmän TS kosketuspään tyyppi
	70	Aktiivisen kosketusjärjestelmän TT kosketuspään tyyppi
	73	Aktiivisen kosketusjärjestelmän TT avainnimi konepara-metrista **activeTT**
Paletinkäsittelyn tiedot, 10510	1	Käsiteltävänä olevan paletin nimi
	2	Nykyisen valitun palettitaulukon polku
NC-ohjelmistotila, 10630	10	NC-ohjelmiston version tunnus

Ryhmän nimi, ID-nro	Numero	Merkitys
Työkalutiedot, 10950	1	Työkalun nimi
	2	Työkalun DOC-syöte
	4	Työkalunpitimen kinematiikka

Merkkijonon muuntaminen numeeriseksi arvoksi

Toiminto **TONUMB** muuttaa merkkijonoparametrin numeeriseksi arvoksi. Muunnettavan arvon tulee sisältää vain lukuarvoja.

> Muunnettava QS-parametri saa sisältää vain yhden lukuarvon, muuten ohjaus antaa virheilmoituksen.

Q

- Q-parametritoimintojen valinta

KAAVA

- Paina ohjelmanäppäintä **KAAVA**.
- Syötä sisään sen parametrin numero, johon ohjauksen tulee tallentaa numeerinen arvo, vahvista näppäimellä **ENT**

◁

- Vaihda ohjelmanäppäinpalkki

TONUMB

- Valitse toiminto, joka muuttaa merkkijonoparametrin numeeriseksi arvoksi
- Syötä sisään sen QS-parametrin numero, joka ohjauksen tulee muuttaa, vahvista näppäimellä **ENT**.
- Sulje sulkulauseke näppäimellä **ENT** ja päätä sisäänsyöttö näppäimellä **END**.

Esimerkki: Merkkijonoparametrin QS11 muuttaminen numeeriseksi parametriksi Q82

```
N370 Q82 = TONUMB ( SRC_QS11 )*
```

Merkkijonoparametrin testaus

Toiminnolla **INSTR** voit tarkastaa, onko merkkijonoparametri toisen merkkijonoparametrin sisällä ja jos on, niin missä.

Q

- Q-parametritoimintojen valinta

KAAVA

- Paina ohjelmanäppäintä **KAAVA**.
- Syötä sisään Q-parametrin numero tulosta varten ja paina näppäintä **ENT**.
- > Ohjaus tallentaa parametriin sen kohdan, josta etsittävä teksti alkaa..

◁

- Vaihda ohjelmanäppäinpalkki

INSTR

- Valitse merkkijonoparametrien testaustoiminto
- Syötä sisään sen QS-parametrin numero, jossa etsittävä teksti on tallennettuna, vahvista näppäimellä **ENT**.
- Syötä sisään sen QS-parametrin numero, joka ohjauksen tulee etsiä, vahvista näppäimellä **ENT**.
- Syötä sisään sen paikan numero, josta lähtien ohjauksen tulee etsiä osamerkkijonoa, vahvista näppäimellä **ENT**
- Sulje sulkulauseke näppäimellä **ENT** ja päätä sisäänsyöttö näppäimellä **END**.

Tekstisarjan ensimmäinen merkki alkaa sisäisesti paikasta 0.

Jos ohjaus ei löydä etsittävää osamerkkijonoa, tulosparametriksi tallentuu etsittävän merkkijonon pituus (luku alkaa tässä numerolla 1).

Jos etsittävä osamerkkijono esiintyy useammassa kohdassa, ohjaus käsittelee ensimmäisen paikan, jossa osamerkkijono sijaitsee.

Esimerkki: Etsitään läpi QS10, josko sieltä löytyisi parametriin QS13 tallennettu teksti. Aloita etsintä kolmannesta paikasta

```
N370 Q50 = INSTR ( SRC_QS10 SEA_QS13 BEG2 )*
```

Merkkijonoparametrin pituuden määritys

Toiminto **STRLEN** määrittää sen tekstin pituuden, joka on tallennettuna valittavissa olevaan merkkijonoparametriin.

Q

- Q-parametritoimintojen valinta

KAAVA

- Paina ohjelmanäppäintä **KAAVA**.
- Syötä sisään sen Q-parametrin numero, johon ohjauksen tulee tallentaa määritetty merkkijonon pituus, vahvista näppäimellä **ENT**.

◁

- Vaihda ohjelmanäppäinpalkki

STRLEN

- Valitse merkkijonoparametrin tekstin pituuden määritystoiminto
- Syötä sisään sen QS-parametrin numero, jonka pituus ohjauksen tulee määrittää, vahvista näppäimellä **ENT**.
- Sulje sulkulauseke näppäimellä **ENT** ja päätä sisäänsyöttö näppäimellä **END**.

Esimerkki: QS15:n pituuden määritys

```
N370 Q52 = STRLEN ( SRC_QS15 )*
```

Jos valittua merkkijonoparametria ei ole määritelty, ohjaus antaa tuloksen **-1**.

Aakkosnumeerisen järjestyksen vertailu

Toiminnolla **STRCOMP** voit vertailla merkkijonoparametrien akkosnumeerisen järjestyksen.

Q

- Q-parametritoimintojen valinta

KAAVA

- Paina ohjelmanäppäintä **KAAVA**.
- Syötä sisään sen Q-parametrin numero, johon ohjauksen tulee tallentaa vertailun tulos, vahvista näppäimellä **ENT**

◁

- Vaihda ohjelmanäppäinpalkki

STRCOMP

- Valitse merkkijonoparametrien vertailutoiminto
- Syötä sisään ensimmäisen QS-parametrin numero, joka ohjauksen tulee vertailla, vahvista näppäimellä **ENT**.
- Syötä sisään toisen QS-parametrin numero, joka ohjauksen tulee vertailla, vahvista näppäimellä **ENT**.
- Sulje sulkulauseke näppäimellä **ENT** ja päätä sisäänsyöttö näppäimellä **END**.

Ohjaus antaa seuraavat tulokset:

- **0**: Vertaillut QS-parametrit ovat identtiset
- **-1**: Ensimmäinen QS-parametri on aakkosjärjestyksessä **ennen** toista QS-parametria
- **+1**: Ensimmäinen QS-parametri on aakkosjärjestyksessä toisen QS-parameterin **jälkeen**.

Esimerkki: QS12:n ja QS14:n aakkosjärjestyksen vertailu

```
N370 Q52 = STRCOMP  ( SRC_QS12 SEA_QS14 )*
```

Koneparametrin luku

Toiminnolla **CFGREAD** voidaan ohjauksen koneparametreja esittää numeerisina arvoina tai merkkijonoina. Luetut arvot tulostetaan aina metrijärjestelmässä.

Koneparametrin lukemista varten täytyy parametrin nimi, parametriobjekti ja mahdollisesti ryhmän nimi ja indeksi määrittää ohjauksen konfiguraatioeditorissa:

Symboli	Tyyppi	Merkitys	Esimerkki
	Avain	Koneparametrin ryhmän nimi (jos olemassa)	CH_NC
	Entiteetti	Parametriobjekti (nimi, jonka alkaa **Cfg**...)	**CfgGeoCycle**
	Määre	Koneparametrin nimi	**displaySpindleErr**
	Indeksi	Koneparametrin listaindeksi (jos olemassa)	[0]

Jos käyttäjäparametreja varten on käytettävissä konfiguraatioeditori, voit tehdä muutoksia olemassa oleviin parametriasetuksiin. Standardiasetuksen mukaisesti parametrit näytetään lyhyellä, selittävällä tekstillä.

Lisätietoja: Käyttäjän käsikirja **Asetus, NC-ohjelmien testaus ja toteutus**

Ennen kuin voit pyytää koneparametria toiminnolla **CFGREAD**, sinun tulee määritellä kukin QS-parametri määreen, entiteetin ja avaimen avulla.

Seuraavat parametrit kysytään toiminnon CFGREAD dialogissa:

- **KEY_QS**: Koneparametrin ryhmän nimi (avain)
- **TAG_QS**: Koneparametrin objektinimi (entiteetti)
- **ATR_QS**: Koneparametrin nimi (määre)
- **IDX**: Koneparametrin indeksi

Koneparametrin merkkijonon lukeminen

Koneparametrin sisällön tallennus merkkijonona QS-parametriin:

Q

- Paina näppäintä **Q**

MERKKI-JONOKAAVA

- Paina ohjelmanäppäintä **JONOKAAVA**.
- Syötä sisään sen merkkijonoparametrin numero, johon ohjauksen tulee tallentaa koneparametri.
- Vahvista näppäimellä **ENT**
- Valitse toiminto **CFGREAD**.
- Syötä merkkijonoparametrin numero avaimelle, entiteetille ja määreelle.
- Vahvista näppäimellä **ENT**
- Tarvittaessa syötä sisään indeksin tai dialogin numero, ohita dialogi näppäimellä **NO ENT**.
- Sulkulauseke päätetään näppäimellä **ENT**.
- Sisäänsyöttö päätetään näppäimellä **END**.

Esimerkki: Neljännen akselin askelitunnisteen lukeminen merkkijonona

Parametriasetus konfiguraatioeditorissa

DisplaySettings

CfgDisplayData

axisDisplayOrder

[0] ... [5]

Esimerkki

N140 QS11 = ""	; QS-parametrin osoitus avainta varten
N150 QS12 = "CfgDisplaydata"	; QS-parametrin osoitus entiteettiä varten
N160 QS13 = "axisDisplay"	; QS-parametrin osoitus parametrin nimeä varten
N170 QS1 = CFGREAD(KEY_QS11 TAG_QS12 ATR_QS13 IDX3)*	; Koneparametrien lukeminen

Koneparametrin lukuarvon lukeminen

Koneparametrin arvon tallennus numeroarvona QS-parametriin:

Q

- Q-parametritoimintojen valinta

KAAVA

- Paina ohjelmanäppäintä **KAAVA**.
- Syötä sisään sen Q-parametrin numero, johon ohjauksen tulee tallentaa koneparametri.
- Vahvista näppäimellä **ENT**
- Valitse toiminto **CFGREAD**.
- Syötä merkkijonoparametrin numero avaimelle, entiteetille ja määreelle.
- Vahvista näppäimellä **ENT**
- Tarvittaessa syötä sisään indeksin tai dialogin numero, ohita dialogi näppäimellä **NO ENT**.
- Sulkulauseke päätetään näppäimellä **ENT**.
- Sisäänsyöttö päätetään näppäimellä **END**.

Esimerkki: Limityskertoimen lukeminen Q-parametrina

Parametriasetus konfiguraatioeditorissa

```
ChannelSettings
CH_NC
    CfgGeoCycle
        pocketOverlap
```

Esimerkki

N10 QS11 = "CH_NC"	; QS-parametrin osoitus avainta varten
N20 QS12 = "CfgGeoCycle"	; QS-parametrin osoitus entiteettiä varten
N30 QS13 = "pocketOverlap"	; QS-parametrin osoitus parametrin nimeä varten
N40 Q50 = CFGREAD(KEY_QS11 TAG_QS12 ATR_QS13)	Koneparametrien lukeminen

9.11 Esivaratut Q-parametrit

Ohjauksen Q-parametrit **Q100** ... **Q199** on varattu arvojen määrittelyä varten. Näihin Q-parametreihin osoitetaan:

- arvoja PLC:stä
- määrittelyjä työkalulle ja karalle
- määrittelyjä kayttötilalle
- Mittaustuloksia kosketustyökierroista jne.

Ohjaus tallentaa esimääritellyt Q-parametrit **Q108**, **Q114** ... **Q117** esillä olevan NC-ohjelman kussakin mittayksikössä.

OHJE

Huomaa törmäysvaara!

HEIDENHAIN-työkiertojen, koneen valmistajan työkiertojen ja kolmannen osapuolen toimintojen käyttö Q-parametrit. Lisäksi voit ohjelmoida NC-ohjelmien sisällä Q-parametreja. Jos Q-parasmetrien yhteydessä ei käytetä pelkästään suositeltuja Q-parametrialueita, se voi aiheuttaa ylityksiä (vaihtovaikutuksia) ja sen myötä ei-toivottua käyttäytymistä. Koneistuksen yhteydessä on törmäysvaara!

- ▶ Käytä vain HEIDENHAINin suosittelemia Q-parametrialueita.
- ▶ Noudata HEIDENHAINin, koneen valmistajan ja kolmannen osapuolen toimintoihin dokumentaatioita.
- ▶ Tarkasta toiminnan kulku graafisen simulaation avulla.

Esivarattuja Q-parametreja (QS-parametri) välillä **Q100** ja **Q199** (**QS100** ja **QS199**) ei saa käyttää NC-ohjelmissa laskentaparametreina.

Arvot PLC:stä: Q100 ... Q107

Ohjaus käyttää parametreja **Q100** ... **Q107** arvojen siirtämiseksi PLC:ltä NC-ohjelmaan.

Aktiivinen työkalun säde: Q108

Aktiivinen työkalun säteen arvo osoitetaan parametrille **Q108**. **Q108** käsittää arvot:

- Työkalun säde **R** työkalutaulukosta
- Delta-arvo **DR** työkalutaulukosta
- Delta-arvo **DR** otettu NC-ohjelmastasta (korjaustaulukko tai työkalukutsu)

Ohjaus säilyttää aktiivisen työkalun säteen asetuksen myös virtakatkoksen yli.

Työkaluakseli: Q109

Parametrin **Q109** arvo riippuu voimassa olevasta työkaluakselista:

Parametri	Työkaluakseli
Q109 = –1	Ei työkaluakselia määritelty
Q109 = 0	X-akseli
Q109 = 1	Y-akseli
Q109 = 2	Z-akseli
Q109 = 6	U-akseli
Q109 = 7	V-akseli
Q109 = 8	W-akseli

Karan tila: Q110

Parametrin **Q110** arvo riippuu viimeksi ohjelmoidusta M-toiminnosta karaa varten:

Parametri	M-toiminto
Q110 = –1	Karan tilaa ei määritelty
Q110 = 0	M3: Kara PÄÄLLE, myötäpäivään
Q110 = 1	M4: Kara PÄÄLLE, vastapäivään
Q110 = 2	M5 M3:n jälkeen
Q110 = 3	M5 M4:n jälkeen

Jäähdytysnesteen syöttö: Q111

Parametri	M-toiminto
Q111 = 1	M8: Jäähdytys PÄÄLLE
Q111 = 0	M9: Jäähdytys POIS

Limityskerroin: Q112

Ohjaus osoittaa parametrille **Q112** limityskertoimen taskun jyrsinnässä.

Mittamäärittelyt NC-ohjelmassa: Q113

Ketjutuksissa toiminnolla **%** parametrin **Q113** arvo riippuu mittamäärittelyistä NC-ohjelmassa, jota ensimmäiseksi kutsuu toisen NC-ohjelman.

Parametri	Pääohjelman mittamäärittelyt
Q113 = 0	Metrijärjestelmä (mm)
Q113 = 1	Tuumajärjestelmä (tuuma)

Työkalun pituus: Q114

Parametrille **Q114** osoitetaan hetkellinen työkalun pituuden arvo.

> Ohjaus säilyttää aktiivisen työkalun pituuden asetuksen myös virtakatkoksen yli.

Kosketuksen jälkeiset koordinaatit ohjelmanajon aikana

Parametrit **Q115** ... **Q119** sisältävät ohjelmoidun mittauksen jälkeen karan aseman koordinaatit kosketushetken suhteen. Koordinaatit perustuvat käyttötavalla **KÄSIKÄYTTÖ** voimassa olevaan peruspisteeseen.

Näissä koordinaateissa ei huomioida kosketusvarren pituutta eikä kosketuskuulan sädettä.

Parametri	Koordinaattiakseli
Q115	X-akseli
Q116	Y-akseli
Q117	Z-akseli
Q118	IV. akseli Riippuu koneesta
Q119	V. akseli Riippuu koneesta

Olo-Aset-ero automaattisessa työkalun mittauksessa esim. järjestelmällä TT 160.

Parametri	Olo/Aset-ero
Q115	Työkalun pituus
Q116	Työkalun säde

Koneistustason kääntö työkappaleen kulmalla: Ohjauksen laskemat koordinaatit kiertoakseleille

Parametri	Koordinaatit
Q120	A-akseli
Q121	B-akseli
Q122	C-akseli

Mittaustulokset kosketustyökierroista

Lisätietoja: Käyttäjän käsikirja **Mittaustyökierrot työkappaleen ja työkalun ohjelmointiin**

Parametri	Mitatut hetkellisarvot
Q150	Suoran kulma
Q151	Keskipiste pääakselilla
Q152	Keskipiste sivuakselilla
Q153	Halkaisija
Q154	Taskun pituus
Q155	Taskun leveys
Q156	Pituus työkierrossa valitulla akselilla
Q157	Keskiakselin sijainti
Q158	A-akselin kulma
Q159	B-akselin kulma
Q160	Koordinaatti työkierrossa valitulla akselilla

Parametri	Määritetty poikkeama
Q161	Keskipiste pääakselilla
Q162	Keskipiste sivuakselilla
Q163	Halkaisija
Q164	Taskun pituus
Q165	Taskun leveys
Q166	Mitattu pituus
Q167	Keskiakselin sijainti

Parametri	Määritetty tilakulma
Q170	Kierto A-akselin ympäri
Q171	Kierto B-akselin ympäri
Q172	Kierto C-akselin ympäri

Parametri	Työkappaleen tila
Q180	Hyvä
Q181	Jälkityö
Q182	Hylky

Parametri	Työkalun mittaus BLUN-laserilla
Q190	Varattu
Q191	Varattu
Q192	Varattu
Q193	Varattu

Parametri	Varattu sisäiseen käyttöön
Q195	Merkitsin työkiertoja varten
Q196	Merkitsin työkiertoja varten
Q197	Merkitsin työkiertoja varten (Koneistuskuvat)
Q198	Viimeksi aktiivisena olleen mittaustyökierron numero

Parametriar-vo	Työkalun mittaus kosketusjärjestelmällä TT
Q199 = 0,0	Työkalu toleranssien sisällä
Q199 = 1,0	Työkalu kulunut (LTOL/RTOL ylitetty)
Q199 = 2,0	Työkalu on rikkoutunut (LBREAK/RBREAK ylitetty)

Mittaustulokset kosketustyökierroista 14xx

Parametri	Mitatut hetkellisarvot
Q950	1. asema pääakselilla
Q951	1. asema sivuakselilla
Q952	1. asema työkaluakselilla
Q953	2. asema pääakselilla
Q954	2. asema sivuakselilla
Q955	2. asema työkaluakselilla
Q956	3. asema pääakselilla
Q957	3. asema sivuakselilla
Q958	3. asema työkaluakselilla
Q961	Tilakulma SPA koordinaatistossa WPL-CS
Q962	Tilakulma SPB koordinaatistossa WPL-CS
Q963	Tilakulma SPC koordinaatistossa WPL-CS
Q964	Kiertokulma koordinaatistossa I-CS
Q965	Kiertokulma pyöröpöydän koordinaatistossa
Q966	Ensimmäinen halkaisija
Q967	Toinen halkaisija

Parametri	Mitatut poikkeamat
Q980	1. asema pääakselilla
Q981	1. asema sivuakselilla
Q982	1. asema työkaluakselilla
Q983	2. asema pääakselilla
Q984	2. asema sivuakselilla
Q985	2. asema työkaluakselilla
Q986	3. asema pääakselilla
Q987	3. asema sivuakselilla
Q988	3. asema työkaluakselilla
Q994	Kulma koordinaatistossa I-CS
Q995	Kulma pyöröpöydän koordinaatistossa
Q996	Ensimmäinen halkaisija
Q997	Toinen halkaisija

Parametriar-vo	Työkappaleen tila
Q183 = -1	Ei määritelty
Q183 = 0	Hyvä
Q183 = 1	Jälkityö
Q183 = 2	Hylky

9.12 Ohjelmointiesimerkit

Esimerkki: Arvon pyöristys

Toiminto **INT** poistaa pilkun jälkeiset merkkipaikat.

Jotta ohjaus ei vain poistaisi pilkun jälkeisiä merkkipaikkoja, vaan toteuttaisi pyöristyksen oikein etumerkki huomioiden, lisää positiiviseen lukuun arvo 0,5. Negatiivisella lukuarvolla on vähennettävä 0,5.

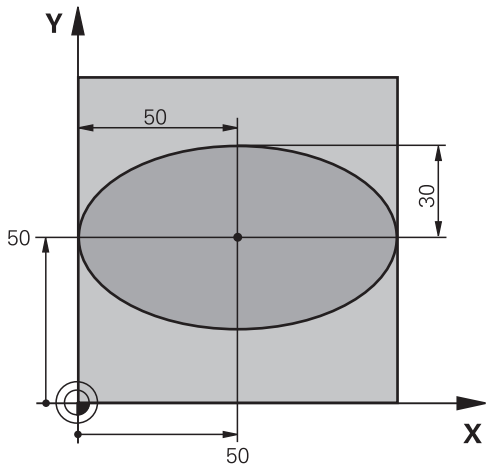
Toiminnolla **SGN** ohjaus tarkastaa automaattisesti, onko kyseessä positiivinen vai negatiivinen luku.

%ROUND G71 *	
N10 D00 Q1 P01 +34.789*	Ensimmäinen pyöristettävä luku
N20 D00 Q2 P01 +34.345*	Toinen pyöristettävä luku
N30 D00 Q3 P01 -34.345*	Kolmas pyöristettävä luku
N40 ;	
N50 Q11 = INT (Q1 + 0.5 * SGN Q1)	Lisää Q1-parametriin arvo 0,5, poista sen jälkeen pilkun jälkeiset merkkipaikat.
N60 Q12 = INT (Q2 + 0.5 * SGN Q2)	Lisää Q2-parametriin arvo 0,5, poista sen jälkeen pilkun jälkeiset merkkipaikat.
N70 Q13 = INT (Q3 + 0.5 * SGN Q3)	Vähennä Q3-parametrista arvo 0,5, poista sen jälkeen pilkun jälkeiset merkkipaikat.
N99999999 %ROUND G71 *	

Esimerkki: Ellipsi

Ohjelmanajo

- Elliptistä muotoa lähestytään usean pienen suoran pätkän kautta (määriteltävissä parametrilla **Q7**). Mitä enemmän laskutoimenpiteitä määritellään, sitä tasaisemmaksi muoto tulee
- Jyrsintäsuunta määritetään alku- ja loppukulman perusteella tasossa:
  Koneistussuunta myötäpäivään:
  Alkukulma > Loppukulma
  Koneistussuunta vastapäivään:
  Alkukulma < Loppukulma
- Työkalun sädettä ei huomioida



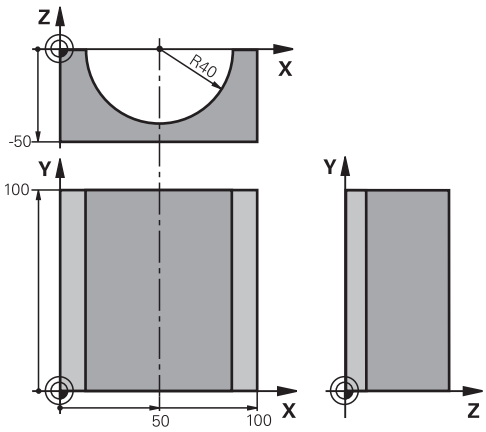
%ELLIPSI G71 *	
N10 D00 Q1 P01 +50*	X-akselin keskipiste
N20 D00 Q2 P01 +50*	Y-akselin keskipiste
N30 D00 Q3 P01 +50*	Puoliakseli X
N40 D00 Q4 P01 +30*	Puoliakseli Y
N50 D00 Q5 P01 +0*	Alkukulma tasossa
N60 D00 Q6 P01 +360*	Loppukulma tasossa
N70 D00 Q7 P01 +40*	Anzahl der Berechnungsschritte
N80 D00 Q8 P01 +30*	Ellipsin kiertoasema
N90 D00 Q9 P01 +5*	Jyrsintäsyvyys
N100 D00 Q10 P01 +100*	Syvyyssyöttöarvo
N110 D00 Q11 P01 +350*	Jyrsintäsyöttöarvo
N120 D00 Q12 P01 +2*	Esipaikoituksen varmuusetäisyys
N130 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*	Aihion määrittely
N140 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N150 T1 G17 S4000*	Työkalukutsu
N160 G00 G40 G90 Z+250*	Työkalun irtiajo
N170 L10,0*	Koneistuksen kutsu
N180 G00 Z+250 M2*	Työkalun irtiajo, ohjelman loppu
N190 G98 L10*	Aliohjelma 10: Koneistus
N200 G54 X+Q1 Y+Q2*	Nollapisteen siirto ellipsin keskipisteeseen
N210 G73 G90 H+Q8*	Kiertoaseman laskenta tasossa
N220 Q35 = (Q6 - Q5) / Q7	Kulma-askeleen laskenta
N230 D00 Q36 P01 +Q5*	Alkukulman kopiointi
N240 D00 Q37 P01 +0*	Lastulaskurin asetus
N250 Q21 = Q3 * COS Q36	Alkupisteen X-koordinaatin laskenta
N260 Q22 = Q4 * SIN Q36	Alkupisteen Y-koordinaatin laskenta
N270 Q00 G40 X+Q21 Y+Q22 M3*	Ajo alkupisteeseen tasossa

N280 Z+Q12*	Esipaikoitus varmuusetäisyydelle kara-akselilla
N290 G01 Z-Q9 FQ10*	Ajo koneistussyvyyteen
N300 G98 L1*	
N310 Q36 = Q36 + Q35	Kulman päivitys
N320 Q37 = Q37 + 1	Lastulaskimen päivitys
N330 Q21 = Q3 * COS Q36	Nykyisen X-koordinaatin laskenta
N340 Q22 = Q4 * SIN Q36	Nykyisen Y-koordinaatin laskenta
N350 G01 X+Q21 Y+Q22 FQ11*	Ajo seuraavaan pisteeseen
N360 D12 P01 +Q37 P02 +Q7 P03 1*	Kysymys, onko vielä kesken, jos on, niin paluu kohtaan Label 1
N370 G73 G90 H+0*	Kierron peruutus
N380 G54 X+0 Y+0*	Nollapisteen siirron peruutus
N390 G00 G40 Z+Q12*	Ajo varmuusetäisyydelle
N400 G98 L0*	Aliohjelman loppu
N99999999 %ELLIPSE G71 *	

Esimerkki: Kovera lieriö Pallojyrsin

Ohjelmanajo

- NC-ohjelma toimii vain Pallojyrsin, työkalun pituus perustuu pallokärjen keskipisteeseen.
- Lieriömäistä muotoa lähestytään usean pienen suoran pätkän kautta (määriteltävissä parametrilla **Q13**). Mitä enemmän lastuja määritellään, sitä tasaisemmaksi muoto tulee
- Lieriö jyrsitään pituuslastuilla (tässä: Y-akselin suuntaisesti)
- Jyrsintäsuunta määritetään alku- ja loppukulman perusteella tila-avaruudessa:
  Koneistussuunta myötäpäivään:
  Alkukulma > Loppukulma
  Koneistussuunta vastapäivään:
  Alkukulma < Loppukulma
- Työkalun säde korjataan automaattisesti



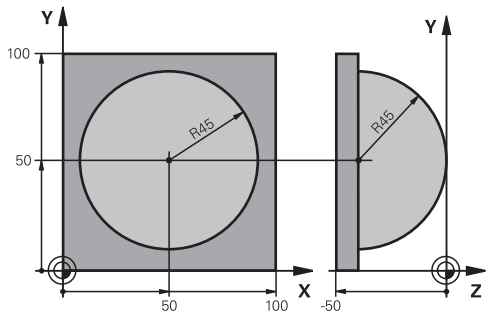
%ZYLIN G71 *	
N10 D00 Q1 P01 +50*	X-akselin keskipiste
N20 D00 Q2 P01 +0*	Y-akselin keskipiste
N30 D00 Q3 P01 +0*	Z-akselin keskipiste
N40 D00 Q4 P01 +90*	Alkuavaruuskulma (taso Z/X)
N50 D00 Q5 P01 +270*	Loppuavaruuskulma (taso Z/X)
N60 D00 Q6 P01 +40*	Lieriön säde
N70 D00 Q7 P01 +100*	Lieriön pituus
N80 D00 Q8 P01 +0*	Kiertoasema tasossa X/Y
N90 D00 Q10 P01 +5*	Lieriön säteen työvara
N100 D00 Q11 P01 +250*	Syvyysasetuksen syöttöarvo
N110 D00 Q12 P01 +400*	Jyrsintäsyöttöarvo
N120 D00 Q13 P01 +90*	Lastujen lukumäärä
N130 G30 G17 X+0 Y+0 Z-50*	Aihion määrittely
N140 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N150 T1 G17 S4000*	Työkalukutsu
N160 G00 G40 G90 Z+250*	Työkalun irtiajo
N170 L10,0*	Koneistuksen kutsu
N180 D00 Q10 P01 +0*	Työvaran peruutus
N190 L10,0*	Koneistuksen kutsu
N200 G00 G40 Z+250 M2*	Työkalun irtiajo, ohjelman loppu
N210 G98 L10*	Aliohjelma 10: Koneistus
N220 Q16 = Q6 - Q10 - Q108	Työvaran ja työkalun määritys lieriön säteen suhteen
N230 D00 Q20 P01 +1*	Lastulaskurin asetus
N240 D00 q24 p01 +Q4*	Alkuavaruuskulman (taso Z/X) kopiointi
N250 Q25 = (Q5 - Q4) / Q13	Kulma-askeleen laskenta
N260 G54 X+Q1 Y+Q2 Z+Q3*	Nollapisteen siirto lieriön keskipisteeseen (X-akseli)
N270 G73 G90 H+Q8*	Kiertoaseman laskenta tasossa

N280 G00 G40 X+0 Y+0*	Esipaikoitus tasossa lieriön keskipisteeseen
N290 G01 Z+5 F1000 M3*	Esipaikoitus kara-akselilla
N300 G98 L1*	
N310 I+0 K+0*	Napapisteen asetus Z/X-tasossa
N320 G11 R+Q16 H+Q24 FQ11*	Ajo lierion alkupisteeseen vinosti aihioon tunkeutuen
N330 G01 G40 Y+Q7 FQ12*	Pituuslastu suunnassa Y+
N340 D01 Q20 P01 +Q20 P02 +1*	Lastulaskimen päivitys
N350 D01 Q24 P01 +Q24 P02 +Q25*	Avaruuskulman päivitys
N360 D11 P01 +Q20 P02 +Q13 P03 99*	Kysymys, onko jo valmis, jos kyllä, niin hyppy loppuun
N370 G11 R+Q16 H+Q24 FQ11*	Ajo lähestymiskaareen seuraavaa pituuslastua varten
N380 G01 G40 Y+0 FQ12*	Pituuslastu suunnassa Y–
N390 D01 Q20 P01 +Q20 P02 +1*	Lastulaskimen päivitys
N400 D01 Q24 P01 +Q24 P02 +Q25*	Avaruuskulman päivitys
N410 D12 P01 +Q20 P02 +Q13 P03 1*	Kysymys, onko vielä kesken, jos on, niin paluu kohtaan LBL 1
N420 G98 L99*	
N430 G73 G90 H+0*	Kierron peruutus
N440 G54 X+0 Y+0 Z+0*	Nollapisteen siirron peruutus
N450 G98 L0*	Aliohjelman loppu
N99999999 %ZYLIN G71 *	

Esimerkki: Kupera pallo varsijyrsimellä

Ohjelmanajo

- NC-ohjelma toimii vain varsijyrsimellä
- Pallomuoto koneistetaan monella lyhyellä suoran pätkällä (Z/X-taso, määritellään parametrilla **Q14**). Mitä pienempi kulma-askel määritellään, sitä tasaisemmaksi muoto tulee
- Muotolastujen lukumäärä määräytyy kulma-akselten mukaan tasossa (parametrilla **Q18**)
- Puolipallo jyrsitään 3D-lastulla alhaalta ylöspäin
- Työkalun säde korjataan automaattisesti



%KUGEL G71 *	
N10 D00 Q1 P01 +50*	X-akselin keskipiste
N20 D00 Q2 P01 +50*	Y-akselin keskipiste
N30 D00 Q4 P01 +90*	Alkuavaruuskulma (taso Z/X)
N40 D00 Q5 P01 +0*	Loppuavaruuskulma (taso Z/X)
N50 D00 Q14 P01 +5*	Kulma-askel avaruustilassa
N60 D00 Q6 P01 +45*	Pallon säde
N70 D00 Q8 P01 +0*	Alkukulman kiertoasema tasossa X/Y
N80 D00 Q9 p01 +360*	Loppukulman kiertoasema tasossa X/Y
N90 D00 Q18 P01 +10*	Kulma-askel tasossa X/Y rouhintaa varten
N100 D00 Q10 P01 +5*	Pallon säteen työvara rouhinnassa
N110 D00 Q11 P01 +2*	Esipaikoituksen varmuusetäisyys kara-akselilla
N120 D00 Q12 P01 +350*	Jyrsintäsyöttöarvo
N130 G30 G17 X+0 Y+0 Z-50*	Aihion määrittely
N140 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N150 T1 G17 S4000*	Työkalukutsu
N160 G00 G40 G90 Z+250*	Työkalun irtiajo
N170 L10,0*	Koneistuksen kutsu
N180 D00 Q10 P01 +0*	Työvaran peruutus
N190 D00 Q18 P01 +5*	Kulma-askel tasossa X/Y silitystä varten
N200 L10,0*	Koneistuksen kutsu
N210 G00 G40 Z+250 M2*	Työkalun irtiajo, ohjelman loppu
N220 G98 L10*	Aliohjelma 10: Koneistus
N230 D01 Q23 P01 +Q11 P02 +Q6*	Esipaikoituksen Z-koordinaatin laskenta
N240 D00 Q24 P01 +Q4*	Alkuavaruuskulman (taso Z/X) kopiointi
N250 D01 Q26 P01 +Q6 P02 +Q108*	Pallon säteen korjaus esipaikoitusta varten
N260 D00 Q28 P01 +Q8*	Kiertoaseman kopiointi tasossa
N270 D01 Q16 P01 +Q6 P02 -Q10*	Työvaran huomiointi pallosäteessä
N280 G54 X+Q1 Y+Q2 Z-Q16*	Nollapisteen siirto pallon keskipisteeseen
N290 G73 G90 H+Q8*	Alkukulman kiertoaseman laskenta tasossa
N300 G98 L1*	Esipaikoitus kara-akselilla

N310 I+0 J+0*	Napapisteen asetus X/Y-tasossa esipaikoitusta varten
N320 G11 G40 R+Q26 H+Q8 FQ12*	Esipaikoitus tasossa
N330 I+Q108 K+0*	Napapisteen asetus Z/X-tasossa työkalun säteen verran siirrettynä
N340 G01 Y+0 Z+0 FQ12*	Ajo syvyyteen
N350 G98 L2*	
N360 G11 G40 R+Q6 H+Q24 FQ12*	Ajo lähestymiskaareen ylöspäin
N370 D02 Q24 P01 +Q24 P02 +Q14*	Avaruuskulman päivitys
N380 D11 P01 +Q24 P02 +Q5 P03 2*	Kysymys, onko kaari valmis, jos ei, niin paluu kohtaan LBL 2
N390 G11 R+Q6 H+Q5 FQ12*	Ajo loppukulmaan avaruustilassa
N400 G01 G40 Z+Q23 F1000*	Irtiajo kara-akselilla
N410 G00 G40 X+Q26*	Esipaikoitus seuraavaa kaarta varten
N420 D01 Q28 P01 +Q28 P02 +Q18*	Kiertoaseman päivitys tasossa
N430 D00 Q24 P01 +Q4*	Avaruuskulman peruutus
N440 G73 G90 H+Q28*	Uuden kiertoaseman aktivointi
N450 D12 P01 +Q28 P02 +Q9 P03 1*	Kysymys, onko vielä kesken, jos on, niin paluu kohtaan LBL 1
N460 D09 P01 +Q28 P02 +Q9 P03 1*	
N470 G73 G90 H+0*	Kierron peruutus
N480 G54 X+0 Y+0 Z+0*	Nollapistesiirron palautus
N490 G98 L0*	Aliohjelman loppu
N99999999 %KUGEL G71 *	

10

Erikoistoiminnot

10.1 Erikoistoimintojen yleiskuvaus

Ohjaus antaa seuraavat tehokkaat erikoistoiminnot käytettäväksi mitä erilaisimpiin sovelluksiin:

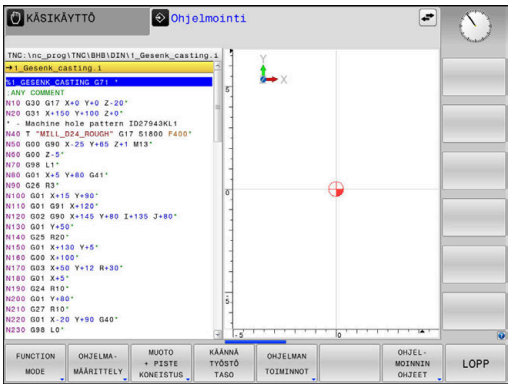
Toiminto	Kuvaus
Tärinänvaimennus (optio #145)	Katso Käyttäjän käsikirja Asetus, NC-ohjelmien testaus ja toteutus
Työskentely tekstitiedostojen avulla	Sivu 358
Työskentely vapaasti määriteltävillä taulukoilla	Sivu 362

Näppäimen **SPEC FCT** ja vastaavien ohjelmanäppäinten avulla voit käyttää muita ohjauksen erikoistoimintoja. Seuraavissa taulukoissa on yleiskuvaus käytettävissä olevista toiminnoista.

Erikoistoimintojen SPEC FCT päävalikko

SPEC FCT

▶ Erikoistoimintojen valinta: Paina näppäintä **SPEC FCT**.



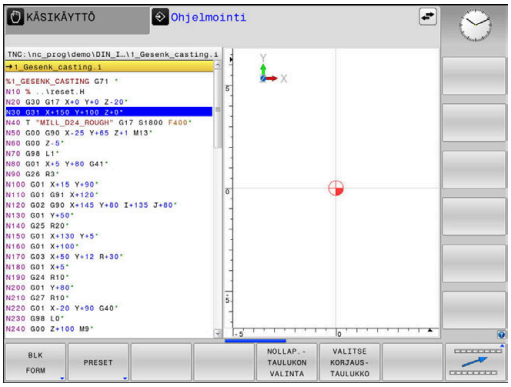
Ohjelmanäppäin	Toiminto	Kuvaus
FUNCTION MODE	Koneistustava tai kinematiikan valinta	Sivu 333
OHJELMA-MÄÄRITTELY	Ohjelmamäärittelyjen asetus	Sivu 331
MUOTO + PISTE KONEISTUS	Muoto- ja pistekoneistustoimintojen valikko	Sivu 331
KÄÄNNÄ TYÖSTÖ TASO	**PLANE**-toiminnon määrittely	Sivu 384
OHJELMAN TOIMINNOT	Erilaisten DIN/ISO-toimintojen määrittely	Sivu 332
OHJEL-MOINNIN OHJEET	Ohjelmoinnin apuvälineet	Sivu 185

Sen jälkeen kun olet painanut näppäintä **SPEC FCT**, voit valita **GOTO**-näppäimen avulla valintaikkunan **smartSelect**. Ohjaus näyttää struktuurin kuvauksen kaikilla käytettävissä olevilla toiminnoilla. Puuhakemistostruktuurin avulla voit navigoida ja valita toimintoja nopeasti kursorin tai hiiren avulla. Oikeanpuoleisessa ikkunassa ohjaus näyttää Online-ohjeet kullekin toiminnolle.

Ohjelmamäärittelyjen valikko

OHJELMA-MÄÄRITTELY

▶ Paina ohjelmamäärittelyjen ohjelmanäppäintä

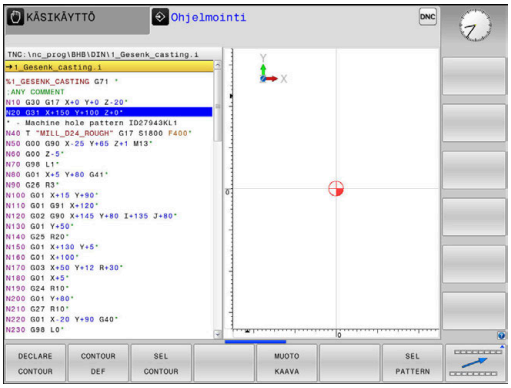


Ohjelmanäppäin	Toiminto	Kuvaus
BLK FORM	Aihion määrittely	Sivu 89
PRESET	Peruspisteen muokkaminen	Sivu 341
NOLLAP.-TAULUKON VALINTA	Nollapistetaulukon valinta	Sivu 347
VALITSE KORJAUS-TAULUKKO	Korjaustaulukon valinta	Sivu 349

Muoto- ja pistekoneistustoimintojen valikko

MUOTO + PISTE KONEISTUS

▶ Paina muoto- ja pistekoneistuksen toimintojen ohjelmanäppäintä.



Ohjelmanäppäin	Toiminto
DECLARE CONTOUR	Muotokuvaksen osoitus
CONTOUR DEF	Yksinkertaisen muotokaavan määrittely
SEL CONTOUR	Muotomäärittelyn valinta
MUOTO KAAVA	Monimutkaisen muotokaavan määrittely
SEL PATTERN	Pistetiedoston valinta koneistusasemilla

Lisätietoja: Käyttäjän käsikirja **Koneistustyökiertojen ohjelmointi**

Erilaisten DIN/ISO-toimintojen määrittelyn valikko

OHJELMAN TOIMINNOT

- Paina ohjelmanäppäintä **OHJELMAN TOIMINNOT**.

Ohjelma-näppäin	Toiminto	Kuvaus
FUNCTION TCPM	Kiertoakseleiden paikoittumis-menettelyn määrittely	Sivu 417
TRANSFORM / CORRDATA	Korjausarvojen aktivointi	Sivu 349
FUNCTION COUNT	Laskimen määrittely	Sivu 356
JONON TOIMINNOT	Jonotoiminnon määrittely	Sivu 303
FUNCTION SPINDLE	Sykkivän kierrosluvun määrittely	Sivu 368
FUNCTION FEED	Toistuvan odotusajan määrittely	Sivu 372
FUNCTION DWELL	Odotusaika sekunneissa tai kierrosten lukumääränä	Sivu 374
FUNCTION LIFTOFF	Työkalun nosto NC-pysäytykses-sä	Sivu 375
DIN/ISO	DIN/ISO-toimintojen määrittely	Sivu 340
LISÄÄ KOMMENTTI	Kommenttien lisäys	Sivu 189
TABDATA	Taulukkoarvojen luku ja kirjoitus	Sivu 351
POLARKIN	Polaarisen kinematiikan määrit-tely	Sivu 334
MONITORING	Komponenttivalvonnan aktivointi	Sivu 355
FUNCTION PROG PATH	Ratatulkinnan valinta	Sivu 424

10.2 Toimintotapa

Toimintotavan ohjelmointi

> Katso koneen käyttöohjekirjaa!
> Tämän toiminnon vapauttaa käyttöön koneen valmistaja.

Jos koneen valmistaja on vapauttanut erilaisia kinematiikkoja, voit vaihtaa ne ohjelmanäppäimellä **FUNCTION MODE**.

Toimenpiteet

Kinematiikka vaihdetaan seuraavalla tavalla:

- Ota esiin ohjelmanäppäinpalkki, jossa näkyy erikoistoiminnot

- Paina ohjelmanäppäintä **FUNCTION MODE**.

- Paina ohjelmanäppäintä **MILL**.

- Paina ohjelmanäppäintä **VALITSE KINEMAT**.
- Kinematiikan valinta

Toimintotavan asetus

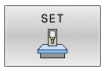
> Katso koneen käyttöohjekirjaa!
> Tämä toiminto on vapautettava ja mukautettava koneen valmistajan toimesta.
> Koneen valmistaja määrittelee käytettävissä olevat valintamahdollisuudet koneparametrissa **CfgModeSelect** (nro 132200).

Toiminnolla **FUNCTION MODE SET** voit aktivoida NC-ohjelmasta koneen valmistajan määrittelemiä asetuksia, esim. liikealueen asetuksia.

Valitse asetus seuraavalla tavalla:

- Ota esiin ohjelmanäppäinpalkki, jossa näkyy erikoistoiminnot

- Paina ohjelmanäppäintä **FUNCTION MODE**.



- Paina ohjelmanäppäintä **SET**.

- Tarvittaessa paina ohjelmanäppäintä **VALITSE**.
- > Ohjaus avaa valintaikkunan.
- Asetuksen valinta

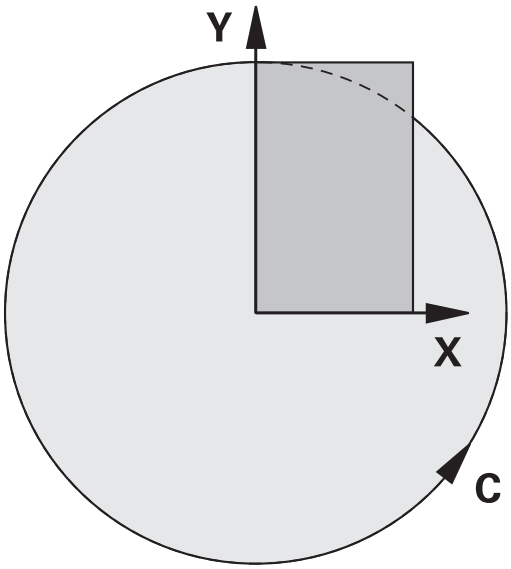
10.3 Koneistus polaarisella kinematiikalla

Yleiskuvaus

Polaarisessa kinematiikassa koneistustason rataliikkeitä ei suorita kahden lineaarisen pääakselin avulla vaan lineaarisen akselin ja pyörintäakselin avulla. Lineaarinen pääakseli ja pyörintäsakseli määrittelevät koneistustason ja yhdessä asetussyöttöakselin kanssa työstöalueen.

Sorveissa ja hiomakoneissa, joissa on vain kaksi lineaarista pääakselia, otsapinnan jyrsintäoperaatiot ovat mahdollisia polaarisen kinematiikan ansiosta.

Sopivat pyörintäakselit voivat korvata erilaisia lineaarisia pääakseleita jyrsinkoneissa. Polaarinen kinematiikka mahdollistaa esim. suuressa koneessa suurempien pintojen koneistus kuin pelkästään pääakselien kanssa.



Katso koneen käyttöohjekirjaa!

Koneen valmistajan on konfiguroitava kone sitä varten, jotta voit käyttää polaarista kinematiikkaa.

Polaarinen kinematiikka käsittää kaksi lineaariakselia ja yhden pyörintäakselin. Ohjelmoitavat akselit riippuvat koneen konfiguraatiosta.

Polaarisen pyörintäsakselin on oltava moduuliakseli, joka on asennettu pöydän puolelle valittuja lineaarisia akseleita vastapäätä. Lineaariset akselit eivät siis saa olla pyörintäakselin ja pöydän välissä. Ohjelmiston rajakytkimet voivat rajoittaa pyörintäsakselin suurinta liikealuetta.

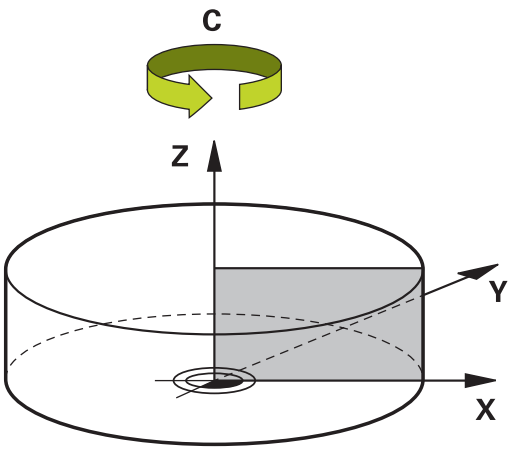
Pääakselit X, Y ja Z sekä mahdolliset yhdensuuntaiset akselit U, V ja W voivat toimia säteittäisakseleina tai syöttöakseleina.

Ohjaus tarjoaa seuraavat toiminnot polaarisen kinematiikan yhteydessä:

Ohjelmanäp-päin	Toiminto	Merkitys	Sivu
POLARKIN AXES	**POLARKIN-AKSELIT**	Polaarisen kinematiikan määrittely ja aktivointi	335
POLARKIN OFF	**POLARKIN OFF**	Polaarisen kinematiikan deaktivointi	338

Toiminnon FUNCTION POLARKIN aktivointi

Toiminnolla **POLARKIN AXES** aktivoidaan polaarinen kinematiikka. Akselimäärittelyt määräytyvät säteittäisakseli, asetussyöttöakselin sekä polaariasen akselin mukaan. **MODE**-määrittelyt vaikuttavat paikoituskäyttäytymiseen, kun taas **POLE**-määrittelyt määräytyvät napapisteen käsittelyn mukaan. Napapiste ei tässä yhteydessä ole pyörintäakselin pyörintäkeskipiste!



Akselivalinnan huomautukset:

- Ensimmäisen lineaariakselin on oltava radiaalinen pyörintäakselin suhteen!
- Toinen lineaariakseli määrittelee asetussyöttöakselin ja sen täytyy olla yhdensuuntainen pyörintäakselin kanssa!
- Pyörintäakseli määrittelee polaarisen akselin ja määritellään viimeksi.
- Pyörintäakselina voi olla mikä tahansa käytettävissä oleva moduuliakseli, joka on asennettu pöydän puolelle valittuihin lineaarisiin akseleihin verrattuna.
- Molemmat kaksi valittua lineaariakselia ulottuvat siten pinnalle, jossa myös pyörintäakseli sijaitsee.

MODE-optiot:

Syntaksi	Funktio
POS	Ohjaus toimii lähtien kiertokeskipisteestä säteittäisakselin positiiviseen suuntaan. Säteittäisakselin tulee olla esipaikoitettu sen mukaan.
NEG	Ohjaus toimii lähtien kiertokeskipisteestä säteittäisakselin negatiiviseen suuntaan. Säteittäisakselin tulee olla esipaikoitettu sen mukaan.
KEEP	Ohjaus pystyy säteittäisakselin kanssa sillä puolella kiertokeskipistettä, jossa akseli on toiminnan päällekytkennän yhteydessä. Jos säteittäisakseli on päällekytkennän yhteydessä kiertokeskipisteessä, pätee **POS**.
ANG	Ohjaus pystyy säteittäisakselin kanssa sillä puolella kiertokeskipistettä, jossa akseli on toiminnan päällekytkennän yhteydessä. **POLE**-valinnalla **ALLOWED** ovat paikoitukset napapisteen avulla mahdollisia. Näin vaihdetaan napapisteen puoli ja vältetään kiertoakselin 180° kierto.

POLE-optiot:

Syntaksi	Funktio
ALLOWED	Ohjaus sallii koneistamisen napapisteessä
SKIPPED	Ohjaus estää koneistamisen napapisteessä

> Estetty alue vastaa ympyrän pintaa säteellä 0,001 mm (1 µm) napapisteen ympäri.

Suorita ohjelmointi seuraavasti:

- Ota esiin ohjelmanäppäinpalkki, jossa näkyy erikoistoiminnot

- Paina ohjelmanäppäintä **OHJELMAN TOIMINNOT**.

- Paina ohjelmanäppäintä **POLARKIN**.

- Paina ohjelmanppäintä **POLARKIN AXES**.
- Määrittele polaarisen kinematiikan akselit
- Valitse **MODE**-optio.
- Valitse **POLE**-optio.

Esimerkki

```
N60 POLARKIN AXES X Z C MODE: KEEP POLE:ALLOWED*
```

Kun polaarinen kinematiikka on aktiivinen, ohjaus näyttää tilan näytössä symbolia.

Symboli	Koneistustapa
	Polaarinen kinematiikka aktiivinen **POLARKIN**-kuvake peittää aktiivisen **PARAXCOMP DISPLAY** -kuvakkeen. Ohjaus näyttää lisätilanäytön välilehdessä **POS** toiminnolla **Principal axes** valittuja akseleita.
Ei symbolia	Standardikinematiikka aktiivinen

Ohjeet

Ohjelmointiohjeet:

- Ohjelmoi ennen polaarisen kinematiikan päällekytkentää ehdottomasti toiminto **PARAXCOMP DISPLAY** vähintään pääakseleilla X, Y ja Z.

  DIN/ISO-ohjelman sisällä suora **PARAXCOMP**-toimintojen sisäänsyöttö ei ole mahdollista. Tarvittavien toimintojen ohjelmointi tapahtuu ulkoisen Klartext-ohjelmakutsun avulla.

  HEIDENHAIN suosittelee käytettävissä olevien akseleiden sisällä **PARAXCOMP DISPLAY** -toimintoa.

- Paikoita lineaariakseli, joka ei tule ole olemaan osa polaarista kinematiikkaa, ennen **POLARKIN**-toimintoa napapisteen koordinaatteihin. Muussa tapauksessa ilmestyy koneistuskelvoton alue säteellä, joka vastaa vähintään valitun lineaariakselin akseliarvoa.
- Vältä koneistamista napapisteen kohdalla sekä napapisteen läheisyydessä, koska tällä alueella syöttöarvo voi vaihdella. Käytä sen vuoksi ensisijaisesti **POLE**-optiota **SKIPPED**.
- Polaarisen kinematiikan ja seuraavien toimintojen yhdistelmä on poissuljettu.
  - Siirtoliikkeekoodilla **M91**
  - Koneistustason kääntö
  - **FUNCTION TCPM** tai **M128**

Koneistusohje:

Toisiinsa liittyvät liikkeet voivat vaatia osaliikkeitä polaarisessa kinematiikassa, esim. lineaarinen liike toteutetaan kahden osaliikkeen kautta napaan ja navasta pois. Tämä tarkoittaa, että loppumatkan näyttö poikkeaa standardikinematiikasta.

Toiminnon FUNCTION POLARKIN deaktivointi

Toiminnolla **POLARKIN OFF** deaktivoidaan polaarinen kinematiikka.

Suorita ohjelmointi seuraavasti:

- Ota esiin ohjelmanäppäinpalkki, jossa näkyy erikoistoiminnot

- Paina ohjelmanäppäintä **OHJELMAN TOIMINNOT**.

- Paina ohjelmanäppäintä **POLARKIN**.

- Paina ohjelmanppäintä **POLARKIN OFF**.

Esimerkki

```
N60 POLARKIN OFF*
```

Kun polaarinen kinematiikka ei ole voimassa, ohjaus ei näytä symbolia eikä syötettä välilehdessä **POS**.

Ohje

Seuraavat olosuhteet deaktivoivat polaarisen kinematiikan:

- Toiminnon **POLARKIN OFF** toteutus
- NC-ohjelman valinta
- NC-ohjelman lopun saavuttaminen
- NC-ohjelman keskeytys
- Kinematiikan valinta
- Ohjauksen uudelleenkäynnistys

Esimerkki: SL-työkierron polaarisessa kinematiikassa

%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	; Toiminnon **PARAXCOMP DISPLAY** aktivointi
N50 G00 G90 X+0 Y+0.0011 Z+10 A+0 C+0 G40 M3*	; Esipaikoitus estetyn napapisteen alueelle
N60 POLARKIN AXES Y Z C MODE:KEEP POLE:SKIPPED*	Toiminnon **POLARKIN** aktivointi
N70 G54 X+50 Y+50 Z+0*	; Nollapistesiirto polaarisessa kinematiikassa
N80 G37 P01 2*	
N90 G120 MUODON TIEDOT	
Q1=-10 ;JYRSINTASYVYYS	
Q2=+1 ;RADAN YLITYS	
Q3=+0 ;REUNAN ROUHINTAVARA	
Q4=+0 ;POHJAN ROUHINTAVARA	
Q5=+0 ;YLAPINNAN KOORDIN.	
Q6=+2 ;VARMUUSETAISYYS	
Q7=+50 ;VARMUUSKORKEUS	
Q8=+0 ;PYORISTYSSADE	
Q9=+1 ;PYORIMISSUUNTA*	
N100 G122 AVARRUS	
Q10=-5 ;ASETUSSYVYYS	
Q11=+150 ;SYVYYSAS. SYOTTOARVO	
Q12=+500 ;ROUHINNAN SYOTTOARVO	
Q18=+0 ;ESIROUHINTATYOKALU	
Q19=+0 ;HEILURILIIKESYOTTO	
Q208=+99999 ;VETAYTYMISSYOTTOARVO	
Q401=+100 ;SYOTTOARVOKERROIN	
Q404=+0 ;JALKIROUH.MENETELMA*	
N110 M99	
N120 G54 X+0 Y+0 Z+0*	
N130 POLARKIN OFF*	; Toiminnon **POLARKIN** deaktivointi
N140 % PARAXCOMP-DISPLAY_OFF_XYZ.H	; Toiminnon **PARAXCOMP DISPLAY** deaktivointi
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 DIN/ISO-toimintojen määrittely

Yleiskuvaus

> Jos USB-aakkosnäppäimistö on liitetty, DIN/ISO-toiminnot voidaan syöttää myös suoraan aakkosnäppäimistön avulla.

DIN/ISO-ohjelmien laadintaa varten ohjaus antaa käyttöön ohjelmanäppäimet seuraavilla toiminnoilla:

Ohjelmanäppäin	Toiminto
DIN/ISO	DIN/ISO-toimintojen valinta
F	Syöttöarvo
G	Työkalun liikkeet, työkierrot ja ohjelmatoiminnot
I	Ympyräkeskipisteen tai napapisteen X-koordinaatti
J	Ympyräkeskipisteen tai napapisteen Y-koordinaatti
L	Labelkutsu aliohjelmaa ja ohjelmanosatoistoa varten
M	Lisätoiminto
N	Lausenumero
T	Työkalukutsu
H	Napakoordinaattikulma
K	Ympyräkeskipisteen tai napapisteen Z-koordinaatti
R	Napakoordinaattisäde
S	Karan pyörimisnopeus

10.5 Peruspisteen muokkaminen

Valmiiksi asetetun peruspisteen muokkaamiseksi suoraan NC-ohjelman peruspistetaulukossa ohjaus antaa käyttöön seuraavat toiminnot:

- Peruspisteen aktivointi
- Peruspisteen kopiointi
- Peruspisteen korjaus

Peruspisteen aktivointi

Toiminnolla **PRESET SELECT** voit aktivoida peruspistetaulukossa määritellyn peruspisteen uudeksi peruspisteeksi.

Voit aktivoida peruspisteen joko peruspisteen numeron avulla tai syöttämällä sen sarakkeeseen **Doc**. Jos sarakkeen **Doc** syötettä ei ole määritelty yksiselitteisesti, ohjaus aktivoi peruspisteen pienimmällä peruspisteen numerolla´.

> Jos **PRESET SELECT** ohjelmoidaan ilman valinnaista parametria, käyttäytyminen on sama kuin työkierrolla **G247 ASETA PERUSPISTE**.

Määrittele valinnaisille parametreille seuraavaa:

- **KEEP TRANS**: Yksinkertaisten muunnosten säilyttäminen
  - Työkierto **G53/G54 NOLLAPISTE**
  - Työkierto **G28 PEILAUS**
  - Työkierto **G73 KAANTO**
  - Työkierto **G72 MITTAKERROIN**
- **WP**: Muutokset perustuvat työkappaleen peruspisteeseen.
- **PAL**: Muutokset perustuvat työkappaleen peruspisteeseen (optio #22)

Toimenpiteet

Tee määrittely seuraavasti:

- Paina näppäintä **SPEC FCT**.

- Paina ohjelmanäppäintä **OHJELMAMÄÄRITTELY**.

- Paina ohjelmanäppäintä **PRESET**.

- Paina ohjelmanäppäintä **PRESET SELECT**.
- Määrittele haluamasi peruspisteen numero.
- Määrittele vaihtoehtoisesti syöte sarakkeesta **Doc**.
- Tarvittaessa ota vastaan muunnokset.
- Tarvittaessa valitse, mihin peruspisteeseen muutoksen pitäisi perustua.

Esimerkki

N30 PRESET SELECT #3 KEEP TRANS WP*	Valitse peruspiste 3 työkappaleen peruspisteeksi ja ota vastaan muutokset.

Peruspisteen kopiointi

Toiminnolla **PRESET COPY** voit kopioida peruspistetaulukossa määritellyn peruspisteen ja aktivoida kopioidun peruspisteen.

Voit valita peruspisteen joko peruspisteen numeron avulla tai syöttämällä sen sarakkeeseen **Doc**. Jos sarakkeen **Doc** syötettä ei ole määritelty yksiselitteisesti, ohjaus valitsee peruspisteen pienimmällä peruspisteen numerolla´.

Voit määritellä valinnaisille parametreille seuraavaa:

- **SELECT TARGET**: Kopioidun perusteen aktivointi
- **KEEP TRANS**: Yksinkertaisten muunnosten vastaanottaminen

Toimenpiteet

Tee määrittely seuraavasti:

- Paina näppäintä **SPEC FCT**.

- Paina ohjelmanäppäintä **OHJELMAMÄÄRITTELY**.

- Paina ohjelmanäppäintä **PRESET**.

- Paina ohjelmanäppäintä **PRESET COPY**.
- Määrittele kopioitava peruspisteen numero.
- Määrittele vaihtoehtoisesti syöte sarakkeesta **Doc**.
- Määrittele uusi peruspisteen numero.
- Tarvittaessa aktivoi haluamasti peruspiste.
- Tarvittaessa ota vastaan muunnokset.

Esimerkki

N130 PRESET COPY #1 TO #3 SELECT TARGET KEEP TRANS*	Peruspisteen 1 kopiointi riville 3, peruspisteen 3 aktivointi ja muunnosten vastaanotto.

Peruspisteen korjaus

Toiminnolla **PRESET CORR** voit korjata aktiivisen peruspisteen.

Jos NC-lauseessa korjataan sekä peruskääntö että myös käännös, ohjaus korjaa ensin käännöksen ja sen jälkeen peruskäännön.

Korjausarvot perustuvat aktiiviseen perusjärjestelmään.

Toimenpiteet

Tee määrittely seuraavasti:

- Ota esiin ohjelmanäppäinpalkki, jossa näkyy erikoistoiminnot

- Paina ohjelmanäppäintä **OHJELMAMÄÄRITTELY**.

- Paina ohjelmanäppäintä **PRESET**.

- Paina ohjelmanäppäintä **PRESET CORR**.
- Haluttujen korjausten määrittely

Esimerkki

N30 PRESET CORR X+10 SPC+45*	Aktiivinen peruspiste korjataan X-akselin suunassa arvolla +10 mm ja SPC:ssä kulman arvolla +45°.

10.6 Nollapistetaulukko

Käyttö

Tallenna useampien nollapistetaulukoita työkappalekohtaisilla nollapisteillä. Ne on aktivoitava nollapistetaulukon käyttämiseksi.

Toimintokuvaus

Nollapistetaulukosta otetut nollapisteet perustuvat hetkelliseen peruspisteeseen. Nollapistetaulukon koordinaattiarvot ovat ehdottomasti voimassa vain absoluuttisina.

Nollapistetaulukot asetetaan seuraavasti:

- Usein käytettäville nollapisteen siirrroille
- Usein toistuville koneistuksille vaihtelevilla työkappaleilla
- Usein toistuville koneistusvaiheille työkappaleen vaihtelevissa asemissa

Lisätietoja: Käyttäjän käsikirja **Asetus, NC-ohjelmien testaus ja toteutus**

Nollapistetaulukko sisältää seuraavat parametrit:

Parametri	Merkitys	Sisäänsyöttö
D	Nollapisteiden juokseva numero	**0...99999999**
X	Nollapisteen X-koordinaatti	**-99999.99999...99999.99999**
Y	Nollapisteen Y-koordinaatti	**-99999.99999...99999.99999**
Z	Nollapisteen Z-koordinaatti	**-99999.99999...99999.99999**
A		**-360.0000000...360.0000000**
B		**-360.0000000...360.0000000**
C		**-360.0000000...360.0000000**
U	Nollapisteen U-koordinaatti	**-99999.99999...99999.99999**
V	Nollapisteen V-koordinaatti	**-99999.99999...99999.99999**
W	Nollapisteen W-koordinaatti	**-99999.99999...99999.99999**
DOC	Kommenttisarake	maks. 16 merkkiä

Nollapistetaulukon luonti

Uusi nollapistetaulukko ohjelmoidaan seuraavalla tavalla:

- Vaihda käyttötavalle **Ohjelmointi**
- Paina näppäintä **PGM MGT**
- Paina ohjelmanäppäintä **UUSI TIEDOSTO**.
  - > Ohjaus avaa ikkunan **Uusi tiedosto** tiedostonimen sisäänsyöttöä varten.
- Syötä sisään tiedostonimi tiedostotyypillä ***.d**.
- Vahvista näppäimellä **ENT**
  - > Ohjaus avaa ikkunan **Uusi tiedosto** mittajärjestelmän valinnalla.
- Paina ohjelmanäppäintä **MM**.
  - > Ohjaus avaa nollapistetaulukon.

> Taulukoiden ja taulukkosarakkeiden nimien tulee alkaa kirjaimella eivätkä ne saa sisältää laskumerkkejä, esim. **+**.

Nollapistetaulukon avaus ja muokkaus

> Kun olet muuttanut arvoa nollapistetaulukossa, täytyy muutokset tallentaa näppäimellä **ENT**. Muuten tehtyjä muutoksia ei huomioida NC-ohjelman toteutuksen yhteydessä.

Avaa ja muokkaa nollapistetaulukko seuraavalla tavalla:

- Paina näppäintä **PGM MGT**
- Valitse haluamasi nollapistetaulukko.
  - > Ohjaus avaa nollapistetaulukon.
- Valitse haluamasi rivi muokkausta varten.
- Tallenna määrittely esim. painamalla näppäintä **ENT**.

> Lukuarvo poistetaan valitusta syöttökentästä näppäimellä **CE**.

Ohjaus näyttää ohjelmanäppäinpalkissa seuraavat toiminnot.

Ohjelmanäp-päin	Toiminto
ALKUUN	Taulukon alun valinta
LOPPUUN	Taulukon lopun valinta
SIVU	Sivujen selaus ylöspäin

Ohjelmanäppäin	Toiminto
SIVU ↓	Sivujen selaus alaspäin
ETSI	Haku Ohjaus avaa ikkunan, johon voit syöttää hakutekstin tai arvon.
UUD.ASETA TAULUKKO	Taulukon palautus
RIVIN ALKUUN ←	Kursori rivin alkuun
RIVIN LOPPUUN →	Kursori rivin loppuun
KOPIOI NYKYINEN ARVO	Hetkellisarvon kopiointi
LIITÄ KOPIOITU ARVO	Kopioidun arvon lisäys
LIISÄÄ N RIVIÄ LOPPUUN	Valittavan rivimäärän lisäys Uusia rivejä voi lisätä vain taulukon loppuun.
LISÄÄ RIVI	Rivin lisäys Uusia rivejä voi lisätä vain taulukon loppuun.
POISTA RIVI	Rivin poisto
SARAKE-JÄRJEST./ PIILOTUS	Sarakkeiden lajittelu tai piilotus Ohjaus avaa ikkunan **Sarakkeen järjestys** seuraavilla mahdollisuuksilla: ■ **Käytä standardimuotoa** ■ Sarakkeiden näyttö tai piilotus ■ Sarakkeen järjestely ■ Sarakkeiden kiinnitys, maks. 3
LISÄÄ TOIMINT.	Lisätoiminnot, esim. poisto
RESETOI SARAKE	Sarakkeen palautus
MUOKKAA NYKYISTÄ KENTTÄÄ	Hetkellisen kentän muokkaus
JÄRJESTÄ	Nollapistetaulukon lajittelu Ohjaus avaa ikkunan lajittelun luontia varten.

Kun syötä avainluvun 555343 eingeben, ohjaus näyttää ohjelmanäppäimen **FORMAT EDITOINTI**. Tällä ohjelmanäppäimellä voit muuttaa taulukoiden ominaisuuksia.

Nollapistetaulukko NC-ohjelman aktivointi

Nollapistetaulukko aktivoidaan NC-ohjelmassa seuraavalla tavalla:

PGM CALL

- Paina näppäintä **PGM CALL**

NOLLAP.-TAULUKON VALINTA

- Paina ohjelmanäppäintä **NOLLAP.TAULUKON VALINTA**.

VALITSE TIEDOSTO

- Paina ohjelmanppäintä **VALITSE TIEDOSTO**.
- > Ohjaus avaa ikkunan tiedoston valintaa varten.
- Valitse haluamasi nollapistetaulukko.

ENT

- Vahvista näppäimellä **ENT**

> Kun syötät nollapistetaulukon nimen manuaalisesti, huomioi seuraavaa:
> - Jos nollapistetaulukko on tallennettuna samassa hakemistossa kuin NC-ohjelma, täytyy syöttää sisään vain tiedostonimet.
> - Jos nollapistetaulukko ei ole tallennettuna samassa hakemistossa kuin NC-ohjelma, täytyy syöttää sisään koko tiedostopolku.

> Ohjelmoi **%:TAB:** ennen työkiertoa **G54**.

Nollapistetaulukon manuaalinen aktivointi

> Jos työskentelyssä ei ole käytössä **%:TAB:**, sinun täytyy aktivoida haluttu nollapistetaulukko ennen ohjelman testausta.

Nollapistetaulukko aktivoidaan ohjelman testausta varten seuraavalla tavalla:

- Vaihda käyttötavalle **Testiajo**.

PGM MGT

- Paina näppäintä **PGM MGT**
- Valitse haluamasi nollapistetaulukko.
- > Ohjaus aktivoi nollapistetaulukon ohjelman testausta varten ja merkitsee tiedoston tilaksi **S**.

Lisätietoja: Käyttäjän käsikirja **Asetus, NC-ohjelmien testaus ja toteutus**

10.7 Korjaustaulukko

Käyttö

Korjaustaulukoiden avulla voit toteuttaa korjaukset työkalukoordinaatistossa (T-CS) tai työstötasokoordinaatistossa (WPL-CS).

Korjaustaulukko **.tco** on vaihtoehto korjaukselle **DL**, **DR** ja **DR2**, joka on T-lauseessa. Heti kun aktivoit korjaustaulukon, ohjaus ylikirjoittaa korjausarvot T-lauseesta.

Korjaustaulukot tarjoavat seuraavia etuja:

- Arvojen muutos ilman mukautusta NC-ohjelmassa mahdollinen
- Arvojen muutos NC-ohjelmankulun aikana mahdollinen

Kun muutat arvoa, tämä muutos tulee aktiiviseksi vasta korjauksen uudella kutsulla.

Korjaustaulukoiden tyypit

Taulukon tunnuksella määritetään, missä koordinaattijärjestelmässä ohjaus suorittaa korjauksen.

Ohjaus tarjoaa seuraavat korjaustaulukot:

- tco (tool correction): Korjaus työkalukoordinaatistossa **T-CS**
- wco (workpiece correction): Korjaus koneistustasokoordinaatistossa **WPL-CS**

Korjaus taulukon avulla on vaihtoehto korjaukselle **T**-lauseessa. Taulukosta otettu korjaus ylikirjoittaa valmiiksi ohjelmoidun korjauksen **T**-lauseessa.

Korjaus työkalukoordinaatistossa T-CS

Tunnuksella ***.tco** varustettujen korjaustaulukoiden korjaukset korjaavat aktiivisen työkalun. Taulukko koskee kaikkia työkalutyyppejä, minkä vuoksi näet määrittelyn yhteydessä myös ne sarakkeet, joita et mahdollisesti tarvita sinun työkalutyyppiäsi varten.

> Syötä vain ne arvot, jotka ovat merkityksellisiä sinun työkalullesi. Ohjaus antaa virheilmoituksen, jos korjaat arvoja, jotka eivät ole saatavilla aktiivisella työkalulla.

Korjaukset vaikuttavat seuraavasti:

- Jyrsintätyökaluilla vaihtoehtona työkalukutsun **TOOL CALL** Delta-arvoille

Ohjaus näyttää aktiivista siirtoa korjaustaulukon ***.tco** avulla lisätilanäytön välilehdessä **TOOL**.

Lisätietoja: Käyttäjän käsikirja **Asetus, NC-ohjelmien testaus ja toteutus**

Korjaus koneistustasokoordinaatistossa WPL-CS

Tunnuksella ***.wco** varustettujen taulukoiden korjaukset vaikuttavat siirtona koneistustasokoordinaatistossa **WPL-CS**.

Ohjaus näyttää aktiivista siirtoa korjaustaulukon ***.wco** avulla sisältäen taulukon polun lisätilanäytön välilehdessä **TRANS**.

Lisätietoja: Käyttäjän käsikirja **Asetus, NC-ohjelmien testaus ja toteutus**

Korjaustaulukon luonti

Ennen kuin työskentelet korjaustaulukon kanssa, on luotava vastaava taulukko.

Voit luoda palettitaulukon seuraavasti:

- Vaihda käyttötavalle **Ohjelmointi**.
- Paina näppäintä **PGM MGT**
- Paina ohjelmanäppäintä **UUSI TIEDOSTO**.
- Syötä sisään tiedostonimi halutulla päätteellä, esim. Corr.tco.
- Vahvista näppäimellä **ENT**
- Mittayksikön valinta
- Vahvista näppäimellä **ENT**
- Paina ohjelmanäppäintä **LIISÄÄ N RIVIÄ LOPPUUN**.
- Syötä sisään korjausarvot.

Korjaustaulukon aktivointi

Korjaustaulukon valinta

Kun käytät korjaustaulukoita, käytä tällöin toimintoa **SEL CORR-TABLE** aktivoidaksesi haluamasi nollapistetaulukon NC-ohjelmasta.

Lisää korjaustaulukko NC-ohjelmaan seuraavalla tavalla:

- Paina näppäintä **SPEC FCT**.
- Paina ohjelmanäppäintä **OHJELMAMÄÄRITTELY**.
- Paina ohjelmanäppäintä **VALITSE KORJAUSTAULUKKO**.
- Paina taulukkotyypin ohjelmanäppäintä, esim. **TCS**.
- Taulukon valinta

Kun työskentelet ilman toimintoa **SEL CORR-TABLE**, tällöin sinun täytyy aktivoida haluamasi taulukko ennen ohjelman testausta tai ohjelmanajoa.

Toimi jokaisella käyttötavalla seuraavalla tavalla:

- Valitse haluamasi käyttötapa.
- Valitse haluamasi taulukko tiedostonhallinnassa.
- > Käyttötavalla **Ohjelman testaus** taulukko saa tilan S, käyttötavoilla **OHJELMANKULKU YKSITTÄISLAUSE** ja **AUTOMAATTINEN OHJELMANKULKU** tilan M.

Korjausarvon aktivointi

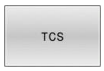
Korjausarvo aktivoidaan NC-ohjelmassa seuraavalla tavalla:

- Paina näppäintä **SPEC FCT**.

- Paina ohjelmanäppäintä **OHJELMAN TOIMINNOT**.

- Paina ohjelmanäppäintä **TRANSFORM / CORRDATA**.

- Paina ohjelmanäppäintä **FUNCTION CORRDATA**.



- Paina halutun korjauksen ohjelmanäppäintä, esim. **TCS**.
- Syötä sisään rivin numero.

Korjauksen vaikutusaika

Aktivoitu korjaus vaikuttaa ohjelman loppuun saakka tai seuraavaan työkalunvaihtoon.

Toiminnolla **FUNCTION CORRDATA RESET** voit palauttaa ohjelmoidut korjaukset.

Korjaustaulukon muokkaus ohjelmanajossa

Voit muuttaa arvoja aktiivisessa korjaustaulukossa ohjelmankulun aikana: Mikäli korjaustaulukko ei ole vielä aktiivinen, ohjaus esittää ohjelmanäppäimet harmaana.

Toimi sen jälkeen seuraavasti:

- Paina ohjelmanäppäintä **AVAA KORJAUSTAULUKOT**.

- Paina halutun taulukon ohjelmanäppäintä, esim. **KORJAUSTAULUKKO T-CS**

- Aseta ohjelmanäppäin **MUOKKAA** asetukseen **PÄÄLLÄ**.
- Navigoi takaisin haluamaasi kohtaan nuolinäppäimillä.
- Muuta arvoa.

> Muutetut tiedot ovat voimassa vasta korjauksen ensimmäisen aktivoinnin jälkeen.

10.8 Pääsy taulukkoarvoihin

Sovellus

TABDATA-toiminnolla pääset taulukkoarvoihin.

Tällä toiminnolla voit esim. muuttaa korjaustietoja automatisoidusti NC-ohjelmasta.

Pääsy seuraaviin taulukoihin on mahdollinen:

- Työkalutaulukko ***.t**, vain luku
- Korjaustaulukko ***.tco**, luku ja kirjoitus
- Korjaustaulukko ***.wco**, luku ja kirjoitus

Pääsy toteutuu kulloinkin aktiiviseen taulukkoon: Luku on tällöin aina mahdollista, kirjoitus vain toteutuksen aikana. Kirjoitus on mahdollista simulaation aikana tai se ei ole mahdollista esilauseajon aikana.

Jos NC-ohjelmassa ja taulukossa on erilaisia mittayksiköitä, ohjaus muuntaa arvot yksiköstä **MM** yksikköön **INCH** ja päinvastoin.

Taulukkoarvon lukeminen

Toiminnolla **TABDATA READ** luet arvon taulukosta ja tallennat sen Q-parametriin.

Lukemastasi sarakkeen tyypistä riippuen voit käyttää arvojen tallentamiseen parametreja **Q**, **QL**, **QR** tai **QS**. Ohjaus laskee taulukkoarvot automaattisesti NC-ohjelman mittayksiköihin.

Ohjaus lukee tiedot sillä hetkellä aktiivisena olevasta työkalutaulukosta. Ennen arvon lukemista korjaustaulukosta sinun täytyy ensin aktivoida tämä taulukko.

Voit käyttää toimintoa **TABDATA READ** esim. käytettävän työkalun työkalutietojen etukäteistarkastukseen ja estää näin virheilmoituksen esiintyminen ohjelmankulun aikana.

Toimenpiteet

Toimi sen jälkeen seuraavasti:

SPEC FCT
- Paina näppäintä **SPEC FCT**.

OHJELMAN TOIMINNOT
- Paina ohjelmanäppäintä **OHJELMAN TOIMINNOT**.

TABDATA
- Paina ohjelmanäppäintä **TABDATA**.

TABDATA READ
- Paina ohjelmanäppäintä **TABDATA READ**.
- Syötä sisään Q-parametrin tulokselle.

ENT
- Vahvista näppäimellä **ENT**

CORR-TCS
- Paina halutun taulukon ohjelmanäppäintä, esim. **CORR-TCS**.
- Syötä sisään sarakkeen nimi.

ENT
- Vahvista näppäimellä **ENT**
- Syötä sisään taulukon rivinumero.

ENT
- Vahvista näppäimellä **ENT**

Esimerkki

N120 SEL CORR-TABLE TCS "TNC:\table\corr.tco"*	Korjaustaulukon aktivointi
N130 TABDATA READ Q1 = CORR-TCS COLUMN "DR" KEY "5"*	Korjaustaulukon rivin 5 ja sarakkeen DR arvon tallennus parametriin QS1

Taulukkoarvon kirjoitus

Toiminnolla **TABDATA WRITE** kirjoitat arvon Q-parametrista taulukkoon.

Lukemastasi sarakkeen tyypistä riippuen voit käyttää siirtoparametreja **Q**, **QL**, **QR** tai **QS**.

Korjaustaulukkoon kirjoittaminen edellyttää taulukon aktivointia.

Kosketustyökierron jälkeen voit käyttää toimintoa **TABDATA WRITE** esim. tarvittavan korjausarvon syöttämiseen korjaustaulukkoon.

Toimenpiteet

Toimi sen jälkeen seuraavasti:

SPEC FCT
- Paina näppäintä **SPEC FCT**.

OHJELMAN TOIMINNOT
- Paina ohjelmanäppäintä **OHJELMAN TOIMINNOT**.

TABDATA
- Paina ohjelmanäppäintä **TABDATA**.

TABDATA WRITE
- Paina ohjelmanäppäintä **TABDATA WRITE**.

CORR-TCS
- Paina halutun taulukon ohjelmanäppäintä, esim. **CORR-TCS**.
- Syötä sisään sarakkeen nimi.

ENT
- Vahvista näppäimellä **ENT**
- Syötä sisään taulukon rivinumero.

ENT
- Vahvista näppäimellä **ENT**
- Syötä sisään Q-parametri.

ENT
- Vahvista näppäimellä **ENT**

Esimerkki

N120 SEL CORR-TABLE TCS "TNC:\table\corr.tco"*	Korjaustaulukon aktivointi
N130 TABDATA WRITE CORR-TCS COLUMN "DR" KEY "3" = Q1*	Parametrin QS1 arvon kirjoitus korjaustaulukon rivin 3 ja sarakkeeseen DR

Taulukkoarvon kirjoitus

Toiminnolla **TABDATA ADD** lisätään Q-parametrin arvo olemassa olevaan taulukkoarvoon.

Kuvaamastasi sarakkeen tyypistä riippuen voit käyttää siirtoparametreja **Q**, **QL** tai **QR**.

Korjaustaulukkoon kirjoittaminen edellyttää taulukon aktivointia.

Voit esim. käyttää toimintoa **TABDATA ADD** korjausarvon aktivoimiseen toistetun mittauksen yhteydessä.

Toimenpiteet

Toimi sen jälkeen seuraavasti:

SPEC FCT
- Paina näppäintä **SPEC FCT**.

OHJELMAN TOIMINNOT
- Paina ohjelmanäppäintä **OHJELMAN TOIMINNOT**.

TABDATA
- Paina ohjelmanäppäintä **TABDATA**.

TABDATA ADDITION
- Paina ohjelmanäppäintä **TABDATA ADDITION**.

CORR-TCS
- Paina halutun taulukon ohjelmanäppäintä, esim. **CORR-TCS**.
- Syötä sisään sarakkeen nimi.

ENT
- Vahvista näppäimellä **ENT**
- Syötä sisään taulukon rivinumero.

ENT
- Vahvista näppäimellä **ENT**
- Syötä sisään Q-parametri.

ENT
- Vahvista näppäimellä **ENT**

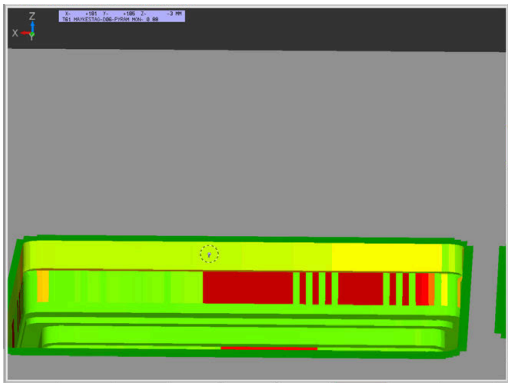
Esimerkki

N120 SEL CORR-TABLE TCS "TNC:\table\corr.tco"*	Korjaustaulukon aktivointi
N130 TABDATA ADD CORR-TCS COLUMN "DR" KEY "3" = Q1*	Parametrin Q1 arvon lisäys korjaustaulukon rivin 3 ja sarakkeeseen DR

10.9 Konfiguroitujen konekomponenttien valvonta (optio #155)

Käyttö

> Katso koneen käyttöohjekirjaa!
> Tämä toiminto on vapautettava ja mukautettava koneen valmistajan toimesta.



Toiminnolla **MONITORING HEATMAP** voit käynnistää ja pysäyttää työkappaleen esityksen NC-ohjelmasta komponentti-Heatmappina.

Ohjaus valvoo valittuja komponentteja ja muodostaa tuloksen värilliseen nk. Heatmap-karttaan työkappaleen päälle.

Komponentti-Heatmap toimii vastaavalla tavalla kuin lämpökameran kuva.

- Vihreä: komponentti määrittelyn mukaisella turvallisella alueella
- Keltainen: komponentti vaarallisella alueella
- Punainen: komponentit ylikuormittuneet

Valvonnan käynnistys

Käynnistä komponenttien valvonta seuraavalla tavalla:

SPEC FCT
- ▶ Valitse erikoistoiminnot.

OHJELMAN TOIMINNOT
- ▶ Valitse ohjelmatoiminnot.

MONITORING
- ▶ Valitse valvonta.

MONITORING HEATMAP START
- ▶ Paina ohjelmanäppäintä **MONITORING HEATMAP START**.

VALITSE
- ▶ Valitse valmistajan vapauttamat komponentit.

Voit tarkastella Heatmapia avulla aina vain komponenttien tilaa. Jos käynnistät Heatmapin useita kertoja peräjälkeen, valvonta pysäyttää edeltävät komponentit.

Valvonnan lopetus

Toiminnolla **MONITORING HEATMAP STOP** lopetetaan valvonta.

10.10 Laskimen määrittely

Käyttö

Katso koneen käyttöohjekirjaa!
Tämän toiminnon vapauttaa käyttöön koneen valmistaja.

Toiminnolla **FUNCTION COUNT** voit ohjata yksinkertaista laskinta NC-ohjelmasta. Tällä laskimella voit laskea esim. valmistettujen työkappaleiden lukumäärän.

Tee määrittely seuraavasti:

SPEC FCT

- Ota esiin ohjelmanäppäinpalkki, jossa näkyy erikoistoiminnot

OHJELMAN TOIMINNOT

- Paina ohjelmanäppäintä **OHJELMAN TOIMINNOT**.

FUNCTION COUNT

- Paina ohjelmanäppäintä **FUNCTION COUNT**.

OHJE

Varoitus, tietoja voi hävitä!

Ohjaus hallitsee vain yhtä laskinta. Kun toteutat NC-ohjelmaa, jossa laskin nollataan, laskimen toiminnan jatkaminen toisessa NC-ohjelmassa poistuu.

- Tarkasta ennen koneistamista, onko laskin aktiivinen.
- Tarvittaessa merkitse muistiin laskimen lukema ja lisää se koneistamisen jälkeen MOD-valikossa.

Voit kaivertaa nykyisen laskimen lukeman työkierrolla **G225**.

Lisätietoja: Käyttäjän käsikirja **Koneistustyökiertojen ohjelmointi**

Vaikutus käyttötavalla Ohjelman testaus

Käyttötavalla **Ohjelman testaus** voidaan simuloida laskinta. Tällöin vaikuttaa vain se laskimen lukema, jonka olet määritellyt NC-ohjelmassa. Laskimen lukema MOD-valikolla pysyy muuttumattomana.

Vaikutus käyttötavoilla OHJELMANKULKU YKS. LAUSE ja AUTOMAATTINEN OHJ.KULKU

MOD-valikon laskimen lukema vaikuttaa vain käyttötavoilla **OHJELMANKULKU YKS. LAUSE** ja **AUTOMAATTINEN OHJ.KULKU**.

Laskimen lukema säilyy myös ohjauksen uudelleenkäynnistyksessä.

Toiminnon FUNCTION COUNT määrittely

Toiminto **FUNCTION COUNT** tarjoaa seuraavat mahdollisuudet:

Ohjelmanäp-päin	Funktio
FUNCTION COUNT INC	Laskimen lukeman korotus yhdellä
FUNCTION COUNT RESET	Laskimen nollaus
FUNCTION COUNT TARGET	Asetusmäärän (tavoitearvon) asetus tiettyyn arvoon. Sisäänsyöttöarvo: 0 – 9999
FUNCTION COUNT SET	Laskimen asetus tiettyyn arvoon Sisäänsyöttöarvo: 0 – 9999
FUNCTION COUNT ADD	Laskimen lukeman korotus tietyllä arvolla Sisäänsyöttöarvo: 0 – 9999
FUNCTION COUNT REPEAT	NC-ohjelman toistaminen Label-tunnuksesta, jos kappaleita on vielä valmistettavana.

Esimerkki

N50 FUNCTION COUNT RESET*	Laskimen lukeman nollaus
N60 FUNCTION COUNT TARGET10*	Koneistusten asetuslukumäärän sisäänsyöttö
N70 G98 L11*	Hyppymerkin sisäänsyöttö
N80 G ...	Koneistus
N510 FUNCTION COUNT INC*	Laskimen lukeman korotus
N520 FUNCTION COUNT REPEAT LBL 11*	Koneistuksen toistaminen, jos kappaleita on vielä valmistettavana
N530 M30*	
N540 %COUNT G71*	

10.11 Tekstitiedostojen luonti

Käyttö

Voit laatia tekstejä ja käsitellä niitä ohjauksen tekstieditorilla.
Tyypillinen käyttö:

- Kokemusperäisten arvojen tallennus
- Työnkulkujen dokumentointi
- Kaavakokoelmien muodostaminen

Tekstitiedostot ovat tyyppiä .A (ASCII). Jos haluat käsitellä muita tiedostoja, niin ne täytyy ensin muuntaa tyyppiin .A.

Tekstitiedoston avaaminen ja siitä poistuminen

- Käyttötapa: Paina näppäintä **Ohjelmointi**.
- Kutsu tiedostonhallinta: Paina näppäintä **PGM MGT**.
- Ota näytölle tyypin .A tiedostot: Paina peräjälkeen ohjelmanäppäimiä **VALITSE TYYPPI** ja **KAIKKI**.
- Valitse tiedosto ja avaa ohjelmanäppäimellä **VALITSE** tai näppäimellä **ENT** tai avaa uusi tiedosto: syötä sisään uusi nimi ja vahvista näppäimellä **ENT**.

Kun haluat poistua tekstieditorista, kutsu tiedostonhallintaa ja valitse toisen tyyppinen tiedosto, esim.NC-ohjelma.

Ohjelmanäp-päin	Kursorin siirrot
SEURAAVA SANA	Kursori sanan verran oikealle
EDELLINEN SANA	Kursori sanan verran vasemmalle
SIVU	Kursori seuraavalle näyttösivulle
SIVU	Kursori edelliselle näyttösivulle
ALKUUN	Kursori tiedoston alkuun
LOPPUUN	Kursori tiedoston loppuun

Tekstin muokkaus

Tekstieditorin ensimmäisen rivin yläpuolella on informaatiopalkki, joka esittää tiedoston nimeä, sijaintia ja rivitietoa:

Tiedosto: Tekstitiedoston nimi
Rivi: Kursorin hetkellinen riviasema
Sarake: Kursorin hetkellinen sarakeasema

Teksti lisätään siihen paikkaan, jossa kursori tällöin sijaitsee. Nuolinäppäimillä voit siirtää kursorin vapaasti haluamaasi kohtaan tekstitiedostossa.

Voit katkaista rivit näppäimellä **RETURN** tai **ENT**.

Merkkien, sanojen ja rivien poisto ja lisäys uudelleen

Tekstieditorin avulla voit poistaa kokonaisia sanoja tai rivejä ja lisätä ne uudelleen toiseen paikkaan.

- Siirrä kursori sen sanan tai rivin kohdalle, joka poistetaan ja siirretään toiseen paikkaan
- Paina ohjelmanäppäintä **POISTA SANA** tai **POISTA RIVI**: teksti poistetaan ja tallennetaan puskurimuistiin.
- Siirrä kursori siihen kohtaan, johon teksti halutaan sijoittaa ja paina ohjelmanäppäintä **LISÄÄ RIVI / SANA**.

Ohjelmanäppäin	Toiminto
POISTA RIVI	Rivien poisto ja välitallennus
POISTA SANA	Sanan poisto ja välitallennus
POISTA MERKKI	Merkin poisto ja välitallennus
LISÄÄ RIVI / SANA	Rivin tai sanan sijoitus uudelleen poiston jälkeen

Tekstilohkojen käsittely

Voit kopioida, poistaa ja sijoittaa uuteen paikkaan minkä tahansa kokoisia tekstilohkoja: Kaikissa tapauksissa ensin merkitset haluamasi tekstilohkon:

- Tekstilohkon merkintä: Siirrä kursori sen merkin kohdalle, josta merkintä alkaa

VALITSE LAUSE

- Paina ohjelmanäppäintä **VALITSE LAUSE**.
- Siirrä kursori sen merkin kohdalle, johon tekstilohkon merkintä päättyy. Kun siirrät kursoria nuolinäppäimillä suoraan ylöspäin tai alaspäin, tulevat sen väliset tekstirivit kokonaan merkityiksi - merkittyä tekstiosaa näytetään eri värisenä.

Kun olet merkinnyt haluamasi tekstilohkon, voit jatkokäsitellä tätä tekstiä seuraavilla ohjelmanäppäimillä:

Ohjelmanäp-päin	Toiminto
POISTA LAUSE	Merkityn lohkon poisto ja välitallennus
KOPIOI LAUSE	Merkityn lohkon välitallennus ilman poistoa (kopiointi)

Kun haluat sijoittaa puskurimuistiin välitallennetun lohkon toiseen paikkaan, toimi seuraavasti:

- Siirrä kursori siihen kohtaan, johon haluat sijoittaa välitallennetun tekstilohkon

LISÄÄ LAUSE

- Paina ohjelmanäppäintä **LISÄÄ LAUSE**: Teksti sijoitetaan.

Voit sijoittaa tekstin eri kohtiin niin kauan, kun teksti on puskurimuistissa.

Merkityn lohkon siirto toiseen tiedostoon

- Merkitse tekstilohko aiemmin kuvatulla tavalla

LIITÄ TIEDOSTO

- Paina ohjelmanäppäintä **LIITÄ TIEDOSTOON**.
> Ohjaus näyttää dialogia **KOHDETIEDOSTO =**
- Syötä sisään kohdetiedoston polku ja nimi.
> Ohjaus liittää merkityn tekstilohkon kohdetiedostoon. Jos kohdetiedostoa määritellyllä nimellä ei ole, niin ohjaus kirjoittaa merkityn tekstin uuteen tiedostoon.

Toisen tiedoston sijoitus kursorin kohdalle

- Siirrä kursori siihen tekstin kohtaan, johon haluat lisätä toisen tekstitiedoston

LISÄÄ TIEDOSTO

- Paina ohjelmanäppäintä **LISÄÄ TIEDOSTO**.
> Ohjaus näyttää dialogia **TIEDOSTONIMI =**.
- Syötä sisään sen tiedoston polku ja nimi, jonka haluat lisätä

Tekstiosien etsintä

Tekstieditorin hakutoiminnolla löydät tekstissä olevia sanoja ja merkkijonoja. Ohjauksessa on käytettävissä kaksi eri käyttömahdollisuutta.

Hetkellisen tekstin etsintä

Hakutoiminto etsii sanan, joka vastaa kursorin sen hetkisen sijaintipaikan sanaa:

- Siirrä kursori haluamasi sanan kohdalle
- Valitse hakutoiminto: Paina ohjelmanäppäintä **ETSI**.
- Paina ohjelmanäppäintä **ETSI HETKELL. SANA**.
- Etsi sana: Paina ohjelmanäppäintä **ETSI**.
- Lopeta etsintätoiminto: Paina ohjelmanäppäintä **LOPETA**

Mielivaltaisen tekstin etsintä

- Valitse hakutoiminto: Paina ohjelmanäppäintä **ETSI**. Ohjaus näyttää dialogia **TEKSTIN ETSINTÄ :**
- Syötä sisään etsittävä teksti
- Etsi teksti: Paina ohjelmanäppäintä **ETSI**.
- Lopeta etsintätoiminto painamalla ohjelmanäppäintä **LOPETA**

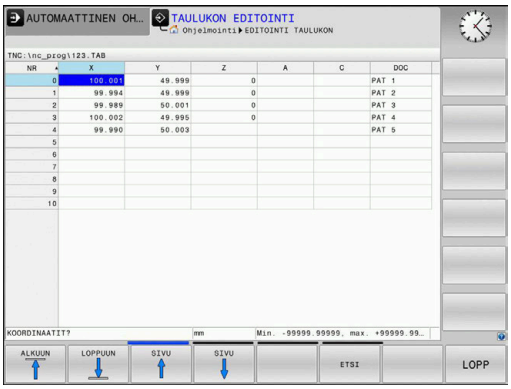
10.12 Vapaasti määriteltävät taulukot

Perusteet

Määriteltäviin taulukoihin voit tallentaa haluamiasi tietoja NC-ohjelmista ja lukea niitä. Sitä varten ovat käytettävissä Q-parametritoiminnot **D26** ... **D28**.

Vapaasti määriteltävien taulukoiden muotoa, siis sarakkeita ja niiden ominaisuuksia, voidaan muuttaa rakenne-editorilla. Näin voit luoda juuri käyttötarpeen mukaisia taulukoita.

Sen lisäksi voit vaihtaa näyttöä taulukkoesityksen (vakioasetus) ja kaavaesityksen välillä.



> Taulukoiden ja taulukkosarakkeiden nimien tulee alkaa kirjaimella eivätkä ne saa sisältää laskumerkkejä, esim. **+**.

Vapaasti määriteltävän taulukon määrittely

Toimi sen jälkeen seuraavasti:

PGM MGT
- ▶ Paina näppäintä **PGM MGT**
- ▶ Syötä haluamallesi tiedostonimelle pääte .TAB.

ENT
- ▶ Vahvista näppäimellä **ENT**
- > Ohjaus näyttää ponnahdusikkunan kiinteätaustaisilla taulukkoformaateilla.
- ▶ Valitse taulukkomuoto nuolinäppäimillä, esim.**example.tab**.

ENT
- ▶ Vahvista näppäimellä **ENT**
- > Ohjaus avaa uuden taulukon esimääritellyssä muodossa.
- ▶ Sovittaaksesi taulukon omiin vaatimuksiisi sinun täytyy muuttaa taulukkoformaattia. **Lisätietoja:** "Taulukkomuodon muuttaminen", Sivu 363

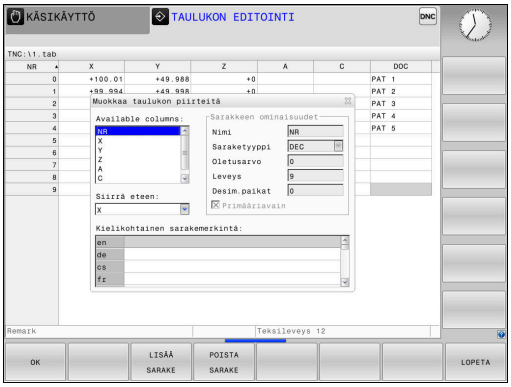
> Katso koneen käyttöohjekirjaa!
>
> Koneen valmistaja voi laatia taulukkopohjia ja tallentaa niitä ohjaukseen. Kun luot uuden taulukon, ohjaus avaa ponnahdusikkunan, jossa on luetteloitu kaikki olemassa olevat taulukkopohjat.

> Voit tallentaa ohjaukseen myös omia taulukkopohjia. Sitä varten laaditaan uusi taulukko, muutetaan taulukkomuotoa ja tallennetaan se hakemistoon **TNC:\system\proto**. Kun seuraavaksi laadit uuden taulukon, oma pohjasi tulee myös ehdotuksena taulukkopohjien valintaikkunassa.

Taulukkomuodon muuttaminen

Toimi sen jälkeen seuraavasti:

- Paina ohjelmanäppäintä **FORMAT EDITOINTI**.
- > Ohjaus avaa ponnahdusikkunan, jossa taulukkorakennetta esitetään.
- Formaatin mukautus



Ohjaus tarjoaa seuraavat mahdollisuudet:

Rakennekäsky	Merkitys
Käytettävät sarakkeet:	Kaikkien taulukkoon sisältyvien sarakkeiden luettelointi
Siirrä eteen:	**Käytettävissä sarakkeissa** merkitty syöte lisätään tämän sarakkeen eteen.
Nimi	Sarakenimi: näytetään otsikkorivillä
Saraketyyppi	**TEXT**: tekstin syöttö **SIGN**: etumerkki + tai - **BIN**: binääriluku **DEC**: desimaali, positiivinen, kokonaisluku (kardinaaliluku) **HEX**: heksadesimaaliluku **INT**: kokonaisluku **LENGTH**: pituus (muunnetaan tuumaohjelmissa) **FEED**: syöttöarvo (mm/min tai 0.1 tuuma/min) **IFEED**: syöttöarvo (mm/min tai tuuma/min) **FLOAT**: liukulukuarvo **BOOL**: tosiarvo **INDEX**: indeksi **TSTAMP**: päiväyksen ja kellonajan kiinteäksi määritelty muoto **UPTEXT**: tekstin syöttö isoilla kirjaimilla **PATHNAME**: polun nimi
Oletusarvo	Arvo, joka merkitään kentän alkuarvoksi tähän sarakkeeseen
Leveys	Sarakkeen leveys (merkkien lukumäärä)
Primääriavain	Ensimmäinen taulukkosarake
Kielikohtainen sarakemerkintä	Kielikohtainen dialogi

> Jos sarakkeessa sallitaan kirjaimia, esim. **TEXT**, voit lukea ja kirjoittaa sarakkeessa vain QS-parametrien avulla myös silloin, kun solun sisältö on numeroarvo.

Voit navigoida lomakkeessa mahdollisesti liitetyn hiiren avulla tai navigointinäppäinten avulla.

Toimi sen jälkeen seuraavasti:

- Paina navigointinäppäimiä siirtyäkseksi sisäänsyöttökenttiin.
- Avaa valintaikkuna näppäimellä **GOTO**.
- Sisäänsyöttökenttien sisällä navigoidaan nuolinäppäinten avulla.

> Taulukossa, jossa on jo valmiiksi rivejä, et voi muuttaa taulukon ominaisuuksia **Nimi** ja **Saraketyyppi**. Vasta, kun kaikki rivit on poistettu, voit muuttaa näitä ominaisuuksia. Luo taulukosta tarvittaessa etukäteen varmuuskopio.
>
> Näppäinyhdistelmällä **CE** ja sen jälkeen **ENT**-näppäimellä uudelleenasetetaan kelvottomat arvot kenttiin, joiden saraketyyppi on **TSTAMP**.

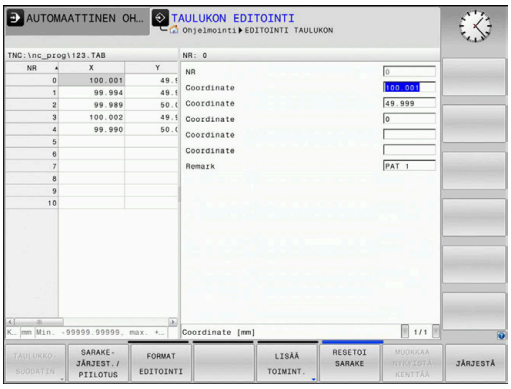
Struktuurieditorin lopetus

Toimi sen jälkeen seuraavasti:

- Paina ohjelmanäppäintä **OK**.
- > Ohjaus sulkee editorilomakkeen ja vastaanottaa muutokset.
- Vaihtoehtoisesti paina ohjelmanäppäintä **LOPETA**.
- > Ohjaus hylkää kaikki syötetyt muutokset.

Taulukko- ja lomakenäkymän välillä

Kaikki taulukot tiedostotunnuksella **.TAB** voidaan näyttää luettelona tai lomakkeena.



Vaihda näkymä seuraavalla tavalla:

- Paina **näytönosituksen** näppäintä.
- Paina halutun näkymän mukaista ohjelmanäppäintä.

Lomakenäkymässä ohjaus esittää vasemmassa näyttöpuoliskossa listan rivinumeroista ja niiden sisällöt ensimmäisessä sarakkeessa.

Lomakenäkymässä voidaan muuttaa tietoja seuraavalla tavalla:

- Paina **ENT** vaihtaaksesi oikealle puolelle seuraavaan sisäänsyöttökenttään.

Seuraavan rivin valitseminen muokkausta varten.

- Paina näppäintä **Seuraava välilehti**.
- > Kursori vaihtuu vasemmanpuoleiseen ikkunaan.
- Valitse nuolinäppäinten avulla haluamasi rivi.
- Vaihda näppäimellä **Seuraava välilehti** takaisin sisäänsyöttöikkunaan.

D26 – Vapaasti määriteltävän taulukon avaus

Toiminnolla **D26** avataan haluttu määrittelykelpoinen taulukko, johon aiotaan kirjoittaa tiedot toiminnolla **D27** tai josta aiotaan lukea tiedot toiminnolla **D28**.

NC-ohjelmassa voi aina olla avattuna vain yksi taulukko. Toiminnon **D26** sisältävä uusi NC-lause sulkee automaattisesti avattuna olevan taulukon.

Avattavalla taulukolla tulee olla nimilaajennos **.TAB**

Esimerkki: Hakemistossa TNC:\DIR1 tallennettuna olevan taulukon TAB1.TAB avaus

```
N560 D26  TNC:\DIR1\TAB1.TAB
```

Ohjelmanäppäimellä **SYNTAX** voit asettaa polun kaksoislainausmerkkien sisään. Lainausmerkit määrittelevät polun alun ja lopun. Tämän ansiosta ohjaus voi tunnistaa mahdolliset erikoismerkit osana polkua.

Lisätietoja: "Tiedostojen nimet", Sivu 103

Jos koko polku on lainausmerkkien sisällä, voit käyttää myös merkkejä **** ja **/** kansioiden ja tiedostojen erottamiseen.

D27 – Vapaasti määriteltävän taulukon kuvaus

Toiminnolla **D27** kirjoitetaan taulukkoon, jonka olet aiemmin avannut toiminnolla **D26** .

D27-lauseessa voidaan määritellä, ts. kirjoittaa, enintään 8 sarakkeen nimeä. Sarakkeiden nimet on kirjoitettava lainausmerkkien sisään ja ne on erotettava toisistaan pilkulla. Ohjauksen kuhunkin sarakkeeseen kirjoittamat arvot määritellään Q-parametreilla.

Toiminto **D27** huomioidaan vain käyttötavoilla **OHJELMANKULKU YKSITTÄISLAUSE** ja **AUTOMAATTINEN OHJELMANKULKU**.

Toiminnolla **D18 ID992 NR16** voit kysyä, millä käyttötavalla NC-ohjelma suoritetaan.

Jos haluat kirjoittaa yhteen NC-lauseeseen useampia sarakkeita, on kirjoitettavat suureet tallennettava peräkkäisessä Q-parametrien numeroiden järjestyksessä.

Ohjaus antaa myös virheilmoituksen, jos aiot kirjoittaa lukittuun tai olemassa olemattomaan taulukon soluun.

Jos haluat kirjoittaa tekstikenttään (esim. saraketyyppi **UPTEXT**), työskentele QS-parametreilla. Lukuarvokentät kirjoitetaan Q-, QL- tai QR-parametreilla.

Esimerkki

Avattuna olevan taulukon riville 5 kirjoitetaan sarakkeet Säde, Syvyys ja D. Taulukkoon kirjoitettavat arvot on tallennettava Q-parametreihin **Q5**, **Q6** ja **Q7**.

```
N50 Q5 = 3,75
N60 Q6 = -5
N70 Q7 = 7,5
N80 D27  P01 5/“RADIUS,TIEFE,D“ = Q5
```

D28 – Vapaasti määriteltävän taulukon luku

Toiminnolla **D28** luet siitä taulukosta, jonka olet aiemmin avannut toiminnolla **D26**.

D28-lauseessa voidaan määritellä, ts. lukea, enintään 8 sarakkeen nimeä. Sarakkeiden nimet on kirjoitettava lainausmerkkien sisään ja ne on erotettava toisistaan pilkulla. Q-parametrin numero, josta ohjaus lukee ensimmäisen luettavan arvon, määritellään **D28**-lauseessa.

> Jos haluat lukea NC-lauseeseen useampia sarakkeita, niin ohjaus tallentaa luetut arvot peräkkäisessä Q-parametrien numeroiden järjestyksessä, esim. **QL1**, **QL2** ja **QL3**.

Jos haluat lukea tekstikentän, työskentele QS-parametreilla. Lukuarvokentät luetaan Q-, QL- tai QR-parametreilla.

Esimerkki

Avattuna olevan taulukon riviltä 6 luetaan sarakkeiden **X**, **Y** ja **D** arvot. Ensimmäinen arvo tallennetaan Q-parametriin **Q10**, toinen arvo parametriin **Q11**, kolmas arvo parametriin **Q12**.

Tallenna samalta riviltä sarake **DOC** parametriin **QS1**.

```
N50 D28  Q10 = 6/“X,Y,D“*
N60 D28  QS1 = 6/“DOC“*
```

Taulukkomuodon mukautus

OHJE

Varoitus, tietoja voi hävitä!

Toiminto **TAULUKON / NC-OHJ. MUKAUTUS** muuttaa kaikkien taulukoiden formaatin lopullisesti. Ohjaus ei suorita ennen formaatin muutosta automaattista tiedoston varmistusta. Näin tiedot muuttuvat pysyvästi eivätkä ole enää käytettävissä.

- Käytä toimintoa vain koneen valmistajan suostumuksella.

Ohjelmanäppäin	Toiminto
TAULUKON / NC-OHJ. MUKAUTUS	Olemassa olevan taulukon muodon mukautus ohjausohjelmistoversion muutoksen jälkeen

> Taulukoiden ja taulukkosarakkeiden nimien tulee alkaa kirjaimella eivätkä ne saa sisältää laskumerkkejä, esim. **+**.

10.13 Sykkivä kierrosluku FUNCTION S-PULSE

Sykkivän kierrosluvun ohjelmointi

Käyttö

Katso koneen käyttöohjekirjaa!
Lue koneen valmistajan antama toimintakuvaus ja noudata sitä.
Noudata turvallisuusohjeita.

Toiminnolla **FUNCTION S-PULSE** ohjelmoit sykkivän kierrosluvun koneen ominaisvärähtelyn vättämiseksi.

Sisäänsyöttöarvolla **P-TIME** määritellään värähtelyn kestoaika (jakson pituus), sisäänsyöttöarvolla **SCALE** määritellään kierrosluvun muutos prosentteina. Karan kierrosluku vaihtuu sinimuotoisesti ohjearvon ympärillä.

Pulssikierrosluvun ylä- ja alarajan vaikutusalue määritellään syötteillä **FROM-SPEED** ja **TO-SPEED**. Molemmat määrittelyarvot ova valinnaisia. Jos et määrittele mitään parametria, toiminto vaikuttaa koko kierroslukualueella.

Sisäänsyöttö

N30 FUNCTION S-PULSE P-TIME10 SCALE5 FROM-SPEED4800 TO-SPEED5200*	; Kierrosluvun heilahtelun salliminen 5 % asetusarvosta rajoituksineen 10 sekunnin kuluessa

NC-toiminto sisältää seuraavat syntaksielementit:

Syntaksiele-mentti	Merkitys
FUNCTION S-PULSE	Syntaksiavaaja pulssikierroslukua varten
PTIME tai **RESET**	Värähtelyn kestoajan määrittely sekunneissa tai sykkivän kierrosluvun palautus
SCALE	Kierroslukumuutos % Vain valinnalla **P-TIME**
FROM-SPEED	Alakierroslukuraja, josta lähtien sykkivä kierrosluku vaikuttaa Vain valinnalla **P-TIME** Valinnainen syntaksielementti
TO-SPEED	Yläkierroslukuraja, johon saakka sykkivä kierrosluku vaikuttaa Vain valinnalla **P-TIME** Valinnainen syntaksielementti

Tee määrittely seuraavasti:

SPEC FCT
- Ota esiin ohjelmanäppäinpalkki, jossa näkyy erikoistoiminnot

OHJELMAN TOIMINNOT
- Paina ohjelmanäppäintä **OHJELMAN TOIMINNOT**.

FUNCTION SPINDLE
- Paina ohjelmanäppäintä **FUNCTION SPINDLE**.

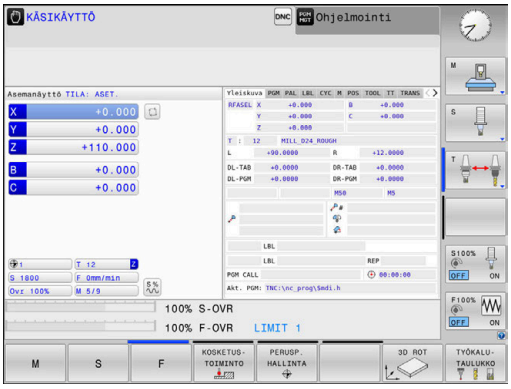
SPINDLE-PULSE
- Paina ohjelmanäppäintä **SPINDLE-PULSE**.
- Määrittele jaksoaika **P-TIME**.
- Määrittele kierroslukumuutos **SCALE**.

> Ohjaus ei koskaan ylitä ohjelmoitua kierroslukurajaa. Kierrosluku pidetään, kunnes toiminnon **FUNCTION S-PULSE** sinikäyrä alittaa taas maksimikierrosluvun.

Symbolit

Tilanäytössä esitetään sykkivän kierrosluvun tilan symboleja:

Symboli	Toiminto
S %	Sykkivä kierrosluku aktiivinen



Sykkivän kierrosluvun palautus

Esimerkki

```
N40 FUNCTION S-PULSE RESET*
```

Toiminnolla **FUNCTION S-PULSE RESET** uudelleenasetat sykkivän kierrosluvun.

Tee määrittely seuraavasti:

SPEC FCT

- Ota esiin ohjelmanäppäinpalkki, jossa näkyy erikoistoiminnot

OHJELMAN TOIMINNOT

- Paina ohjelmanäppäintä **OHJELMAN TOIMINNOT**.

FUNCTION SPINDLE

- Paina ohjelmanäppäintä **FUNCTION SPINDLE**.

RESET SPINDLE-PULSE

- Paina ohjelmanäppäintä **RESET SPINDLE-PULSE**

10.14 Odotusaika FUNCTION FEED

Odotusajan ohjelmointi

Käyttö

Katso koneen käyttöohjekirjaa!

Lue koneen valmistajan antama toimintakuvaus ja noudata sitä.

Noudata turvallisuusohjeita.

Toiminnolla **FUNCTION FEED DWELL** ohjelmoit syklisen viiveajan sekunneissa, esim. lastunkatkon pakottamiseksi .

Ohjelmoi **FUNCTION FEED DWELL** heti ennen sitä koneistusta, jonka haluat suorittaa lastunkatkolla.

Toiminto **FUNCTION FEED DWELL** ei vaikuta pikaliikkeessä eikä kosketusliikkeillä.

OHJE

Varoitus, työkalun ja työkappaleen vaara!

Kun toiminto **FUNCTION FEED DWELL** on aktiivinen, ohjaus keskeyttää syötön toistuvasti. Syötön keskeytyksen aikana työkalu odottaa hetkellisessä asemassa, sen sijaan karan pyörintä jatkuu. Kierteen valmistuksessa tämä saa aikaan työkappaleen hylkäyksen. Lisäksi koneistuksen aikana on olemassa työkalurikon vaara!

- Passivoi toiminto **FUNCTION FEED DWELL** ennen kierteen valmistusta.

Toimenpiteet

Esimerkki

```
N30 FUNCTION FEED DWELL D-TIME0.5 F-TIME5*
```

Tee määrittely seuraavasti:

SPEC FCT
- Ota esiin ohjelmanäppäinpalkki, jossa näkyy erikoistoiminnot

OHJELMAN TOIMINNOT
- Paina ohjelmanäppäintä **OHJELMAN TOIMINNOT**.

FUNCTION FEED
- Paina ohjelmanäppäintä **FUNCTION FEED**.

FEED DWELL
- Paina ohjelmanäppäintä **FEED DWELL**.
- Määrittele odotuksen jaksoaika **D-TIME**.
- Määrittele lastunpoiston jaksoaika **F-TIME**.

Odotusajan palautus

Uudelleenaseta viiveaika heti latunkatkolla suoritetun koneistuksen jälkeen.

Esimerkki

```
N40 FUNCTION FEED DWELL RESET*
```

Toiminnolla **FUNCTION FEED DWELL RESET** uudelleenasetat toistuvan viiveajan.

Tee määrittely seuraavasti:

SPEC FCT

- Ota esiin ohjelmanäppäinpalkki, jossa näkyy erikoistoiminnot

OHJELMAN TOIMINNOT

- Paina ohjelmanäppäintä **OHJELMAN TOIMINNOT**.

FUNCTION FEED

- Paina ohjelmanäppäintä **FUNCTION FEED**.

RESET FEED DWELL

- Paina ohjelmanäppäintä **RESET FEED DWELL**.

Voit uudelleenasettaa vivieajan myös sisäänsyötöllä **D-TIME 0**.

Ohjaus uudelleenasettaa toiminnon **FUNCTION FEED DWELL** automaattisesti ohjelman lopussa.

10.15 Odotusaika FUNCTION DWELL

Odotusajan ohjelmointi

Käyttö

Toiminnolla **FUNCTION FEED** ohjelmoit odotusajan sekunneissa tai määrittelet karan kierrosluvun odotusta varten.

Toimenpiteet

Esimerkki

```
N30 FUNCTION DWELL TIME10*
```

Esimerkki

```
N40 FUNCTION DWELL REV5.8*
```

Tee määrittely seuraavasti:

SPEC FCT

- Ota esiin ohjelmanäppäinpalkki, jossa näkyy erikoistoiminnot

OHJELMAN TOIMINNOT

- Paina ohjelmanäppäintä **OHJELMAN TOIMINNOT**.

FUNCTION DWELL

- Paina ohjelmanäppäintä **FUNCTION DWELL**.

DWELL TIME

- Paina ohjelmanäppäintä **DWELL TIME**.
- Syötä aikajakso sekunneissa.

DWELL REVOLUTIONS

- Paina ohjelmanäppäintä **DWELL REVOLUTIONS**.
- Syötä sisään karan kierrosten lukumäärä.

10.16 Työkalun nosto NC-pysäytyksessä: FUNCTION LIFTOFF

Noston ohjelmointi toiminnolla FUNCTION LIFTOFF

Alkuehto

Katso koneen käyttöohjekirjaa!

Tämän toiminnon konfiguroi ja vapauttaa koneen valmistaja. Koneen valmistaja määrittelee koneparametrissa **CfgLiftOff** (nro 201400) olevan liikkeen, jonka ohjaus toteuttaa käskyllä **LIFTOFF**-käskyn yhteydessä. Toiminto voidaan myös deaktivoida koneparametrin **CfgLiftOff** avulla.

Aseta työkalutaulukon sarakkeeseen **LIFTOFF** parametri **Y** aktiivista työkalua varten.

Lisätietoja: Käyttäjän käsikirja **Asetus, NC-ohjelmien testaus ja toteutus**

Käyttö

Toiminto **LIFTOFF** vaikuttaa seuraavissa tilanteissa:

- Käyttäjän laukaisema NC-pysäytys
- Kun ohjelmistosta on annettu NC-pysäytys esim. käyttöjärjestelmän virheen seurauksena
- Virtakatkoksen yhteydessä

Työkalu nousee enintään 2 mm muodosta irti. Ohjaus laskee nostosuunnan **FUNCTION LIFTOFF** -lauseessa annetun tiedon perusteella.

Sinulla on seuraavat mahdollisuudet toiminnon **LIFTOFF** ohjelmointiin:

- **FUNCTION LIFTOFF TCS X Y Z**: Nosto työkalukoordinaatistossa **T-CS** määritellyllä resultanttivektorilla **X**, **Y** ja **Z**.
- **FUNCTION LIFTOFF ANGLE TCS SPB**: Nosto työkalukoordinaatistossa **T-CS** tilamääritellyllä kulmalla
- Nosto **M148**-toiminnolla määriteltyyn työkaluakselin suuntaan

Lisätietoja: "Työkalun automaattinen irrotus muodosta NC-pysäytyksessä: M148", Sivu 236

Noston ohjelmointi määritellyllä vektorilla

Esimerkki

```
N40 FUNCTION LIFTOFF TCS X+0 Y+0.5 Z+0.5*
```

Ohjelmoimalla **LIFTOFF TCS X Y Z** määrittelet nostosuunnan vektorina työkalukoordinaatistossa. Ohjaus laskee yksittäisten akseleiden nostoliikkeet koneen valmistajan määrittelemän kokonaisliikkeen perusteella.

Tee määrittely seuraavasti:

SPEC FCT
- Ota esiin ohjelmanäppäinpalkki, jossa näkyy erikoistoiminnot

OHJELMAN TOIMINNOT
- Paina ohjelmanäppäintä **OHJELMAN TOIMINNOT**.

FUNCTION LIFTOFF
- Paina ohjelmanäppäintä **FUNCTION LIFTOFF**.

LIFTOFF TCS
- Paina ohjelmanäppäintä **LIFTOFF TCS**.
- Syötä sisään vektorikomponentit X, Y ja Z.

Noston ohjelmointi määritellyllä kulmalla

Esimerkki

```
N40 FUNCTION LIFTOFF ANGLE TCS SPB+20*
```

Ohjelmoimalla **LIFTOFF ANGLE TCS SPB** määrittelet nostosuunnan tilakulmana työkalukoordinaatistossa.

Sisäänsyötetty kulma SPB kuvaa akseleiden Z ja X välistä kulmaa. Jos annat arvoksi 0°, työkalu nousee irti työkaluakselin Z suunnassa.

Tee määrittely seuraavasti:

SPEC FCT
- Ota esiin ohjelmanäppäinpalkki, jossa näkyy erikoistoiminnot

OHJELMAN TOIMINNOT
- Paina ohjelmanäppäintä **OHJELMAN TOIMINNOT**.

FUNCTION LIFTOFF
- Paina ohjelmanäppäintä **FUNCTION LIFTOFF**.

LIFTOFF ANGLE TCS
- Paina ohjelmanäppäintä **LIFTOFF ANGLE TCS**.
- Syötä sisään kulma SPB.

Nostotoiminnon peruutus

Esimerkki

```
N40 FUNCTION LIFTOFF RESET*
```

Toiminnolla **FUNCTION LIFTOFF RESET** peruutat nostotoiminnon.

Tee määrittely seuraavasti:

SPEC FCT

- Ota esiin ohjelmanäppäinpalkki, jossa näkyy erikoistoiminnot

OHJELMAN TOIMINNOT

- Paina ohjelmanäppäintä **OHJELMAN TOIMINNOT**.

FUNCTION LIFTOFF

- Paina ohjelmanäppäintä **FUNCTION LIFTOFF**.

LIFTOFF RESET

- Paina ohjelmanäppäintä **LIFTOFF RESET**.

> Toiminnolla **M149** ohjaus kytkee **LIFTOFF** -toiminnon pois päältä ilman irtinostosuunnan uudelleenasetusta. Jos ohjelmoit **M148**-koodin, ohjaus aktivoi automaattisesti irtinoston **LIFTOFF**-toiminnossa määriteltyyn irtinostosuuntaan.
>
> Ohjaus peruuttaa toiminnon **FUNCTION LIFTOFF** automaattisesti ohjelman lopussa.

11

Moniakseliko-
neistus

11.1 Moniakselikoneistuksen toiminnot

Tähän kappaleeseen on koottu ohjaustoiminnot, jotka riippuvat moniakselikoneistuksesta:

Ohjaustoiminto	Kuvaus	Sivu
PLANE	Koneistuksen määrittely käännetyssä koneistustasossa	381
M116	Kiertoakseleiden syöttöarvo	409
PLANE/M128	Puskujyrsintä	408
TOIMINTO TCPM	Ohjauksen toimintamenettelyn määrittely kiertoakseleiden paikoituksessa (jatkokehittely M128-koodista)	417
M126	Kiertoakseleiden matkaoptimoitu ajo	410
M94	Kiertoakseleiden syöttöarvon piennenys	411
M128	Ohjauksen toimintamenettelyn määrittely kiertoakseleiden paikoituksessa	412
M138	Kääntöakseleiden poisvalinta	415
M144	Koneen kinematiikan laskenta	416

11.2 PLANE-toiminto: koneistustason kääntö (optio #8)

Johdanto

Katso koneen käyttöohjekirjaa!

Koneistustason käännön toiminnot on vapautettava käyttöön koneen valmistajan toimesta!

PLANE-toimintoa voidaan käyttää täydessä laajuudessa vain niissä koneissa, joissa on vähintään kaksi kiertoakselia (pöytäakseli, pääakselit tai yhdistettynä). Toiminto **PLANE AXIAL** on tästä poikkeus. Toimintoa **PLANE AXIAL** voidaan käyttää myös koneissa, joissa on vain yksi ohjelmoitava kiertoakseli.

PLANE-toimintojen (engl. plane = taso) avulla saat käyttöösi tehokkaita toimintoja, joiden avulla voit määritellä käännettyjä työstötasoja eri tavoin.

PLANE-toimintojen parametrimäärittely on jaettu kahteen osaan:

- Tason geometrinen määrittely, joka on erilainen jokaiselle käytettävissä olevalle **PLANE**-toiminnolle
- **PLANE**-toiminnon paikoitusmenettely, joka on tarkasteltavissa riippumatta tasomäärittelystä ja samanlainen kaikille **PLANE**-toiminnoille
  Lisätietoja: "PLANE-toiminnon paikoitusmenettelyn asetus", Sivu 398.

OHJE

Huomaa törmäysvaara!

Ohjaus yrittää koneen päällekytkennän yhteydessä perustaa uudelleen käännetyn tason poiskytkentätilaa. Tietyissä olosuhteissa tämä ei ole mahdollinen. Tämä koskee esim. sellaista tapausta, kun teet käännön akselikulmalla ja kone on konfiguroitu tilakulmalla tai kun olet muuttanut kinematiikkaa.

- Palauta kääntö mahdollisuuksien mukaan ennen poiskytkentää.
- Tarkasta kääntötila uudelleen päälle kytkemisen yhteydessä.

OHJE

Huomaa törmäysvaara!

Työkierto **28 PEILAUS** voi vaikuttaa eri tavoin toiminnon **TYÖSTÖTASON KÄÄNTÖ** yhteydessä. Tähän vaikuttavia tekijöitä ovat ohjelmointijärjestys, peilatut akselit ja käytettävä kääntötoiminto. Kääntötoiminnon ja sitä seuraavan koneistuksen aikana on olemassa törmäysvaara!

- Tarkasta toiminta ja asemat graafisen simulaation avulla.
- Testaa NC-ohjelma tai ohjelmajakso varovasti käyttötavalla **OHJELMANKULKU YKSITTÄISLAUSE**.

Esimerkit

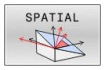
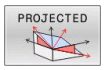
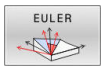
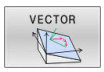
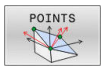
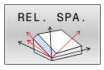
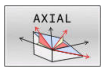
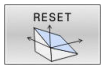
1 Työkierto **28 PEILAUS** ohjelmoitu ennen kääntötoimintoa ilman kiertoakseleita:
   - Käytettävän **PLANE**-toiminnon (paitsi **PLANE AXIAL**) kääntö peilataan.
   - Peilaus vaikuttaa käännön jälkeen toiminnolla **PLANE AXIAL** tai työkierrolla **G80**
2 Työkierto **28 PEILAUS** ohjelmoitu ennen kääntötoimintoa kiertoakselilla:
   - Peilatulla kiertoakselilla ei ole vaikutusta käytettävän **PLANE**-toiminnon kääntöön, vain kiertoakselin liike peilataan.

Käyttö- ja ohjelmointiohjeet:

- Hetkellisaseman tallennuksen toiminto ei ole mahdollinen käännetyn koneistustason ollessa aktiivinen.
- Kun **PLANE**-toimintoa käytetään toiminnon **M120** ollessa aktiivinen, ohjaus peruuttaa automaattisesti sädekorjauksen ja sen myötä myös toiminnon **M120**.
- Peruuta **PLANE**-toiminnot aina **PLANE RESET** -toiminnon avulla. Arvon 0 sisäänsyöttö kaikissa **PLANE**-parametreissa (esim. kaikissa kolmessa tilakulmassa) uudelleenasetta vain kulmat, ei toimintoa kokonaan.
- Jos rajoitat kääntöakseleiden lukumäärää toiminnolla **M138**, koneen kääntömahdollisuudet voivat rajoittua. Koneen valmistaja määrittelee, huomioiko ohjaus peruutettujen akseleiden akselinkulman vai asettaako se ne arvoon 0.
- Ohjaus tukee työstötason kääntöä vain karan akselilla Z.

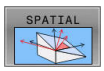
yleiskuvaus

Useimmilla **PLANE**-toiminnoilla (paitsi **PLANE AXIAL**) kuvaat haluttuja työstötasoja riippumatta siitä, mitkä kiertoakselit koneessasi tosiasiassa ovat. Käytettävissä ovat seuraavat mahdollisuudet:

Ohjelmanäppäin	Toiminto	Vaadittava parametri	Sivu
	**SPATIAL**	Kolme tilakulmaa **SPA**, **SPB**, **SPC**	386
	**PROJECTED**	Kaksi projektiokulmaa **PROPR** ja **PROMIN** sekä kiertokulma **ROT**	388
	**EULER (Euler)**	Kolme Euler-kulmaa eli presessio (**EULPR**), nutaatio (**EULNU**) ja rotaatio (**EULROT**),	389
	**VECTOR**	Normaalivektori tason määrittelyä varten ja kantavektori käännetyn X-akselin suunnan määrittelyä varten	391
	**POINTS**	Käännettävän tason kolmen mielivaltaisen pisteen koordinaatit	393
	**RELATIV**	Yksittäinen, inkrementaalisesti vaikuttava tilakulma	395
	**AXIAL**	Enintään kolme absoluuttista tai inkrementaalista akselikulmaa **A**, **B**, **C**	396
	**NOLLAUS**	PLANE-toiminnon peruutus	385

Animaation käynnistys

Selventääksesi yksittäisten **PLANE**-toimintojen määrittelymahdollisuuksien välisiä eroja voit käynnistää animaation ohjelmanäppäimen avulla. Tätä varten kytke seuraavaksi animaatiotila päälle ja valitse sen jälkeen haluamasi **PLANE**-toiminto. Animaation ajaksi ohjaus vaihtaa valitun **PLANE**-toiminnon ohjelmanäppäimen taustavärin siniseksi.

Ohjelmanäppäin	Toiminto
	Animaatiotilan kytkentä päälle
	Animaation valinta (sininen tausta)

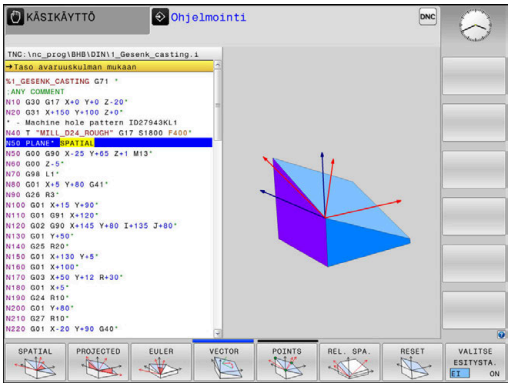
PLANE-toiminnon määrittely

SPEC FCT

- Ota esiin ohjelmanäppäinpalkki, jossa näkyy erikoistoiminnot

KÄÄNNÄ TYÖSTÖ TASO

- Paina ohjelmanäppäintä **KÄÄNNÄ TYÖSTÖ TASO**.
> TNC näyttää ohjelmanäppäinpalkissa käytettävissä olevat **PLANE**-toiminnot.
- **PLANE**-toiminnon valinta



M-toiminnon valinta

- Valitse haluamasi toiminto ohjelmanäppäimen avulla.
> Ohjaus jatkaa dialogia ja pyytää tarvittavia parametreja.

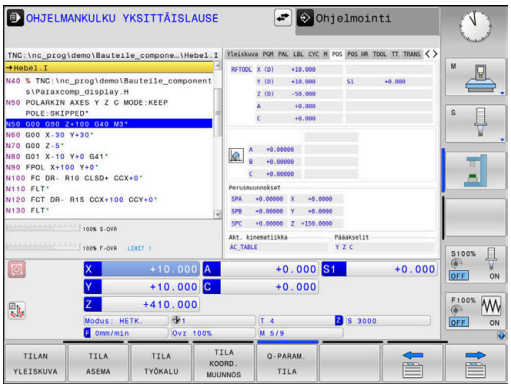
Toiminnon valinta aktiivisella animaatiolla

- Valitse haluamasi toiminto ohjelmanäppäimen avulla.
> Ohjaus näyttää animaatiota.
- Hetkellisesti aktiivisen toiminnon vastaanottamiseksi paina uudelleen toiminnon ohjelmanäppäintä tai paina **ENT**-näppäintä.

Paikoitusnäytöt

Heti kun haluttu **PLANE**-toiminto (paitsi **PLANE AXIAL**) on aktiivinen, ohjaus näyttää laskettua tilakulmaa lisätilanäytössä.

Loppumatkanäytössä (**OLOET** ja **REFET**) ohjaus näyttää sisäänkäännön yhteydessä (tila **MOVE** tai **TURN**) kiertoakselille matkaa sen määriteltyyn (tai laskettuun) loppuasemaan.



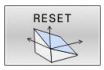
PLANE-toiminnon resetointi

Esimerkki

```
N10 PLANE RESET MOVE DIST50 F1000*
```

- Ota esiin ohjelmanäppäinpalkki, jossa näkyy erikoistoiminnot

- Paina ohjelmanäppäintä **KÄÄNNÄ TYÖSTÖ TASO**.
- > Ohjaus näyttää ohjelmanäppäinpalkissa käytettävissä olevat **PLANE**-toiminnot.



- Peruutustoiminnon valinta

- Määrittele, tuleeko ohjauksen paikoittua automaattisesti perusasetukseen (**MOVE** tai **TURN**) vai ei (**STAY**).
  Lisätietoja: "Automaattinen sisäänkääntö MOVE/TURN/STAY", Sivu 399

- Paina näppäintä **END**

> Toiminto **PLANE RESET** uudelleenasettaa aktiivisen käännön ja kulman (**PLANE**-toiminnon tai työkierron **G80**) (kulma = 0 ja toiminto ei-aktiivinen). Monikertamäärittely ei ole tarpeellinen.
>
> Kääntö peruutetaan käyttötavalla **KÄSIKÄYTTÖ** 3D-ROT-valikon kautta.
>
> **Lisätietoja:** Käyttäjän käsikirja **Asetus, NC-ohjelmien testaus ja toteutus**

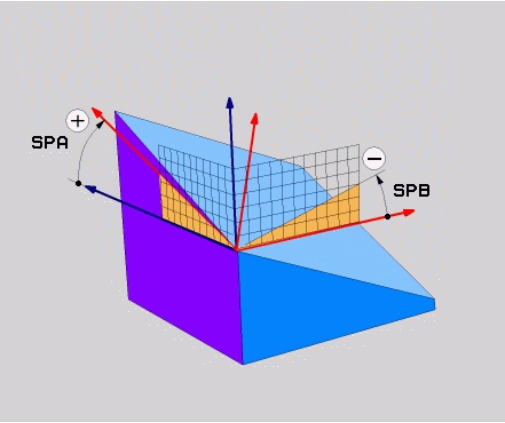
Koneistustason määrittely tilakulman avulla: PLANE SPATIAL

Käyttö

Tilakulma määrittelee työstötason enintään kolmella kierrolla koneen kääntämättömän työkappaleen koordinaatiston ympäri (**kääntöjärjestys A-B-C)**.

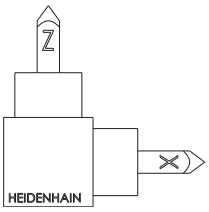
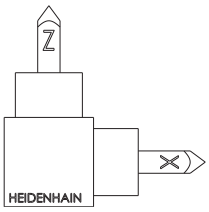
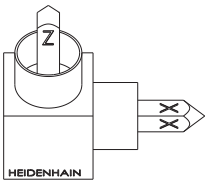
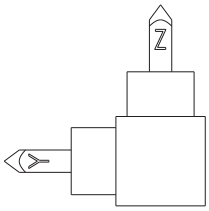
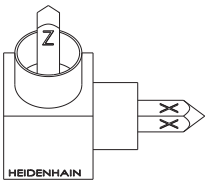
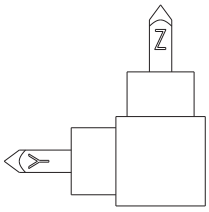
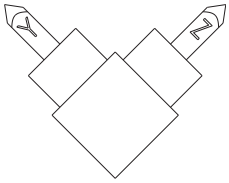
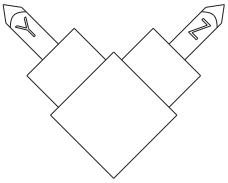
Useimmat käyttäjät tekevät tässä kolmen yksittäisen kierron päinvastaisessa järjestyksessä (**kääntöjärjestys C-B-A**).

Tulos on kummassakin näkökulmassa sama, kuten seuraava vastakkainasettelu osoittaa.



Esimerkki

```
PLANE SPATIAL SPA+45 SPB+0 SPC+90 ...
```

A-B-C	C-B-A
Perusasetus A0° B0° C0° 	Perusasetus A0° B0° C0° 
A+45° 	C+90° 
B+0° 	B+0° 
C+90° 	A+45° 

Kääntöjärjestysten vastakkainasettelu:

- **Kääntöjärjestys A-B-C:**
  1. Kääntö työkappaleen koordinaatiston kääntämättömän X-akselin ympäri
  2. Kääntö työkappaleen koordinaatiston kääntämättömän Y-akselin ympäri
  3. Kääntö työkappaleen koordinaatiston kääntämättömän Z-akselin ympäri
- **Kääntöjärjestys C-B-A:**
  1. Kääntö työkappaleen koordinaatiston kääntämätön Z-akselin ympäri
  2. Kääntö käännetyn Y-akselin ympäri
  3. Kääntö käännetyn X-akselin ympäri

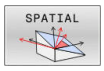
Ohjelmointiohjeet:

- Kaikki kolme tilakulmaa **SPA**, **SPB** ja **SPC** on määriteltävä myös silloin, kun yksi tai useampi kulma on 0.
- Työkierto **G80** tarvitsee koneesta riippuen tilakulmien tai akselikulmien syötön. Jos konfiguraatio (koneen parametriasetus) mahdollistaa tilakulmien sisäänsyötön, kulmamäärittely työkierrossa **G80** ja toiminnossa **PLANE SPATIAL** on samanlainen.
- Paikoitusmenettely voidaan valita. **Lisätietoja:** "PLANE-toiminnon paikoitusmenettelyn asetus", Sivu 398

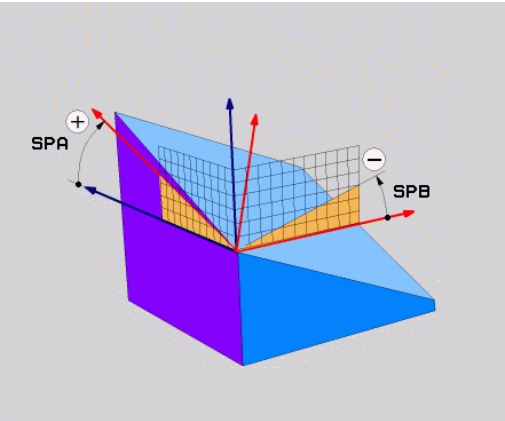
Sisäänsyöttöparametri

Esimerkki

```
N50 PLANE  SPATIAL SPA+27  SPB+0 SPC+45  .....*
```

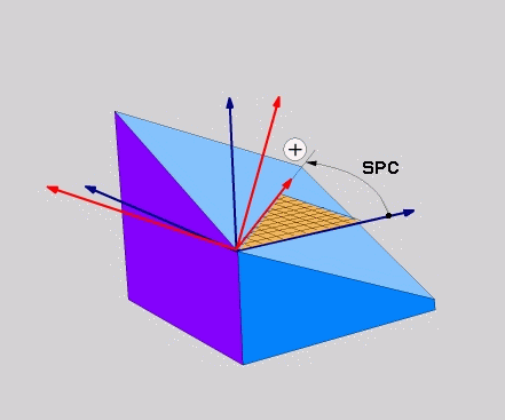


- **Tilakulma A?**: Kiertokulma **SPA** (kääntämättömän) X-akselin ympäri. Sisäänsyöttöarvo -359.9999° … +359.9999°
- **Tilakulma B?**: Kiertokulma **SPB** (kääntämättömän) Y-akselin ympäri. Sisäänsyöttöarvo -359.9999° … +359.9999°
- **Tilakulma C?**: Kiertokulma **SPC** (kääntämättömän) Z-akselin ympäri. Sisäänsyöttöarvo -359.9999° … +359.9999°
- Jatketaan paikoitusominaisuuksilla **Lisätietoja:** "PLANE-toiminnon paikoitusmenettelyn asetus", Sivu 398



Käytettävät lyhenteet

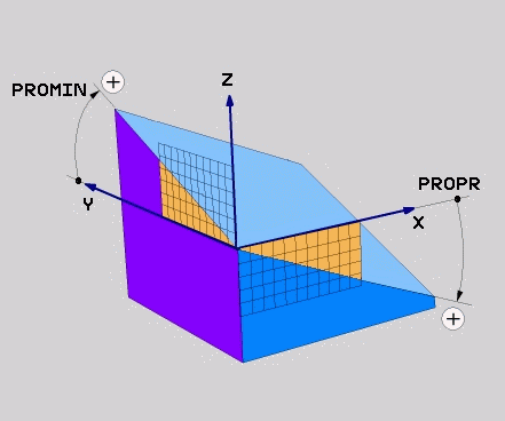
Lyhenne	Merkitys
SPATIAL	Engl. **spatial** = tila-avaruus
SPA	**sp**atial **A**: Kierto (kääntämättömän) X-akselin ympäri
SPB	**sp**atial **B**: Kierto (kääntämättömän) Y-akselin ympäri
SPC	**sp**atial **C**: Kierto (kääntämättömän) Z-akselin ympäri



Koneistustason määrittely projektiokulman avulla: PLANE PROJECTED

Käyttö

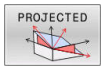
Projektiokulma määrittelee koneistustason kahden kulman avulla, jotka voidaan määrittää 1. koordinaattitason (Z/X työkaluakselilla) ja 2. koordinaattitason (Y/Z työkaluakselilla Z) projektiona määriteltyyn koneistustasoon.



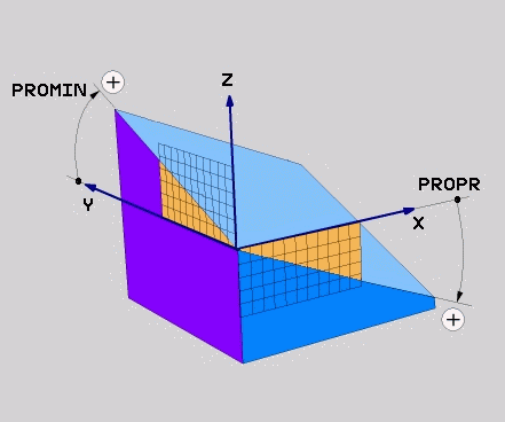
Ohjelmointiohjeet:

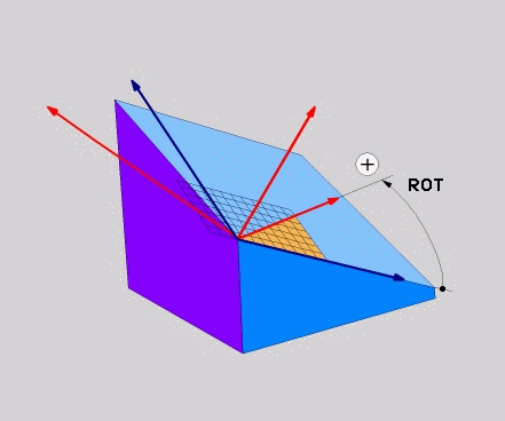
- Projektiokulmat vastaavat kulmaprojektioita suorakulmaisen koordinaatiston tasoon. Työkappaleen ulkopintojen kulmat ovat samat kuin projektiokulmat vain suorakulmaisilla työkappaleilla. Siksi muiden kuin suorakulmaisten kappaleiden teknisen piirustuksen kulmamäärittelyt poikkeavat usein todellisista projektiokulmista.
- Paikoitusmenettely voidaan valita. **Lisätietoja:** "PLANE-toiminnon paikoitusmenettelyn asetus", Sivu 398

Sisäänsyöttöparametri



- **Proj.kulma 1. Koordinaattitaso?**: Käännetyn koneistustason projisoitu kulma kääntämättömän koordinatiston ensimmäiseen koordinaattitasoon (Z/X työkaluakselilla Z). Sisäänsyöttöarvo -89.9999° … +89.9999°. 0°-akseli on aktiivisen koneistustason pääakseli (X työkaluakselilla Z, positiivinen suunta)
- **Proj.kulma 2. Koordinaattitaso?**: Projisoitu kulma kääntämättömän koordinatiston toiseen koordinaattitasoon (Y/Z työkaluakselilla Z). Sisäänsyöttöarvo -89.9999° … +89.9999°. 0°-akseli on aktiivisen koneistustason sivuakseli (Y työkaluakselilla Z)
- **Käännetyn tason Taso?**: Käännetyn koordinaatiston kierto käännetyn työkaluakselin ympäri (vastaa periaatteeltaan rotaatiota työkierrossa **G73**). Kiertokulman avulla voit yksinkertaisella tavalla määrittää koneistustason pääakselin suunnan (X työkaluakselilla Z, Z työkaluakselilla Y). Sisäänsyöttöarvo -360° … +360°
- Jatketaan paikoitusominaisuuksilla **Lisätietoja:** "PLANE-toiminnon paikoitusmenettelyn asetus", Sivu 398





Esimerkki

```
N50 PLANE  PROJECTED PROPR+24  PROMIN+24 ROT+30  .....*
```

Käytettävät lyhenteet:

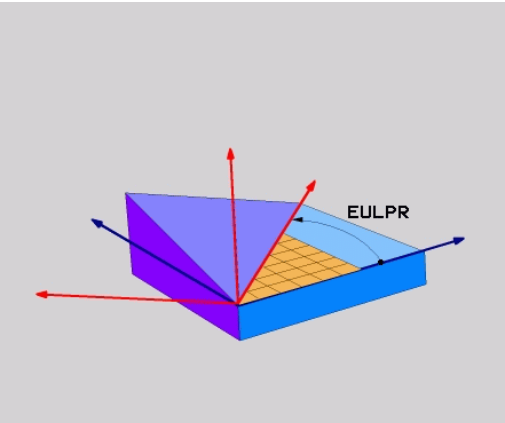
PROJECTED	Engl. projected = projisoitu
PROPR	Prinzipal plane: päätaso
PROMIN	minor plane: sivutaso
ROT	Engl. rotation: Kierto

Työstötason määrittely Euler-kulman avulla: PLANE EULER

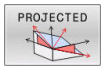
Käyttö

Euler-kulma määrittelee koneistustason enintään kolmella **kierrolla kulloinkin käännetyn koordinaatiston ympäri**. Kolmen Euler-kulman määritelmät on keksinyt sveitsiläinen matemaatikko Euler.

> Paikoitusmenettely voidaan valita.
> **Lisätietoja:** "PLANE-toiminnon paikoitusmenettelyn asetus", Sivu 398

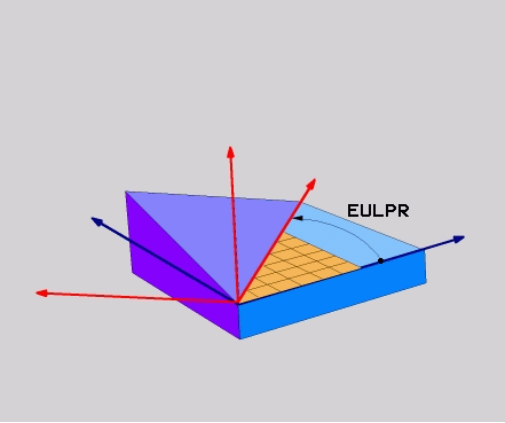


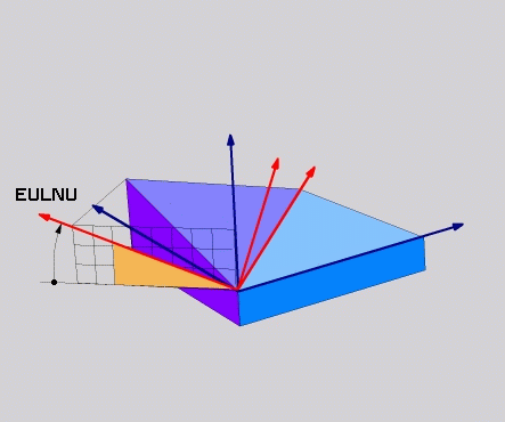
Sisäänsyöttöparametri

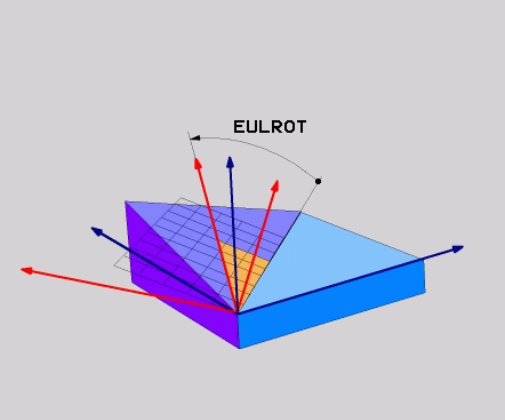


- **Pääkoordinaattitason kiertokulma?**: Kiertokulma **EULPR** Z-akselin ympäri. Huomioi:
  - Sisäänsyöttöarvo -180.0000° … 180.0000°
  - 0°-akseli on X-akseli
- **Työkaluakselin kääntökulma?**: Koordinaatiston kääntökulma **EULNUT** tarkkuuskulmalla kierretyn X-akselin ympäri. Huomioi:
  - Sisäänsyöttöarvo 0° … 180.0000°
  - 0°-akseli on Z-akseli
- **Käännetyn tason Taso?**: Kääntö **EULROT** käännetyn Z-akselin ympäri (vastaa periaatteeltaan rotaatiota työkierrossa **G73**). Kiertokulman avulla voit yksinkertaisella tavalla määrittää X-akselin suunnan käännetyssä työstötasossa

  Huomioi:
  - Sisäänsyöttöarvo 0° … 360.0000°
  - 0°-akseli on X-akseli
- Jatketaan paikoitusominaisuuksilla **Lisätietoja:** "PLANE-toiminnon paikoitusmenettelyn asetus", Sivu 398







Esimerkki

```
N50 PLANE  EULER EULPR45  EULNU20 EULROT22  .....*
```

Käytettävät lyhenteet

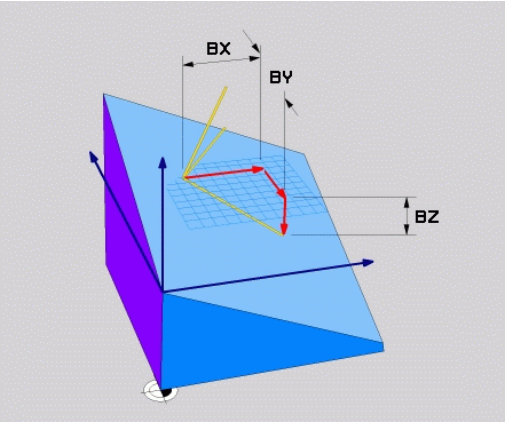
Lyhenne	Merkitys
EULER (Euler)	Sveitsiläinen matemaatikko, joka on kehittänyt nk. Euler-kulman
EULPR	**Pr**äzessions-Winkel (tarkkuuskulma): Kulma, joka kuvaa koordinaatiston kiertoa Z-akselin ympäri
EULNU	**Nu**tationswinkel (nutaatiokulma): Kulma, joka kuvaa koordinaatiston kiertoa presessiokulman verran kierretyn X-akselin ympäri
EULROT	**Rot**ations-Winkel (kiertokulma): Kulma, joka kuvaa käännetyn työstötason kiertoa käännetyn Z-akselin ympäri

Koneistustason määrittely kahden vektorin avulla PLANE VECTOR

Käyttö

Työstötason määrittelyä **kahden normivektorin** avulla voidaan käyttää silloin, jos CAD-järjestelmä pystyy laskemaan käännetyn työstötason kantavektorin ja normaalivektorin. Standardimäärittely ei ole välttämättä tarpeen. Ohjaus laskee standardiarvon sisäisesti, joten voit syöttää sisään arvon väliltä -9.999999 … +9.999999.

Työstötason määrittelyä varten tarvittava kantavektori määritellään komponenteilla **BX**, **BY** ja **BZ**. Normaalivektori määritellään komponenteilla **NX**, **NY** ja **NZ**.



Ohjelmointiohjeet:

- Ohjaus laskee kulloinkin vaikuttavan normivektorin sisäisesti sisäänsyöttämiesi arvojen perusteella.
- Normaalivektori määrittelee työstötason kaltevuuden ja suunnan. Kantavektori määrittelee pääakselin X suunnan määritellyssä työstötasossa. Jotta työstötason määrittely olisi yksiselitteinen, täytyy vektorit ohjelmoida keskenään kohtisuoraan. Koneen valmistaja määrittelee ohjauksen käyttäytymisen, jos vektorit eivät ole keskenään kohtisuorassa.
- Normaalivektoria ei saa ohjelmoida liian lyhyeksi, esim. kaikki suuntakomponentit arvolla 0 tai myös 0.0000001. Tällaisessa tapauksessa ohjaus ei pysty määrittämään kaltevuutta. Koneistus keskeytetään virheilmoituksella. Tämä menettely ei riipu koneparametrin määrityksestä.
- Paikoitusmenettely voidaan valita. **Lisätietoja:** "PLANE-toiminnon paikoitusmenettelyn asetus", Sivu 398

Katso koneen käyttöohjekirjaa!

Koneen valmistaja määrittää ohjauksen käyttäytymisen siinä tapauksessa, että vektorit eivät ole kohtisuorassa.

Vaihtoehtona tavanomaiseen virheilmoitukseen ohjaus ei korjaa (tai vaihda) kohtisuorasta suunnasta poikkeavaa kantavektoria. Ohjaus ei tässä yhteydessä muuta normaalivektoria.

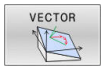
Ohjauksen tavanomainen korjausmenettely, kun kantavektori ei ole kohtisuorassa:

- Kantavektori projisoidaan normaalivektorin suuntaisesti työstötasoon (määritellään normaalivektorin kautta).

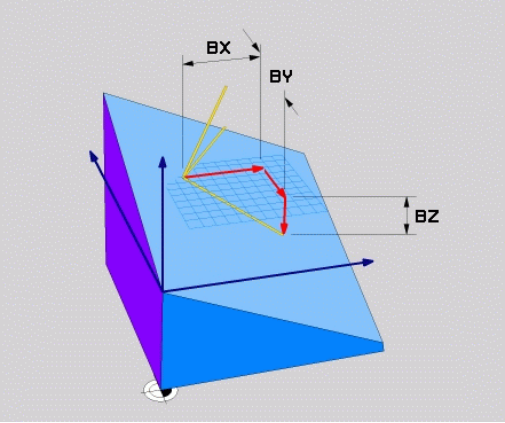
Ohjauksen korjausmenettely, kun kantavektori ei ole kohtisuorassa ja se on lisäksi liian lyhyt, normaalivektorin suuntainen tai erisuuntainen:

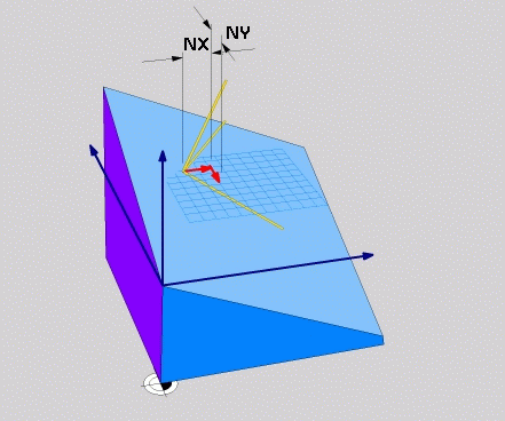
- Jos normaalivektorissa ei ole lainkaan X-osuutta, kantavektori vastaa alkuperäistä X-akselia.
- Jos normaalivektorissa ei ole lainkaan Y-osuutta, kantavektori vastaa alkuperäistä Y-akselia.

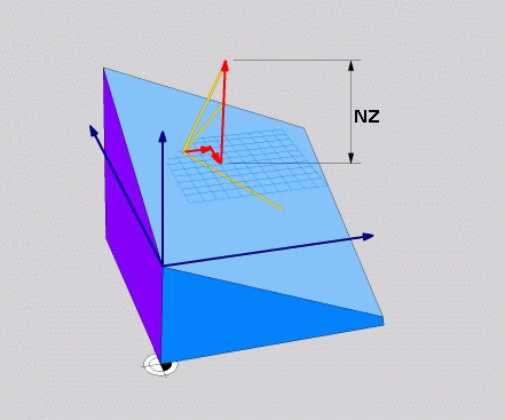
Sisäänsyöttöparametri



- **Kantavektorin X-komponentti?**: Kantavektorin B X-komponentti **BX**. Sisäänsyöttöalue: -9.9999999 ... +9.9999999
- **Kantavektorin Y-komponentti?**: Kantavektorin B Y-komponentti **BY**. Sisäänsyöttöalue: -9.9999999 ... +9.9999999
- **Kantavektorin Z-komponentti?**: Kantavektorin B Z-komponentti **BZ**. Sisäänsyöttöalue: -9.9999999 ... +9.9999999
- **Normaalivektorin X-komponentti?**: Normaalivektorin N X-komponentti **NX**. Sisäänsyöttöalue: -9.9999999 ... +9.9999999
- **Normaalivektorin Y-komponentti?**: Normaalivektorin N Y-komponentti **NY**. Sisäänsyöttöalue: -9.9999999 ... +9.9999999
- **Normaalivektorin Z-komponentti?**: Normaalivektorin N Z-komponentti **NZ**. Sisäänsyöttöalue: -9.9999999 ... +9.9999999
- Jatketaan paikoitusominaisuuksilla **Lisätietoja:** "PLANE-toiminnon paikoitusmenettelyn asetus", Sivu 398







Esimerkki

```
N50 PLANE  VECTOR BX0.8  BY-0.4 BZ-0.42  NX0.2 NY0.2
    NT0.92 ..*
```

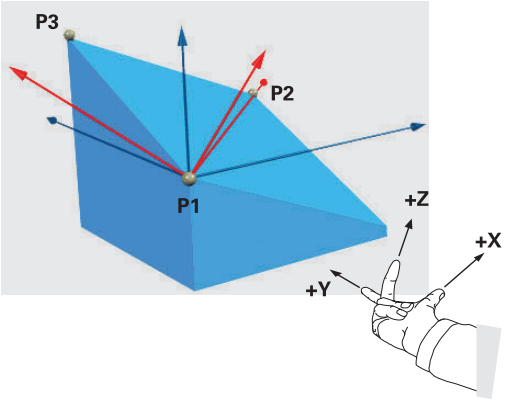
Käytettävät lyhenteet

Lyhenne	Merkitys
VECTOR	Englanniksi vector = vektori
BX, BY, BZ	**B** asisvektor (kantavektori) : **X**-, **Y**- ja **Z**-komponentti
NX, NY, NZ	**N** ormalenvektor (normaalivektori) : **X**-, **Y**- ja **Z**-komponentti

Koneistustason määrittely kolmen pisteen avulla: PLANE POINTS

Käyttö

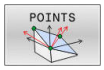
Koneistustaso voidaan määritellä yksikäsitteisesti antamalla **kolme mielivaltaista pistettä P1 ... P3 kyseisellä tasolla**. Tämä voidaan toteuttaa toiminnolla **PLANE POINTS**.



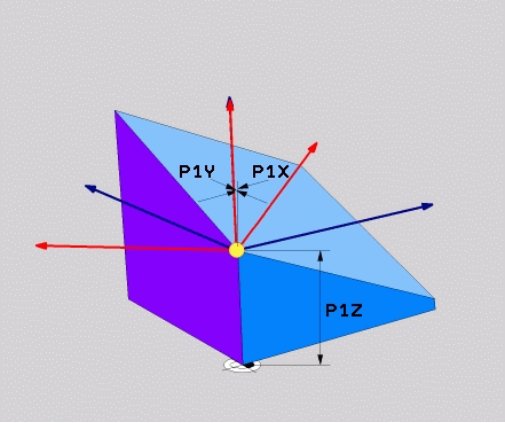
Ohjelmointiohjeet:

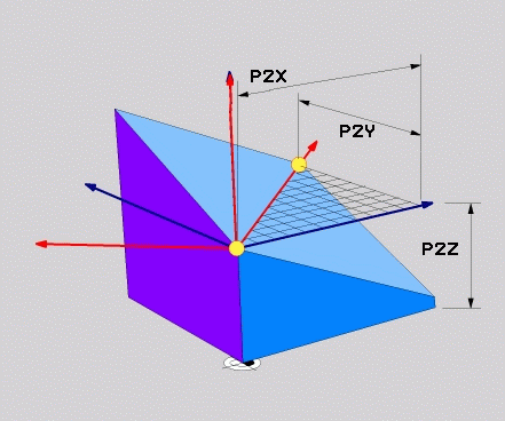
- Nämä kolme pistettä määrittelevät tason kaltevuuden ja suunnan. Ohjaus ei muuta voimassa olevan nollapisteen sijaintia **PLANE POINTS** -toiminnon yhteydessä.
- Piste 1 ja piste 2 määrää käännetyn pääakselin X suunnan (työkaluakselilla Z).
- Piste 3 määrittelee työstötason kaltevuuden. Määritellyssä työstötasossa saadaan Y-akselin suunta, koska se on kohtisuorassa pääakselin X suhteen. Pisteen 3 sijainti määrää näin myös työkaluakselin suunnan ja sen kautta työstötason suuntauksen. Koska positiivinen työkaluakseli osoittaa poispäin työkappaleesta, pisteen 3 on oltava pisteen 1 ja pisteen 2 välisen yhdyslinjan yläpuolelle (oikean käden sääntö).
- Paikoitusmenettely voidaan valita. **Lisätietoja:** "PLANE-toiminnon paikoitusmenettelyn asetus", Sivu 398

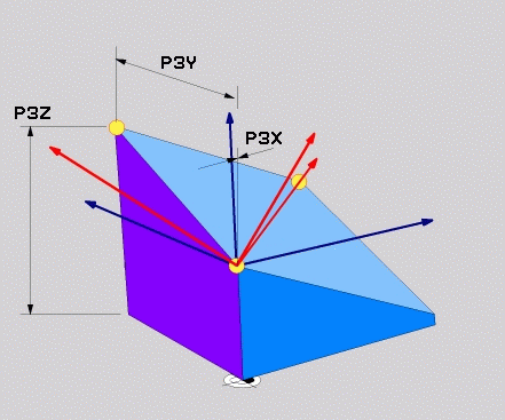
Sisäänsyöttöparametri



- **X-koordinaatti 1.tasopisteessä?**: X-koordinaatti **PX** 1. tasopisteessä
- **Y-koordinaatti 1.tasopisteessä?**: Y-koordinaatti **P1** 1. tasopisteessä
- **Z-koordinaatti 1.tasopisteessä?**: Z-koordinaatti **P1z** 1. tasopisteessä
- **X-koordinaatti 2.tasopisteessä?**: X-koordinaatti **P2X** 2. tasopisteessä
- **Y-koordinaatti 2.tasopisteessä?**: Y-koordinaatti **P2Y** 2. tasopisteessä
- **Z-koordinaatti 2.tasopisteessä?**: Z-koordinaatti **P2Z** 2. tasopisteessä
- **X-koordinaatti 3.tasopisteessä?**: X-koordinaatti **P3X** 3. tasopisteessä
- **Y-koordinaatti 3.tasopisteessä?**: Y-koordinaatti **P3Y** 3. tasopisteessä
- **Z-koordinaatti 3.tasopisteessä?**: Z-koordinaatti **P3Z** 3. tasopisteessä
- Jatketaan paikoitusominaisuuksilla **Lisätietoja:** "PLANE-toiminnon paikoitusmenettelyn asetus", Sivu 398







Esimerkki

```
N50 PLANE  POINTS P1X+0  P1Y+0 P1Z+20  P2X+30 P2Y+31  P2Z
    +20 P3X+0 P3Y+41  P3Z+32.5 .....*
```

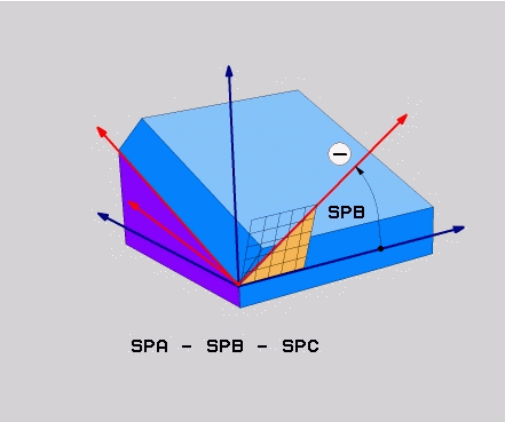
Käytettävät lyhenteet

Lyhenne	Merkitys
POINTS	Englanniksi **points** = pisteet

Koneistustason määrittely yksittäisen, inkrementaalisen tilakulman avulla: PLANE RELATIV

Käyttö

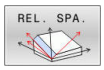
Suhteellista tilakulmaa käytetään silloin, kun jo valmiiksi käännettyä aktiivista koneistustasoa halutaan kääntää **lisäkierron** avulla. Esimerkiksi käännettyyn tasoon tehdään 45°:een viiste.



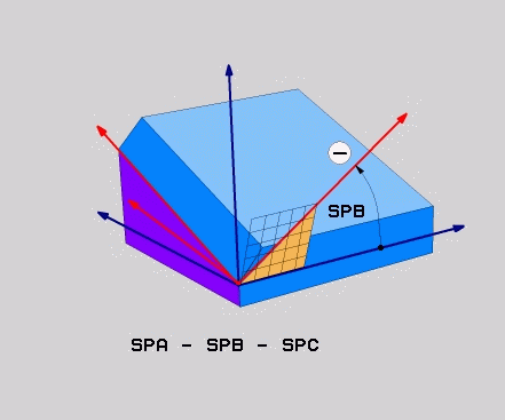
Ohjelmointiohjeet:

- Määritelty kulma perustuu aina aktiiviseen työstötasoon riippumatta aiemmin käytetystä kääntötoiminnosta.
- Voit ohjelmoida mielivaltaisen määrään **PLANE RELATIV**-toimintoja peräjälkeen.
- Kun haluat palauttaa takaisin työstötason, joka oli voimassa ennen **PLANE RELATIV** -toimintoa, määrittele sama **PLANE RELATIV** -toiminto uudelleen vastakkaisella etumerkillä.
- Jos käytät **PLANE RELATIV** -toimintoa ilman edeltävää kääntöä, **PLANE RELATIV** vaikuttaa suoraan työkappaleen koordinaatistossa. Tässä tapauksessa käännät alkuperäistä työstötasoa **PLANE RELATIV** -toiminnossa määritellyn tilakulman verran.
- Paikoitusmenettely voidaan valita. **Lisätietoja:** "PLANE-toiminnon paikoitusmenettelyn asetus", Sivu 398

Sisäänsyöttöparametri



- **Inkrementaalinen kulma?**: Tilakulma, jonka verran aktiivista koneistustasoa tulee kääntää vielä lisää. Akseli, jonka ympäri kääntö tehdään, valitaan ohjelmanäppäimellä. Sisäänsyöttöalue: -359.9999° ... +359.9999°
- Jatketaan paikoitusominaisuuksilla **Lisätietoja:** "PLANE-toiminnon paikoitusmenettelyn asetus", Sivu 398



Esimerkki

```
N50 PLANE RELATIV SPB-45 .....*
```

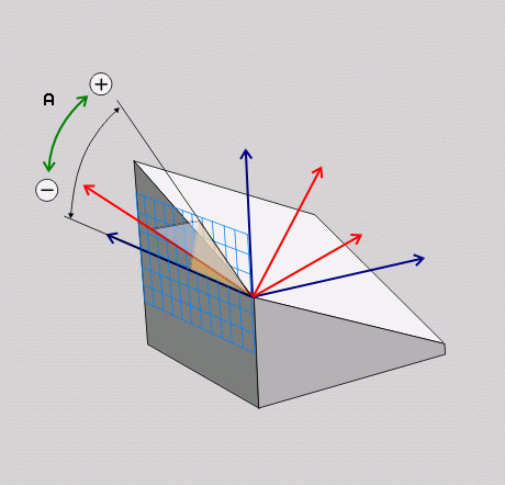
Käytettävät lyhenteet

Lyhenne	Merkitys
RELATIV	Englanniksi **relative** = jnk suhteen

Koneistustaso akselikulman avulla: PLANE AXIAL

Käyttö

Toiminto **PLANE AXIAL** määrittelee sekä koneistustason sijainnin ja suunnan että kiertoakselin asetuskoordinaatit.



PLANE AXIAL on käytettävissä myös koneissa, joissa on vain yksi kiertoakseli.

Asetuskoordinaattien (akselinkulman) sisäänsyöttö on hyödyllinen yksiselitteisesti määritellyssä kääntötilanteessa etukäteen annettujen akseliasemien vuoksi. Ilman lisämäärittelyjä tilankulman määrittelyt käsittävät usein monia matemaattisia ratkaisuja. Ilman CAM-järjestelmän käyttöä akselikulman sisäänsyöttö on useimmiten käytännöllinen vain suorakulmaisesti sijoiteltujen kiertoakseleiden yhteydessä.

Katso koneen käyttöohjekirjaa!

Jos koneesi sallii tilakulmamäärittelyt, voit **PLANE AXIAL** -toiminnon jälkeen ohjelmoida edelleen myös **PLANE RELATIV** -toiminnon avulla.

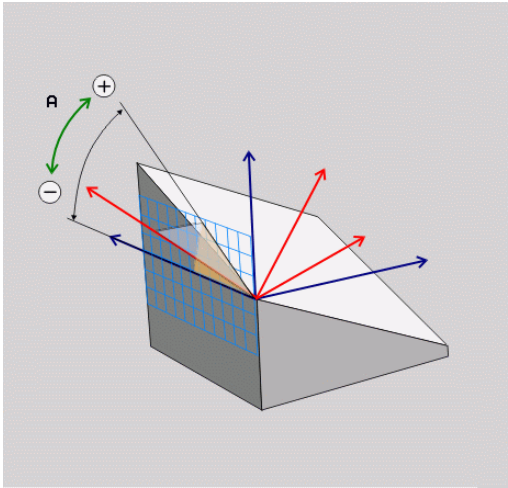
Ohjelmointiohjeet:

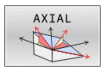
- Akselikulmien täytyy vastata koneessa olevia akseleita. Jos ohjelmoit akselikulman olemassa olemattomalle kiertoakselille, ohjaus antaa virheilmoituksen.
- Nollaa **PLANE AXIAL** -toiminto **PLANE RESET** -toiminnon avulla. Sisäänsyöttö 0 nollaa vain akselikulman, se ei kuitenkaan peruuta kääntötoimintoa.
- **PLANE AXIAL** -toiminnon akselikulmat ovat voimassa modaalisina. Kun ohjelmoit inkrementaalisen akselikulman, ohjaus lisää tämän arvon sillä hetkellä vaikuttavaan akselikulmaan. Jos ohjelmoit kahdessa peräkkäisessä **PLANE AXIAL** -toiminnossa kaksi erilaista kiertoakselia, uusi työstötaso määräytyy kummankin määritellyn akselikulman perusteella.
- Toiminnoilla **SYM** (**SEQ**), **TABLE ROT** ja **COORD ROT** ei ole mitään vaikutusta **PLANE AXIAL** -toiminnon kanssa.
- **PLANE AXIAL** -toiminto ei laske peruskääntöä.

Sisäänsyöttöparametri

Esimerkki

```
N50 PLANE  AXIAL B-45  .....*
```





- **Akselikulma A?**: Akselikulma, **johon** A-akseli tulee kääntää. Jos annat kulman inkrementaalisena arvona, tällöin kulmaa käännetään edelleen **kulmamäärän verran** A-akselin hetkellisestä asemasta.
  Sisäänsyöttöalue: -99999,9999° ... +99999,9999°
- **Akselikulma B?**: Akselikulma, **johon** B-akseli tulee kääntää. Jos annat kulman inkrementaalisena arvona, tällöin kulmaa käännetään edelleen **kulmamäärän verran** B-akselin hetkellisestä asemasta.
  Sisäänsyöttöalue: -99999,9999° ... +99999,9999°
- **Akselikulma C?**: Akselikulma, **johon** C-akseli tulee kääntää. Jos annat kulman inkrementaalisena arvona, tällöin kulmaa käännetään edelleen **kulmamäärän verran** A-akselin hetkellisestä asemasta.
  Sisäänsyöttöalue: -99999,9999° ... +99999,9999°
- Jatketaan paikoitusominaisuuksilla
  Lisätietoja: "PLANE-toiminnon paikoitusmenettelyn asetus", Sivu 398

Käytettävät lyhenteet

Lyhenne	Merkitys
AXIAL	Englantia **axial** = akselimuotoinen

PLANE-toiminnon paikoitusmenettelyn asetus

Yleiskuvaus

Riippumatta siitä mitä PLANE-toimintoa käytät käännetyn koneistustason määrittelemiseen, paikoitusmenettelyä varten on aina käytettävissä seuraavat toiminnot:

- Automaattinen sisäänkääntö
- Vaihtoehtoisten kääntömahdollisuuksien valinta (ei toiminnolla **PLANE AXIAL**)
- Muunnostavan valinta (ei toiminnolla **PLANE AXIAL**)

OHJE

Huomaa törmäysvaara!

Työkierto **28 PEILAUS** voi vaikuttaa eri tavoin toiminnon **TYÖSTÖTASON KÄÄNTÖ** yhteydessä. Tähän vaikuttavia tekijöitä ovat ohjelmointijärjestys, peilatut akselit ja käytettävä kääntötoiminto. Kääntötoiminnon ja sitä seuraavan koneistuksen aikana on olemassa törmäysvaara!

- ▶ Tarkasta toiminta ja asemat graafisen simulaation avulla.
- ▶ Testaa NC-ohjelma tai ohjelmajakso varovasti käyttötavalla **OHJELMANKULKU YKSITTÄISLAUSE**.

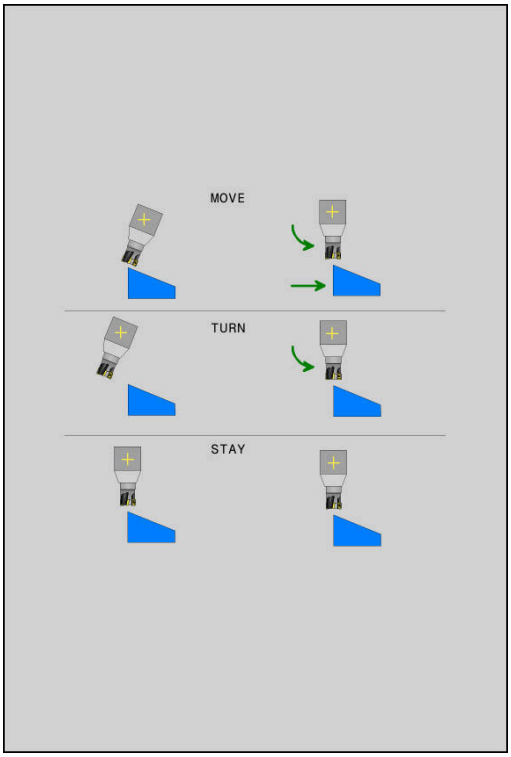
Esimerkit

1. Työkierto **28 PEILAUS** ohjelmoitu ennen kääntötoimintoa ilman kiertoakseleita:
   - Käytettävän **PLANE**-toiminnon (paitsi **PLANE AXIAL**) kääntö peilataan.
   - Peilaus vaikuttaa käännön jälkeen toiminnolla **PLANE AXIAL** tai työkierrolla **G80**
2. Työkierto **28 PEILAUS** ohjelmoitu ennen kääntötoimintoa kiertoakselilla:
   - Peilatulla kiertoakselilla ei ole vaikutusta käytettävän **PLANE**-toiminnon kääntöön, vain kiertoakselin liike peilataan.

Automaattinen sisäänkääntö MOVE/TURN/STAY

Kun olet syöttänyt sisään kaikki tasomäärittelyparametrit, on määriteltävä, kuinka ohjaus kääntää kiertoakselit sisään laskettuihin akseliarvoihin. Sisäänsyöttö vaaditaan ehdottomasti.

Ohjaus tarjoaa seuraavat mahdollisuudet kiertoakselin kääntämiseksi sisään laskettuihin akseliarvoihin:



- ▶ PLANE-toiminto kääntää kiertoakselit automaattisesti laskettuihin akseliarvoihin, ja tässä yhteydessä työkappaleen ja työkalun keskinäinen suhteellinen sijainti ei muutu.
- > Ohjaus toteuttaa tasausliikkeen lineaariakseleilla..

- ▶ PLANE-toiminto kääntää kiertoakselit automaattisesti laskettuihin akseliarvoihin, ja tässä yhteydessä vain kiertoakselit paikoittuvat.
- > Ohjaus **ei** toteuta tasausliikettä lineaariakseleilla.

- ▶ Kiertoakselit käännetään jäljempänä tulevassa erillisessä paikoituslauseessa

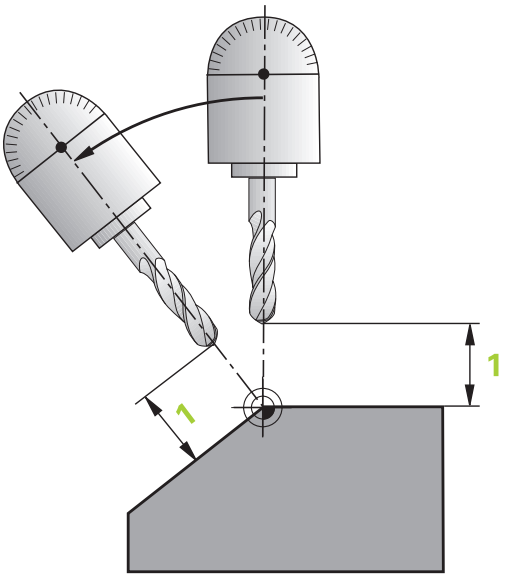
Kun olet valinnut option **MOVE** (**PLANE**-toiminnon automaattinen sisäänkääntö korjausliikkeellä), on määriteltävä vielä kaksi parametria **Kiertopisteen etäisyys työkalun kärkeen** und **Syöttöarvo? F=** määritellään.

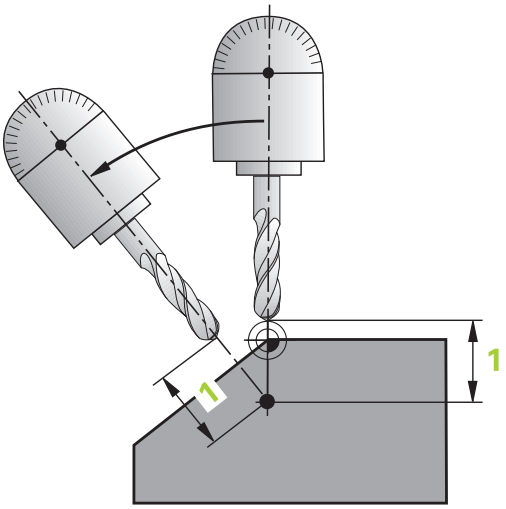
Jos olet valinnut option **TURN** (**PLANE**-toiminnon automaattinen sisäänkääntö ilman korjausliikettä), on määriteltävä vielä parametri **Syöttöarvo? F=** määritellään.

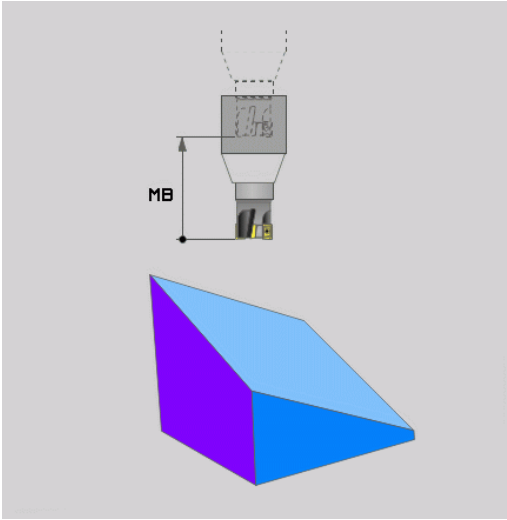
Vaihtoehtona suoraan lukuarvona määriteltävälle syöttönopeudelle **F** voit suorittaa sisäänkääntöliikkeen myös koodeilla **FMAX** (pikaliike) tai **FAUTO** (syöttöarvo **T** -lauseesta).

> Jos käytät **PLANE**-toimintoa yhdessä koodin **STAY** kanssa, täytyy kiertoakselit kääntää sisään erillisessä paikoituslauseessa **PLANE**-toiminnon jälkeen.

- **Kiertopisteen etäisyys työkalun kärjestä** (inkrementaalinen): Parametrin **DIST** avulla tallennetaan muistiin sisäänkääntöliikkeen kiertopiste työkalun kärjen hetkellisen aseman suhteen.
  - Jos työkalu on ennen sisäänkääntöä määritellyn etäisyyden päässä työkappaleesta, tällöin työkalu on myös sisäänkäännön jälkeen samassa suhteellisessa asemassa (kuva keskellä oikealla, **1** = DIST)
  - Jos työkalu ei ole ennen sisäänkääntöä määritellyn etäisyyden päässä työkappaleesta, tällöin työkalu sijaitsee sisäänkäännön jälkeen samassa asemassa alkuperäisen aseman suhteen (kuva oikealla alhaalla, **1** = DIST)
- > Ohjaus kääntää työkalua (pöytää) työkalun kärjen ympäri.
- **Syöttöarvo? F=**: Ratanopeus, jolla työkalu käännetään sisään
- **Vetäytymispiste työkaluakselilla?**: Vetäytymismatka **MB** vaikuttaa inkrementaalisesti hetkellisestä työkaluasemasta aktiiviseen työkaluakselin suuntaan), johon ohjaus liikkuu **ennen sisäänkääntöliikettä**. **MB MAX** liikuttaa työkalun juuri ohjelmaliikerajan eteen







Kiertoakseleiden sisäänkääntö erillisessä lauseessaNC-lauseessa

Jos haluat kääntää kiertoakselit sisään erillisessä paikoituslauseessa (optio **STAY** valittu), toimi seuraavasti:

OHJE

Huomaa törmäysvaara!

Ohjaus suorittaa automaattisen törmäystarkastuksen työkalun ja työkappaleen välillä. Väärällä tai puuttuvalla esipaikoituksella ennen sisäänkääntöä on kääntöliikkeen aikana olemassa törmäysvaara!

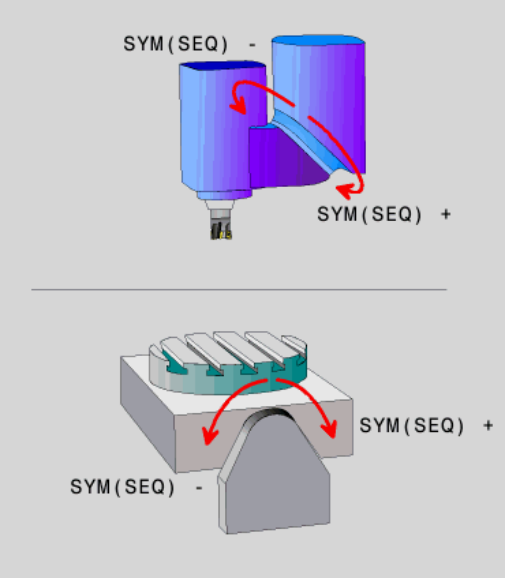
- Ohjelmoi turvallinen asema ennen sisäänkääntöä.
- Testaa NC-ohjelma tai ohjelmajakso varovasti käyttötavalla **OHJELMANKULKU YKSITTÄISLAUSE**.

- Valitse haluamasi **PLANE**-toiminto, määrittele automaattinen sisäänkääntö asetuksella **STAY**. Toteutuksen yhteydessä ohjaus laskee koneessa olevien kiertoakseleiden paikoitusarvot ja asettaa ne järjestelmäparametreihin **Q120** (A-akseli), **Q121** (B-akseli) ja **Q122**(C-akseli).
- Paikoituslauseen määrittely ohjauksen laskemilla kulman arvoilla

Esimerkki : Koneen C-pyöröpöydän ja A-kääntöpöydän sisäänkääntö tilakulmaan B+45°

...	
N10 G00 Z+250 G40*	Paikoitus varmuuskorkeudelle
N20 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+45 SPC+0 STAY*	PLANE-toiminnon määrittely ja aktivointi
N30 G01 A+Q120 C+Q122 F2000*	Kiertoakselin paikoitus ohjauksen laskemilla arvoilla
...	Koneistuksen määrittely käännetyssä tasossa

Kääntömahdollisuuksien valinta SYM (SEQ) +/–



Määrittelemiesi työstötasojen sijaintien perusteella ohjauksen täytyy laskea niihin sopiva koneessa olevien kiertoakseleiden asettelu. Yleensä aina on olemassa kaksi ratkaisumahdollisuutta.

Mahdollisten ratkaisujen valintaa varten ohjaus tarjoaa kaksi erilaista vaihtoehtoa käskyille **:SYM** ja **SEQ**. Vaihtoehdot valitaan ohjelmanäppäimillä. **SYM** on standardivaihtoehto.

Sisäänsyöttö **SYM** tai **SEQ** on valinnainen.

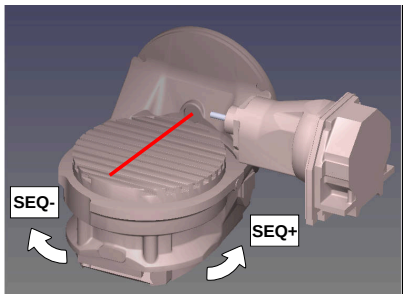
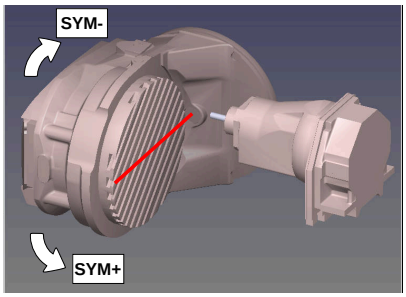
SEQ lähtee liikkeelle pääakselin perusasetuksesta (0°). Pääakseli on ensimmäinnen kiertoakseli työkalusta alkaen tai viimeinen kiertoakseli pöydästä alkaen (riippuu koneen konfiguraatiosta). Jos molemmat ratkaisuvaihtoehdot ovat positiivisella tai negatiivisella alueella, ohjaus käyttää automaattisesti lähempää ratkaisua (lyhin tie). Jos tarvitset toisen ratkaisumahdollisuuden, sinun tulee joko esipaikoittaa pääakseli ennen työstötason kääntöä (toisen ratkaisumahdollisuuden alueella) tai työskennellä **SYM**-käskyn avulla.

SYM käyttää vastoin kuin **SEQ** perusteenaan pääakselin symmetriapistettä. Jokainen pääakseli käsittää kaksi symmetria-asetusta, jotka ovat 180° etäisyydellä toisistaan (osittain vain yksi symmetria-asetus liikealueella).

Määritä symmetriapiste seuraavasti:

- Suorita **PLANE SPATIAL** halutulla tilakulmalla ja käskyllä **SYM+**.
- Tallenna pääakselin akselikulma Q-parametriin, esim. -80.
- Toista **PLANE SPATIAL**-toiminto **SYM-**käskyllä.
- Tallenna pääakselin akselikulma Q-parametriin, esim. -100.
- Muodosta keskiarvo, esim. -90.

Keskiarvo vastaa symmetriapistettä.

SEQ-toiminnon peruste	SYM-toiminnon peruste
	

Valitse toiminnolla **SYM** ratkaisumahdollisuus pääakselin symmetriapisteen suhteen:

- **SYM+** paikoittaa pääakselin positiivisessa puolitilassa symmetriapisteestä lähtien.
- **SYM-** paikoittaa pääakselin negatiivisessa puolitilassa symmetriapisteestä lähtien.

Valitse toiminnolla **SEQ** ratkaisumahdollisuus pääakselin perusasetuksen suhteen:

- **SEQ+** paikoittaa pääakselin positiivisella kääntöalueella perusasetuksesta lähtien.
- **SEQ-** paikoittaa pääakselin negatiivisella kääntöalueella perusasetuksesta lähtien.

Jos valitsimella **SYM** (**SEQ**) valittu ratkaisu ei sijaitse koneen liikealueella, ohjaus antaa virheilmoituksen **Kulma ei sallittu**.

> Käytettäessä **PLANE AXIS** -toimintoa **SYM**-toiminnolla (**SEQ**) ei ole vaikutusta.

Jos et määrittele **SYM**-toimintoa (**SEQ**), ohjaus määrittää ratkaisun seuraavasti:

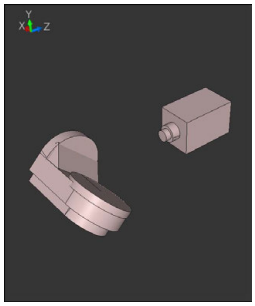
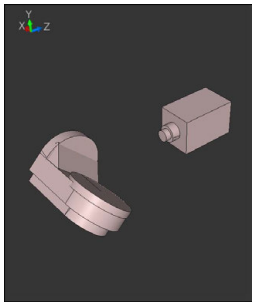
1. Määritä, ovatko molemmat ratkaisuvaihtoehdot kiertoakseleiden liikealueella.
2. Kaksi ratkaisumahdollisuutta: Valitse kiertoakselin sen hetkisestä asemasta lähtien se ratkaisuvaihtoehto, jonka liikematka on lyhin.
3. Yksi ratkaisumahdollisuus: Valitse yksittäinen ratkaisu.
4. Ei yhtään ratkaisumahdollisuutta: Virheilmoituksen **Kulma ei sallittu** tulostus.

Esimerkit

Kone varustettuna C-pyöröpöydällä ja A-kääntöpöydällä
Ohjelmoitu toiminto: PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+45 SPC+0

Rajakytkin	Alkuasema	SYM = SEQ	Tuloksena oleva akselia-setus
Ei mitään	A+0, C+0	ei ohjelm.	A+45, C+90
Ei mitään	A+0, C+0	+	A+45, C+90
Ei mitään	A+0, C+0	–	A-45, C-90
Ei mitään	A+0, C-105	ei ohjelm.	A-45, C-90
Ei mitään	A+0, C-105	+	A+45, C+90
Ei mitään	A+0, C-105	–	A-45, C-90
–90 < A < +10	A+0, C+0	ei ohjelm.	A-45, C-90
–90 < A < +10	A+0, C+0	+	Virheilmoitus
–90 < A < +10	A+0, C+0	-	A-45, C-90

Kone B-pyöröpöydällä ja A-kääntöpöydällä (rajakytkin A +180 ja -100). Ohjelmoitu toiminto: PLANE SPATIAL SPA-45 SPB+0 SPC+0

SYM	SEQ	Tuloksena oleva akselia-setus	Kinematiikkanäkymä
+		A-45, B+0	
-		Virheilmoitus	**Ei ratkaisua rajoitetulla alueella**
	+	Virheilmoitus	**Ei ratkaisua rajoitetulla alueella**
	-	A-45, B+0	

Symmetriapisteen sijainti on kinematiikasta riippuva. Kun muutat kinematiikkaa (esim. pään vaihto), muuttuu symmetriapisteen sijainti.

Riippuvuus kinematiikasta vastaa **SYM**-toiminnon positiivista kiertosuuntaan, ei **SEQ**-toiminnon positiivista kiertosuuntaan. Määritä sen vuoksi jokaisella koneella symmetriapisteen sijainti ja **SYM**-toiminnon kiertosuunta ennen ohjelmointia.

Muunnostavan valinta

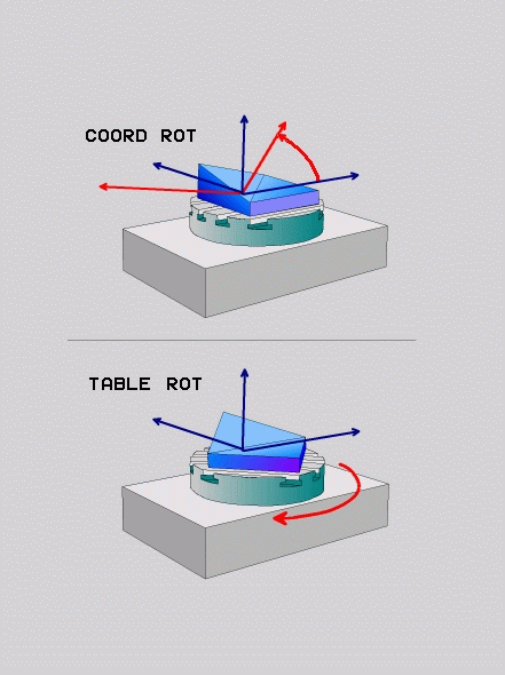
Muunnostavat **COORD ROT** ja **TABLE ROT** vaikuttavat koneistustason koordinaatiston suuntaukseen ns. vapaan kiertoakselin aseman kautta.

Sisäänsyöttö **COORD ROT** tai **TABLE ROT** on valinnainen.

Haluttu kiertoakseli muuttuu vapaaksi kiertoakseliksi seuraavassa järjestelyssä:

- Kertoakselilla ei ole vaikutusta työkaluasetteluun, koska kiertoakseli ja työkaluakseli ovat kääntötilanteessa samansuuntaisia.
- Kiertoakseli on kinemaattisessa ketjussa työkappaleesta lähtien ensimmäinen kiertoakseli

Muunnostapojen **COORD ROT** ja **TABLE ROT** vaikutus riippuu siten ohjelmoidusta tilakulmasta ja koneen kinematiikasta.



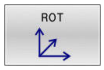
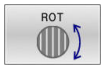
Ohjelmointiohjeet:

- Jos kääntötilanteessa ei ole vapaata kiertoakselia, muunnostavoilla **COORD ROT** ja **TABLE ROT** ei ole vaikutusta..
- **PLANE AXIAL** -toiminnon kanssa muunnostavoilla **COORD ROT** ja **TABLE ROT** ei ole vaikutusta.

Vaikutus vapaalla kiertoakselilla

Ohjelmointiohjeet

- Muunnostapojen **COORD ROT** ja **TABLE ROT** paikoituskäyttäytymisessä ei ole olennaista se, onko vapaa kiertoakseli pöydän tai pään akseli.
- Vapaan kiertoakselin tuloksena oleva akseliasema ei riipu mm. aktiivisena olevasta peruskäännöstä.
- Työstötason koordinaatiston suuntaus riippuu lisäksi ohjelmoidusta kierrosta, esim. työkierron **G73 KAANTO**. avulla.

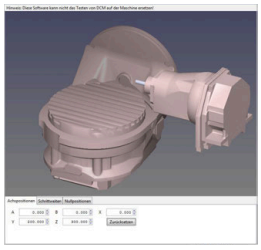
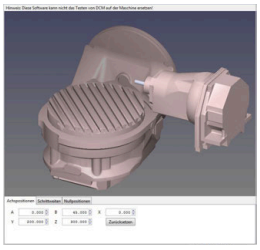
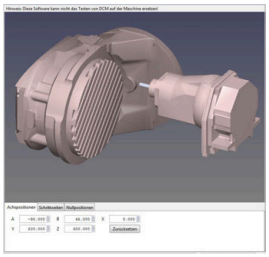
Ohjelmanäppäin	Funktio
	**COORD ROT**: > Ohjaus paikoittaa vapaan kiertoakselin arvoon 0. > Ohjaus suuntaa koneistustason koordinaatiston ohjelmoidun tilakulman mukaan.
	**TABLE ROT** määrittelemällä: ■ SPA **ja** SPB **on yhtäsuuri kuin** 0 ■ SPC **on yhtäsuuri tai erisuuri kuin** 0 > Ohjaus suuntaa vapaan kiertoakselin ohjelmoidun tilakulman mukaan. > Ohjaus suuntaa koneistustason koordinaatiston peruskoordinaatiston mukaan. **TABLE ROT** määrittelemällä: ■ **Vähintään** SPA **tai** SPB **on erisuuri kuin** 0 ■ SPC **on yhtäsuuri tai erisuuri kuin** 0 > Ohjaus ei paikoita vapaata kiertoakselia, koneistustason käännön asema pysyy ennallaan. > Koska työkappale ei ole paikoittunut mukana, ohjaus suuntaa koneistustason koordinaatiston ohjelmoidun tilakulman mukaan.

Jos mitään muunnostapaa ei ole valittu, ohjaus käyttää **PLANE**-toiminnoille muunnostapaa **COORD ROT**.

Esimerkki

Seuraava esimerkki esittää muunnostavan **TABLE ROT** vaikutusta vapaan kiertoakselin yhteydessä.

...	
N60 G00 B+45 R0*	Kiertoakselin esipaikoitus
N70 PLANE SPATIAL SPA-90 SPB+20 SPC+0 TURN F5000 TABLE ROT*	Koneistustason kääntö
...	

Nollakohta	A = 0, B = 45	A = -90, B = 45
		

- Ohjaus paikoittaa vapaan B-akselin akselikulmaan B+45.
- Ohjelmoidussa kääntötilanteessa SPA-90:llä tulee B-akselista vapaa kiertoakseli.
- Ohjaus ei paikoita vapaata kiertoakselia, B-akselin asema ennen koneistustason kääntöä pysyy ennallaan.
- Koska työkappale ei ole paikoittunut mukana, ohjaus suuntaa koneistustason koordinaatiston ohjelmoidun tilakulman SPB+20 mukaan.

Koneistustason kääntö ilman kiertoakseleita

Katso koneen käyttöohjekirjaa!

Tämä toiminto on vapautettava ja mukautettava koneen valmistajan toimesta.

Koneen valmistajan täytyy huomioida tarkka kulma, esim. asennettu kulmapää, kinematiikan kuvauksessa.

Sinun tulee suunnata myös ilman kiertoakseleita ohjelmoitu työstötaso kohtisuoraan työkalun suhteen, esim. työstötason sovittamiseksi asennettuun kulmapäähän.

Toiminnolla **PLANE SPATIAL** ja paikoitusmenettelyllä **STAY** koneistustaso käännetään koneen valmistajan määrittelemään kulmaan.

Esimerkki kiinteällä työkalusuunnalla **Y** asennetusta kulmapäästä:

Esimerkki

```
N110 T 5 G17 S4500*
N120 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB-90 SPC+0 STAY*
```

Kääntökulman on sovittava tarkalleen työkalukulmaan, muuten ohjaus antaa virheilmoituksen.

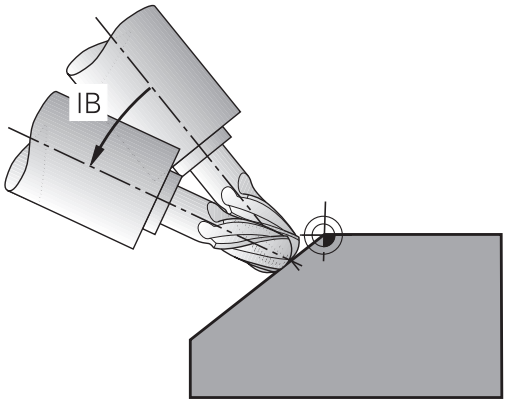
11.3 Aseteltu koneistus (optio #9)

Toiminto

Yhdessä **PLANE**-toimintojen ja koodin **M128** avulla voit suorittaa asetellun koneistuksen käännetyssä koneistustasossa.

Voit muuntaa asetellun koneistuksen seuraavilla toiminnoilla:

- Aseteltu koneistus kiertoakselin inkrementaalisella siirtoliikkeellä



> Aseteltu koneistus käännetyssä tasossa on mahdollinen vain, jos käytettävä työkalu on sädejyrsin.
>
> **Lisätietoja:** "Työkaluasettelun kompensointi toiminnolla FUNCTION TCPM (optio #9)", Sivu 417

Aseteltu koneistus kiertoakselin inkrementaalisella siirtoliikkeellä

- Työkalun irtiajo
- Halutun PLANE-toiminnon määrittely, paikoitusmenettelyn huomiointi
- M128:n aktivointi
- Halutun asettelukulman inkrementaalinen siirto vastaavalla akselilla suoralauseen avulla

Esimerkki

*** - ...**	
N12 G00 G40 Z+50*	; Paikoitus varmuuskorkeudelle
N13 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB-45 SPC+0 MOVE DIST50 F900*	; PLANE-toiminnon määrittely ja aktivointi
N14 FUNCTION TCPM F TCP AXIS POS PATHCTRL AXIS	; TCPM:n aktivointi
N15 G01 G91 F1000 B-17*	; Työkalun asettelu
*** - ...**	

11.4 Lisätoiminnot kiertoakseleita varten

Syöttöarvo yksikössä mm/min kiertoakseleilla A, B, C: M116 (optio #8)

Vakiomenettely

Ohjaus tulkitsee kiertoakselin ohjelmoidun syöttöarvon yksikössä aste/min (mm-ohjelmilla ja myös tuumaohjelmilla). Ratasyöttö on myös riippuvainen siitä, kuinka etäällä työkalun keskipiste on kiertoakselin keskipisteestä.

Mitä suurempi on tämä etäisyys, sitä suurempi on ratasyöttönopeus.

Syöttöarvo mm/min kiertoakseleille koodilla M116

Katso koneen käyttöohjekirjaa!

Koneen geometria on määriteltävä kinematiikkakuvauksessa koneen valmistajan toimesta.

Ohjelmointiohjeet:

- **M116**-toimintoa voidaan käyttää pöydän ja pään akseleilla.
- **M116** vaikuttaa myös aktiivisella toiminnolla **TYÖSTÖTASON KÄÄNTÖ**.
- Toimintojen **M128** tai **TCPM** ja **M116** yhdistelmä ei ole mahdollinen. Jos toiminto **M128** tai **TCPM** on aktiivinen ja haluat ohjelmoida yhdelle akselille toiminnon **M116**, täytyy tämän akselin korjausliike peruuttaa epäsuoraan toiminnon **M138** avulla. Epäsuoraan siksi, koska toiminnolla **M138** määritellään akseli, johon vaikuttaa **M128** tai **TCPM**. Näin **M116** ei vaikuta automaattisesti toiminnolla **M138** valittuun akseliin.
  Lisätietoja: "Kääntöakseleiden peruutus: M138", Sivu 415
- Ilman toimintoa **M128** tai **TCPM** voi **M116** vaikuttaa samanaikaisesti myös kahteen kiertoakseliin.

Ohjaus tulkitsee kiertoakselin ohjelmoidun syöttöarvon yksikössä mm/min (tai 1/10-tuuma/min). Tällöin ohjaus laskee lauseen alussa syöttöarvon tätä NC-lausetta varten. Kiertoakseleilla syöttöarvo ei muutu suoritettavan NC-lauseen aikana, ei vaikka työkalu siirtyisi kiertoakselin keskipisteeseen.

Vaikutus

M116 vaikuttaa työstötasossa. Toiminto **M117** palauttaa toiminnon **M116**. Ohjelman lopussa toiminnon **M116** voimassaolo joka tapauksessa päättyy.

M116 tulee voimaan lauseen alussa.

Kiertoakselin matkaoptimoitu ajo: M126

Vakiomenettely

Katso koneen käyttöohjekirjaa!

Kiertoakseleiden paikoituskäyttäytyminen on koneesta riippuva toiminto.

M126 vaikuttaa vain moduloakseleilla.

Moduloakseleilla akseliasema alkaa modulopituuden 0° - 360° saavuttamisen jälkeen taas alkuarvosta 0°. Tämä on tilanne mekaanisesti rajattomasti pyörivillä akseleilla.

Ei-moduloakseleidella maksimikierto on mekaanisesti rajoitettu. Kiertoakseleiden paikoitusnäyttö ei palaa alkuarvoon esim. 0° - 540°.

Koneparametri **shortestDistance** (nro 300401) määrittelee standardikäyttäytymisen kiertoakseleiden paikoituksella. Se vaikuttaa vain kiertoakseleihin, joiden paikoitusnäyttö on rajoitettu arvoon alle 360°. Jos parametri ei ole aktiivinen, ohjaus ajaa ohjelmoitua reittiä oloasemasta asetusasemaan. Jos parametri on aktiivinen, ohjaus ajaa asetusasemaan lyhintä mahdollista reittiä (myös ilman koodia **M126**).

Menettely ilman koodia M126:

Ilman koodia **M126** ohjaus ajaa kiertoakselit, joiden paikoitusnäytöt on rajattu pienemmäksi kuin 360°, pitkää reittiä.

Esimerkit:

Hetkellisasema	Asetusasema	Liikepituus
350°	10°	-340°
10°	340°	+330°

Menettely koodilla M126

Koodilla **M126** ohjaus ajaa kiertoakselit, joiden paikoitusnäytöt on rajattu pienemmäksi kuin 360°, lyhyttä reittiä.

Esimerkit:

Hetkellisasema	Asetusasema	Liikepituus
350°	10°	+20°
10°	340°	–30°

Vaikutus

M126 tulee voimaan lauseen alussa.

M127 ja ohjelman loppu palauttavatt koodin **M126**.

Kiertoakselin näytön rajaus alle arvon 360°: M94

Vakiomenettely

Ohjaus ajaa työkalun hetkellisestä kulman arvosta ohjelmoituun kulman arvoon.

Esimerkki:

Todellinen kulman arvo:	538°
Ohjelmoitu kulman arvo:	180°
Todellinen liikepituus:	-358°

Menettely koodilla M94

Ohjaus vähentää lauseen alussa kulman näyttöarvon pienemmäksi kuin 360° ja ajaa sen jälkeen ohjelmoituun arvoon. Jos useampia kiertoakseleita on käytössä, toiminnolla **M94** vähennetään kaikkien kiertoakseleiden näytöt. Vaihtoehtoisesti voit syöttää sisään koodin **M94** jälkeen kiertoakselin. Tällöin ohjaus vähentää vain kyseisen akselin näyttöarvon.

Jos olet määritellyt liikerajan tai ohjelmarajakytkin on aktiivinen, **M94** ei vaikuta vastaavalle akselille.

N210 M94*	; Kaikkien aktiivisten kiertoakseleiden näyttöarvojen pienennys
N210 M94 C*	; C-akselin näyttöarvon pienennys
M110 G00 C+180 M94*	; Kaikkien aktiivisten kiertoakseleiden näyttöarvojen pienennys ja sen jälkeinen C-akselin ajo ohjelmoituun arvoon

Vaikutus

M94 vaikuttaa vain siinä NC-lauseessa, jossa **M94** on ohjelmoitu.

M94 tulee voimaan lauseen alussa.

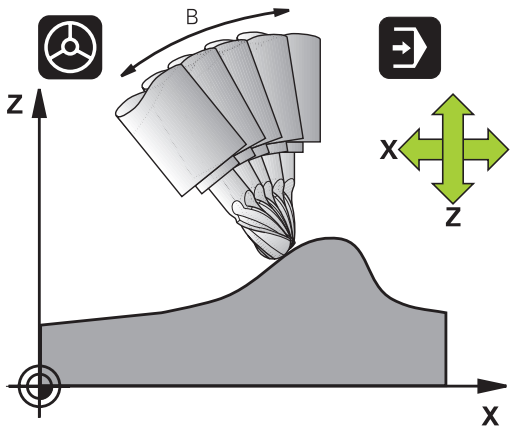
Työkalun kärjen aseman säilytys ennallaan kääntöakselin paikoituksessa (TCPM): M128 (optio #9)

Vakiomenettely

Jos työkalun asettelukulma muuttuu, työkalun kärjen siirtyminen tapahtuu asetusaseman suhteen. Ohjaus ei kompensoi tätä siirtymää. Jos käyttäjä ei huomioi poikkeamaan NC-ohjelmassa, koneistus tapahtuu siirretysti.

Menettely M128-koodilla (TCPM = Tool Center Point Management)

Kun ohjatun kääntöakselin asema NC-ohjelmassa muuttuu, työkalun kärjen asema työkappaleen suhteen säilyy ennallaan myös kääntötoimenpiteen aikana.



OHJE

Huomaa törmäysvaara!

Hirth-hammastuksella määritellyt kiertoakselit on ajettava irti hammastuksesta kääntöä varten. Irtiajon ja kääntötoiminnon aikana on olemassa törmäysvaara!

- Aja työkalu irti, ennen kuin kääntöakselin asentoa muutetaan.

Koodin **M128** jälkeen voit määritellä vielä yhden syöttöarvon, jolla ohjaus toteuttaa enimmillään lineaariakseleiden kompensointiliikkeet.

Kun haluat muuttaa kääntöakselin asemaa käsipyörällä ohjelmanajon aikana, käytä toimintoa **M128** yhdessä toiminnon **M118** kanssa. Päällekkäistallennus käsipyöräpaikoituksessa tapahtuu aktiivisella **M128**-toiminnolla 3D-ROT-valikon asetuksen mukaan käyttötavalla **KÄSIKÄYTTÖ**, aktiivisessa koordinaatistossa tai koneen kiinteässä koordinaatistossa.

Ohjelmointiohjeet:

- Ennen paikoitusta koodilla **M91** tai **M92** ja ennen työkalukutsua **T** peruuta **M128**.
- Välttääksesi muodon vahingoittumisen käytä toimintoa **M128** vain pallojyrsimellä.
- Työkalun pituuden tulee perustua Pallojyrsin kuulakeskipisteeseen.
- Kun **M128** on voimassa, ohjaus näyttää tilan näytössä symbolia **TCPM**.

M128 kääntöpöydillä

Kun **M128** on voimassa ja ohjelmoit kääntöpöydän liikkeen, ohjaus kiertää koordinaatistoa sen mukana. Jos käännät esim. C-akselia 90° (paikoituksessa tai nollapistesiirrossa) ja ohjelmoit sen jälkeen X-akselin liikkeen, niin ohjaus toteuttaa tämän liikkeen Y-akselilla.

Ohjaus korjaa myös asetetun peruspisteen, joka siirtyy kääntöpöydän liikkeen seuraksena.

M128 kolmidimensionaalisella työkalukorjauksella

Kun toiminnnon **M128** ollessa aktiivinen ja sädekorjauksen **G41**/**G42** ollessa voimassa toteutat kolmidimensionaalisen työkalukorjauksen, ohjaus paikoittaa tietyillä koneen geometrioilla kiertoakselit automaattisesti (Peripheral-Milling).

Vaikutus

M128 tulee voimaan lauseen alussa, **M129** lauseen lopussa. **M128** vaikuttaa myös manuaalisilla käyttötavoilla ja säilyy voimassa käyttötavan vaihdon jälkeen. Kompensointiliikkeen syöttöarvo pysyy voimassa niin kauan, kunnes ohjelmoit sen uudelleen tai peruutat toiminnon **M128** koodilla **M129**.

M128 asetetaan takaisin voimaan koodilla **M129**. Jos valitset uuden NC-ohjelman ohjelmanajon käyttötavalla, ohjaus peruuttaa toiminnon **M128**.

Esimerkki: Kompensointiliikkeiden toteutus enimmillään syöttöarvolla 1000 mm/min

```
N50 G01  G41 X+0  Y+38.5 IB-15 F125  M128 F1000*
```

Tappijyrsintä ohjaamattomilla pyörintä-akseleilla

Jos koneessasi on ohjaamattomia kiertoakseleita (nk. laskenta-akseleita), voit yhdessä toiminnon **M128** kanssa suorittaa myös näillä akseleilla määriteltyjä koneistuksia.

Toimi tällöin seuraavasti:

1 Vie pyörintäakselit manuaalisesti haluttuun asemaan. **M128** ei saa tällöin olla aktiivinen.
2 Aktivoi **M128**: Ohjaus lukee kaikkien käytettävissä olevien kiertoakseleiden hetkellisarvot, laskee niiden perusteella työkalun keskipisteelle uuden aseman ja päivittää aseman näytöt.
3 Ohjaus suorittaa tarvittavat korjausliikkeet seuraavassa paikoituslauseessa.
4 Suorita koneistus
5 Ohjelman lopussa peruuta **M128** koodilla **M129** ja siirrä kiertoakselit takaisin lähtöasemaan

Niin kauan kun **M128** on aktiivinen, ohjaus valvoo ohjaamattoman kiertoakselin hetkellisasemaa. Jos hetkellisasema poikkeaa koneen valmistajan määrittelemän arvon verran asetusaseman arvosta, ohjaus antaa virheilmoituksen ja keskeyttää ohjelmanajon.

Kääntöakseleiden peruutus: M138

Vakiomenettely

Toiminnoilla **M128** ja **TYÖSTÖTASON KÄÄNTÖ** ohjaus huomioi ne kiertoakselit, jotka koneen valmistaja on asettanut koneparametreihin.

Menettely koodilla M138

Ohjaus huomioi yllä mainittujen toimintojen yhteydessä vain ne kääntöakselit, jotka on määritelty koodilla **M138**.

Katso koneen käyttöohjekirjaa!

Jos rajoitat kääntöakseleiden lukumäärää toiminnolla **M138**, koneen kääntömahdollisuudet voivat rajoittua. Koneen valmistaja määrittelee, huomioiko ohjaus peruutettujen akseleiden akselinkulman vai asettaako se ne arvoon 0.

Vaikutus

M138 tulee voimaan lauseen alussa.

M138 peruutetaan ohjelmoimalla **M138** uudelleen ilman kääntöakseleiden määrittelyä.

Esimerkki

Yllä mainittujen toimintojen yhteydessä tulee huomioida vain kääntöakseli C.

```
N50 G00  Z+100 G40  M138 C*
```

Koneen kinematiikan huomiointi HETK/ASET-asemissa lauseen lopussa: M144 (optio #9)

Vakiomenettely

Jos kinematiikka muuttuu esim. sovituskaran vaihtamisen tai asetuskulman syöttämisen jälkeen, ohjaus ei kompensoi muutosta. Jos käyttäjä ei huomioi kinematiikan muutosta NC-ohjelmass, koneistus tapahtuu siirretysti.

Menettely koodilla M144

Katso koneen käyttöohjekirjaa!

Koneen geometria on määriteltävä kinematiikkakuvauksessa koneen valmistajan toimesta.

Toiminnolla **M144** ohjaus huomioi koneen kinematiikan muutoksen paikoitusnäytössä ja kompensoi työkalun kärjen siirtymän työkappaleen suhteen.

Ohjelmointi- ja käyttöohjeet:

- Paikoitukset koodeilla **M91** tai **M92** ovat mahdollisia toiminnon **M144** voimassaolon aikana.
- Paikoitusnäytöt käyttötavoilla **AUTOMAATTINEN OHJ.KULKU** ja **OHJELMANKULKU YKS. LAUSE** muuttuvat vasta sen jälkeen, kun kääntöakselit ovat saavuttaneet loppuasemansa.

Vaikutus

M144 tulee voimaan lauseen alussa. **M144** vaikuttaa yhdessä koodien **M128** kanssa tai työstötason käännön kanssa.

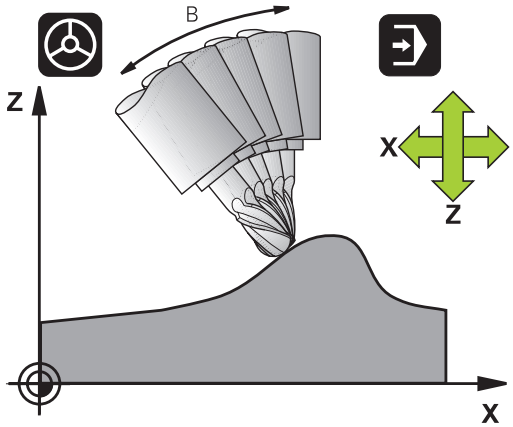
M144 peruutetaan ohjelmoimalla **M145**.

11.5 Työkaluasettelun kompensointi toiminnolla FUNCTION TCPM (optio #9)

Toiminto

Katso koneen käyttöohjekirjaa!

Koneen geometria on määriteltävä kinematiikkakuvauksessa koneen valmistajan toimesta.



FUNCTION TCPM on kehitelty jatkotoiminto toiminnolle **M128**, jonka avulla voit määritellä ohjauksen menettelytapoja kiertoakseleiden paikoituksissa.

Toiminnolla **FUNCTION TCPM** voit itse määritellä erilaisten toimintojen vaikutustapoja:

- Ohjelmoidun syöttöarvon vaikutustavat: **F TCP** / **F CONT**
- NC-ohjelmassa ohjelmoitujen kiertoakselikoordinaattien tulkinta: **AXIS POS** / **AXIS SPAT**
- Suuntausinterpolointitapa alku- ja loppupisteen välillä: **PATHCTRL AXIS** / **PATHCTRL VECTOR**
- Valinnainen työkalun peruspisteen ja kiertokeskipisteen valinta: **REFPNT TIP-TIP** / **REFPNT TIP-CENTER** / **REFPNT CENTER-CENTER**
- Valinnainen syöttöarvon rajoitus lineaariakseleiden tasausliikkeille pyörintäakseliosuuksien liikkeissä: **F**

Kun **FUNCTION TCPM** on voimassa, ohjaus näyttää aseman näytössä symbolia **TCPM**.

OHJE

Huomaa törmäysvaara!

Hirth-hammastuksella määritellyt kiertoakselit on ajettava irti hammastuksesta kääntöä varten. Irtiajon ja kääntötoiminnon aikana on olemassa törmäysvaara!

- Aja työkalu irti, ennen kuin kääntöakselin asentoa muutetaan.

Ohjelmointiohjeet:

- Ennen paikoitusta koodilla **M91** tai **M92** ja ennen **TOOL CALL** -lausetta peruuta **FUNCTION TCPM**.
- Käytä otsajyrsinnässä vain Pallojyrsin muotovääristymien välttämiseksi. Muiden työkalumuotojen yhdistelmällä tulee NC-ohjelma mahdollisten muotovääristyminen osalta graafisen simulaation avulla.

Toiminnon FUNCTION TCPM määrittely

SPEC FCT

- Valitse erikoistoiminnot

OHJELMAN TOIMINNOT

- Valitse ohjelmointiapu

FUNCTION TCPM

- Valitse toiminto **FUNCTION TCPM**.

Ohjelmoidun syöttöarvon vaikutustavat

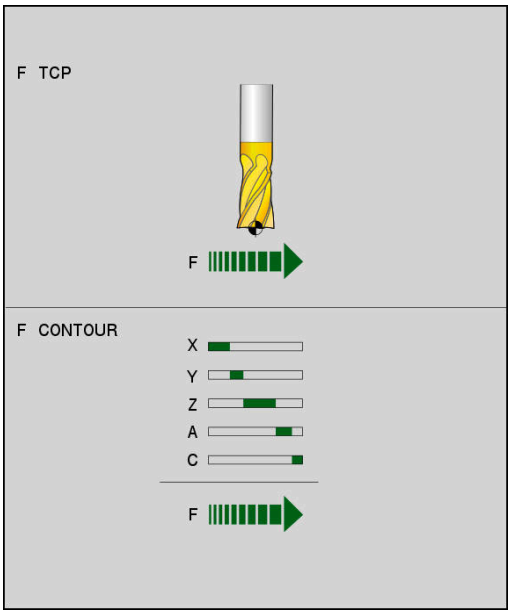
Ohjelmoidun syöttöarvon vaikutustapa voidaan määritellä kahdella toiminnolla:

F TCP

- **F TCP** määrittelee, että ohjelmoitu syöttöarvo tulkitaan työkalun kärjen (**t**ool **c**enter **p**oint) todelliseksi suhteelliseksi nopeudeksi työkappaleen suhteen

F CONTOUR

- **F CONT** määrittelee, että ohjelmoitu syöttöarvo tulkitaan kussakin NC-lauseessa ohjelmoitujen akseliden ratasyöttönopeudeksi



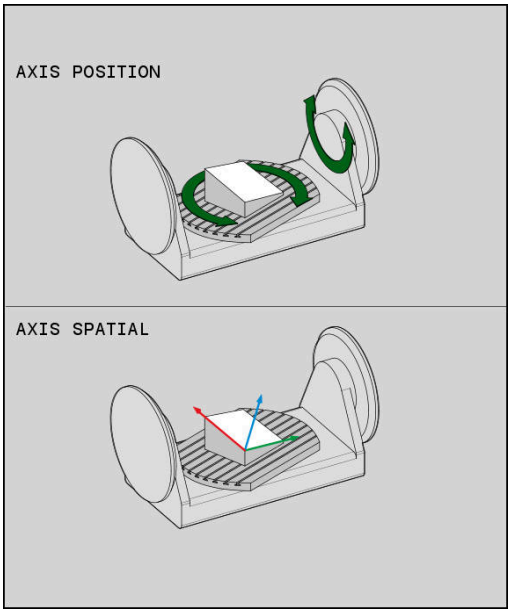
Esimerkki

...	
N130 FUNCTION TCPM F TCP ...	Syöttöarvo perustuu työkalun kärjen asemaan.
N140 FUNCTION TCPM F CONT ...	Syöttöarvo tulkitaan ratasyöttöarvoksi
...	

Ohjelmoitujen kiertoakselin koordinaattien tulkinta

Koneissa 45°-kääntöpäillä tai 45°-kääntöpäillä ei ollut ennen yksinkertaista mahdollisuutta asettaa puskukulmaa tai työkalun suuntausta kullakin hetkellä aktiivisen koordinatiston suhteen (tilakulma). Tämä toiminnallisuus täytyi toteuttaa vain normaalivektoreita sisältävän NC-ohjelman (LN-lauseiden) kautta.

Ohjauksessa voidaan käyttää nyt seuraavia toimintatapoja:



AXIS POSITION

- **AXIS POS** määrittelee, että ohjaus tulkitsee kiertoakseleiden ohjelmoidut koordinaatit kunkin akselin asetusasemaksi.

AXIS SPATIAL

- **AXIS SPAT** määrittelee, että ohjaus tulkitsee kiertoakseleiden ohjelmoidut koordinaatit tilakulmaksi.

Ohjelmointiohjeet:

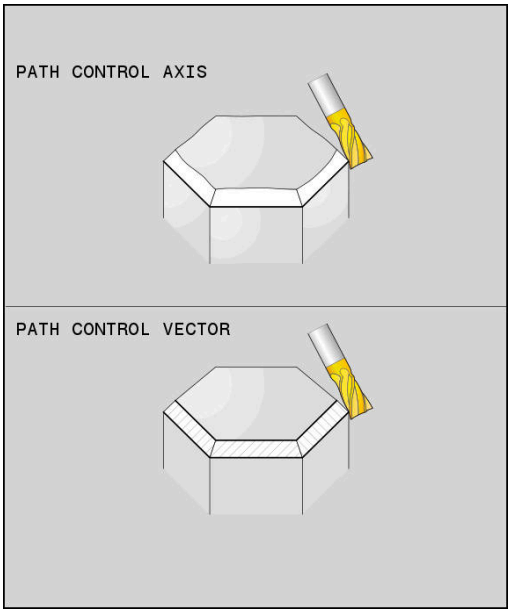
- Toimintoa **AXIS POS** voidaan käyttää pääsääntöisesti suorakulmaisten kiertoakseleiden kanssa. Määrittelyä **AXIS POS** voidaan käyttää myös poikkeavilla konekonsepteilla (esim. 45°:een kääntöpäillä) vain, jos ohjelmoidut kiertoakselin koordinaatit määrittelevät oikein halutun työstötason suunnan (voidaan varmistaa esim. CAM-järjestelmän avulla).
- Toiminnon **AXIS SPAT** avulla määritellään tilakulmia, jotka perustuvat kullakin hetkellä voimassaolevaan aktiiviseen (mahd. käännettyyn) koordinatistoon. Määritellyt kulmat vaikuttavat tällöin kuten inkrementaalinen tilakulma. Ohjelmoi ensimmäisessä liikelauseessa toiminnon **AXIS SPAT** jälkeen kaikki kolme tilakulmaa, myös tilakulmilla 0°.

Esimerkki

...	
N130 FUNCTION TCPM F TCP AXIS POS ...	Kiertoakselin koordinaatit ovat akselikulmia
...	
N180 FUNCTION TCPM F TCP AXIS SPAT ...	Kiertoakselin koordinaatit ovat tilakulmia
N200 G00 A+0 B+45 C+0	Asetus työkalun suuntaukseksi B+45 astetta (tilakulma). Tilakulmien A ja C määrittely arvolla 0
...	

Suuntausinterpolointitapa alku- ja loppupisteen välillä

Toiminnoilla määritellään, kuinka työkalun suuntaus ohjelmoidun alku- ja loppuaseman välillä tulee interpoloida:



PATH CONTROL AXIS

- **PATHCTRL AXIS** määrittelee, että kiertoakselit interpoloidaan lineaarisesti alku- ja loppupisteen välillä. Työkalun kehän avulla muodostuva jyrsintäpinta (**varsijyrsintä**) ei ole ehdottoman tasainen ja riippuu koneenkinematiikasta.

PATH CONTROL VECTOR

- **PATHCTRL VECTOR** määrittelee, että työkalun suuntaus NC-lauseen sisällä on aina tasossa, joka on määritelty alku- ja loppusuuntauksen kautta. Jos vektori on tässä tasossa alku- ja loppuaseman välillä, jyrsittäessä työkalun kehäpinnalla (**varsijyrsintä**) muodostuu tasainenn pinta.

Molemmissa tapauksissa ohjelmoitua työkalun peruspistettä ajetaan alku- ja loppuaseman välisellä suoralla.

> Saadaksesi aikaan mahdollisimman tasaisesti jatkuvan monen akselin liikkeen tulee työkierto **G62** määritellä **kiertoakseleiden toleranssin** avulla.
>
> **Lisätietoja:** Käyttäjän käsikirja **Koneistustyökiertojen ohjelmointi**

PATHCTRL AXIS

Muuttujaa **PATHCTRL AXIS** käytetään NC-ohjelmissa, joissa on pienet NC-lausekohtaiset muutokset. Tällöin kulma **TA** työkierrossa **G62** ei saa olla liian suuri.

PATHCTRL AXIS on käytettävissä sekä otsajyrsinnässä että myös varsijyrsinnässä.

Lisätietoja: "CAM-ohjelmien toteutus", Sivu 425

> HEIDENHAIN suosittelee muuttujaa **PATHCTRL AXIS**. Se mahdollistaa tasaisen liikkeen, mikä vaikuttaa edullisesti pinnanlaatuun.

PATHCTRL VECTOR

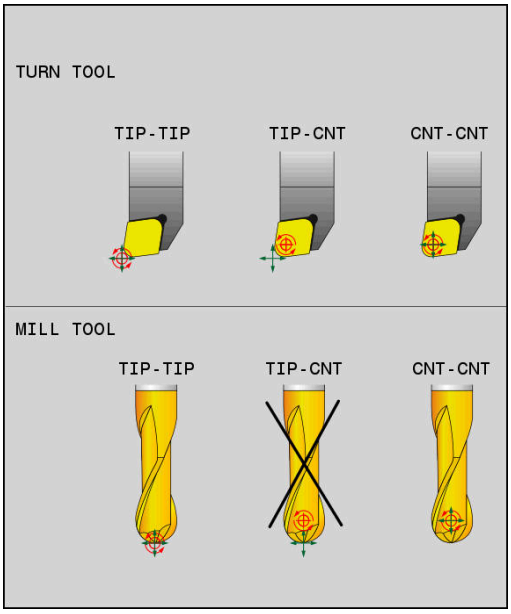
Muuttujaa **PATHCTRL AXIS** käytetään kehäjyrsintään, kun NC-lausekohtaiset suunnanmuutokset ovat suuria.

Esimerkki

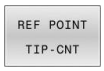
...	
N130 FUNCTION TCPM F TCP AXIS SPAT PATHCTRL AXIS*	Kiertoakselit interpoloidaan NC-lauseen alku- ja loppuaseman välillä.
N140 FUNCTION TCPM F TCP AXIS SPAT PATHCTRL VECTOR*	Kiertoakselin interpoloidaan niin, että työkaluvektori NC-lauseen sisällä on aina tasossa, joka on määritelty alku- ja loppusuuntauksen kautta.
...	

Työkalun peruspisteen ja kiertokeskipisteen valinta

Työkalun peruspisteen ja pyörintäkeskipisteen määrittelemiseen on ohjauksessa käytettävissä seuraavat toiminnot:



- **REFPNT TIP-TIP** tekee paikoituksen (teoreettiseen) työkalun kärkeen. Pyörintäkeskipiste sijaitsee myös työkalun kärjessä.



- **REFPNT TIP-CENTER** tekee paikoituksen työkalun kärkeen. Pyörintäkeskipiste sijaitsee terän pyöristyskaaren keskipisteessä.

- **REFPNT CENTER-CENTER** tekee paikoituksen terän pyöristyskaaren keskipisteeseen. Pyörintäkeskipiste sijaitsee myös terän pyöristyskaaren keskipisteessä.

Peruspisteen sisäänsyöttö on valinnainen. Jos et syötä sisään mitään määrittely, ohjaus TNC käyttää asetusta **REFPNT TIP-TIP**.

REFPNT TIP-TIP

Muuttuja **REFPNT TIP-TIP** vastaa toiminnon **FUNCTION TCPM** vakiomenettelyä. Voit käyttää kaikkia työkiertoja ja toimintoja, jotka ovat olleet sallittuja myös aikaisemmin.

REFPNT TIP-CENTER

Muuttuja **REFPNT TIP-CENTER** on pääsääntöisesti sellainen, jota voidaan käyttää sorvaustyökalujen kanssa. Tässä pyörintäkeskipiste ja paikoituspiste eivät osu samaan kohtaan. NC-lauseessa pyörintäkeskipiste (terän pyöristyskaaren keskipiste) pysyy paikallaan, mutta lauseen lopussa työkalun kärki ei kuitenkaan ole enää lähtöasemassaan.

Tämän peruspisteen valinnan pääasiallisena tarkoituksena on mahdollistaa monimutkaisten muotojen sorvaus aktiivisella sädekorjauksella ja samanaikaisella kääntöakselin asettelulla (simultaanisorvaus). Tämä toiminto on järkevä vain, jos ohjausta käytetään sorvauskäytöllä (optio #50). Tämä ohjelmisto-optio on tällä hetkellä mahdollinen vain TNC 640 -ohjauksessa.

REFPNT CENTER-CENTER

Muuttujaa **REFPNT CENTER-CENTER** voidaan käyttää CAD-CAM-järjestelmässä luodun NC-ohjelman toteuttamiseen kärkimitatulla työkalulla, kun ohjelma perustuu terän pyöristyskaaren keskipisteen rataan.

Tämä on voitu aiemmin toteuttaa vain lyhentämällä työkalua **DL**-arvon verran. Muuttujan **REFPNT CENTER-CENTER** etuna on, että ohjaus tietää todellisen työkalun pituuden.

Jos ohjelmoit taskun jyrsinnän työkiertoja muuttujalla **REFPNT CENTER-CENTER**, ohjaus antaa virheilmoituksen.

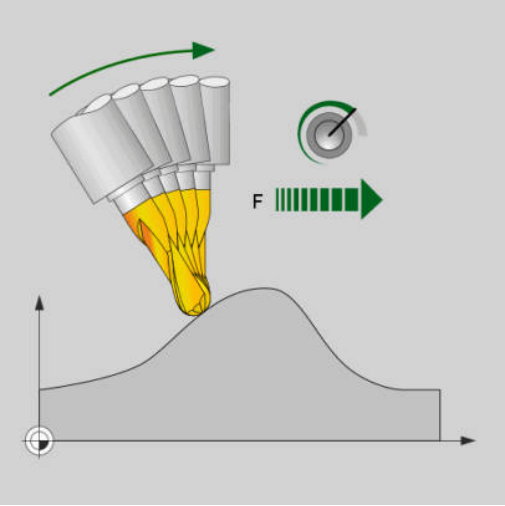
Esimerkki

...	
N130 FUNCTION TCPM F TCP AXIS SPAT PATHCTRL AXIS REFPNT TIP-TIP*	Työkalun peruspiste ja pyörintäkeskipiste sijaitsevat työkalun kärjessä.
N140 FUNCTION TCPM F TCP AXIS POS PATHCTRL AXIS REFPNT CENTER-CENTER*	Työkalun peruspiste ja pyörintäkeskipiste sijaitsevat terän pyöristyskaaren keskipisteessä.
...	

Lineaariakseleiden syöttöarvojen rajoitus

Valinnaisella sisäänsyötöllä **F** rajoitat lineaariakseleiden syöttöarvoa pyörintäakseliosuuksien liikkeissä.

Näin voit estää äkilliset tasausliikkeet, esim. kun on kyse pikaliikkeen vetäytymisliikkeistä.



> Älä valitse lineaariakselin syöttöarvon rajoituksen arvoa liian pieneksi, koska tämä voi johtaa voimakkaisiin syöttöarvon vaihteluihin työkalun peruspisteessä (TCP). Syöttöarvon vaihtelut heikentävät pinnan laatua.
>
> Vaikka **FUNCTION TCPM** on aktiivinen, syöttönopeuden rajoitus on tehokas vain pyörintäakseliosuuksille, ei puhtaille lineaariakseliliikkeille.

Lineaariakselin syöttönopeuden rajoitus pysyy voimassa, kunnes ohjelmoit uuden tai uudellenasetat toiminnon **FUNCTION TCPM**.

Esimerkki

13 FUNCTION TCPM F TCP AXIS POS PATHCTRL AXIS REFPNT CENTER-CENTER F1000	Maksimisyöttöarvo tasausliikkeitä varten lineaariakseleilla on 1000 mm/min.

FUNCTION TCPM:n palautus

- Käytä määrittelyä **FUNCTION RESET TCPM**, kun haluat peruuttaa toiminnon kohdistetusti NC-ohjelman sisällä.

> Jos valitset uuden NC-ohjelman käyttötavalla **OHJELMANKULKU YKSITTÄISLAUSE** tai **AUTOMAATTINEN OHJELMANKULKU**, ohjaus peruuttaa automaattisesti toiminnon **TCPM**.

Esimerkki

...	
N250 FUNCTION RESET TCPM*	Toiminnon FUNCTION TCPM peruutus
...	

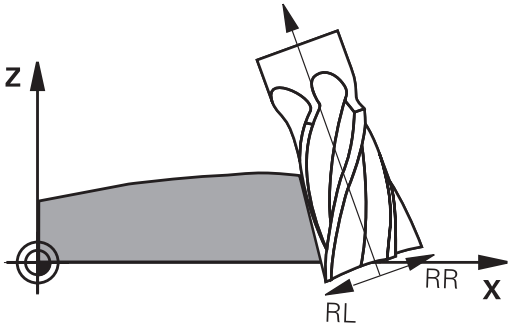
11.6 Varsijyrsintä: 3D-sädekorjaus M128-koodilla ja sädekorjauksella (G41/G42)

Käyttö

Kehän jyrsinnässä ohjaus siirtää työkalun kohtisuorasti liikesuunnan suhteen Delta-arvon määrällä **DR** (työkalutaulukko ja NC-ohjelma). Korjaussuunta asetetaan sädekorjauksella **G41/G42** (liikesuunta Y +).

Jotta ohjaus voisi saavuttaa esimääritellyn työkalun suuntauksen, täytyy aktivoida toiminto **M128** ja sen jälkeen työkalun sädekorjaus. Tällöin ohjaus paikoittaa koneen kiertoakselit automaattisesti niin, että työkalu saavuttaa kiertoakselin koordinaattien avulla määritellyn työkalun suuntauksen voimassa olevalla korjauksella.

Lisätietoja: "Työkalun kärjen aseman säilytys ennallaan kääntöakselin paikoituksessa (TCPM): M128 (optio #9)", Sivu 412



Katso koneen käyttöohjekirjaa!

Tämä toiminto on mahdollinen vain tilakulmien kanssa. Sisäänsyöttömahdollisuuden määrittelee koneen valmistaja.

Ohjaus ei voi paikoittaa kiertoakseleita automaattisesti kaikissa koneissa.

Ohjaus käyttää 3D-työkalukorjaukseen pääsääntöisesti määriteltyjä **Delta-arvoja**. Ohjaus laskee koko työkalun säteen (**R** + **DR**) vain, jos olet kytkenyt toiminnon **FUNCTION PROG PATH IS CONTOUR** päälle.

Lisätietoja: "Ohjelmoidun radan tulkinta", Sivu 424

OHJE

Huomaa törmäysvaara!

Koneen kiertoakseleilla voi olla rajoitettuja liikealueita, esim. B-pääakseli -90° ... +10°. Kääntökulman muutos kulma-asemaan yli +10° voi siten saada aikaan pöydän akselin kierron jopa 180°. Kääntöliikkeen aikana on olemassa törmäysvaara!

- Ennen sisäänkääntöä ohjelmoi tarvittaessa turvallinen asema.
- Testaa NC-ohjelma tai ohjelmajakso varovasti käyttötavalla **OHJELMANKULKU YKSITTÄISLAUSE**.

Työkalun suuntaus G01-lauseessa voidaan määritellä myöhemmin esitettävällä tavalla.

Esimerkki: Työkalun suuntaus määrittely koodilla M128 ja kiertoakselin koordinaateilla

N10 G00 G90 X-20 Y+0 Z+0 B+0 C+0*	Esipaikoitus
N20 M128*	M128:n aktivointi
N30 G01 G42 X+0 Y+0 Z+0 B+0 C+0 F1000*	Sädekorjauksen aktivointi
N40 X+50 Y+0 Z+0 B-30 C+0*	Kiertoakselin asetus (työkalun suuntaus)

Ohjelmoidun radan tulkinta

Toiminnolla **FUNCTION PROG PATH** päätät, perustaako ohjaus 3D-sädekorjauksen entiseen tapaan vain Delta-arvoihin tai koko työkalun säteeseen. Kun kytket toiminnon **FUNCTION PROG PATH** päälle, ohjelmoidut koordinaatit vastavat tarkalleen muodon koordinaatteja. Toiminnolla **FUNCTION PROG PATH OFF** kytketään erikoistulkinta pois päältä.

Toimenpiteet

Tee määrittely seuraavasti:

SPEC FCT
- Ota esiin ohjelmanäppäinpalkki, jossa näkyy erikoistoiminnot

OHJELMAN TOIMINNOT
- Paina ohjelmanäppäintä **OHJELMAN TOIMINNOT**.

FUNCTION PROG PATH
- Paina ohjelmanäppäintä **FUNCTION PROG PATH**.

Käytettävissä olevat mahdollisuudet:

Ohjelmanäppäin	Toiminto
IS CONTOUR	Ohjelmoidun radan muodoksi tulkinnan kytkeminen päälle Ohjaus laskee 3D-sädekorjauksella koko työkalun säteen **R + DR** ja koko nurkan pyöristyssäteen **R2 + DR2**.
OFF	Ohjelmoidun radan erikoistulkinnan kytkeminen pois päältä Ohjaus laskee 3D-sädekorjauksella vain Delta-arvot **DR** ja **DR2**.

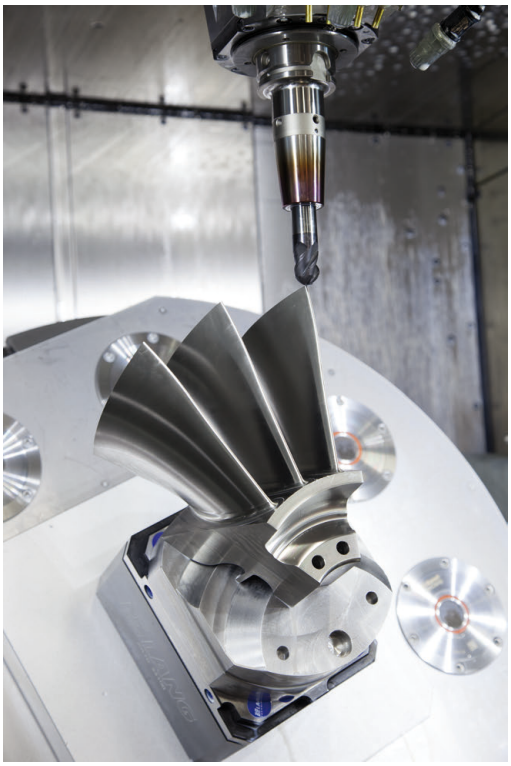
Jos kytket toiminnon **FUNCTION PROG PATH** päälle, ohjelmoidun radan tulkinta muodoksi vaikuttaa kaikille 3D-korjauksille niin kauan, kunnes se kytketään taas pois päältä.

11.7 CAM-ohjelmien toteutus

Kun laadit NC-ohjelmia ulkoisesti CAM-järjestelmällä, huomioi seuraavissa kappaleissa esitetyt suositukset. Näin voit hyödyntää ohjauksen suorituskykyisiä liikeratoja ja saavuttaa yleensä myös paremman pinnanlaadun lyhyemmässä koneistusajassa. Ohjaus saavuttaa suuresta koneistusnopeudesta huolimatta erittäin suuren muototarkkuuden. Tämän perustana on tosiaikainen HEROS 5 yhdessä TNC 620-ohjauksen **ADP**-toiminnon (Advanced Dynamic Prediction) kanssa. Sen avulla ohjaus voi käsitellä erittäin hyvin myös suurella pistetiheydellä laadittuja NC-ohjelmia.

3D-mallista NC-ohjelmaksi

NC-ohjelman luontiprosessi CAD-mallista aloittaen voidaan esitellä yksinkertaisesti seuraavalla tavalla:



- **CAD: Mallilaadinta**
  Konstruktiojaottelu antaa käyttöön koneistettavan työkappaleen 3D-mallin. Ideaalisesti 3D-malli konstruoidaan toleranssialueen keskelle.
- **CAM: Radan luonti, työkalukorjaus**
  CAM-ohjelmoija määrittelee koneistusmenetelmät työkappaleen työstettäville alueille. CAM-järjestelmä laskee CAD-mallin pintojen perusteella työkalujen liikeradat. Nämä työkalun radat perustuvat CAM-järjestelmän laskemiin pisteisiin niin, että koneistettavien pintojen jännevirheet ja toleranssit ovat mahdollisimman yhdenmukaisia. Näin muodostetaan koneesta riippumaton NC-ohjelma, josta käytetään nimitystä CLDATA (cutter location data = terän sijaintitiedot). Postprosessori luo CLDATA-ohjelmasta kone- ja ohjauskohtaisen NC-ohjelman, jonka CNC-ohjaus pystyy käsittelemään. Postprosessori on mukautettu koneen ja ohjauksen perusteella. Se on keskeinen yhdistävä tekijä CAM-järjestelmän ja CNC-ohjauksen välillä.

  > **BLK FORM FILE** -syntaksin sisällä voit liittää 3D-malleja STL-formaatissa aihiona ja valmisosana.
  > **Lisätietoja:** "Aihion määrittely: G30/G31", Sivu 89

- **Ohjaus: Liikkeenohjaus, toleranssivalvonta,**nopeusprofiili
  Ohjaus laskee NC-ohjelmassa määritellyistä pisteistä koneen yksittäisten akseleiden liikkeet ja tarvittavat nopeusprofiilit. Tehokkaat suodatustoiminnot käsittelevät ja tasaavat muodon tässä yhteydessä niin, että ohjauksen ratapoikkeamat pysyvät suurimman sallitun lukumäärän rajoissa.
- **Mekatroniikka: syötönsäätö, käyttötekniikka, kone**
  Kone muuntaa käyttömoottorijärjestelmän avulla ohjauksen laskemat liikkeet ja nopeusprofiilit todellisiksi työkalun liikkeiksi.

Huomioi postprosessorin konfiguraatiossa

Huomioi seuraavat asiat postprosessorin konfiguraatiossa:

- Määrittele akseliasemien tietojen tulostuksessa tarkasti vähintään neljä desimaalimerkin jälkeistä numeroa. Se parantaa NC-tietojen laatua ja välttää pyöristysvirheet, jotka vaikuttavat näkyvästi työkappaleen pinnanlaatuun Viiden desimaalipilkun jälkeisen numeron tulostus voi optisten ja tarkkaan pyöristettävien osien (pienet kaarevuudet), kuten autoteollisuuden muotoiltujen osien, kohdalla saada aikaan paremman pinnanlaadun.
- Määrittele numerotiedot pintanormaalivektorien koneistuksessa (LN-lauseet, vain Klartext-ohjelmointi) pääsääntöisesti aina tarkalleen seitsemällä desimaalimerkin jälkeisellä numerolla.
- Vältä peräkkäisiä inkrementaaliasia MC-lauseita, koska muuten yksittäisten NC-lauseiden toleranssit voivat summautua tulostuksessa.
- Aseta työkierron **G62** toleranssi niin, että se on standardimenettelyssä vähintään kaksi kertaa niin suuri kuin CAM-järjestelmässä määritelty jännevirhe. Huomioi myös ohjeet työkierron **G62** toimintakuvauksessa.
- CAM-ohjelmassa valittu liian suuri jännevirhe voi aiheuttaa muutokiihdytyksestä riippuen liian suuren NC-lausepituuden ja sen myötä suunnanmuutoksen. Ohjelman toteutuksessa se voi saada aikaan syötönkatkoksia lauseiden liittymäkohdissa. Säännölliset suuntapoikkeat (samansuuruiset voimantuotot), jotka perustuvat epähomogeenisten NC-ohjelmien syötönkatkoksiin, voivat aiheuttaa ei-toivottua värähtelyä koneen rakenteessa.
- CAM-järjestelmän laskemat ratapisteet voidaan yhdistellä suorien lauseiden sijaan myös kaarilauseilla. Ohjaus laskee kaaret sisäisesti tarkemmin kuin ne voitaisiin määritellä sisäänsyöttöformaatin avulla.
- Älä määrittele tarkalleen suorilla radoilla yhtään välipistettä. Välipisteet, jotka eivät ole tarkalleen suoralla radalla, jotka vaikuttavat näkyvästi työkappaleen pinnanlaatuun.
- Kaarevissa liittymissä (nurkissa) tulee olla vain yksi NC-datapiste
- Vältä toistuvia lyhyitä lauseen pätkiä. Lyhyet lauseen pätkät muodostuvat CAM-järjestelmässä suurten muodon suuntapoikkeamien ja samanaikaisesti hyvin pienten jännevirheiden seurauksena. Tarkalleen suorat radat eivät vaadi lyhyitä lauseen pätkiä, jotka usein ovat seurausta CAM-järjestelmän vakiomääräisen pistemäärittelyn pakottamana.
- Vältä pinnoissa tarkkoja synkronisia pistejakautumia samansuuruisilla suuntapoikkeamilla, koska sen seurauksena työkappaleen pintaan voi muodostua pintakuvioita.
- Viiden akselin simultaaniohjelmat: Vältä paikoitusasemien kaksoismäärittelyä, jos ne eroavat toisistaan ainoastaan erilaisen työkaluasettelun osalta.
- Vältä syötön määrittelyä jokaisessa NC-lauseessa. Se voi vaikuttaa haitallisesti ohjauksen nopeusprofiiliin.

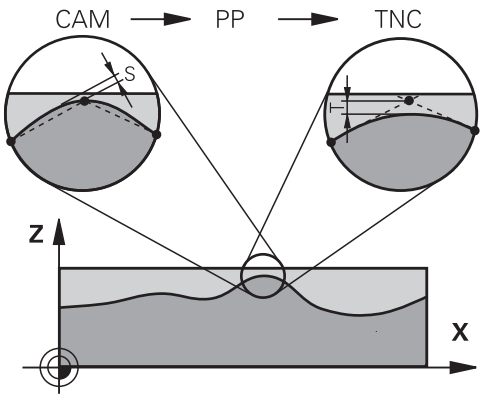
Koneen käyttäjälle hyödyllisiä konfiguraatioita:

- Käytä 3D-malleja STL-formaatissa aihiona ja valmisosana realistisen graafisen simulaation aikaansaamiseksi.
  Lisätietoja: "Aihion määrittely: G30/G31", Sivu 89
- Käytä ohjauksen ohjelmanselitystoimintoa suurten NC-ohjelmien selittämiseen.
  Lisätietoja: "NC-ohjelmien selitykset", Sivu 193
- Käytä ohjauksen kommenttitoimintoa NC-ohjelman dokmentointiin.
  Lisätietoja: "Kommenttien lisäys", Sivu 189
- Käytä reikien ja yksinkertaisten taskun muotojen koneistukseen ohjauksen laajalti käyttökelpoisia työkiertoja.
  Lisätietoja: Käyttäjän käsikirja **Koneistustyökiertojen ohjelmointi**
- Sovittaessasi muotoja työkalun sädekorjauksella määrittele **RL**/RR. Näin koneen käyttäjä voi suorittaa yksinkertaisesti tarvittavat korjaukset.
  Lisätietoja: "Työkalukorjaus", Sivu 131
- Määrittele esipaikoituksen, koneistuksen ja syvyysasetuyksen syöttöarvot erikseen ja Q-parametrin avulla ohjelman alussa.

Huomioitavia asioita CAM-profiilissa

Jännevirheen mukautus

Ohjelmointiohjeet:
- Älä määrittele silityskoneistuksen jännevirhettä CAM-ohjelmassa suuremmaksi kuin 5 µm. Käytä työkierrossa **G62** ohjauksella 1,3....3-kertaista toleranssia **T**.
- Rouhintakoneistuksessa jännevirheen ja toleranssin **T** summan tulee olla pienempi kuin koneistuksen työvara. Näin vältät muotopoikkeamat.
- Konkreettiset arvot riippuvat koneen dynamiikasta.



Sovita jännevirhe CAM-ohjelmassa koneistuksen mukaan:
- **Rouhinta nopeuden preferenssillä:**
  Käytä suurempia arvoja jännevirheelle ja siihen sopivalle toleranssille työkierrossa **G62**. Ratkaisevaa kummallekin arvolle on muodossa tarvittava työvara. Jos koneessasi käytetään erikoistyökiertoa, aseta rouhintatila. Rouhintatilassa kone toimii yleensä nykien ja suurilla kiihtyvyyksillä.
  - Tavanomainen toleranssi työkierrossa **G62**: 0,05 mm ... 0,3 mm
  - Tavanomainen jännevirhe CAM-järjestelmässä: 0,004 ... 0,030 mm
- **Silitys suuren tarkkuuden preferenssillä:**
  Käytä pieniä jännevirheitä ja siihen sopivia pieniä toleransseja työkierrossa **G62**. Tietojen tiheyden on oltava niin suuri, että ohjauksen liittymät tai nurkat voidaan tunnistaa tarkalleen. Jos koneessasi käytetään erikoistyökiertoa, aseta silitystila. Silitystilassa kone toimii yleensä vähemmän nykien ja pienillä kiihtyvyyksillä.
  - Tavanomainen toleranssi työkierrossa **G62**: 0,002 mm ... 0,006 mm
  - Tavanomainen jännevirhe CAM-järjestelmässä: 0,001 ... 0,004 mm
- **Silitys suuren pinnanlaadun preferenssillä:**
  Käytä pieniä jännevirheitä ja siihen sopivia suuria toleransseja työkierrossa **G62**. Silloin ohjaus silittää muodon paremmin. Jos koneessasi käytetään erikoistyökiertoa, aseta silitystila. Silitystilassa kone toimii yleensä vähemmän nykien ja pienillä kiihtyvyyksillä.
  - Tavanomainen toleranssi työkierrossa **G62**: 0,010 mm ... 0,020 mm
  - Tavanomainen jännevirhe CAM-järjestelmässä: noin 0,005 mm

Muita mukautuksia

Huomioi seuraavat asiat CAM-ohjelmoinnissa:

- Kun koneistuksen syöttöarvo on pieni tai muodossa on suuria pyöristyssäteitä, määrittele jännevirhe noin 3 ... 5 kertaa pienemmäksi kuin toleranssi **T**työkierrossa **G62**. Määrittele myös suurimmaksi pisteiden väliseksi etäisyydeksi 0,25 ... 0,5 mm mm Lisäksi geometriavirhe ja mallivirhe pitäisi valita erittäin pieneksi (maks. 1 µm).
- Myös suuremmilla koneistuksen syöttöarvoilla suositellaan, ettei suuntapoikkeamia sisältävillä muotoalueilla pisteväli olisi suurempi kuin 2.5 mm.
- Suorilla muotoelementeillä riittää yksi NC-piste suoran liikkeen alussa ja yksi lopussa, vältä väliasemien määrittelyä.
- Vältä viiden akselin simultaaniohjelmissa lineaariakselin lauseen pituuden ja kiertoakselin lauseen pituuden välisen suhteen suurta muuttumista. Sen seurauksena voi syntyä voimakkaita syöttöarvon vähennyksiä työkalun peruspisteessä (TCP).
- Tasausliikkeiden syöttöarvon rajoituksia (esim. koodilla **M128 F...**) tulee käyttää vain poikkeustapauksissa. Tasausliikkeen syöttöarvon rajoitus voi aiheuttaa suuria syöttöarvon vähennyksiä työkalun peruspisteessä (TCP).
- Määrittele pallojyrsimellä työstettävän viiden akselin simultaanikoneistuksen NC-ohjelmat mieluiten pallopään keskipisteen mukaan. NC-tiedoista tulee silloin pääsääntöisesti tasalaatuisempia. Lisäksi voit määritellä työkierrossa **G62** suuremman kiertoakselin toleranssin **TA** (esim. 1 ... 3 astetta) vieläkin tasaisempaa syöttöliikettä varten työkalun peruspisteessä (TCP).
- Torus- tai pallojyrsimellä työstettävän viiden akselin simultaanikoneistuksen NC-ohjelmissa pallopään eteläkärjen NC-määrittelyyn on syytä valita pienempi pyöröakselin toleranssi. Tavanomainen arvo on esimerkiksi 0.1°. Olennaista pyöröakselin toleranssille on suurin sallittu muodon vääristymä. Tämä muodon vääristymä riippuu mahdollisesta työkalun vinoasetuksesta, työkalun säteestä ja työkalun ryntösyvyydestä. Viiden akselin vierintäjyrsinässä varsijyrsimellä voit laskea suurimman mahdollisen muotovääristymän T suoraan jyrsimen ryntöpituuden L ja sallitun muototoleranssin TA avulla:
  T ~ K x L x TA K = 0.0175 [1/°]
  Esimerkki: L = 10 mm, TA = 0.1°: T = 0.0175 mm

Ryntömahdollisuudet ohjauksessa

CAM-ohjelmien käyttäytymiseen vaikuttamista varten suoraan ohjauksessa on käytettävissä työkierto **G62 TOLERANSSI**. Noudata työkierron **G62** toimintokuvauksessa olevia ohjeita. Huomaa myös yhteys CAM-järjestelmän määrittämän jännevirheen kanssa.

Lisätietoja: Käyttäjän käsikirja **Koneistustyökiertojen ohjelmointi**

Katso koneen käyttöohjekirjaa!

Jotkut konevalmistajat mahdollistavat lisätyökierron avulla koneen käyttäytymisen sovittamisen kuhunkin koneistukseen, esim. työkierto **G332** Viritys. Työkierrolla **G332** voit muuttaa suodatinasetuksia, kiihtyvyyksiä ja nykimisasetuksia.

Esimerkki

```
N340 G62 T0.05 P01 1 P02 3*
```

Liikkeenohjaus ADP

Tämä toiminto on vapautettava ja mukautettava koneen valmistajan toimesta.

CAM-järjestelmistä peräisin olevien NC-ohjelmien riittämätön tiedon laatu saa usein aikaan jyrsittävän työkappaleen huonomman pinnan laadun. Toiminto **ADP** (Advanced Dynamic Prediction) laajentaa sallitun maksimisyöttöprofiilin aiemman etukäteislaskennan ja optimoi syöttöakseleiden liikkeenohjauksen jyrsinnässä. Näin voidaan jyrsiä siistimpiä pintoja lyhyemmillä koneistusajoilla, myös vierekkäisten työkalun ratojen voimakkaasti vaihtelevalla pistojaottelulla. Jälkikäsittelyn kustannukset vähenevät merkittävästi tai poistuvat.

Yleiskuvaus ADP:n tärkeimmistä hyödyistä:

- symmetrinen syöttökäyttäytyminen eteen- ja taaksepäin kulkevalla radalla kaksisuuntaisessa jyrsinnässä
- samansuuruiset syöttöliikkeet vierekkäisillä jyrsintäradoilla
- parempi reaktio haitallisia vaikutuksia vastaan, esim. lyhyet porrasmaiset tasot, suuret jännetoleranssit, voimakkaasti pyöristetyt lauseen loppupisteen koordinaatit CAM-järjestelmissä luoduilla NC-ohjelmilla
- tarkka pysyvyys dynaamisissa ominaissuureissa myös vaikeissa oloouhteissa

12

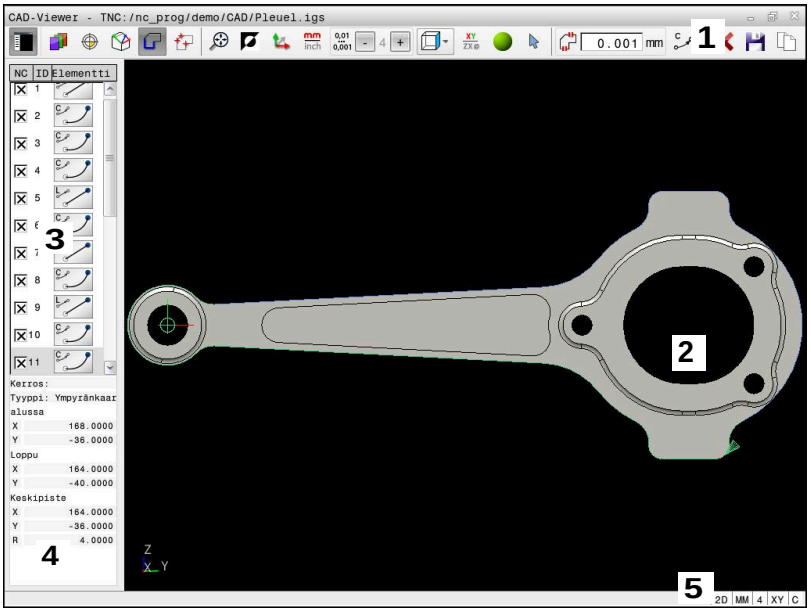
Tietojen vastaanotto CAD-tiedostoista

12.1 CAD-Viewerin näytönositus

CAD-Viewerin perusteet

Näytönositus

Kun avaat **CAD-Viewer**, sinulla on käytettävissäsi seuraavat näytönositukset:



1 Valikkopalkit
2 Grafiikkaikkuna
3 Palkkinäkymän ikkuna
4 Elementtitietojen ikkuna
5 Tilapalkki

Tiedostotyypit

CAD-Viewer avulla voit avata seuraavia standardisoituja CAD-tietoformaatteja ohjauksella:

Tiedosto	Tyyppi	Formaatti
Vaihe	.STP ja .STEP	■ AP 203 ■ AP 214
Iges	.IGS ja .IGES	■ Versio 5.3
DXF	.DXF	■ R10 ... 2015
STL	.stl ja STL	■ Binääri ■ Ascii

12.2 STL-tiedostojen luonti 3D-hilaverkko (optio #152)

Käyttö

Toiminnolla **3D-hilaverkko** luodaan STL-tiedostot 3D-malleista. Joten voit esim korjata vialliset kiinnittimien ja työkalunpitimien tiedostot tai sijoittaa simulaatiosta luodut STL-tiedostot muuta koneistusta varten.

Alkuehto

- Ohjelmisto-optio #152 CAD-mallioptimointi

Toiminnon kuvaus

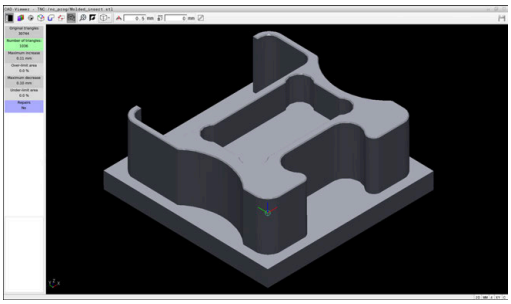
Kun valitset **3D-hilaverkko**, ohjaus vaihtaa tilaan **3D-hilaverkko**. Tällöin ohjaus määrittele kolmioista verkon **CAD-Viewer** avulla avatun 3D-mallin päälle.

Ohjaus yksinkertaistaa lähtömallia ja eliminoi virheet, mm. pieniä reikiä työkappaleen sisällä tai pintaan muodostuneet leikkauspisteet.

Voit tallentaa tuloksen ja käyttää sitä erilaisissa ohjaustoiminnoissa, esim. aihiona toiminnon **BLK FORM FILE** avulla.

Yksinkertaistettu malli tai sen osat voivat olla suurempia tai pienempiä kuin lähtömalli. Tulos riippuu lähtömallin laadusta ja valituista asetuksista **3D-hilaverkko**-tilassa.

Ikkuna Luettelonäkymä sisältää seuraavat tiedot:



3D-malli tilassa **3D-hilaverkko**

Ryhmä	Merkitys
Original triangles	Kolmioiden lukumäärä lähtömallissa
Kolmioiden lukumäärä:	Aktiivisilla asetuksilla varustettujen kolmioiden lukumäärä yksinkertaistetussa mallissa. Jos alueella on vihreä tausta, kolmioiden määrä on optimaalisella alueella. Voit vähentää kolmioiden lukumäärää edelleen käyttämällä käytettävissä olevia toimintoja. **Lisätietoja:** "Toiminnot yksinkertaistetulle mallille", Sivu 434
Maksimili-säys	Kolmioverkon maksimisuurennus
Over-limit area	Lähtömalliin verrattuna lisääntyneen pinta-alan prosenttiosuus
Maksimivä-hennys	Kolmio verkon suurin kutistuminen lähtömalliin verrattuna
Under-limit area	Lähtömalliin verrattuna vähentyneen pinta-alan prosenttiosuus

Ryhmä	Merkitys
Korjaukset	Lähtömallin suoritettu korjaus Kun korjaus on suoritettu, ohjaus näyttää korjaustavan, esim. **Kyllä : Hole Int Shells**. Korjausohjeet kokovat yhteen seuraavat sisällöt: ■ **Hole** **CAD-Viewer** on sulkenut sisäänsä reikiä. ■ **Int** **CAD-Viewer** on muodostanut omatoimisia leikkauspisteitä. ■ **Shells** **CAD-Viewer** on koonnut yhteen useampia erillisiä määräosia.

- Maks. 20 000 kolmiota
- Kolmioverkko muodostaa suljetun pään.

Mitä enemmän kolmioita käytetään STL-tiedostossa, sitä enemmän laskentatehoa ohjaus tarvitsee simulaatiossa.

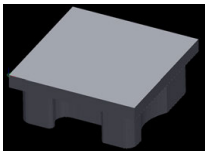
Toiminnot yksinkertaistetulle mallille

Voit vähentää kolmioiden määrää määrittämällä lisäasetuksia yksinkertaistetulle mallille.

CAD-Viewer tarjoaa seuraavia toimintoja:

Symboli	Toiminto
	Sallittu yhteys Tällä toiminnolla yksinkertaistat lähtömallia syötetyllä toleranssilla. Mitä suuremman arvon syötät, sitä enemmän pinnat saavat poiketa alkuperäisestä.
	Poista reiät <= Halkaisija Tällä toiminnolla voit poistaa reiät ja taskut syötettyyn halkaisijaan asti lähtömallista.
	Vain optimoitua hilaverkkoa näytetään Poikkeamien arvioimiseksi käytä tätä toimintoa optimoidun kolmiomaisen verkon näkymän peittämiseen lähtötiedoston alkuperäisverkon kanssa.
	Tallenna Tällä toiminnolla tallennat yksinkertaistetun 3D-mallin vastaavilla asetuksilla STL-tiedostona.

Sijoita 3D-malli takapuolen käsittelyä varten



Sijoitat STL-tiedoston takapuolen koneistamista varten seuraavasti:

- Simuloidun työkappaleen vienti STL-tiedostona.

Lisätietoja: Käyttäjän käsikirja **Asetus, NC-ohjelmien testaus ja toteutus**

- Valitse käyttötapa **Ohjelmointi**.

PGM MGT

- Paina näppäintä **PGM MGT**
- > Ohjaus avaa tiedostonhallinnan.
- Valitse viety STL-tiedosto.
- > Ohjaus avaa STL-tiedoston **CAD-Viewer**.
- Valitse **Nollakohta**.
- > Ohjaus näyttää tietoja peruspisteen sijainnista luettelonäkymäikkunassa.
- Syötä uuden peruspisteen arvo kohtaan **Nollakohta**, esim. **Z-40**
- Vahvista sisäänsyöttö.
- Koordinaatiston suuntaus alueella **PLANE SPATIAL SP***, esim. **A+180** ja **C+90**
- Vahvista sisäänsyöttö.

- Valitse **3D-hilaverkko**.
- > Ohjaus avaa **3D-hilaverkko**-tilan ja yksinkertaistaa 3D-mallia oletusasetuksilla.
- Yksinkertaista tarvittaessa 3D-mallia edelleen **3D-hilaverkko**-tilan toiminnoilla.

Lisätietoja: "Toiminnot yksinkertaistetulle mallille", Sivu 434

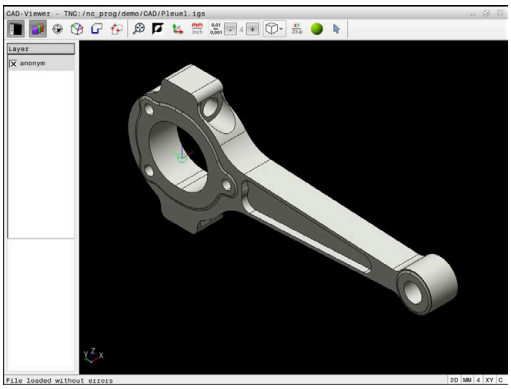
- Valitse **Tallenna**.
- > Ohjaus avaa valikon **Määrittele 3D-hilaverkon tiedostonimi**.
- Syötä sisään haluamasi nimi.
- Valitse **Save**.
- > Ohjaus tallentaa STL-tiedoston takapuolen käsittelyä varten.

> Voit sisällyttää tuloksen **BLK FORM FILE**-toimintoon takapuolen käsittelyä varten.
>
> **Lisätietoja:** "Aihion määrittely: G30/G31", Sivu 89

12.3 CAD Import (optio #42)

Käyttö

> Jos ohjaus on asetettu DIN/ISO-tavalle, poimitut muodot tai koneistusasemat tulostetaan siitä huolimatta Klartext-ohjelmana **.H**.



Ohjauksessa voit avata suoraan CAD-tiedostot, josta voit poimia muotoja tai työstöasemia. Voit tallentaa ne Klartext-ohjelmiksi tai pistetiedostoiksi. Muodon valinnalla laadittuja selväkielidialogiohjelmia voidaan käsitellä myös vanhemmissa HEIDENHAIN-ohjauksissa, koska muoto-ohjelmat standardikonfiguraatiossa sisältävät vain lauseita **L** ja **CC**/**C**.

> Vaihtoehtona **CC**-/**C**-lauseille voit konfiguroida, että ympyränkaaren mukaiset liikkeet tulostetaan **CR**-lauseina.
>
> **Lisätietoja:** "Perusasetukset", Sivu 438

Kun käsittelet tiedostoja käyttötavalla **Ohjelmointi**, ohjaus luo muoto-ohjelmat yleensä tiedostotunnuksella **.H** ja pistetiedostot tunnuksella **.PNT**. Tallennusdialogissa voit valita vapaasti tiedostotyypin.

Käytä ohjauksen välimuistia valitun muodon tai valittujen koneistusasemien tallentamiseksi suoraan NC-ohjelmaan. Välivaraston avulla voit siirtää sisältöä myös lisätyökalussa, esim. **Leafpad** tai **Gnumeric**.

> Käyttöohjeet:
> - Huomioi ennen ohjaukseen lukemista, että tiedostonimi sisältää vain hyväksyttyjä merkkejä.
> **Lisätietoja:** "Tiedostojen nimet", Sivu 103
> - Ohjaus ei tue binääristä DXF-formaattia. Tallenna DXF-tiedosto CAD- tai merkkiohjelmaan ASCII-formaatissa.

Työskentely CAD-Viewerillä

> **CAD-Viewer** ilman kosketusnäyttöä tarvitset ehdottomasti hiiren tai kosketuspaneelin.

CAD-Viewer toimii erillisenä sovelluksena ohjauksen kolmannella työpöydällä. Voit näin ollen vaihtaa mielesi mukaan edestakaisin koneen käyttötapojen, ohjelmointikäyttötapojen ja **CAD-Viewer** välillä näyttökuvan vaihtonäppäimen avulla. Tämä on hyödyllinen varsinkin silloin, jos haluat lisätä muotoja tai koneistusasemia välimuistin kautta Klartext-ohjelmaan.

> Kun TNC 620 toimii kosketuskäytöllä, voit korvata näppäinpainalluksen käsieleiden avulla.
> **Lisätietoja:** "Kosketusnäytön käyttö", Sivu 475

CAD-tiedoston avaaminen

- Paina näppäintä **Ohjelmointi**.

- Paina näppäintä **PGM MGT**
- > Ohjaus avaa tiedostonhallinnan.

- Paina ohjelmanppäintä **VALITSE TYYPPI**
- > Ohjaus näyttää valittavissa olevaa tiedostotyyppiä.

- Paina ohjelmanäppäintä **OSOITA CAD**.
- Vaihtoehtoisesti paina ohjelmanäppäintä **NÄYTÄ KAIKKI**.

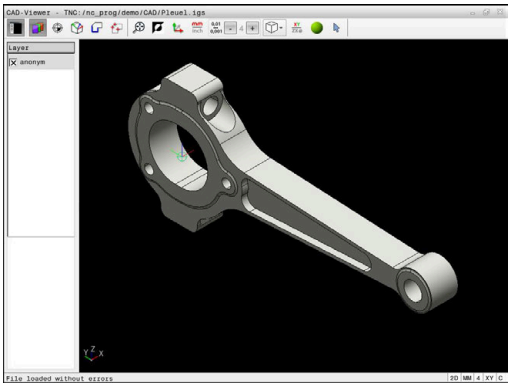
- Valitse hakemisto, johon CAD-tiedosto on tallennettu

- Valitse haluamasi CAD-tiedosto.

- Vastaanota näppäimellä **ENT**.
- > Ohjaus käynnistää **CAD-Viewer** ja esittää näyttöruudulla tiedoston sisältöä. Luettelonäkymän ikkunassa ohjaus näyttää kerrostasoja (Layer) ja oikeassa ikkunassa piirustuksen.

Perusasetukset

Seuraavaksi esiteltävät perusasetukset valitaan otsikkopalkin kuvakkeiden avulla.



Kuvake	Asetus
	Luettelonäkymäikkunan esilleotto tai piilotus grafiikkaikkunan suurentamiseksi
	Erilaisten kerrostasojen näyttö
	Peruspisteen asetus, tason valinnaisella valinnalla
	Nollapisteen asetus, tason valinnaisella valinnalla
	Muodon valinta
	Porausaseman valinta
	3D-hilaverkko Yläpintaverkon luonti (optio #152) **Lisätietoja:** "STL-tiedostojen luonti 3D-hilaverkko (optio #152)", Sivu 433
	Zoomauksen asetus koko grafiikan suurimpaan mahdolliseen esitykseen
	Taustavärin vaihto (musta tai valkoinen)
	Vaihto 2D- ja 3D-tavan välillä. Aktiivinen hakemisto esitetään värillisenä.
mm inch	Tiedoston mittayksikön asetus **mm** tai **tuuma**. Tässä mittayksikössä ohjaus myös tulostaa muoto-ohjelman sekä koneistusasemat. Aktiivinen mittayksikkö esitetään punaisena.
0,01 ... 0,001	Tarkkuuden valinta. Tarkkuus määrittelee pilkun jälkeisten merkkipaikkojen määrän ja paikoitusasemien määrän linearisoinnissa. Perusasetus: 4 pilkun jälkeistä merkkipaikkaa mittayksiköss **mm** ja 5 pilkun jälkeistä merkkipaikkaa mittayksikössä **tuumaa** **CAD-Viewer** linearisoi kaikki muodot, jotka eivät ole XY-tasossa. Mitä hienommaksi määrittelet tarkkuuden, sitä tarkemmin ohjaus esittelee muodot.
	Mallin erilaisten perspektiivien vaihto esim. **Ylä**

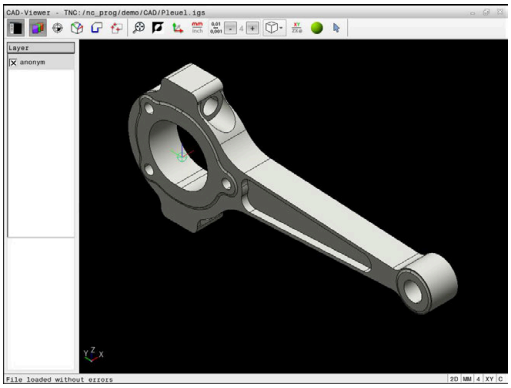
Kuvake	Asetus
XY	Koneistustason valinta: ■ **XY** ■ **YZ** ■ **ZX** ■ **ZXØ** Jos hyväksyt muodon tai asemat, ohjaus tulostaa NC-ohjelman valitussa koneistustasossa. **Lisätietoja:** "Muodon valinta ja tallennus", Sivu 448
	Valitse muotoelementtitila, lisää tai poista. Kuvake näyttää nykyistä tilaa. Napsautus kuvakkeeseen aktivoi seuraavan tilan.

Ohjaus näyttää seuraavat kuvakkeet vain tietyllä käyttötavalla.

Kuvake	Asetus
	Edelliset toimenpiteet hylätään.
	Muodon vastaanoton tila: Toleranssi määrittelee, kuinka kaukana toisistaan viereiset muotoelementit saavat olla. Toleranssin avulla voit vertailla piirustuksen tekemisen yhteydessä syntyneitä epätarkkuuksia. Perussäätö on asetettu arvoon 0,001 mm.
C CR	Ympyränkaaren tila: Ympyränkaaritila määrittelee, tulostetaanko kaari NC-ohjelmassa C-muodossa vai CR-muodossa esim. lieriövaippainterpolaatiossa.
	Pisteen talteenoton tapa: Määrittele, tuleeko ohjauksen näyttää työkalun liikerata koneistusasemien valinnassa katkoviivana.
	Matkaoptimoinnin tapa: Ohjaus huomioi työkalun liikkeen niin, jotta liikkeet koneistusasemien välillä olisivat mahdollisimman lyhyitä. Palauta optimointi toistamalla painallus.
	Porausaseman tila: Ohjaus ottaa näytölle ikkunan, jossa voit suodattaa porausreikiä (täysympyröitä) niiden koon mukaan.

Käyttöohjeet:
- Aseta mittayksikkö oikein, koska CAD-tiedosto ei sisällä mitään tähän liittyvää tietoa.
- Jos haluat luoda ohjelmia edeltäville ohjauksille, tulee erottelutarkkuus rajoittaa kolmeen pilkun jälkeiseen merkkipaikkaan. Lisäksi on poistettava kommentit, jotka **CAD-Viewer** tulostaa mukana muoto-ohjelmassa.
- Ohjaus näyttää aktiivista perusasetusta näytön tilapalkissa.

Kerroksen asetus



Yleensä CAD-tiedostot käsittävät useampia kerroksia (Layer). Kerrosmenetelmän avulla suunnittelija ryhmittelee erityyppiset elementit, esim. varsinaiset työkappaleen muodot, apu- ja rakenneviivat, viivoitukset ja tekstit.

Kun piilotat päällekkäiset kerrokset, grafiikka muuttuu yleiskuvauksen muotoiseksi ja voit löytää tarvittavat tiedot helpommin.

Käyttöohjeet:
- Käsiteltävän CAD-tiedoston tulee sisältää vähintään yksi kerrostaso. Ohjaus siirtää automaattisesti "anonyymiin" kerrostasoon ne elementit, joita ei ole määritelty millekään kerrostasolle.
- Voit valita muodon myös silloin, kun suunnittelija on tallentanut viivan useampiin kerroksiin.
- Jos napsautat kerrostasoon (Layer), ohjaus vaihtaa muodon vastaanoton tilaan ja valitsee ensimmäisen piirretyn muotoelementin. Ohjaus merkitsee tämän muodon seuraavat valittavissa olevat elementit vihreinä. Näiden toimenpiteiden avulla vältät erityisesti useita lyhyitä elementtejä sisältävien muotojen yhteydessä muodon alkujen manuaaliset haut.

Jos avaat CAD-tiedoston **CAD-Viewer**, kaikki olemassa olevat kerrostasot näytetään.

Työkalun piilotus

Piilota kerrostaso seuraavalla tavalla:

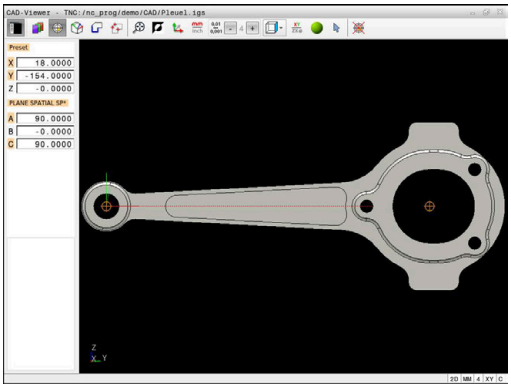
- ▶ Valitse toiminto **ASETA KERROS**.
- > Ohjaus näyttää luettelonäkymän ikkunassa kaikki ne kerrostasot, jotka sisältyvät aktiivisena olevaan CAD-tiedostoon.
- ▶ Valitse haluamasi kerrostaso.
- ▶ Deaktivoi ohjausruutu napsauttamalla.
- ▶ Käytä vaihtoehtoisesti välilyöntipainiketta.
- > Ohjaus piilottaa valittuna olevan kerrostason.

Kerrostason piilotus

Ota kerrostaso esiin seuraavalla tavalla:

- ▶ Valitse toiminto **ASETA KERROS**.
- > Ohjaus näyttää luettelonäkymän ikkunassa kaikki ne kerrostasot, jotka sisältyvät aktiivisena olevaan CAD-tiedostoon.
- ▶ Valitse haluamasi kerrostaso.
- ▶ Aktivoi ohjausruutu napsauttamalla.
- ▶ Käytä vaihtoehtoisesti välilyöntipainiketta.
- > Ohjaus merkitsee valitun kerrostason konetietojen näytössä merkinnällä ×.
- > Valittu kerrostaso otetaan esiin.

Peruspisteen asetus



CAD-tiedoston piirustuksen nollapiste ei aina sijaitse sellaisessa kohdassa, että sitä voisi suoraan käyttää työkappaleen nollapisteenä. Siksi ohjauksessa on toiminto, jonka avulla työkappaleen nollapiste voidaan asettaa järkevään paikkaan yksinkertaisesti osoittamalla elementtiä. Lisäksi voit määrittää koordinaatiston suunnan.

Voit asettaa peruspisteen seuraaviin paikkoihin.

- Suoralla lukuarvon sisäänsyötöllä luettelonäkymäikkunassa
- Suorilla:
  - Aloituspiste
  - Keskipiste
  - Loppupiste
- Ympyränkaarilla:
  - Aloituspiste
  - Keskipiste
  - Loppupiste
- Täysiympyröillä:
  - Kvadrantin liitynnässä
  - Keskustassa
- Seuraavat leikkauspisteet:
  - Suorat, myös silloin kun leikkauspiste on kyseisten suorien jatkeella
  - Suorat ja ympyränkaaret
  - Suora ja täysiympyrä
  - Kahdella ympyrällä riippumatta siitä, onko kyseessä osampyrä tai täysympyrä

> Käyttöohje:
> Voit myös vielä muuttaa peruspistettä, kun muoto on jo valmiiksi valittu. Ohjaus laskee todelliset muototiedot vasta, kun tallennat valitun muodon muoto-ohjelmaan.

NC-syntaksi

NC-ohjelmaan lisätään peruspiste ja valinnainen suuntaus kommenttina alkaen **origosta**.

```
4 ;orgin = X... Y... Z...
5 ;orgin_plane_spatial = SPA... SPB... SPC...
```

Peruspisteen asettaminen yksittäiselle elementille

Jotta peruspiste voitaisiin asettaa yksittäiseen elementtiin, toimi seuraavasti:

- ▶ Valitse peruspisteen määrittelyn käyttötapa.
- ▶ Paikoita hiiri haluamasi elementin kohdalle.
- > Ohjaus merkitsee tähtisymbolilla ne valittavissa olevat peruspisteet, jotka sijaitsevat valittavissa olevalla elementillä.
- ▶ Valitse tähtisymboli, joka vastaa halutun peruspisteen asemaa.
- ▶ Tarvittaessa käytä zoomaustoimintoa.
- > Ohjaus asettaa peruspisteen symbolin valittuun kohtaan.
- ▶ Tarvittaessa suuntaa vielä koordinaatisto. **Lisätietoja:** "Koordinaatiston suuntaus", Sivu 444

Aseta peruspiste kahden elementin leikkauspisteeseen.

Jotta peruspiste voitaisiin asettaa kahden elementin leikkauspisteeseen, toimi seuraavasti:

- Valitse peruspisteen asetuksen käyttötapa.
- Valitse ensimmäinen elementti hiiren vasemmalla painikkeella (suora, täysiympyrä tai ympyränkaari).
  - > Ohjaus korostaa elementin oranssilla värillä.
- Valitse toinen elementti hiiren vasemmalla painikkeella (suora, täysiympyrä tai ympyränkaari).
  - > Ohjaus asettaa peruspisteen symbolin leikkauspisteeseen.
- Tarvittaessa suuntaa vielä koordinaatisto.
  Lisätietoja: "Koordinaatiston suuntaus", Sivu 444

Käyttöohjeet:

- Kun mahdollisia leikkauspisteitä on useampia, ohjaus valitsee leikkauspisteeksi sen, mikä on lähimpänä toiseen elementtiin tehtyä hiiren napsautuskohtaa.
- Jos kaksi elementtiä eivät muodosta yhtään suoraa leikkauspistettä, ohjaus laskee automaattisesti elementtien jatkeiden leikkauspisteen.
- Jos ohjaus ei pysty laskemaan yhtään leikkauspistettä, ohjaus kumoaa aiemmin merkityn elementin.

Kun peruspiste on asetettu, ohjaus näyttää peruspisteen kuvaketta keltaisella neliöllä kohdassa .

Seuraavan kuvakkeen avulla poistetaan asetettu peruspiste .

Koordinaatiston suuntaus

Kinematiikkatoiminnon käyttäminen edellyttää, että seuraavat ehdot täyttyvät:

- Asetettu peruspiste
- Halutun suunnan mukaista peruspisteen rajoittamaa elementtiä voidaan käyttää.

Kosketuspisteiden sijainti määräytyy akseleiden suunnan mukaan.

Kohdista koordinaatistoon seuraavalla tavalla:

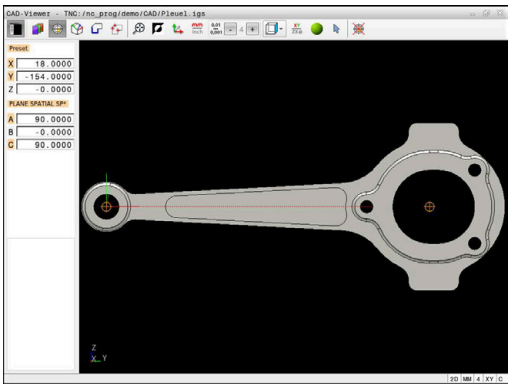
- ▶ Valitse hiiren vasemmalla painikkeella se elementtii, joka on positiivisessa X-suunnassa.
- > Ohjaus suuntaa X-akselin.
- > Ohjaus muuttaa kulman C:ssä.
- ▶ Valitse hiiren vasemmalla painikkeella se elementtii, joka sijaitsee positiivisessa X-suunnassa.
- > Ohjaus suuntaa Y- ja Z-akselin
- > Ohjaus muuttaa kulman A:ssa ja C:ssä.

> Kun kulma on erisuuri kuin 0, ohjaus esittää luettelonäkymän oranssina.

Elementtitiedot

Ohjaus näyttää ikkunan vasemmalla puolella elementin tietoja:

- Asetetun peruspisteen ja piirustuksen nollapisteen välinen etäisyys
- Koordinaatiston suuntaus piirustuksen suhteen

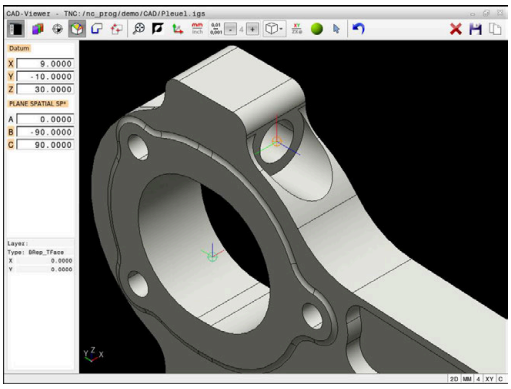


Nollapisteen asetus

Työkappaleen nollapiste ei aina sijaitse sellaisessa kohdassa, että koko osa voitaisiin koneistaa. Siksi ohjauksessa on toiminto, jonka avulla uusi nollapiste ja kääntö voidaan määritellä.

Nollapiste ja koordinaatiston suunta voidaan asettaa samaan kohtaan kuin peruspiste.

Lisätietoja: "Peruspisteen asetus", Sivu 441



NC-syntaksi

NC-ohjelmaan lisätään nollapiste toiminnolla **TRANS DATUM AXIS** ja sen valinnainen suunta toiminnolla **PLANE SPATIAL** kommenttina.

Kun asetat vain yhden nollapisteen ja sille suunnan, ohjaus lisää toiminnot NC-lauseena NC-ohjelmaan.

```
4 TRANS DATUM AXIS X... Y... Z...
5 PLANE SPATIAL SPA... SPB... SPC... TURN MB MAX FMAX
```

Kun valitset vielä muotoja tai pisteitä, ohjaus lisää toiminnot kommentteina NC-ohjelmaan.

```
4 ;TRANS DATUM AXIS X... Y... Z...
5 ;PLANE SPATIAL SPA... SPB... SPC... TURN MB MAX FMAX
```

Nollapiste asettaminen yksittäiselle elementille

Jotta nollapiste voitaisiin asettaa yksittäiseen elementtiin, toimi seuraavasti:

- ▶ Valitse nollapisteen määrittelyn käyttötapa.
- ▶ Paikoita hiiri haluamasi elementin kohdalle.
- > Ohjaus merkitsee tähtisymbolilla ne valittavissa nollapisteet, jotka sijaitsevat valittavissa olevalla elementillä.
- ▶ Valitse tähtisymboli, joka vastaa halutun nollapisteen asemaa.
- ▶ Tarvittaessa käytä zoomaustoimintoa.
- > Ohjaus asettaa nollapisteen symbolin valittuun kohtaan.
- ▶ Tarvittaessa suuntaa vielä koordinaatisto. **Lisätietoja:** "Koordinaatiston suuntaus", Sivu 447

Aseta nollapiste kahden elementin leikkauspisteeseen.

Jotta nollapiste voitaisiin asettaa kahden elementin leikkauspisteeseen, toimi seuraavasti:

- ▶ Valitse nollapisteen määrittelyn käyttötapa.
- ▶ Valitse ensimmäinen elementti hiiren vasemmalla painikkeella (suora, täysiympyrä tai ympyränkaari).
- > Ohjaus korostaa elementin oranssilla värillä.
- ▶ Valitse toinen elementti hiiren vasemmalla painikkeella (suora, täysiympyrä tai ympyränkaari).
- > Ohjaus asettaa nollapisteen symbolin leikkauspisteeseen.
- ▶ Tarvittaessa suuntaa vielä koordinaatisto. **Lisätietoja:** "Koordinaatiston suuntaus", Sivu 447

Käyttöohjeet:

- Kun mahdollisia leikkauspisteitä on useampia, ohjaus valitsee leikkauspisteeksi sen, mikä on lähimpänä toiseen elementtiin tehtyä hiiren napsautuskohtaa.
- Jos kaksi elementtiä eivät muodosta yhtään suoraa leikkauspistettä, ohjaus laskee automaattisesti elementtien jatkeiden leikkauspisteen.
- Jos ohjaus ei pysty laskemaan yhtään leikkauspistettä, ohjaus kumoaa aiemmin merkityn elementin.

Kun peruspiste on asetettu, ohjaus näyttää nollapisteen kuvaketta keltaisella pinnalla kohdassa .

Seuraavan kuvakkeen avulla poistetaan edelleen asetettu nollapiste .

Koordinaatiston suuntaus

Kinematiikkatoiminnon käyttäminen edellyttää, että seuraavat ehdot täyttyvät:

- Asetettu nollapiste
- Halutun suunnan mukaista peruspisteen rajoittamaa elementtiä voidaan käyttää.

Kosketuspisteiden sijainti määräytyy akseleiden suunnan mukaan.

Kohdista koordinaatistoon seuraavalla tavalla:

- ▶ Valitse hiiren vasemmalla painikkeella se elementtii, joka on positiivisessa X-suunnassa.
- > Ohjaus suuntaa X-akselin.
- > Ohjaus muuttaa kulman C:ssä.
- ▶ Valitse hiiren vasemmalla painikkeella se elementtii, joka sijaitsee positiivisessa X-suunnassa.
- > Ohjaus suuntaa Y- ja Z-akselin.
- > Ohjaus muuttaa kulman A:ssa ja C:ssä.

> Kun kulma on erisuuri kuin 0, ohjaus esittää luettelonäkymän oranssina.

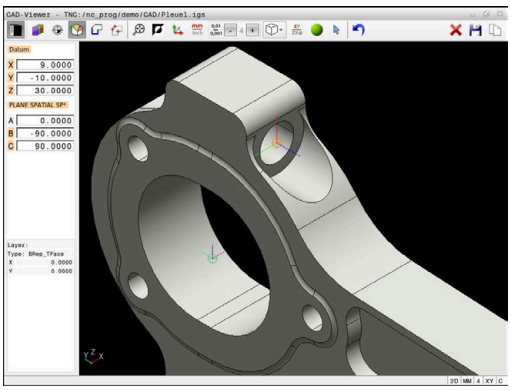
Elementtitiedot

Ohjaus näyttää elementin informaatioikkunassa, kuinka kaukana valitsemasi nollapiste on työkappaleen peruspisteestä.

Ohjaus näyttää ikkunan vasemmalla puolella elementin tietoja:

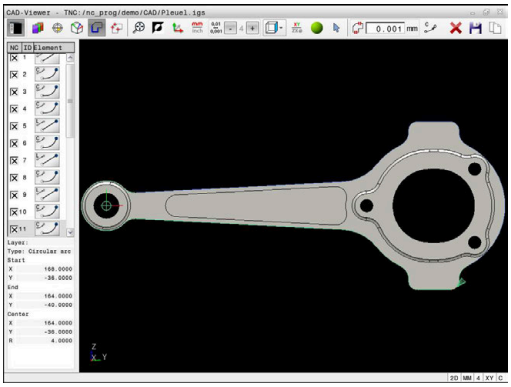
- Asetetun nollapisteen ja työkappaleen peruspisteen välinen etäisyys
- Koordinaatiston suuntaus

> Asetuksen jälkeen voit siirtää nollapistettä taas manuaalisesti. Syötä sitä varten haluttu akseliarvo koordinaatistokenttään.



Muodon valinta ja tallennus

Käyttöohjeet:
- Jos optiota #42 ei ole vapautettu, tämä toiminto ei ole käytettävissä.
- Määrittele kiertosuunta muodon valinnan yhteydessä niin, että se täsmää halutun koneistussuunnan kanssa.
- Valitse ensimmäinen muotoelementti niin, että muotoon ajo voidaan suorittaa törmäysvapaasti.
- Jos muotoelementit ovat tiiviisti lähekkäin toisiaan, käytä zoomaustoimintoa.



Seuraavat elementit ovat valittavissa muotona:
- Line segment (suora)
- Circle (täysiympyrä)
- Circular arc (osaympyrä)
- Polyline (moniviiva)
- Mielivaltaiset käyrät (esim. splinit ja ellipsit)

Elementtitiedot

Ohjaus näyttää elementin informaatioikkunassa erilaista tietoja sille muotoelementille, jonka olet viimeksi valinnut luettelonäkymäikkunassa tai grafiikkaikkunassa hiiren napsautuksella.
- **Kerrostaso**: Näyttää aktiiviset tasot.
- **Tyyppi**: Näyttää, mistä elementistä on kyse, esim. suorasta.
- **Koordinaatit**: Näyttää elementin alkupisteen- ja loppupisteen ja tarvittaessa ympyrän keskipisteen ja säteen.

Huomioi tällöin, että NC-ohjelman ja **CAD-Viewer** mittayksiköt täsmäävät toisiinsa. Elementit, jotka on tallennettu **CAD-Viewer** välimuistiin, eivät sisällä mittayksikköä koskevaa tietoa.

Muodon valinta

Käyttöohje:

Kun napsautat luettelonäkymän ikkunassa kerrostasoon (Layer), ohjaus vaihtaa muodon vastaanoton tilaan ja valitsee ensimmäisen piirretyn muotoelementin. Ohjaus merkitsee tämän muodon seuraavat valittavissa olevat elementit vihreinä. Näiden toimenpiteiden avulla vältät erityisesti useita lyhyitä elementtejä sisältävien muotojen yhteydessä muodon alkujen manuaaliset haut.

Valitse muoto olemassa olevan muotoelementin avulla seuraavalla tavalla:

- ▶ Valitse muodon valinnan käyttötapa.
- ▶ Paikoita hiiri haluamasi elementin kohdalle.
- > Ohjaus esittelee ehdotetun kiertosuunnan katkoviivana.
- ▶ Tarvittaessa kiertosuunnan vaihtamiseksi siirrä hiiren osoitinta loppupisteen suuntaa vastaan.
- ▶ Valitse elementti hiiren vasemmalla painikkeella.
- > Ohjaus esittää valittua muotoelementtiä sinisellä värillä.
- > Ohjaus näyttää muut valittavissa olevat muotoelementit vihreinä.

Haarautuvilla muodoilla ohjaus valitsee polun, johon liittyy pienin suunnanmuutos. Ehdotetun muodon kulun muuttamiseksi ohjaus antaa käyttöön lisätilan.

Lisätietoja: "Luo polku riippumatta olemassa olevista muotoelementeistä.", Sivu 451

- ▶ Valitse haluamasi muodon viimeinen vihreä elementti hiiren vasemmalla painikkeella.
- > Ohjaus muuttaa kaikkien valittujen elementtien värin siniseksi.
- > Luettelonäkymä tunnistaa kaikki valittavissa olevat elementit sarakkeessa **NC** olevalla rastilla.

Muodon tallennus

Käyttöohjeet:

- Ohjaus tulostaa kaksi aihion määrittelyä (**BLK FORM**) muoto-ohjelman mukana. Ensimmäinen määrittely sisältää koko CAD-tiedoston mitat, toinen ja sen myötä seuraava vaikuttava määrittely sulkee valitut muotoelementit, joten saadaan aikaan optimoitu aihion koko.
- Ohjaus tallentaa vain elementtejä, jotka on myös todellisesti valittu (sinisellä merkityt elementit), siis ruksimerkillä luettelonäkymäikkunassa.

Tallenna haluamasi muoto seuraavalla tavalla:

- ▶ Valitse Tallenna.
- > Ohjaus pyytää sinua valitsemaan kohdehakemiston, haluamasi tiedostonimen sekä tiedostotyypin.
- ▶ Syötä sisään tiedot.

ENT

- ▶ Vahvista sisäänsyöttö.
- > Ohjaus tallentaa muoto-ohjelman.

- ▶ Vaihtoehtoisesti kopioi valittu muotoelementti välimuistiin.

Huomioi tällöin, että NC-ohjelman ja **CAD-Viewer** mittayksiköt täsmäävät toisiinsa. Elementit, jotka on tallennettu **CAD-Viewer** välimuistiin, eivät sisällä mittayksikköä koskevaa tietoa.

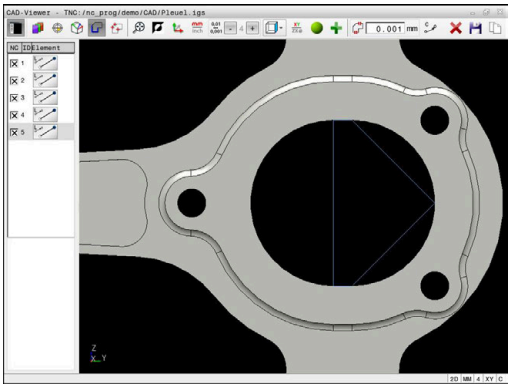
Muodon valinnan peruutus

Poista valittu muotoelementti seuraavalla tavalla:

- ▶ Valitse poistotoiminto kaikkien elementtien valinnan peruuttamiseksi.
- ▶ Vaihtoehtoisesti napsauta yksittäisiä elementtejä painamalla samanaikaisesti **CTRL**-näppäintä.

Luo polku riippumatta olemassa olevista muotoelementeistä.

Valitse haluamasi muoto muodon loppu-, keski- tai liityntäpisteiden avulla:



- Valitse muodon valinnan käyttötapa.

- Aktivoi muotoelementin lisäystila.
- > Ohjaus näyttää seuraavan symbolin:

- Paikoita hiiri haluamasi muotoelementin kohdalle.
- > Ohjaus näyttää valittavissa olevia pisteitä.

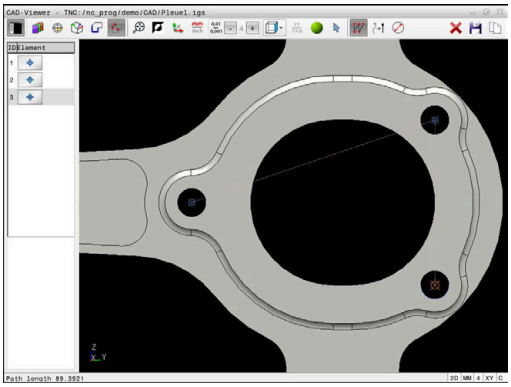
> Valittavissa olevat pisteet:
> - Suoran tai kaaren loppu- ja keskipisteet
> - Neliöliitännät tai kaaren keskipiste
> - Olemassa olevien elementtien leikkauspisteet

- Tarvittaessa valitse aloituspiste.
- Valitse aloituselementti.
- Valitse jatkoelementti.
- Vaihtoehtoisesti valitse haluamasi valittavissa oleva piste.
- > Ohjaus laatii halutun polun.

> Käyttöohjeet:
> - Valittavissa olevat vihreänä esitettävät muotoelementit vaikuttavat mahdollisiin polkureitteihin. Ilman vihreää elementtiä ohjaus näyttää kaikki mahdollisuudet. Ehdotetun muodon poistamiseksi napsauta ensimmäistä vihreää elementtiä samalla kun pidät **CTRL**-painiketta painettuna.
> Vaihtoehtoisesti vaihda sitä varten poistotilaan:
>
>
>
> - Jos pidennettävä tai lyhennettävä muotoelementti on suora, ohjaus pidentää tai lyhentää muotoelementin lineaarisesti. Jos pidennettävä tai lyhennettävä muotoelementti on kaari, ohjaus pidentää tai lyhentää kaaren ympyrämäisesti.

Koneistusasemien valinta ja tallennus

Käyttöohjeet:
- Jos optiota #42 ei ole vapautettu, tämä toiminto ei ole käytettävissä.
- Jos muotoelementit ovat tiiviisti lähekkäin toisiaan, käytä zoomaustoimintoa.
- Valitse tarvittaessa perusasetus niin, että ohjaus näyttää työkalun radat. **Lisätietoja:** "Perusasetukset", Sivu 438



Koneistusasemien valitsemiseen on käytettävissä kolme vaihtoehtoa:
- Yksittäisvalinta: Valitse haluamasi koneistusaseman yhdellä hiiren napsautuksella.
  Lisätietoja: "Yksittäisvalinta", Sivu 453
- Monivalinta merkkauksen avulla: Valitse useampia koneistusasemia vetämällä sen alueella hiiren avulla.
  Lisätietoja: "Monivalinta merkkauksen avulla", Sivu 453
- Monivalinta hakusuodattimen avulla: Valitse kaikki koneistusasemat määriteltävissä olevan halkaisijan alueen avulla.
  Lisätietoja: "Monivalinta hakusuodattimen avulla", Sivu 454

Koneistusasemien valinnan peruutus, poisto ja tallennus toimii analogisesti muotoelementeillä toiminnan yhteydessä.

Tiedostotyypin valinta

Voit valita seuraavia tiedostotyyppejä:
- Pistetaulukko (**.PNT**)
- Klartext-ohjelma (**.H**)

Kun tallennat koneistusasemat Klartext-ohjelmaan, ohjaus luo silloin jokaista koneistusasemaa varten erillisen lineaarilauseen työkierron kutsulla (**L X... Y... Z... F MAX M99**).

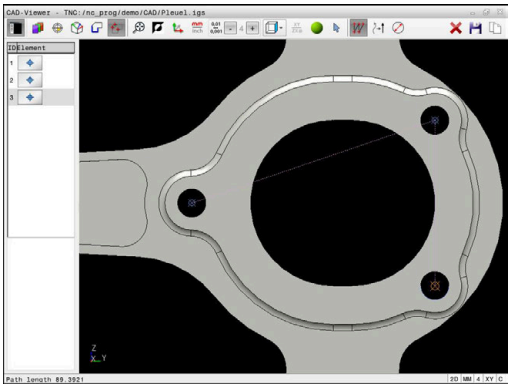
Käytettävän NC-syntaksin perusteella voit viedä CAD-tuonnin avulla luotuja NC-ohjelmia myös vanhempiin HEIDENHAIN-ohjauksiin ja suorittaa ne siellä.

TNC 620 -ohjauksen pistetaulukko (**.PNT**) ei ole yhteensopiva iTNC 530 -ohjauksen kanssa. Siirto ja käsittely jossakin muussa ohjaustyypissä saa aikaan odottamattomia koneliikkeitä.

Yksittäisvalinta

Valitse yksittäiset koneistusasemat seuraavalla tavalla:

- ▶ Valitse koneistusaseman valinnan käyttötapa.
- ▶ Paikoita hiiri haluamasi elementin kohdalle.
- > Ohjaus näyttää valittavissa olevan elementin oranssina.
- ▶ Valitse ympyrän keskipiste koneistusasemaksi.
- ▶ Vaihtoehtoisesti valitse ympyrä tai kaarisegmentti.
- > Ohjaus vastaanottaa valitun koneistusaseman luettelonäkymän ikkunassa.



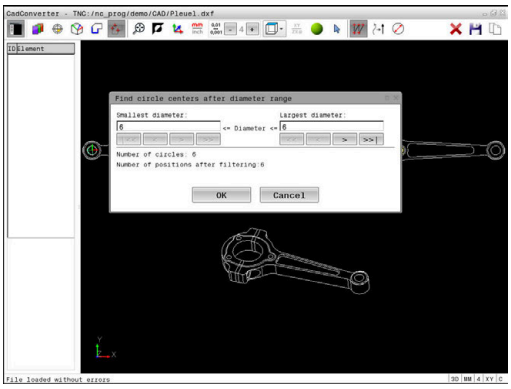
Monivalinta merkkauksen avulla

Valitse useita koneistusasemia merkkaamalla ne seuraavalla tavalla:

- ▶ Valitse koneistusaseman valinnan käyttötapa.

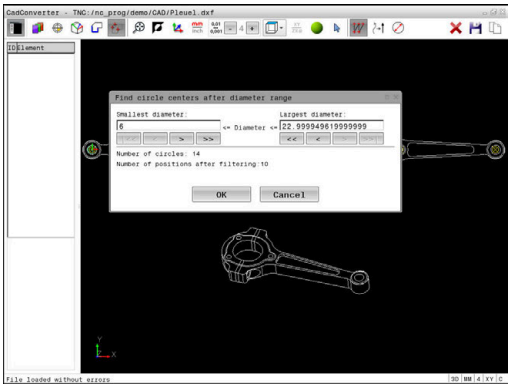
- ▶ Aktivoi lisäys
- > Ohjaus näyttää seuraavan symbolin:

- ▶ Vedä hiiren vasemmalla painikkeella haluamallesi alueelle.
- > Ohjaus näyttää pienimmän ja suurimman tunnistetun halkaisijan ponnahdusikkunassa.
- ▶ Tarvittaessa muuta suodatinasetuksia.
  Lisätietoja: "Suodatusasetukset", Sivu 454
- ▶ Vahvista halkaisijan alue painamalla **OK**.
- > Ohjaus vastaanottaa valitun halkaisija-alueen kaikki koneistussemat luettelonäkymän ikkunaan.



Monivalinta hakusuodattimen avulla

Valitse useita koneistusasemia hakusuodattimen avulla seuraavalla tavalla:

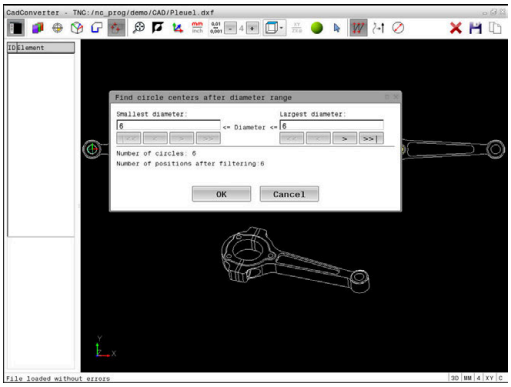


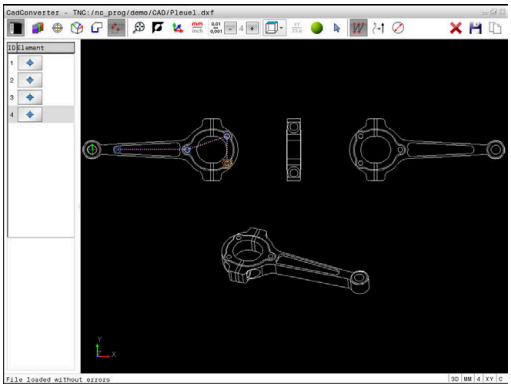
- Valitse koneistusaseman valinnan käyttötapa.

- Aktivoi hakusuodatin.
- > Ohjaus näyttää pienimmän ja suurimman tunnistetun halkaisijan ponnahdusikkunassa.
- Tarvittaessa muuta suodatinasetuksia.
  Lisätietoja: "Suodatusasetukset", Sivu 454
- Vahvista halkaisijan alue painamalla **OK**.
- > Ohjaus vastaanottaa valitun halkaisija-alueen kaikki koneistussemat luettelonäkymän ikkunaan.

Suodatusasetukset

Kun olet valinnut porausasemat pikavalinnalla, ohjaus tuo näytölle ponnahdusikkunan, jossa vasemmalla näkyvät pienimmät ja oikealla suurimmat löydetyt poraushalkaisijat. Halkaisijan näytön alapuolella olevien näyttöpainikkeiden avulla voit asettaa vasemmanpuoleisella alueella pienempiä ja oikeanpuoleisella alueella suurempia halkaisijoita niin, että saat talteenotettua haluamasi poraushalkaisijan.





Käytettävissä ovat seuraavat näyttöpainikkeet:

Kuvake	Pienimmän halkaisijan suodatinasetus
|<<	Pienimmän löydetyn halkaisijan näyttö (perusasetus)
<	Seuraavan pienemmän löydetyn halkaisijan näyttö
>	Seuraavan suuremman löydetyn halkaisijan näyttö
>>	Suurimman löydetyn halkaisijan näyttö. Ohjaus asettaa pienimmän halkaisijan suodattimen arvoon, joka on asetettu suurimmalle halkaisijalle.

Kuvake	Suurimman halkaisijan suodatinasetus
<<	Pienimmän löydetyn halkaisijan näyttö. Ohjaus asettaa suurimman halkaisijan suodattimen arvoon, joka on asetettu pienimmälle halkaisijalle.
<	Seuraavan pienemmän löydetyn halkaisijan näyttö
>	Seuraavan suuremman löydetyn halkaisijan näyttö
>>|	Suurimman löydetyn halkaisijan näyttö (perusasetus)

Työkalun rata voidaan ottaa näytölle työkalun radan näytön kuvakkeella **TYÖKALUNRADAN NÄYTTÖ**.

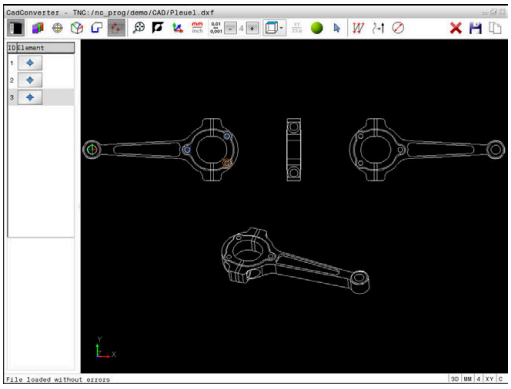
Lisätietoja: "Perusasetukset", Sivu 438

Elementti-informaatio

Ohjaus näyttää elementtitietojen ikkunassa viimeksi valitun kosketusaseman koordinaatteja.

Voit muuttaa sorvausgrafiikkaa myös hiiren avulla. Käytettävissä ovat seuraavat toiminnot:

- Kierrä mallia pitämällä hiiren oikeanpuoleista painiketta painettuna ja liikuttamalla hiirtä.
- Esitetyn mallin siirtoa varten pidä hiiren keskipainiketta tai kiekkoa alhaalla ja liikuta hiirtä.
- Tietyn alueen suurennusta varten hiiren avulla valitse painamalla hiiren vasenta painiketta.
- Haluamasi alueen nopeaa suurentamista tai pienentämistä varten kierrä hiiren kiekkoa eteenpäin tai taaksepäin.
- Palauta standardinäkymä hiiren oikean painikkeen kaksoisnapsautuksella.



13

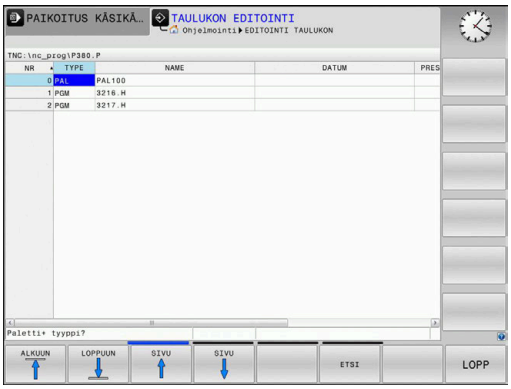
Paletit

13.1 Paletinhallinta (optio #22)

Käyttö

Katso koneen käyttöohjekirjaa!

Paletinhallinta on koneesta riippuva toiminto. Seuraavaksi kuvataan standarditoimintaympäristö.



Palettitaulukot (**.p**) ovat käytettävissä paletinvaihtajalla varustetuissa koneistuskeskuksissa. Tässä yhteydessä palettitaulukot kutsuvat erilaisia paletteja (PAL), valinnaisia kiinnityksiä (FIX) ja niihin kuuluvia NC-ohjelmia (PGM). Palettitaulukot aktivoivat kaikki määritellyt peruspisteet ja nollapistetaulukot.

Voit käyttää palettitaulukoita myös ilman paletinvaihtajaa toteuttaaksesi erilaisilla peruspisteillä määriteltyjä NC-ohjelmia peräjälkeen vain painamalla **NC-käynnistys**-painiketta.

Palettitaulukon tiedostonimen täytyy aina alkaa kirjaimella.

Palettitaulukon sarakkeet

Koneen valmistaja määrittelee prototyypin palettitaulukolle, joka avautuu automaattisesti, kun palettitaulukko asetetaan.

Prototyyppi voi sisältää seuraavia sarakkeita:

Sarake	Merkitys	Kenttätyyppi
NR	Ohjaus laatii määrittelyn automaattisesti. Määrittely tarvitaan sisäänsyöttökenttää **Rivin numero** varten toiminnossa **ESILAUSEAJO**.	Pakollinen kenttä
TYPE	Ohjaus erottaa seuraavat määrittelyt: ■ **PAL** Paletti ■ **FIX** Kiinnitin ■ **PGM** NC-ohjelma Valitse määrittely näppäimellä **ENT** ja nuolinäppäimillä tai ohjelmanäppäimellä.	Pakollinen kenttä
NAME	Tiedoston nimi Koneen valmistaja määrittelee tarvittaessa palettien ja kiinnittimien, NC- ohjelman nimen määrittelet sinä. Jos NC-ohjelmaa ei ole tallennettu kansioon tai palettitaulukkoon, sinun tulee antaa täydellinen polku.	Pakollinen kenttä
PÄIVÄYS	Nollapiste Jos nollapistetaulukkoa ei ole tallennettu kansioon tai palettitaulukkoon, sinun tulee antaa täydellinen polku. Nollapistetaulukossa oleva nollapiste aktivoidaan NC-ohjelmassa työkierrolla **G53**.	Optiokenttä Sisäänsyöttö tarvitaan vain nollapistetaulukon käytön yhteydessä.
PRESET	Työkappaleen peruspiste Määrittele työkappaleen peruspisteen numero.	Optiokenttä

Sarake	Merkitys	Kenttätyyppi
LOCATION	Paletin sijaintipaikka Määrittely **MA** tarkoittaa, että paletti tai koneen kiinnitin on koneen työalueella ja sillä voidaan koneistaa. Syötä sisään **MA** painamalla näppäintä **ENT**. Voit poistaa merkinnän näppäimellä **NO ENT** ja näin peruuttaa koneistuksen.	Optiokenttä Jos sarake on olemassa, syöte tarvitaan ehdottomasti.
LOCK	Rivi estetty Sisäänsyötöllä ***** voit sulkea pois koneistuksen palettitaulukon rivit. Kun painat **ENT**-näppäintä, tunnistat rivit merkinnästä *****. Voit poistaa merkinnän näppäimellä **NO ENT**. Voit estää yksittäisen NC-ohjelman, kiinnittimen tai koko paletin toteuttamisen. Estetyn paletin estämättömiä rivejä (esim. PGM) ei myöskään toteuteta.	Optiokenttä
PALPRES	Palettiperuspisteen numero	Optiokenttä Sisäänsyöttö tarvitaan vain palettiperuspisteen käytön yhteydessä.
W-STATUS	Koneistustila	Optiokenttä Sisäänsyöttö tarvitaan vain työkalukohtaisen koneistuksen yhteydessä.
METHOD	Koneistusmenetelmä	Optiokenttä Sisäänsyöttö tarvitaan vain työkalukohtaisen koneistuksen yhteydessä.
CTID	Tunnistenumero takaisintuloa varten	Optiokenttä Sisäänsyöttö tarvitaan vain työkalukohtaisen koneistuksen yhteydessä.
SP-X, SP-Y, SP-Z	Lineaariakseleiden X, Y ja Z varmuuskorkeus	Optiokenttä
SP-A, SP-B, SP-C	Kiertoekseleiden A, B ja C varmuuskorkeus	Optiokenttä
SP-U, SP-V, SP-W	Yhdensuuntaisakseleiden U, V ja W varmuuskorkeus	Optiokenttä
DOC	Kommentit	Optiokenttä
COUNT	**Koneistusten lukumäärä** Rivit, joiden tyyppi on **PAL**: Sarakkeen **TARGET** hetkellisarvo määrittelee palettilaskimen asetusarvon. Rivit, joiden tyyppi on **PGM**: Arvo, jonka verran palettilaskimen hetkellisarvo kasvaa NC-ohjelman toteutuksen jälkeen.	Optiokenttä
TARGET	**Koneistusten kokonaislukumäärä** Palettilaskimen asetusarvo riveille, joiden tyyppi on **PAL**. Ohjaus toistaa tämän paletin NC-ohjelmat niin monta kertaa, kunnes ohjearvo saavutetaan.	Optiokenttä

Voit poistaa sarakkeen **LOCATION**, jos käytät vain niitä palettitaulukoita, joissa ohjauksen tulee koneistaa kaikki rivit.

Lisätietoja: "Sarakkeiden lisäys tai poisto", Sivu 461

Palettitaulukon muokkaus

Kun luot uuden palettitaulukon, ensimmäiseksi tämä on tyhjä. Ohjelmanäppäinten avulla voidaan lisätä ja muokata rivejä.

Ohjelmanäppäin	Editointitoiminto
ALKUUN	Taulukon alun valinta
LOPPUUN	Taulukon lopun valinta
SIVU	Edellisen taulukkosivun valinta
SIVU	Seuraavan taulukkosivun valinta
LISÄÄ RIVI	Rivin lisäys taulukon loppuun
POISTA RIVI	Rivin poisto taulukon lopusta
LIISÄÄ N RIVIÄ LOPPUUN	Useampien rivien lisäys taulukon loppuun
KOPIOI NYKYINEN ARVO	Hetkellisarvon kopiointi
LIITÄ KOPIOITU ARVO	Kopioidun arvon lisäys
RIVIN ALKUUN	Rivin alun valinta
RIVIN LOPPUUN	Rivin lopun valinta
ETSI	Tekstin tai lukuarvon etsintä
SARAKE-JÄRJEST./ PIILOTUS	Tarkastuspisteiden lajittelu tai piilotus
MUOKKAA NYKYISTÄ KENTTÄÄ	Hetkellisen kentän muokkaus
JÄRJESTÄ	Järjestely sarakkeiden sisältöjen mukaan
LISÄÄ TOIMINT.	Lisätoiminnot, esim. tallennus
VALITSE	Tiedostopolun valinnan avaus

Palettitaulukon valinta

Voit valita palettitaulukon seuraavasti tai asettaa sen uudelleen:

- Vaihda käyttötavalle **Ohjelmointi** tai ohjelmanajon käyttötavalle.
- Paina näppäintä **PGM MGT**

Kun mitään palettitaulukkoa ei ole näkyvissä:

- Paina ohjelmanäppäintä **VALITSE TYYPPI**.
- Paina ohjelmanäppäintä **KAIKKI**.
- Valitse palettitaulukko nuolinäppäimillä tai syötä sisään uuden palettitaulukon nimi (**.p**).
- Vahvista näppäimellä **ENT**

> Näppäimellä **Näytönositus** voit vaihtaa luettelonäkymän ja lomakenäkymän välillä.

Sarakkeiden lisäys tai poisto

> Tämä toiminto vapautetaan käyttöön vain avainsanan **555343** sisäänsyötöllä.

Konfiguraatiosta riippuen uutena asetetussa palettitaulukossa ei ole olemassa kaikki sarakkeita. Esim. työkalukohtaista käsittelyä varten tarvitset sarakkeita, jotka sinun täytyy ensin lisätä.

Lisää sarake tyhjään palettitaulukkoon seuraavalla tavalla:

- Palettitaulukon avaus
- Paina ohjelmanäppäintä **LISÄÄ TOIMINT.**.
- Paina ohjelmanäppäintä **FORMAT EDITOINTI**.
  - > Ohjaus avaa ponnahdusikkunan, jossa luetellaan kaikki käytettävissä olevat sarakkeet.
- Valitse haluamasi sarake nuolinäppäinten avulla
- Paina ohjelmanäppäintä **LISÄÄ SARAKE**.
- Vahvista näppäimellä **ENT**

Voit edelleen poistaa sarakkeen ohjelmanäppäimellä **POISTA SARAKE**.

Työkalukohtaisen koneistuksen perusteet

Käyttö

Katso koneen käyttöohjekirjaa!

Työkalukohtainen koneistus on koneesta riippuva toiminto. Seuraavaksi kuvataan standarditoimintaympäristö.

Työkalukohtaisessa koneistuksessa voit koneistaa koneella useampia työkappaleita yhdessä ilman paletinvaihtoa ja säästää näin työkalunvaihtoon kuluvaa aikaa.

Rajoitus

OHJE

Huomaa törmäysvaara!

Kaikki palettitaulukot tai NC-ohjelmat eivät sovellu työkalukohtaiseen koneistukseen. Työkalukohtaisessa koneistuksessa ohjaus ei toteuta NC-ohjelmia enää yhdessä, vaan jakaa ne työkalukutsujen mukaan. NC-ohjelmien jaottelulla ei voida vaikuttaa peruutettuihin toimintoihin (konetiloihin) ohjelmien yli. Tämän vuoksi koneistuksen aikana on törmäysvaara.

- Ota huomioon nämä mainitut rajoitukset.
- Palettitaulukoiden ja NC-ohjelmien sovittaminen työkalukohtaiseen koneistukseen
  - Ohjelmoi ohjelmatiedot jokaisen työkappaleen jälkeen jokaisessa NC-ohjelmassa uudelleen (esim. **M3** tai **M4**)
  - Peruuta erikoistoiminnot ja lisätoiminnot ennen jokaista työkalua NC-ohjelmassa (esim. **Tilt the working plane** tai **M138**).
- Testaa palettitaulukko siihen kuuluvilla NC-ohjelmilla varovasti käyttötavalla **OHJELMANKULKU YKSITTÄISLAUSE**.

Seuraavat toiminnot eivät ole mahdollisia:

- FUNCTION TCPM, M128
- M144
- M101
- M118
- Palettiperuspisteen vaihto

Seuraavat toimenpiteet edellyttävät takaisintuloa muotoon erittäin varovasti:

- Koneen tilan muuttaminen lisätoiminnoilla (esim. M13)
- Kirjoittaminen konfiguraatioon (esim. WRITE KINEMATICS)
- Liikealueen vaihto
- Työkierto **G62**
- Työstötason kääntö

Palettitaulukon sarakkeet työkalukohtaista koneistusta varten

Jos koneen valmistaja ei ole muuta määrittänyt, tarvitset työkalukohtaista koneistusta varten lisäksi seuraavat sarakkeet:

Sarake	Merkitys
W-STATUS	Koneistustila määrittelee koneistuksen jatkamisen. Aseta koneistamattomalle työkappaelle BLANK. Ohjaus muuttaa tämän määrittelyn automaattisesti koneistuksen yhteydessä. Ohjaus erottaa seuraavat määrittelyt: ■ BLANK / Ei syötettä: Aihio, koneistus vaaditaan ■ INCOMPLETE: Puutteellinen koneistus, lisäkoneistus vaaditaan ■ ENDED: Puutteellinen koneistus, koneistusta ei enää vaadita ■ EMPTY: Tyhjä paikka, koneistusta ei enää vaadita ■ SKIP: Koneistus ohitetaan
METHOD	Koneistusmenetelmän määrittely Työkalukohtainen koneistus on mahdollista myös useammilla palettikiinnityksillä, tosin ei useammilla paleteilla. Ohjaus erottaa seuraavat määrittelyt: ■ WPO: Työkappalekohtainen (standardi) ■ TO: Työkalukohtainen (ensimmäinen työkappale) ■ CTO: Työkalukohtainen (muut työkappaleet)
CTID	Ohjaus laatii tunnusnumeron automaattisesti takaisintuloa varten esilauseajon kanssa. Jos määritys poistetaan tai sitä muutetaan, takaisintulo koneistukseen ei ole enää mahdollista
SP-X, SP-Y, SP-Z, SP-A, SP-B, SP-C, SP-U, SP-V, SP-W	Varmuuskorkeuden määrittely olemassa oleville akseleille on valinnainen. Voit määritellä varmuusasemat akseleille. Ohjaus ajaa näihin asemiin vain, jos koneen valmistaja on valmistellut NC-makrot.

13.2 Batch Process Manager (optio #154)

Käyttö

Katso koneen käyttöohjekirjaa!
Koneen valmistaja konfiguroi ja vapauttaa toiminnon **Batch Process Manager**.

Toiminnolla **Batch Process Manager** voidaan suunnitella valmistustehtäviä työstökoneella.

Suunnitellut NC-ohjelmat määritellään tehtävälistaan. Tehtävälista avataan toiminnolla **Batch Process Manager**.

Seuraavat tiedot näytetään:

- NC-ohjelman virheettömyys
- NC-ohjelmien suoritusaika
- Työkalujen käytettävyys
- Koneen manuaalisten toimenpiteiden ajankohdat

Kaikkien tietojen saamiseksi täytyy työkalun käyttötarkastuksen olla vapautettu ja kytketty päälle!
Lisätietoja: Käyttäjän käsikirja **Asetus, NC-ohjelmien testaus ja toteutus**

Perusteet

Batch Process Manager on käytettävissä seuraavilla käyttötavoilla:

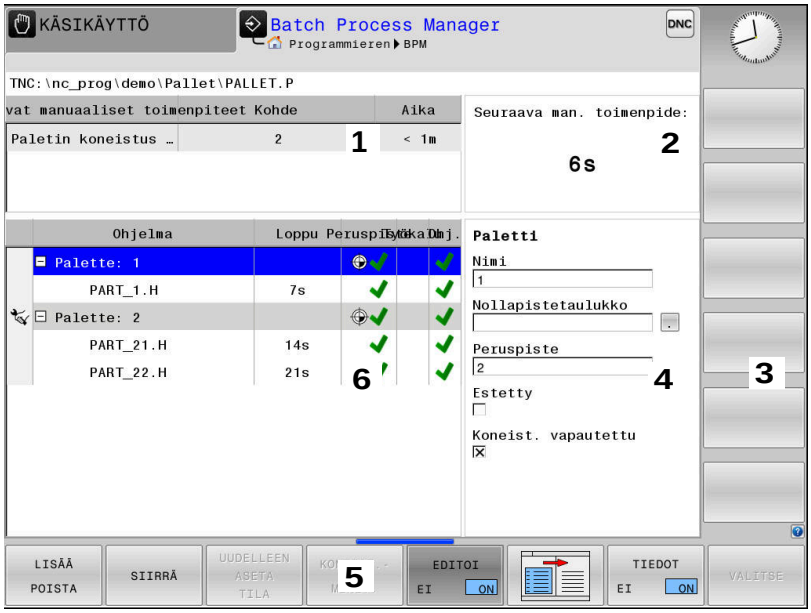
- **Ohjelmointi**
- **OHJELMANKULKU YKSITTÄISLAUSE**
- **AUTOMAATTINEN OHJELMANKULKU**

Käyttötavalla **Ohjelmointi** voit luoda ja muuttaa tehtävälistaa.

Käyttötavoilla **OHJELMANKULKU YKSITTÄISLAUSE** ja **AUTOMAATTINEN OHJELMANKULKU** toteutetaan tehtävälista. Muutos on mahdollinen vain ehdollisena:

Näytönositus

Kun avaat **Batch Process Manager** käyttötavalla **Ohjelmointi**, sinulla on käytettävissäsi seuraavat näytönositukset:



1 Näyttää kaikki tarvittavat manuaaliset toimenpiteet.
2 Näyttää seuraavat manuaaliset toimenpiteet.
3 Näyttää tarvittaessa sen hetkiset koneen valmistajan luomat ohjelmanäppäimet.
4 Näyttää muutettavissa olet määrittelyt sinitaustaisilla riveillä.
5 Näyttää sen hetkiset ohjelmanäppäimet.
6 Näyttää valitun tehtäväluettelon.

Tehtävälistan sarakkeet

Sarake	Merkitys
Ei sarakkeen nimeä	**Paletti**, **Kiinnitin** tai **Ohjelma** tila
Ohjelma	**Paletti**, **Kiinnitin** tai **Ohjelma** nimi tai polku Palettilaskimen tiedot: ■ Rivit, joiden tyyppi on **PAL**: Hetkellisarvo (**COUNT**) ja palettilaskimen määritelty asetusarvo (**TARGET**) ■ Rivit, joiden tyyppi on **PGM**: Arvo, jonka verran hetkellisarvo kasvaa NC-ohjelman toteutuksen jälkeen. Koneistusmenetelmät: ■ Työppalekohtainen koneistus ■ Työkalukohtainen koneistus
Kesto	Käyntiaika sekunneissa Tätä saraketta näytetään vain, jos koneessa on 19 tuuman näyttöruutu!

Sarake	Merkitys
Loppu	Suoritusajan päättyminen ■ Aika kohdassa **Ohjelmointi** ■ Todellinen kellonaika käyttötavoilla **OHJELMANKULKU YKSITTÄISLAUSE** und **AUTOMAATTINEN OHJELMANKULKU**
Perusp.	Työkappaleen peruspisteen tila
Työkalu	Käytettävän työkalun tila
Pgm	NC-ohjelman tila
Sts	Koneistustila

Ensimmäisessä sarakkeessa näytetään kuvakkeiden avulla tiloja: **Paletti**, **Kiinnitin** ja **Ohjelma**.

Kuvakkeilla on seuraava merkitys:

Kuvake	Merkitys
	Paletti, **Kiinnitin** tai **Ohjelma** on estetty.
	Paletti tai **Kiinnitin** ei ole vapautettu koneistusta varten.
	Nämä rivit toteutetaan suoraan käyttötavalla **OHJELMANKULKU YKSITTÄISLAUSE** tai **AUTOMAATTINEN OHJELMANKULKU** eikä niitä voi muokata.
	Tällä rivillä tapahtuu manuaalinen ohjelman keskeytys

Sarakkeessa **Ohjelma** esitetään koneistusmenetelmät kuvakkeen avulla.

Kuvakkeilla on seuraava merkitys:

Kuvake	Merkitys
Ei kuvaketta	Työppalekohtainen koneistus
	Työkalukohtainen koneistus ■ Alku ■ lopussa

Sarakkeissa **Peruspiste**, **Työkalu** ja **Ohj** näytetään tilaa kuvakkeen avulla.

Kuvakkeilla on seuraava merkitys:

Kuvake	Merkitys
	Testaus on päättynyt.
	Testaus on epäonnistunut, esim. työkalun käyttöikä on umpeutunut.

Kuvake	Merkitys
	Testausta ei ole vielä päätetty.
	Ohjelman rakenne ei ole oikein, esim. paletti ei sisällä alle järjesteltyjä ohjelmia.
	Työkappaleen peruspiste on määritelty.
	Tarkasta sisäänsyöttö. Voit joko osoittaa työkappaleen peruspisteen joko paletille tai kaikille alle järjestellyille NC-ohjelmille.

Käyttöohjeet:

- Käyttötavalla **Ohjelmointi** on sarake **Työkalu** aina tyhjä, koska ohjaus tarkastaa tilan ensin käyttötavoilla **OHJELMANKULKU YKSITTÄISLAUSE** ja **AUTOMAATTINEN OHJELMANKULKU**.
- Jos työkalun käyttötarkastusta ei ole vapautettu koneella tai sitä ei ole kytketty päälle, sarakkeessa **Ohj** ei esitetä mitään.

  Lisätietoja: Käyttäjän käsikirja **Asetus, NC-ohjelmien testaus ja toteutus**

Sarakkeessa **Tila** esitetään koneistustilat kuvakkeen avulla.

Kuvakkeilla on seuraava merkitys:

Kuvake	Merkitys
	Aihio, koneistus vaaditaan
	Puutteellinen koneistus, lisäkoneistus vaaditaan
	Täydellinen koneistus, koneistusta ei enää vaadita
	Koneistus ohitetaan

Käyttöohjeet:

- Koneistustila sovitetaan automaattisesti koneistuksen aikana.
- Vain jos sarake **W-STATUS** on olemassa palettitaulukossa, sarake **Tila** on näkyvissä toiminnolla **Batch Process Manager**.

  Lisätietoja: Käyttäjän käsikirja **Asetus, NC-ohjelmien testaus ja toteutus**

Batch Process Managerin avaaminen

Katso koneen käyttöohjekirjaa!
Koneparametrilla **standardEditor** (nro 102902) koneen valmistaja määrittelee, mitä standardieditoria ohjaus käyttää.

Käyttötapa Ohjelmointi

Jos ohjaus ei avaa palettitaulukkoa (.p) tehtävälistana Batch Process Managerissa, toimi seuraavasti:

- Valitse haluamasi tehtävälista.

- Vaihda ohjelmanäppäinpalkki

- Paina ohjelmanäppäintä **LISÄÄ TOIMINT.** .

- Paina ohjelmanäppäintä **VALITSE EDITORI**.
> Ohjaus avaa ponnahdusikkunan **Valitse editori**.

- Valitse **BPM-EDITOR**.

- Vahvista näppäimellä **ENT**

- Vaihtoehtoisesti paina **OK** .
> Ohjaus avaa tehtävälistan toiminnossa **Batch Process Manager**.

Käyttötapa OHJELMANKULKU YKSITTÄISLAUSE ja AUTOMAATTINEN OHJELMANKULKU

Jos ohjaus ei avaa palettitaulukkoa (.p) tehtävälistana Batch Process Managerissa, toimi seuraavasti:

- Paina **näytönosituksen** näppäintä.

- Paina näppäintä **BPM**.
> Ohjaus avaa tehtävälistan toiminnossa **Batch Process Manager**.

Ohjelmanäppäimet

Sinua varten on käytettävissä seuraavat ohjelmanäppäimet:

> Katso koneen käyttöohjekirjaa!
> Koneen valmistaja voi konfiguroida omat ohjelmanäppäimet.

Ohjelmanäppäin	Toiminto
TIEDOT EI ON	Hakemistopuurakenteen avaaminen tai sulkeminen
EDITOI EI ON	Avatun tehtävälistan muokkaus
LISÄÄ POISTA	Näyttää ohjelmanäppäimet **LISÄÄ ETEEN**, **LISÄÄ TAAKSE** ja **POISTA**
SIIRRÄ	Rivin siirto
MERKITSE	Rivin merkintä
POISTA MERKINTÄ	Poista merkintä
LISÄÄ ETEEN	Uusi **Paletti**, **Kiinnitin** tai **Ohjelma** lisätään kursorin sijaintikohdan eteen.
LISÄÄ TAAKSE	Uusi **Paletti**, **Kiinnitin** tai **Ohjelma** lisätään kursorin sijaintikohdan jälkeen.
POISTA	Rivin tai lauseen poisto
	Aktiivisen ikkunan vaihto
VALITSE	Mahdollisten syötteiden valinta ponnahdusikkunasta
UUDELLEEN ASETA TILA	Aihion koneistustilan uudelleenasetus
KONEIST.-MENET.	Työkappale- tai työkalukohtaisen koneistuksen valinta
VÄLIKÄYTÖT EI ON	Vaadittavien manuaalisten toimenpiteiden sisällyttäminen tai jättäminen pois
TYÖKALUN-HALLINTA	Avaa laajennettu työkaluhallinta
SISÄINEN SEIS	Koneistuksen keskeytys

Käyttöohjeet:

- Ohjelmanäppäimet **TYÖKALUNHALLINTA** ja **SISÄINEN SEIS** ovat käytettävissä vain käyttötavoilla **OHJELMANKULKU YKSITTÄISLAUSE** ja **AUTOMAATTINEN OHJELMANKULKU**.
- Jos sarake **W-STATUS** on käytettävissä palettitaulukossa, ohjelmanäppäin **UUDELLEEN ASETA TILA** on käytössä.
- Jos sarakkeet **W-STATUS**, **METHOD** ja **CTID** ovat käytettävissä palettitaulukossa, ohjelmanäppäin **KONEIST.MENET.** on käytettävissä.

Lisätietoja: Käyttäjän käsikirja **Asetus, NC-ohjelmien testaus ja toteutus**

Tehtävälistan määrittely

Uusi tehtävälista voidaan määritellä vain tiedostonhallinnassa.

> Tehtävälistan tiedostonimen täytyy aina alkaa kirjaimella.

- Paina näppäintä **Ohjelmointi**.

PGM MGT

- Paina näppäintä **PGM MGT**
- > Ohjaus avaa tiedostonhallinnan.

UUSI TIEDOSTO

- Paina ohjelmanäppäintä **UUSI TIEDOSTO**.
- Syötä sisään tiedostotunnus (.**p**).

ENT

- Vahvista näppäimellä **ENT**
- > Ohjaus avaa tyhjän tehtävälistan **Batch Process Manager**.

LISÄÄ POISTA

- Paina ohjelmanäppäintä **LISÄÄ KOMMENTTI**.

LISÄÄ TAAKSE

- Paina ohjelmanäppäintä **LISÄÄ TAAKSE**.
- > Ohjaus näyttää oikeassa kuvaruudun puoliskossa erilaisia tyyppejä.
- Valitse haluamasi tyyppi.
  - **Paletti**
  - **Kiinnitin**
  - **Ohjelma**
- > Ohjaus lisää tyhjän tyhjän rivin tehtävälistaan.
- > Ohjaus näyttää oikeassa kuvaruudun puoliskossa valittua tyyppiä.
- Määrittele sisäänsyöttö.
  - **Nimi**: Nimen suora sisäänsyöttö tai jos saatavilla, valinta ponnahdusikkunan avulla.
  - **Nollapistetaulukko**: Tarvittaessa nollapisteen suora sisäänsyöttö tai valinta ponnahdusikkunan avulla
  - **Peruspiste**: Tarvittaessa työkappaleen peruspisteen suora sisäänsyöttö
  - **Estetty**: Valittu rivi poikkeaa koneistuksesta
  - **Koneist. vapautettu**: Valitun rivin vapautus koneistukseen

ENT

- Vahvista sisäänsyötöt näppäimellä **ENT**.
- Tarvittaessa toista vaiheet.

EDITOI EI ON

- Paina ohjelmanäppäintä **EDITOI**.

Tehtävälistan muuttaminen

Tehtävälistaa voidaan muuttaa käyttötavoilla **Ohjelmointi**, **OHJELMANKULKU YKSITTÄISLAUSE** ja **AUTOMAATTINEN OHJELMANKULKU**.

Käyttöohjeet:

- Kun tehtävälista on valittu käyttötavoilla **OHJELMANKULKU YKSITTÄISLAUSE** ja **AUTOMAATTINEN OHJELMANKULKU**, tehtävälistaa ei voi muuttaa käyttötavalla **Ohjelmointi**.
- Tehtävälistan muuttaminen koneistuksen aikana on mahdollista vain, koska ohjaus on suojatulla alueella.
- Suojatulla alueella olevia NC-ohjelmia näytetään vaaleanharmaana.

Toiminnossa **Batch Process Manager** tehtävälistan riviä muutetaan seuraavasti:

▶ Avaa haluamasi tehtävälista.

▶ Paina ohjelmanäppäintä **EDITOI**.

▶ Paikoita kursori haluamallesi riville, esim. **Paletti**.**Paletti**

> Ohjaus näyttää valittuna oleva rivin sinisenä.

> Ohjaus näyttää oikeassa kuvaruudun puoliskossa muutettavissa olevia sisäänsyöttöjä.

▶ Tarvittaessa paina ohjelmanäppäintä **VAIHDA IKKUNA**.

> Ohjaus vaihtaa aktiiviseen ikkunaan.

▶ Seuraavia sisäänsyöttöjä voidaan muuttaa:

- **Nimi**
- **Nollapistetaulukko**
- **Peruspiste**
- **Estetty**
- **Koneist. vapautettu**

▶ Vahvista muutetut sisäänsyötöt näppäimellä **ENT**.

> Ohjaus vastaanottaa muutokset.

▶ Paina ohjelmanäppäintä **EDITOI**.

Toiminnossa **Batch Process Manager** tehtävälistan riviä siirretään seuraavasti:

- Avaa haluamasi tehtävälista.

- Paina ohjelmanäppäintä **EDITOI**.

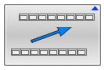
- Paikoita kursori haluamallesi riville, esim. **Ohjelma**.**Ohjelma**
- > Ohjaus näyttää valittuna oleva rivin sinisenä.

- Paina ohjelmanäppäintä **SIIRRÄ**.

- Paina ohjelmanäppäintä **MERKITSE**.
- > Ohjaus merkitsee rivin, jonka kohdalla kursori sijaitsee.

- Paikoita kursori haluamaasi kohtaan.
- > Kun kursori on haluamassasi kohdassa, ohjaus näyttää ohjelmanäppäimet **LISÄÄ ETEEN** ja **LISÄÄ TAAKSE**.

- Paina ohjelmanäppäintä **LISÄÄ ETEEN**.
- > Ohjaus merkitsee rivin uuteen kohtaan.



- Paina ohjelmanäppäintä **TAKAISIN**.

- Paina ohjelmanäppäintä **EDITOI**.

14

Kosketusnäytön käyttö

14.1 Kuvaruutu ja käyttö

Kosketusnäyttö

> Katso koneen käyttöohjekirjaa!
>
> Tämä toiminto on vapautettava ja mukautettava koneen valmistajan toimesta.

Kosketusnäyttö erottuu mustan kehyksen ja puuttuvien ohjelmanäppäintä ansiosta.

TNC 620 sisältää 18” näyttöruutuun integroidun käyttöpaneelin.

1 Otsikkorivi

Ohjauksen ollessa päällekytkettynä näytön otsikkorivillä näytetään valittuina olevia käyttötapoja.

2 Ohjelmanäppäinpalkki koneen valmistajalle

3 Ohjelmanäppäinpalkki

Ohjaus näyttää lisää toimintoja ohjelmanäppäinpalkissa. Voimassa olevaa ohjelmanäppäinpalkkia näytetään sinisenä.

4 Integroitu käyttöpaneeli

5 Näyttöalueen osituksen asettaminen

6 Vaihtaminen konekäyttötavan, ohjelmointikäyttötavan ja kolmannen työpöydän välillä

Käyttö ja puhdistus

Kosketusnäyttöjen käyttö sähköstaattisella latauksella

Kosketusnäytöt perustuvat kapasitiiviseen toimintaperiaatteeseen, mikä tekee niistä herkkiä käyttöhenkilöstön sähköstaattisille varauksille.

Tämä voidaan korjata purkamalla staattinen varaus koskettamalla metallisia, maadoitettuja esineitä. ESD-asusteet tarjoavat tähän ratkaisun.

Kapasitiiviset anturit tunnistavat kosketuksen heti, kun ihmisen sormi koskettaa kosketusnäyttöä. Voit käyttää kosketusnäyttöä likaisilla käsillä, kunhan kosketusanturit havaitsevat ihovastuksen. Pienet nestemäärät eivät aiheuta ongelmia, mutta suuremmat nestemäärät voivat aiheuttaa virheellisiä syöttöjä.

Vältä likaantumista käyttämällä työkäsineitä. Erityisesti kosketusnäyttöä varten valmistettujen työkäsineiden kumimateriaalissa on metalli-ioneja, jotka välittävät ihon vastuksen näyttöön.

Säilytä kosketusnäytön toimivuus käyttämällä vain seuraavia puhdistusaineita:

- Lasinpesuaine
- Vaahtoavat näytön puhdistusaineet
- Mieto astianpesuaine

Älä levitä puhdistusainetta suoraan näytölle, vaan kostuta sopiva puhdistusliina siihen.

Sammuta ohjaus ennen näytön puhdistamista. Vaihtoehtoisesti voit käyttää kosketusnäytön puhdistustilaa.

Lisätietoja: Käyttäjän käsikirja **Asetus, NC-ohjelmien testaus ja toteutus**

Vältä kosketusnäytön vahingoittumista välttämällä seuraavia puhdistusaineita tai apuaineita:

- Syövyttävät liuottimet
- Hankaavat aineet
- Paineilma
- Höyrysuihku

Käyttöpaneeli

Integroitu käyttöpaneeli

Käyttöpaneeli on integroitu näyttöruutuun. Käyttöpaneelin sisältö muuttuu sen mukaan, millä käyttötavalla kulloinkin olet.

1 Alue, jossa voit ottaa esiin seuraava:
- Aakkosnäppäimistö
- **HEROS-valikko**
- Potentiometri simulaationopeutta varten (vain käyttötavalla **Ohjelman testaus**)

2 Konekäyttötavat

3 Ohjelmointikäyttötavat

Ohjaus näyttää vihreällä taustalla aktiivista käyttötapaa, jolle näyttöruutu on kytkettynä.

Ohjaus näyttää pienellä valkoisella kolmiolla taustalla olevaa käyttötapaa.

4
- Tiedostonhallinta
- Taskulaskin
- MOD-toiminnot
- OHJE-toiminto
- Virheilmoitusten näyttö

5 Pikakäyttövalikko

Käyttötavasta riippuen näet tässä tärkeimmät toiminnot ensisilmäyksellä.

6 Ohjelmointidialogin avaus (vain käyttötavoilla **Ohjelmointi** ja **PAIKOITUS KÄSIKÄYTÖLLÄ**)

7 Lukuarvojen sisäänsyöttö ja akselin valinta

8 Navigointi

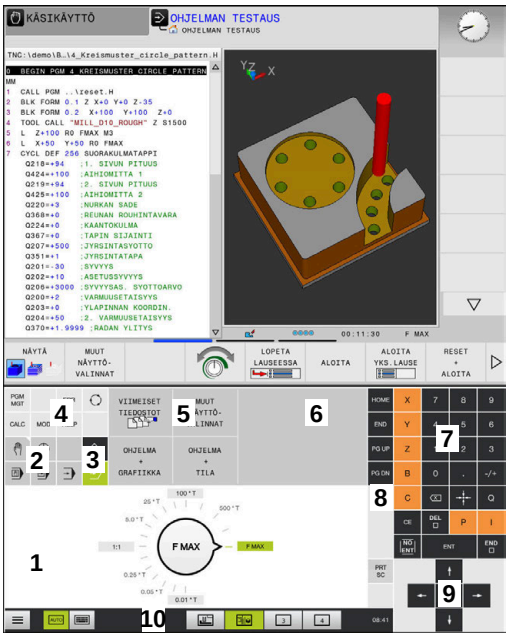
9 Nuolet ja hyppyosoitus **GOTO**

10 Tehtäväpalkki

Lisätietoja: Käyttäjän käsikirja **Asetus, NC-ohjelmien testaus ja toteutus**

Lisäksi koneen valmistaja toimittaa koneen käyttöpaneelin.

> Katso koneen käyttöohjekirjaa!
>
> Ulkoiset näppäimet, kuten esim. **NC-KÄYNTIIN** tai **NC-SEIS**, esitellään koneen käsikirjassa.



Käyttöpaneeli käyttötavalla Ohjelman testaus

Käyttöpaneeli käyttötavalla Käsikäyttö

Yleinen käyttö

Seuraavat näppäimet voidaan korvata esim. käytännöllisten käsieleiden avulla:

Näppäin	Toiminto	Käsiele
	Käyttötavan vaihto	Napautus otsikkorivillä olevaan käyttötapaan
	Vaihda ohjelmanäppäinpalkki	Vaakasuora pyyhkäisy ohjelmanäppäinpalkin yli
	Ohjelmanäppäinten valintapainikkeet	Napautus kosketusnäytöllä olevaan toimintoon

14.2 Käsieleet

Yleiskuvaus mahdollisista käsieleistä

Ohjauksen näyttöruutu on monikosketuskelpoinen. Se tarkoittaa, että näyttöruutu tunnistaa erilaiset käsieleet myös useammilla sormilla samanaikaisesti.

Symboli	Käsiele	Merkitys
	Napautus	Lyhyt kosketus näyttöruutuun
	Kaksoisnapautus	Kaksi lyhyttä kosketusta näyttöruutuun
	Napautus ja pito	Näyttöruudun pidempiaikainen kosketus Jos pysähdyt pysyvästi, ohjaus keskeyttää automaattisesti 10 sekunnin kuluttua. Siksi jatkuva käyttö ei ole mahdollista.
	Pyyhkäisy	Liukuva liike näyttöruudulla
	Veto	Pyyhkäisyliike näyttöruudulla tarkalleen määrätystä aloituskohdasta
	Veto kahdella sormella	Kahden sormen rinnakkainen pyyhkäisyliike näyttöruudulla tarkalleen määrätystä aloituskohdasta
	Sormiloitonnus	Kahden sormen liikuttaminen kauemmas toisistaan
	Sormilähennys	Kahden sormen liikuttaminen lähemmäs toisiaan

Navigointi taulukoissa ja NC-ohjelmissa

Voit siirtyä C-ohjelmassa tai taulukossa seuraavasti:

Symboli	Käsiele	Toiminto
	Napautus	NC-lauseen tai taulukkorivin merkintä Selauksen pysäytys
	Kaksoisnapautus	Taulukkosolun aktivointi
	Pyyhkäisy	Selaus NC-ohjelman tai taulukon läpi

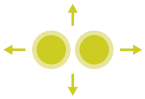
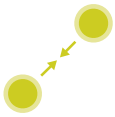
Simulaation käyttö

Ohjaus mahdollistaa kosketuskäytön seuraavilla grafiikoilla:

- Ohjelmointigrafiikka käyttötavalla **Ohjelmointi**
- 3D-kuvaus käyttötavalla **Ohjelman testaus**.
- 3D-kuvaus käyttötavalla **OHJELMANKULKU YKS. LAUSE**.
- 3D-kuvaus käyttötavalla **AUTOMAATTINEN OHJ.KULKU**.
- Kinematiikkanäkymä

Grafiikan kierto, zoomaus ja siirto

Ohjaus mahdollistaa seuraava käsieleet:

Symboli	Käsiele	Toiminto
	Kaksoisnapautus	Grafiikan palautus takaisin alkuperäiseen kokoon
	Veto	Grafiikan kierto (vain 3D-grafiikka)
	Veto kahdella sormella	Grafiikan siirto
	Sormiloitonnus	Grafiikan suurennus
	Sormilähennys	Grafiikan pienennys

Grafiikan mittaus

Kun olet aktivoinut mittauksen käyttötavalla **Ohjelman testaus**,
sinulla on seuraavat, lisätoiminnot käytettävissäsi:

Symboli	Käsiele	Toiminto
	Napautus	Mittauspisteen valinta

CAD-Viewerin käyttö

Ohjaus tukee kosketuskäyttöä myös työskentelyssä **CAD-Viewer** avulla. Tilan mukaan käytettävissä on erilaisia käsieleitä.

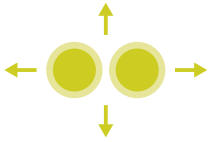
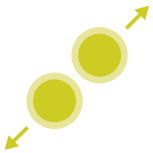
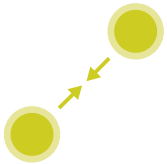
Jotta voit hyödyntää kaikkia sovelluksia, valitse haluamasi toiminto etukäteen kuvakkeiden avulla:

Kuvake	Toiminto
	Perusasetus
	Lisäys Valintatilassa sama kuin painettaisiin näppäintä **Shift**
	Poista Valintatilassa sama kuin painettaisiin näppäintä **CTRL**

Kerrostilan asetus ja peruspisteen määrittely

Ohjaus mahdollistaa seuraava käsieleet:

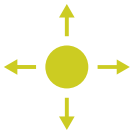
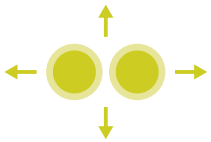
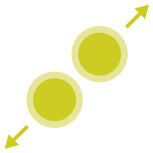
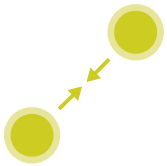
Symboli	Käsiele	Toiminto
	Elementin napautus	Elementin tietojen näyttö Peruspisteen määrittely
	Kaksoisnapautus taustaan	Grafiikan tai 3D-mallin palautus takaisin alkuperäiseen kokoon
	Lisäyksen aktivointi ja kaksoisnapautus taustaan	Grafiikan tai 3D-mallin takaisin alkuperäiseen kokoon ja kulmaan
	Veto	Grafiikan tai 3D-mallin kierto (vain kerrostilan asetus)

Symboli	Käsiele	Toiminto
	Veto kahdella sormella	Grafiikan tai 3D-mallin siirto
	Sormiloitonnus	Grafiikan tai 3D-mallin suurennus
	Sormilähennys	Grafiikan tai 3D-mallin pienennys

Muodon valinta

Ohjaus mahdollistaa seuraava käsieleet:

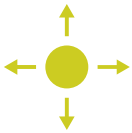
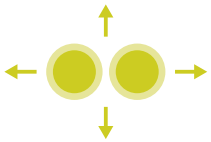
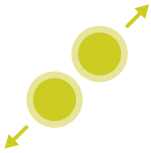
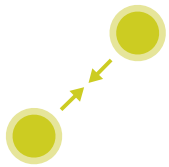
Symboli	Käsiele	Toiminto
	Elementin napautus	Elementin valinta
	Luetteloikkunassa olevan elementin napautus	Elementtien valinta tai peruutus
	Lisäyksen aktivointi ja napautus elementtiin	Elementtien ositus, lyhennys, pidennys
	Poiston aktivointi ja napautus elementtiin	Elementin peruutus

Symboli	Käsiele	Toiminto
	Kaksoisnapautus taustaan	Grafiikan palautus takaisin alkuperäiseen kokoon
	Pyyhkäisy elementin yli	Valittavissa olevien elementtien esikatselun näyttö Elementin tietojen näyttö
	Veto kahdella sormella	Grafiikan siirto
	Sormiloitonnus	Grafiikan suurennus
	Sormilähennys	Grafiikan pienennys

Koneistusasemien valinta

Ohjaus mahdollistaa seuraava käsieleet:

Symboli	Käsiele	Toiminto
	Elementin napautus	Elementin valinta Leikkauspisteen valinta

Symboli	Käsiele	Toiminto
	Kaksoisnapautus taustaan	Grafiikan palautus takaisin alkuperäiseen kokoon
	Pyyhkäisy elementin yli	Valittavissa olevien elementtien esikatselun näyttö Elementin tietojen näyttö
	Lisäyksen aktivointi ja veto	Pikavalinta-alueen levitys
	Poiston aktivointi ja veto	Elementtien valinnan peruuttamisalueen levitys
	Veto kahdella sormella	Grafiikan siirto
	Sormiloitonnus	Grafiikan suurennus
	Sormilähennys	Grafiikan pienennys

Elementtien tallennus ja vaihto NC-ohjelmaan

Ohjaus tallentaa valitut elementit vastaavaan kuvakkeeseen napauttamalla.

Voit vaihtaa takaisin käyttötavalle **Ohjelmointi** seuraavilla vaihtoehtoisilla menetelmillä:

- Paina näppäintä **Ohjelmointi**.

  Ohjaus vaihtaa käyttötavalle **Ohjelmointi**.
- **CAD-Viewer** sulkeminen

  Ohjaus vaihtaa automaattisesti käyttötavalle **Ohjelmointi**.
- Tehtäväpalkin avulla **CAD-Viewer** avaamiseksi kolmannella työpöydällä

  Kolmas työpöytä pysyy taustalla aktiivisena.

15

Taulukot ja yleiskuvaus

15.1 Järjestelmätiedot

D18-toimintojen luettelo

Toiminnolla **D18** voit lukea järjestelmätietoja ja tallentaa Q-parametreihin. Järjestelmätietojen valinta tapahtuu ryhmänumeron (ID-nro), järjestelmätietonumeron ja mahdollisesti indeksin perusteella.

Toiminnon **D18** lukemat arvot ohjaus tulostaa NC-ohjelman yksiköstä riippumatta aina **metrijärjestelmässä**.

Sen jälkeen saat täydellisen luettelon **D18**-toiminnoista. Huomaa, että ohjauksen tyypistä riippuen kaikki toiminnot eivät ole käytettävissä.

Ryhmän nimi	Ryhmänumerotunnus ID...	Järjestelmätietojen NRO...	Indeksi IDX...	Kuvaus
Ohjelman tiedot				
	10	3	-	Aktiivisen koneistustyökierron numero
		6	-	Viimeksi suoritetun kosketusjärjestelmätyökierron numero –1 = ei ole
		7	-	Kutsuvan NC-ohjelman tyyppi: –1 = ei ole 0 = näkyvä NC-ohjelma 1 = Työkierto / makro, pääohjelma on näkyvissä 2 = Työkierto / makro, näkyvää pääohjelmaa ei ole
		8	1	Suoraan kutsuvan NC-ohjelman mittayksikkö (voi olla myös työkierto). Palautusarvo: 0 = mm 1 = Inch -1 = ei vastaavaa ohjelmaa
			2	Lausenäytössä näkyvä mittayksikkö NC-ohjelmassa, josta nykyinen työkierto kutsuttiin suoraan tai epäsuorasti. Palautusarvo: 0 = mm 1 = Inch -1 = ei vastaavaa ohjelmaa
		9	-	M-toimintomakron sisällä: M-toiminnon numero. Muute -1
		103	Q-parametrin numero	Vaikuttaa NC-työkiertojen sisällä; kyselyä varten, josko IDX:n alla määritelty Q-parametri on määritelty yksiselitteisesti asiaankuuluvassa CYCLE DEF -käskyssä.
		110	QS-parametrin nro	Onko olemassa tiedosto nimellä QS(IDX)? 0 = Ei, 1 = Kyllä Toiminto laukaisee suhteellisen tiedostopolun.
		111	QS-parametrin nro	Onko olemassa hakemisto nimellä QS(IDX)? 0 = Ei, 1 = Kyllä Vain absoluuttiset hakemistopolut mahdollisia.

Ryhmän nimi	Ryhmänumerotunnus ID...	Järjestelmätietojen NRO...	Indeksi IDX...	Kuvaus
Järjestelmän hyppyosoitteet				
	13	1	-	Label-numero tai Label-nimi (merkkijono tai QS), johon hypätään M2/M30-koodilla sen sijaan, että käynnissä oleva NC-ohjelma lopetetaan. Arvo = 0: M2/M30 vaikuttaa normaalisti
		2	-	Label-numero tai Label-nimi (merkkijono tai QS), johon hypätään käskyllä FN14: ERROR ja reaktiolla NC-CANCEL sen sijaan, että NC-ohjelma keskeytetään virheellä. FN14-käskyllä ohjelmoitu virheen numero voidaan lukea kohdassa ID992 NR14. Arvo = 0: FN14 vaikuttaa normaalisti.
		3	-	Label-numero tai Label-nimi (merkkijono tai QS), johon hypätään sisäisellä palvelimen virheellä (SQL, PLC, CFG) tai virheellisillä tiedosto-operaatioilla (FUNCTION FILECOPY, FUNCTION FILEMOVE tai FUNCTION FILEDELETE) sen sijaan, että NC-ohjelma keskeytetään virheellä. Arvo = 0: Virhe vaikuttaa normaalisti.
Indeksoitu pääsy Q-parametreihin				
	15	11	Q-parametrin nro	Lukee parametrin Q(IDX)
		12	QL-parametrin nro	Lukee parametrin QL(IDX)
		13	QL-parametrin nro	Lukee parametrin QL(IDX)
Koneen tila				
	20	1	-	Aktiivinen työkalunumero
		2	-	Esivalmisteltu työkalunumero
		3	-	Aktiivinen työkaluakseli 0 = X 6 = U 1 = Y 7 = V 2 = Z 8 = W
		4	-	Ohjelmoitu karan kierrosluku
		5	-	Voimassa oleva karan -1 = Karan tila määrittelemättä 0 = M3 aktiivinen 1 = M4 aktiivinen 2 = M5 M3:n jälkeen aktiivinen 3 = M5 M4:n jälkeen aktiivinen
		7	-	Voimassaoleva vaihteistoalue
		8	-	Voimassaoleva jäähdytysnesteen tila 0 = Pois, 1 = Päällä
		9	-	Voimassaoleva syöttöarvo
		10	-	Valmistellun työkalun indeksi

Ryhmän nimi	Ryhmänumerotunnus ID...	Järjestelmätietojen NRO...	Indeksi IDX...	Kuvaus
		11	-	Voimassa olevan työkalun indeksi
		14	-	Aktiivisen karan numero
		20	-	Ohjelmoitu lastuamisnopeus sorvauskäytöllä
		21	-	Karan tila sorvauskäytöllä: 0 = Vakiokierrosluku 1 = Vakiolastuamisnopeus
		22	-	Jäähdytysnesteen tila M7: 0 = Ei aktiivinen, 1 = Aktiivinen
		23	-	Jäähdytysnesteen tila M7: 0 = Ei aktiivinen, 1 = Aktiivinen

Ryhmän nimi	Ryhmänumerotunnus ID...	Järjestelmätietojen NRO...	Indeksi IDX...	Kuvaus
Kanavatiedot				
	25	1	-	Kanavan numero
Työkiertoparametri				
	30	1	-	Varmuusetäisyys
		2	-	Poraussyvyys/jyrsintäsyvyys
		3	-	Asetussyvyys
		4	-	Syvyysasetuksen syöttöarvo
		5	-	Ensimmäisen sivun pituus taskun yhteydessä
		6	-	Toisen sivun pituus taskun yhteydessä
		7	-	Ensimmäisen sivun pituus uran yhteydessä
		8	-	Toisen sivun pituus uran yhteydessä
		9	-	Säde ympyrätaskun yhteydessä
		10	-	Jyrsintäsyöttöarvo
		11	-	Jyrsintäradan kiertosuunta
		12	-	Odotusaika
		13	-	Kierteen nousu työkierroissa 17 ja 18
		14	-	Silitystyövara
		15	-	Rouhintakulma
		21	-	Kosketuskulma
		22	-	Kosketusliikkeen pituus
		23	-	Kosketussyöttöarvo
		49	-	HSC-tapa (työkierto 32 Toleranssi)
		50	-	Kiertoakselien toleranssi (työkierto 32 Toleranssi)
		52	Q-parametrin numero	Siirtoparametrin tyyppi käyttäjätyökiertojen yhteydessä: –1: Työkiertoparametria ei ole ohjelmoitu CYCL DEF -käskyssä 0: Työkiertoparametri on ohjelmoitu numeerisesti CYCL DEF -käskyssä (Q-parametri) 1: Työkiertoparametri on ohjelmoitu jonona CYCL DEF -käskyssä (Q-parametri)
		60	-	Varmuuskorkeus (kosketustyökierrot 30 ... 33)
		61	-	Tarkastus (kosketustyökierrot 30 ... 33)
		62	-	Terän mittaus (kosketustyökierrot 30 ... 33)
		63	-	Q-parametrin numero tulosta varten (kosketustyökierrot 30 ... 33)
		64	-	Q-parametrin tyyppi tulosta varten (kosketustyökierrot 30 ... 33) 1 = Q, 2 = QL, 3 = QR
		70	-	Syöttöarvon kerroin (työkierto 17 ja 18)

Ryhmän nimi	Ryhmänumerotunnus ID...	Järjestelmätietojen NRO...	Indeksi IDX...	Kuvaus
Modaalinen tila				
	35	1	-	Mitoitus: 0 = Absoluuttinen (G90) 1 = Inkrementaalinen (G91)
		2	-	Sädekorjaus: 0 = R0 1 = RR/RL 10 = Otsajyrsintä 11 = Kehäjyrsintä
Tiedot SQL-taulukoihin				
	40	1	-	Tuloskoodi viimeiseen SQL-käskyyn. Jos viimeinen tuloskoodi oli 1 (= virhe), virhekoodin palautusarvo siirretään.
Työkalutaulukon tiedot				
	50	1	Työkalunro	Työkalun pituus L
		2	Työkalunro	Työkalun säde R
		3	Työkalunro	Työkalun säde R2
		4	Työkalunro	Työkalun pituuden työvara DL
		5	Työkalunro	Työkalun säteen työvara DR
		6	Työkalunro	Työkalun säteen työvara DR2
		7	Työkalunro	Työkalu estetty TL 0 = Ei estetty, 1 = Estetty
		8	Työkalunro	Sisartyökalun RT numero
		9	Työkalunro	Maksimi kestoaika TIME1
		10	Työkalunro	Maksimi kestoaika TIME2
		11	Työkalunro	Hetkellinen kestoaika CUR.TIME
		12	Työkalunro	PLC-tila
		13	Työkalunro	Maksimi terän pituus LCUTS
		14	Työkalunro	Maksimi sisäänpistokulma ANGLE
		15	Työkalunro	TT: Terien lukumäärä CUT
		16	Työkalunro	TT: Pituuden kulumistoleranssi LTOL
		17	Työkalunro	TT: Säteen kulumistoleranssi RTOL
		18	Työkalunro	TT: Kiertosuunta DIRECT 0 = Positiivinen, –1 = Negatiivinen
		19	Työkalunro	TT: Tason siirtymä R-OFFS R = 99999,9999
		20	Työkalunro	TT: Pituuden siirtymä L-OFFS
		21	Työkalunro	TT: Pituuden rikkotoleranssi LBREAK
		22	Työkalunro	TT: Säteen rikkotoleranssi RBREAK
		28	Työkalunro	Suurin sallittu kierrosluku NMAX
		32	Työkalunro	Kärkikulma TANGLE

Ryhmän nimi	Ryhmänumerotunnus ID...	Järjestelmätietojen NRO...	Indeksi IDX...	Kuvaus
		34	Työkalunro	Nosto sallittu LIFTOFF (0 = Ei, 1 = Kyllä)
		35	Työkalunro	Säteen kulumistoleranssi R2TOL
		36	Työkalunro	Työkalutyyppi TYPE (jyrsin = 0, hiontatyökalu = 1, ... kosketusjärjestelmä = 21)
		37	Työkalunro	Liittyvä rivi kosketusjärjestelmän taulukossa
		38	Työkalunro	Viimeisen käytön aikaleima
		39	Työkalunro	ACC
		40	Työkalunro	Nousu kierteitystyökiertoja varten
		44	Työkalunro	Työkalun käyttöiän ylittyminen
		45	Työkalunro	Teräpalan otsapinnan leveys (RCUTS)
		46	Työkalunro	Jyrsimen hyötypituus (LU)
		47	Työkalunro	Jyrsimen kaulan säde (RN)

Ryhmän nimi	Ryhmänumerotunnus ID...	Järjestelmätietojen NRO...	Indeksi IDX...	Kuvaus
Tiedot paikkataulukosta				
	51	1	Paikka numero	Työkalun numero
		2	Paikka numero	0 = Ei erikoistyökalu 1 = Erikoistyökalu
		3	Paikka numero	0 = Ei kiintopaikka 1 = Kiintopaikka
		4	Paikka numero	0 = Ei estetty paikka 1 = Estetty paikka
		5	Paikka numero	PLC-tila
Työkalupaikan määritys				
	52	1	Työkalunro	Paikka numero
		2	Työkalunro	Työkalumakasiinin numero
Tiedostotiedot				
	56	1	-	Työkalutaulukon rivien lukumäärä
		2	-	Aktiivisen nollapistetaulukon rivien lukumäärä
		4	-	Rivien lukumäärä vapaasti määriteltävässä taulukossa, joka on avattu toiminnolla FN26: TABOPEN.
Työkalutiedot T- ja S-signaaleja varten				
	57	1	T-koodi	Työkalunumero IDX0 = T0-signaali (työkalun varastointi), IDX1 = T1-signaali (työkalun vaihto), IDX2 = T2-signaali (työkalun valmistelu)
		2	T-koodi	Työkaluindeksi IDX0 = T0-signaali (työkalun varastointi), IDX1 = T1-signaali (työkalun vaihto), IDX2 = T2-signaali (työkalun valmistelu)
		5	-	Karan kierrosluku IDX0 = T0-signaali (työkalun varastointi), IDX1 = T1-signaali (työkalun vaihto), IDX2 = T2-signaali (työkalun valmistelu)
TOOL CALL -kutsussa ohjelmoidut arvo				
	60	1	-	Työkalun numero T
TOOL CALL -kutsussa ohjelmoidut arvot				
	60	2	-	Aktiivinen työkaluakseli 0 = X 1 = Y 2 = Z 6 = U 7 = V 8 = W
		3	-	Karan kierrosluku S
		4	-	Työkalun pituuden työvara DL
		5	-	Työkalun säteen työvara DR

Ryhmän nimi	Ryhmänumerotunnus ID...	Järjestelmätietojen NRO...	Indeksi IDX...	Kuvaus
		6	-	Automaattinen TOOL CALL 1 = Kyllä, 0 = Ei
		7	-	Työkalun säteen työvara DR2
		8	-	Työkaluindeksi
		9	-	Voimassaoleva syöttöarvo
		10	-	Lastuamisnopeus yksikössä [mm/min]
TOOL DEF -kutsussa ohjelmoidut arvot				
	61	0	Työkalunro	Työkalunvaihtojakson numero luku: 0 = Työkalu valmiiksi karassa 1 = Vaihto ulkoisten työkalujen välillä 2 = Vaihto sisäisestä työkalusta ulkoiseen työkaluun 3 = Vaihto erikoistyökalusta ulkoiseen työkaluun 4 = Ulkoisen työkalun vaihto karaan 5 = Vaihto ulkoisesta työkalusta sisäiseen työkaluun 6 = Vaihto sisäisestä työkalusta sisäiseen työkaluun 7 = Vaihto erikoistyökalusta sisäiseen työkaluun 8 = Sisäisen työkalun vaihto karaan 9 = Vaihto sisäisestä työkalusta erikoistyökaluun 10 = Vaihto erikoistyökalusta sisäiseen työkaluun 11 = Vaihto erikoistyökalusta erikoistyökaluun 12 = Erikoistyökalun vaihto karaan 13 = Ulkoisen työkalun vaihto pois karasta 14 = Sisäisen työkalun vaihto pois karasta 15 = Erikoistyökalun vaihto pois karasta
		1	-	Työkalun numero T
		2	-	Pituus
		3	-	Säde
		4	-	Hakemisto
		5	-	Työkalutiedot ohjelmoitu TOOL DEF -koodilla 1 = Kyllä, 0 = Ei

Ryhmän nimi	Ryhmänumerotunnus ID...	Järjestelmätietojen NRO...	Indeksi IDX...	Kuvaus
LAC:n ja VSC:n arvot				
	71	0	0	Indeksi NC-akselille, jota varten tulee suorittaa tai jolle on viimeksi suoritettu LAC-punnituskierto (X ... W = 1 ... 9)
			2	LAC-punnituksessa määritetty kokonaiskantavuus yksikössä [kgm²] (pyöröakseleilla A/B/C) tai kokonaismassa [kg] (lineaariakseleilla X/Y/Z)
		1	0	Työkierron 957 irtiajo kierteestä
Vapaasti käytettävä muistialue valmistajan työkiertoja varten				
	72	0-39	0 ... 30	Vapaasti käytettävä muistialue valmistajan työkiertoja varten. TNC uudelleenasettaa arvot ohjauksen uudelleenkäynnistyksen yhteydessä (= 0). Peruutuksen yhteydessä arvoja ei uudelleenaseteta arvoihin, jotka sillä olivat suorittamisen hetkellä. Versioon 597110-11 saakka: vain NR 0-9 ja IDX 0-9 Versiosta 597110-12 lähtien: NR 0-39 ja IDX 0-30
Vapaasti käytettävä muistialue käyttäjätyökiertoja varten				
	73	0-39	0 ... 30	Vapaasti käytettävä muistialue käyttäjän työkiertoja varten. TNC uudelleenasettaa arvot ohjauksen uudelleenkäynnistyksen yhteydessä (= 0). Peruutuksen yhteydessä arvoja ei uudelleenaseteta arvoihin, jotka sillä olivat suorittamisen hetkellä. Versioon 597110-11 saakka: vain NR 0-9 ja IDX 0-9 Versiosta 597110-12 lähtien: NR 0-39 ja IDX 0-30
Karan kierrosluvun minimin ja maksimin lukeminen				
	90	1	Karan tunnus	Alimman vaihdeportaan karan minimikierrosluku Jos mitään vaihdeportaita ei ole konfiguroitu, arvo otetaan karan ensimmäisen parametrilauseen kohdasta CfgFeedLimits/minFeed. Indeksi 99 = aktiivinen kara
		2	Karan tunnus	Korkeimman vaihdeportaan karan maksimikierrosluku Jos mitään vaihdeportaita ei ole konfiguroitu, arvo otetaan karan ensimmäisen parametrilauseen kohdasta CfgFeedLimits/maxFeed. Indeksi 99 = aktiivinen kara
Työkalukorjaukset				
	200	1	1 = ilman työvaraa 2 = työvaralla 3 =	Aktiivinen säde

Ryhmän nimi	Ryhmänumerotunnus ID...	Järjestelmätietojen NRO...	Indeksi IDX...	Kuvaus
			työvaralla ja työvara TOOL CALL -käskystä	
		2	1 = ilman työvaraa 2 = työvaralla 3 = työvaralla ja työvara TOOL CALL -käskystä	Aktiivinen pituus
		3	1 = ilman työvaraa 2 = työvaralla 3 = työvaralla ja työvara TOOL CALL -käskystä	Pyöristyssäde R2
		6	Työkalunro	Työkalun pituus Indeksi 0 = aktiivinen työkalu
Koordinaattimuunnokset				
	210	1	-	Peruskääntö (manuaalinen)
		2	-	Ohjelmoitu kierto
		3	-	Aktiivinen peilausakseli, bitti #0 ... 2 ja 6 ... 8: Akseli X, Y, Z ja U, V, W
		4	Akseli	Aktiivinen mittakerroin Indeksi: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		5	Kiertoakseli	3D-ROT Indeksi: 1 - 3 (A, B, C)
		6	-	Koneistustason kääntö ohjelmanajon käyttötavoilla 0 = Ei aktiivinen –1 = Aktiivinen
		7	-	Koneistustason kääntö manuaalisilla käyttötavoilla 0 = Ei aktiivinen –1 = Aktiivinen
		8	QL-parametrin nro	Kiertokulma karan ja kääntämättömän koordinaatiston välillä. Projisoi QL-parametriin tallennetun sisäänsyöttökoordinaatiston kulman työkalukoordinaatistoon. Jos IDX vapautetaan, kulma 0 projisoidaan.
		10	-	Aktiivisen käännön määrittelytapa: 0 = ei kääntöä - palautetaan, jos sekä käyttötavalla **Käsikäyttö** että myös automaattikäyttötavoilla kääntö ei ole aktiivinen. 1 = aksiaalinen 2 = tilakulma

Ryhmän nimi	Ryhmänumerotunnus ID...	Järjestelmätietojen NRO...	Indeksi IDX...	Kuvaus
		11	-	Koordinaatiston manuaaliset liikkeet: 0 = Konekoordinaatisto **M-CS** 1 = Koneistustasokoordinaatisto **WPL-CS** 2 = Työkalukoordinaatisto **T-CS** 4 = Työkappalekoordinaatisto **W-CS**
		12	akseli	Korjaus koneistustasokoordinaatistossa **WPL-CS** (FUNCTION TURNDATA CORR WPL tai FUNCTION CORRDATA WPL) Indeksi: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)

Ryhmän nimi	Ryhmänumerotunnus ID...	Järjestelmätietojen NRO...	Indeksi IDX...	Kuvaus
Aktiivinen koordinaatisto				
	211	–	-	1 = Sisäänsyöttöjärjestelmä (oletusarvo) 2 = REF-järjestelmä 3 = Työkalunvaihtojärjestelmä
Erikoismuunnokset sorvauskäytössä				
	215	1	-	Kulma sisäänsyöttöjärjestelmän presessiota varten sorvauskäytön XY-tasossa. Muunnoksen uudelleenasetusta varten on kulman arvoksi syötettävä 0. Tätä muunnosta käytetään työkierron 800 puitteissa (parametri Q497).
		3	1-3	NR2:lla kirjoitetun tilakulman lukeminen. Indeksi: 1 - 3 (rotA, rotB, rotC)
Aktiivinen nollapistesiirto				
	220	2	akseli	Nykyinen nollapistesiirto yksikössä [mm] Indeksi: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		3	Akseli	Referenssipisteen ja peruspisteen välisen eron lukeminen. Indeksi: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		4	Akseli	Arvojen luku. Indeksi: 1 - 9 (X_OFFS, Y_OFFS, Z_OFFS,...)
Liikealue				
	230	2	Akseli	Negatiivinen ohjelmistorajakytkin Indeksi: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		3	Akseli	Positiivinen ohjelmistorajakytkin Indeksi: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		5	-	Ohjelmistorajakytkin päälle tai pois: 0 = Päälle, 1 = Pois Modulo-akseleille täytyy asettaa ylä- ja alarajat tai ei lainkaan rajoja.
Asetusaseman luku REF-järjestelmässä				
	240	1	Akseli	Nykyinen asetusasema REF-järjestelmässä
Asetusaseman luku REF-järjestelmässä mukaan lukien siirrot (käsipyörä jne.)				
	241	1	Akseli	Nykyinen asetusasema REF-järjestelmässä
Nykyisen asetusaseman luku aktiivisessa koordinaatistossa				
	270	1	akseli	Nykyinen asetusasema sisäänsyöttöjärjestelmässä Kun tämä toiminto kutsutaan työkalukorjauksen ollessa aktiivinen, se antaa korjaamattomat asemat pääakseleille X, Y ja Z. Jos tämä toiminto kutsutaan pyöröakselille työkalukorjauksen ollessa aktiivinen, annetaan virheilmoitus. Indeksi: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
Nykyisen aseman luku aktiivisessa koordinaatistossa mukaan lukien siirrot (käsipyörä jne.)				

Ryhmän nimi	Ryhmänumerotunnus ID...	Järjestelmätietojen NRO...	Indeksi IDX...	Kuvaus
	271	1	Akseli	Nykyinen asetusasema sisäänsyöttöjärjestelmässä
Tietojen lukeminen M128:lle				
	280	1	-	M128 aktiivinen: –1 = Kyllä, 0 = Ei
		3	-	TCPM-tila Q-nron mukaan: Q-nro + 0: TCPM aktiivinen, 0 = ei, 1 = kyllä Q-nro + 1: AXIS, 0 = POS, 1 = SPAT Q-nro + 2: PATHCTRL, 0 = AXIS, 1 = VECTOR Q-nro + 3: syöttöarv, 0 = F TCP, 1 = F CONT
Koneen kinematiikka				
	290	5	-	0 = Lämpötilakompensaatio ei aktiivinen 1 : Lämpötilakompensaatio aktiivinen
		10	-	Indeksi, joka on ohjelmoitu koneen kinematiikassa valitsemalla FUNCTIONMODE MILL tai FUNCTION MODE TURN hakemistopolusta Channels/ChannelSettings/CfgKinList/kinCompositeModels –1 = Ei ohjelmoitu
Koneen kinematiikan tietojen luku				
	295	1	QS-parametrin nro	Aktiivisen kolmen akselin kinematiikan akselin nimien lukeminen. Akseleiden nimet kirjoitetaan paramtrien QS(IDX), QS(IDX+1) ja QS(IDX +2) mukaan. 0 = Operaatio onnistunut
		2	0	Toiminto FACING HEAD POS aktiivinen? 1 = Kyllä, 0 = Ei
		4	Pyöröakseli	Luetaan, onko annettu pyöröakseli mukana kinemaattisessa laskennassa. 1 = Kyllä, 0 = Ei (Pyöröakseli voidaan sulkea pois kinemaattisesta laskennasta M138-koodilla.) Indeksi: 4, 5, 6 (A, B, C)
		5	Sivuakseli	Lue, käytetäänkö määritettyä sivuakselia kinematiikassa. -1 = Akseli ei kinematiikassa 0 = Akseli ei sisälly kinemaattiseen laskelmaan:
		6	akseli	Kulmapää: Siirtovektori peruskoordinaatistossa B-CS kulmapään avulla Indeksi: 1, 2, 3 (X, Y, Z)
		7	akseli	Kulmapää: Työkalun suuntavektori peruskoordinaatistossa B-CS Indeksi: 1, 2, 3 (X, Y, Z)
		10	Akseli	Määritä ohjelmoitavat akselit. Määritä akselin annetulle indeksille siihen liittyvä akselitunnus (indeksi parametrista CfgAxis/axisList). Indeksi: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)

Ryhmän nimi	Ryhmänumerotunnus ID...	Järjestelmätietojen NRO...	Indeksi IDX...	Kuvaus
		11	Akselitunnus	Määritä ohjelmoitavat akselit. Määritä annetulle akselitunnukselle akselin tunnus (X = 1, Y = 2, ...). Indeksi: Achs-ID (indeksi parametrista CfgAxis/axisList)

Ryhmän nimi	Ryhmänumerotunnus ID...	Järjestelmätietojen NRO...	Indeksi IDX...	Kuvaus
Geometrisen käyttäytymisen muokkaus				
	310	20	Akseli	Halkaisijan ohjelmointi: –1 = Päällä, 0 = Pois
		126	-	M126: –1 = Päällä, 0 = Pois
Nykyinen järjestelmäaika				
	320	1	0	Järjestelmäaika sekunneissa alkaen ajankohdasta 01.01.1970, 00:00:00 (tosiaika).
			1	Järjestelmäaika sekunneissa alkaen ajankohdasta 01.01.1970, 00:00:00 (etukäteislaskenta).
		3	-	Nykyisen NC-ohjelman koneistusajan luku .
Järjestelmäajan muoto				
	321	0	0	Järjestelmäaika sekunneissa alkaen ajankohdasta 01.01.1970, klo 0:00 (tosiaika) Muoto: DD.MM.YYYY hh:mm:ss
			1	Järjestelmäaika sekunneissa alkaen ajankohdasta 01.01.1970, klo 0:00 (etukäteislaskenta) Muoto: DD.MM.YYYY hh:mm:ss
		1	0	Järjestelmäaika sekunneissa alkaen ajankohdasta 01.01.1970, klo 0:00 (tosiaika) Muoto: D.MM.YYYY h:mm:ss
			1	Järjestelmäajan formatointi sekunneissa alkaen ajankohdasta 01.01.1970, klo 0:00 (etukäteislaskenta) Muoto: D.MM.YYYY h:mm:ss
		2	0	Järjestelmäajan formatointi sekunneissa alkaen ajankohdasta 01.01.1970, klo 0:00 (tosiaika) Muoto: D.MM.YYYY h:mm
			1	Järjestelmäajan formatointi sekunneissa alkaen ajankohdasta 01.01.1970, klo 0:00 (etukäteislaskenta) Muoto: D.MM.YYYY h:mm
		3	0	Järjestelmäajan formatointi sekunneissa alkaen ajankohdasta 01.01.1970, klo 0:00 (tosiaika) Muoto: D.MM.YY h:mm
			1	Järjestelmäajan formatointi sekunneissa alkaen ajankohdasta 01.01.1970, klo 0:00 (etukäteislaskenta) Muoto: D.MM.YY h:mm
		4	0	Järjestelmäajan formatointi sekunneissa alkaen ajankohdasta 01.01.1970, klo 0:00 (tosiaika) Muoto: YYYY-MM-DD hh:mm:ss

Ryhmän nimi	Ryhmänumerotunnus ID...	Järjestelmätietojen NRO...	Indeksi IDX...	Kuvaus
			1	Järjestelmäajan formatointi sekunneissa alkaen ajankohdasta 01.01.1970, klo 0:00 (etukäteislaskenta) Muoto: YYYY-MM-DD hh:mm:ss
		5	0	Järjestelmäajan formatointi sekunneissa alkaen ajankohdasta 01.01.1970, klo 0:00 (tosiaika) Muoto: YYYY-MM-DD hh:mm
			1	Järjestelmäajan formatointi sekunneissa alkaen ajankohdasta 01.01.1970, klo 0:00 (etukäteislaskenta) Muoto: YYYY-MM-DD hh:mm
		6	0	Järjestelmäajan formatointi sekunneissa alkaen ajankohdasta 01.01.1970, klo 0:00 (tosiaika) Muoto: YYYY-MM-DD h:mm
			1	Järjestelmäajan formatointi sekunneissa alkaen ajankohdasta 01.01.1970, klo 0:00 (etukäteislaskenta) Muoto: YYYY-MM-DD hh:mm
		7	0	Järjestelmäajan formatointi sekunneissa alkaen ajankohdasta 01.01.1970, klo 0:00 (tosiaika) Muoto: YY-MM-DD h:mm
			1	Järjestelmäajan formatointi sekunneissa alkaen ajankohdasta 01.01.1970, klo 0:00 (etukäteislaskenta) Muoto: YYYY-MM-DD hh:mm
		8	0	Järjestelmäajan formatointi sekunneissa alkaen ajankohdasta 01.01.1970, klo 0:00 (tosiaika) Muoto: DD.MM.YYYY
			1	Järjestelmäajan formatointi sekunneissa alkaen ajankohdasta 01.01.1970, klo 0:00 (etukäteislaskenta) Muoto: DD.MM.YYYY
		9	0	Järjestelmäajan formatointi sekunneissa alkaen ajankohdasta 01.01.1970, klo 0:00 (tosiaika) Muoto: D.MM.YYYY
			1	Järjestelmäajan formatointi sekunneissa alkaen ajankohdasta 01.01.1970, klo 0:00 (etukäteislaskenta) Muoto: D.MM.YYYY
		10	0	Järjestelmäajan formatointi sekunneissa alkaen ajankohdasta 01.01.1970, klo 0:00 (tosiaika) Muoto: D.MM.YY

Ryhmän nimi	Ryhmänumerotunnus ID...	Järjestelmätietojen NRO...	Indeksi IDX...	Kuvaus
			1	Järjestelmäajan formatointi sekunneissa alkaen ajankohdasta 01.01.1970, klo 0:00 (etukäteislaskenta) Muoto: D.MM.YY
		11	0	Järjestelmäajan formatointi sekunneissa alkaen ajankohdasta 01.01.1970, klo 0:00 (tosiaika) Muoto: YYYY-MM-DD
			1	Järjestelmäajan formatointi sekunneissa alkaen ajankohdasta 01.01.1970, klo 0:00 (etukäteislaskenta) Muoto: YYYY-MM-DD
		12	0	Järjestelmäajan formatointi sekunneissa alkaen ajankohdasta 01.01.1970, klo 0:00 (tosiaika) Muoto: YY-MM-DD
			1	Järjestelmäajan formatointi sekunneissa alkaen ajankohdasta 01.01.1970, klo 0:00 (etukäteislaskenta) Muoto: YY-MM-DD
		13	0	Järjestelmäajan formatointi sekunneissa alkaen ajankohdasta 01.01.1970, klo 0:00 (tosiaika) Muoto: hh:mm:ss
			1	Järjestelmäajan formatointi sekunneissa alkaen ajankohdasta 01.01.1970, klo 0:00 (etukäteislaskenta) Muoto: hh:mm:ss
		14	0	Järjestelmäajan formatointi sekunneissa alkaen ajankohdasta 01.01.1970, klo 0:00 (tosiaika) Muoto: hh:mm:ss
			1	Järjestelmäajan formatointi sekunneissa alkaen ajankohdasta 01.01.1970, klo 0:00 (etukäteislaskenta) Muoto: h:mm:ss
		15	0	Järjestelmäajan formatointi sekunneissa alkaen ajankohdasta 01.01.1970, klo 0:00 (tosiaika) Muoto: h:mm
			1	Järjestelmäajan formatointi sekunneissa alkaen ajankohdasta 01.01.1970, klo 0:00 (etukäteislaskenta) Muoto: h:mm
		16	0	Formatointi: järjestelmäaika sekunneissa alkaen ajankohdasta 01.01.1970, klo 0:00 (tosiaika) Muoto: DD.MM.YYYY hh:mm

Ryhmän nimi	Ryhmänumerotunnus ID...	Järjestelmätietojen NRO...	Indeksi IDX...	Kuvaus
			1	Formatointi: järjestelmäaika sekunneissa alkaen ajankohdasta 01.01.1970, klo 0:00 (etukäteislaskenta) Muoto: DD.MM.YYYY hh:mm
		20	0	Nykyinen kalenteriviikko standardin ISO 8601 mukaan (tosiaika)
			1	Nykyinen kalenteriviikko standardin ISO 8601 mukaan (etukäteislaskenta)
Globaalit ohjelmanasetukset GPS: Yleinen aktivointitila				
	330	0	-	0 = GPS-asetus ei aktiivinen 1 = Mielivaltainen GPS-asetus aktiivinen
Globaalit ohjelmanasetukset GPS: Yksittäinen aktivointitila				
	331	0	-	0 = GPS-asetus ei aktiivinen 1 = Mielivaltainen GPS-asetus aktiivinen
		1	-	GPS: peruskääntö 0 = Pois, 1 = Päällä
		3	Akseli	GPS: peilaus 0 = Pois, 1 = Päällä Indeksi: 1 - 6 (X, Y, Z, A, B, C)
Globaalit ohjelmanasetukset GPS: yksittäinen aktivointitila				
	331	4	-	GPS: Siirto muokatussa työkappalejärjestelmässä 0 = Pois, 1 = Päällä
Globaalit ohjelmanasetukset GPS: Yksittäinen aktivointitila				
	331	5	-	GPS: Kierto sisäänsyöttöjärjestelmässä 0 = Pois, 1 = Päällä
		6	-	GPS: Syöttöarvokerroin 0 = Pois, 1 = Päällä
		8	-	GPS: Käsipyörän päällekkäiskäyttö 0 = Pois, 1 = Päällä
		10	-	GPS: Virtuaalinen työkaluakseli VT 0 = Pois, 1 = Päällä
		15	-	GPS: Käsipyöräkoordinaatiston valinta 0 = Konekoordinaatisto M-CS 1 = Työkappalekoordinaatisto W-CS 2 = Muokattu työkappalekoordinaatisto mW-CS 3 = Koneistustasokoordinaatisto WPL-CS
		16	-	GPS: Siirto työkappalejärjestelmässä 0 = Pois, 1 = Päällä
		17	-	GPS: Akselisiirto 0 = Pois, 1 = Päällä

Ryhmän nimi	Ryhmänumerotunnus ID...	Järjestelmätietojen NRO...	Indeksi IDX...	Kuvaus
Globaalit ohjelmanasetukset GPS				
	332	1	-	GPS: Peruskääntökulma
		3	Akseli	GPS: Peilaus 0 = Ei peilattu, 1 = Peilattu Indeksi: 1 - 6 (X, Y, Z, A, B, C)
		4	Akseli	GPS: Siirto muokatussa työkappalekoordinaatistossa mW-CS Indeksi: 1 - 6 (X, Y, Z, A, B, C)
		5	-	GPD: Kiertokulma sisäänsyöttökoordinaatistossa I-CS
		6	-	GPS: Syöttökerroin
		8	Akseli	GPS: Käsipyörän päällekkäiskäyttö Maksimimäärä Indeksi: 1 - 10 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W, VT)
		9	Akseli	GPS: Käsipyörän päällekkäiskäyttö Indeksi: 1 - 10 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W, VT)
		16	Akseli	GPS: Siirto työkappalekoordinaatistossa W-CS Indeksi: 1 - 3 (X, Y, Z)
		17	Akseli	GPS: Akselisiirrot Indeksi: 4 - 6 (A, B, C)
Kytkevä kosketusjärjestelmä TS				
	350	50	1	Kosketusjärjestelmän tyyppi: 0: TS120, 1: TS220, 2: TS440, 3: TS630, 4: TS632, 5: TS640, 6: TS444, 7: TS740
			2	Rivi kosketusjärjestelmän taulukossa
		51	-	Vaikuttava pituus
		52	1	Vaikuttava kosketuskuulan säde
			2	Pyöristyssäde
		53	1	(Pääakselin) keskipistesiirtymä
			2	(Sivuakselin) keskipistesiirtymä
		54	-	Karan suuntauskulma asteina (keskipistesiirtymä)
		55	1	Pikaliike
			2	Mittaussyöttöarvo
			3	Esipaikoituksen syöttöarvo: FMAX_PROBE tai FMAX_MACHINE
		56	1	Maksimimittausliike
			2	Varmuusetäisyys
		57	1	Karan suuntaus mahdollinen 0 = Ei, 1 = Kyllä
			2	Karan suuntauskulma asteina

Ryhmän nimi	Ryhmänumerotunnus ID...	Järjestelmätietojen NRO...	Indeksi IDX...	Kuvaus
Pöytäkosketusjärjestelmä työkalun mittausta TT varten				
	350	70	1	TT: Kosketusjärjestelmätyyppi
			2	TT: Rivi kosketusjärjestelmätaulukossa
		71	1/2/3	TT: Kosketusjärjestelmän keskipiste (REF-järjestelmä)
		72	-	TT: Kosketusjärjestelmän säde
		75	1	TT: Pikaliike
			2	TT: Mittaussyöttöarvo paikallaan pysyvällä karalla
			3	TT: Mittaussyöttöarvo pyörivällä karalla
		76	1	TT: Maksimimittausliike
			2	TT: Varmuusetäisyys pituuden mittausta varten
			3	TT: Varmuusetäisyys säteen mittausta varten
			4	TT: Jyrsimen alareunan etäisyys neulan yläreunaan
		77	-	TT: Karan pyörimisnopeus
		78	-	TT: Kosketussuunta
		79	-	TT: Radiotiedonsiirron aktivointi
		80	-	TT: Pysäytys kosketusjärjestelmän taittamista varten

Ryhmän nimi	Ryhmänumerotunnus ID...	Järjestelmätietojen NRO...	Indeksi IDX...	Kuvaus
Peruspiste kosketusjärjestelmän työkierrosta (kosketustulokset)				
	360	1	Koordinaatti	Manuaalisen kosketusjärjestelmän työkierron viimeinen peruspiste tai työkierron 0 viimeinen kosketuspiste (sisäänsyöttökoordinaatisto). Korjaukset: Pituus, säde ja keskipistesiirtymä
		2	Akseli	Manuaalisen kosketusjärjestelmän työkierron viimeinen peruspiste tai työkierron 0 viimeinen kosketuspiste (koneen koordinaatisto, indeksiksi hyväksytään vain aktiivisen 3D-kinematiikan akselit). Korjaus: vain keskipistesiirtymä
		3	Koordinaatti	Mittaustulos kosketusjärjestelmän työkiertojen 0 ja 1 sisäänsyöttöjärjestelmässä. Mittaustulos luetaan koordinaattien muodossa.Korjaus: vain keskipistesiirtymä
		4	Koordinaatti	Manuaalisen kosketusjärjestelmän työkierron viimeinen peruspiste tai työkierron 0 viimeinen kosketuspiste (työkappaleen koordinaatisto). Mittaustulos luetaan koordinaattien muodossa. Korjaus: vain keskipistesiirtymä
		5	Akseli	Akseliarvo, korjaamaton
		6	Koordinaatti/akseli	Mittaustuloksen luku koordinaattien muodossa / akseliarvot kosketusvaiheiden sisäänsyöttöjärjestelmässä. Korjaus: vain pituus
		10	-	Karan suuntaus
		11	-	Kosketusvaiheen virhetila: 0: Kosketusvaihe onnistui –1: Kosketuspistettä ei voitu saavuttaa –2: Kosketuspää taittunut valmiiksi kosketusvaiheen alussa

Ryhmän nimi	Ryhmänumerotunnus ID...	Järjestelmätietojen NRO...	Indeksi IDX...	Kuvaus
Arvojen luku aktiivisesta nollapistetaulukosta tai kirjoitus taulukkoon				
	500	Row number	Sarake	Arvojen luku
Arvojen luku esiasetustaulukosta tai kirjoitus taulukkoon (perusmuunnos)				
	507	Row number	1-6	Arvojen luku
Akselisiirtojen luku esiasetustaulukosta tai kirjoitus taulukkoon				
	508	Row number	1-9	Arvojen luku
Palettikoneistuksen tiedot				
	510	1	-	Aktiivinen rivi
		2	-	Nykyinen palettinumero. PAL-tyypin viimeisen sisäänsyötön arvo sarakkeessa NAME. Jos sarake on tyhjä tai siinä ei ole lukuarvoa, arvo -1 palautetaan.
		3	-	Palettitaulukon hetkellinen rivi.
		4	-	Hetkellisen paletin NC-ohjelman viimeinen rivi.
		5	Akseli	Työkalukohtainen koneistus: Varmuuskorkeus ohjelmoitu: 0 = Ei, 1 = Kyllä Indeksi: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		6	Akseli	Työkalukohtainen koneistus: Varmuuskorkeus Arvo ei ole voimassa, jos ID510 NR5 antaa vastaavalla IDX:llä arvon 0. Indeksi: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		10	-	Palettitaulukon rivinumero, mihin saakka esilauseajossa tehdään haku.
		20	-	Palettikoneistuksen tyyppi? 0 = Työkappalekohtainen 1 = Työkalukohtainen
		21	-	Automaattinen jatkaminen NC-virheen jälkeen: 0 = Estetty 1 = Aktiivinen 10 = Jatkamisen keskytys 11 = Jatkaminen siltä palettitaulukon riviltä, joka ilman NC-virhettä olisi ollut seuraavaksi suoritettava rivi 12 = Jatkaminen siltä palettitaulukon riviltä, jossa NC-virhe tapahtui 13 = Jatkaminen seuraavaan palettiin

Ryhmän nimi	Ryhmänumerotunnus ID...	Järjestelmätietojen NRO...	Indeksi IDX...	Kuvaus
Tietojen luku aktiivisesta pistetaulukosta				
	520	Row number	1-3 X/Y/Z	Arvon luku aktiivisesta pistetaulukosta.
Tietojen luku pistetaulukosta				
	520	Row number	10	Arvon luku aktiivisesta pistetaulukosta.
			11	Arvon luku aktiivisesta pistetaulukosta.
Aktiivisen esiasetuksen luku tai kirjoitus				
	530	1	-	Aktiivisen peruspisteen numero peruspistetaulukossa.
Aktiivinen palettiperuspiste				
	540	1	-	Aktiivisen palettiperuspisteen numero. Palauttaa aktiivisen peruspisteen numeron. Jos palettiperuspistettä ei ole aktiivisena, toiminto palauttaa arvon –1.
		2	-	Aktiivisen palettiperuspisteen numero. Kuten NR1.
Palettiperuspisteen perusmuunnoksen arvot				
	547	row number	akseli	Perusmuunnoksen arvojen luku palettiperuspistetaulukosta. Indeksi: 1 - 6 (X, Y, Z, SPA, SPB, SPC)
Akselisiirrot palettiperuspistetaulukosta				
	548	Row number	Siirto	Akselisiirtoarvojen luku palettiperuspistetaulukosta. Indeksi: 1 - 9 (X_OFFS, Y_OFFS, Z_OFFS,...)
OEM-siirto				
	558	Row number	Lisätunniste	Arvojen luku. Indeksi: 1 - 9 (X_OFFS, Y_OFFS, Z_OFFS,...)
Koneen tilan luku ja kirjoitus				
	590	2	1-30	Vapaasti käytettävissä, ei poistu ohjelman valinnalla.
		3	1-30	Vapaasti käytettävissä, ei poistu verkkokatkoksella (pysyvä tallennus).
Yksittäisen akselin Look-Ahead-parametrin luku tai kirjoitus (konetaso)				
	610	1	-	Minimisyöttöarvo (**MP_minPathFeed**) yksikössä mm/min.
		2	-	Minimisyöttöarvo nurkassa (**MP_minCornerFeed**) yksikössä mm/min.
		3	-	Syöttöarvoraja suurelle nopeudelle (**MP_maxG1Feed**) yksikössä mm/min
		4	-	Maksiminykäys pienellä nopeudella (**MP_maxPathJerk**) yksikössä m/s³
		5	-	Maksiminykäys suurella nopeudella (**MP_maxPathJerk**) yksikössä m/s³
		6	-	Toleranssi pienellä nopeudella (**MP_pathTolerance**) yksikössä mm

Ryhmän nimi	Ryhmänumerotunnus ID...	Järjestelmätietojen NRO...	Indeksi IDX...	Kuvaus
		7	-	Toleranssi suurella nopeudella (**MP_pathToleranceHi**) yksikössä mm
		8	-	Nykäyksen maksimivaimennus (**MP_maxPathYank**) yksikössä m/s^4
		9	-	Tolderanssikerroin kaarteissa (**MP_curveTolFactor**)
		10	-	Suurimman sallitun nykäyksen osuus kaarteiden muutoksissa (**MP_curveJerkFactor**)
		11	-	Maksiminykäys kosketusliikkeissä (**MP_pathMeasJerk**)
		12	-	Kulmatoleranssi koneistussyötössä (**MP_angleTolerance**)
		13	-	Kulmatoleranssi pikaliikkeessä (**MP_angleTolerance**)
		14	-	Monikulmion maksiminurkkakulma (**MP_maxPolyAngle**)
		18	-	Säteittäiskiihtyvyys koneistussyötössä (**MP_maxTransAcc**)
		19	-	Säteittäiskiihtyvyys pikaliikkeessä (**MP_maxTransAccHi**)
		20	Fyysisen akselin indeksi	Maksimisyöttöarvo (**MP_maxFeed**) yksikössä mm/min
		21	Fyysisen akselin indeksi	Maksimikiihtyvyys (**MP_maxAcceleration**) yksikössä m/s^2
		22	Fyysisen akselin indeksi	Akselin maksiminykäys liittymissä pikaliikkeellä (**MP_axTransJerkHi**) yksikössä m/s^2
		23	Fyysisen akselin indeksi	Akselin maksiminykäys liittymissä koneistussyötöllä (**MP_axTransJerkHi**) yksikössä m/s^3
		24	Fyysisen akselin indeksi	Kiihtyvyysohjaus (**MP_compAcc**)
		25	Fyysisen akselin indeksi	Akselikohtainen nykäys pienellä nopeudella (**MP_axPathJerk**) yksikössä m/s^3
		26	Fyysisen akselin indeksi	Akselikohtainen nykäys suurella nopeudella (**MP_axPathJerkHi**) yksikössä m/s^3
		27	Fyysisen akselin indeksi	Tarkka toleranssikäsittely nurkissa (**MP_reduceCornerFeed**) 0 = Pois päältä, 1 = Päällä
		28	Fyysisen akselin indeksi	DCM: Lineaariakseleiden maksimitoleranssi yksikössä mm (**MP_maxLinearTolerance**)
		29	Fyysisen akselin indeksi	DCM: Maksimikulmatoleranssi yksikössä [°] (**MP_maxAngleTolerance**)
		30	Fyysisen akselin indeksi	Toleranssivalvonta ketjutetuille kierteille (**MP_threadTolerance**)
		31	Fyysisen akselin indeksi	Muotosuodattimet (**MP_shape**) **axisCutterLoc** 0: Pois 1: Keskiarvo

Ryhmän nimi	Ryhmänumerotunnus ID...	Järjestelmätietojen NRO...	Indeksi IDX...	Kuvaus
				2: Kolmio 3: HSC 4: Laajennettu HSC
		32	Fyysisen akselin indeksi	Taajuussuodattimet (**MP_frequency**) **axisCutterLoc** yksikössä Hz
		33	Fyysisen akselin indeksi	Muotosuodattimet (**MP_shape**) **axisPosition** 0: Pois 1: Keskiarvo 2: Kolmio 3: HSC 4: Laajennettu HSC
		34	Fyysisen akselin indeksi	Taajuussuodattimet (**MP_frequency**) **axisCutterLoc** yksikössä Hz
		35	Fyysisen akselin indeksi	Suodattimien järjestys käyttötavalle **Käsikäyttö** (**MP_manualFilterOrder**)
		36	Fyysisen akselin indeksi	HSC-tila (**MP_hscMode**) **axisCutterLoc**-suodattimille
		37	Fyysisen akselin indeksi	HSC-tila (**MP_hscMode**) **axisPosition**-suodattimille
		38	Fyysisen akselin indeksi	Akselikohtainen nykäys kosketusliikkeissä (**MP_pathMeasJerk**)
		39	Fyysisen akselin indeksi	Suodatinvirheen painotus suodatinpoikkeaman laskennalle (**MP_axFilterErrWeight**)
		40	Fyysisen akselin indeksi	Maksimisuodatinpituus asemasuodattimella (**MP_maxHscOrder**)
		41	Fyysisen akselin indeksi	Maksimisuodatinpituus CLP-suodattimella (**MP_maxHscOrder**)
		42	-	Akselin maksimisyöttöarvo liittymissä koneistussyötöllä (**MP_maxWorkFeed**)
		43	-	Maksimiratakiihtyvyys koneistussyötössä (**MP_maxPathAcc**)
		44	-	Maksimiratakiihtyvyys pikaliikkeessä (**MP_maxPathAcc**)
		45	-	Form Smoothing-Filter (**CfgSmoothingFilter/shape**) 0 = Off 1 = Average 2 = Triangle
		46	-	Tasaussuodattimen järjestys (vain parittomat arvot) (**CfgSmoothingFilter/order**)
		47	-	Kiihdytysprofiilin tyyppi (**CfgLaPath/profileType**) 0 = Bellshaped 1 = Trapezoidal 2 = Advanced Trapezoidal

Ryhmän nimi	Ryhmänumerotunnus ID...	Järjestelmätietojen NRO...	Indeksi IDX...	Kuvaus
		48	-	Kiihdytysprofiilin tyyppi, pikaliike (**CfgLaPath/profileTypeHi**) 0 = Bellshaped 1 = Trapezoidal 2 = Advanced Trapezoidal
		51	Fyysisen akselin indeksi	Jättövirheen kompensaatio nykäysvaiheessa (**MP_IpcJerkFact**)
		52	Fyysisen akselin indeksi	Asemansäätimen kv-kerroin yksikössä 1/s (**MP_kvFactor**)

Ryhmän nimi	Ryhmänumerotunnus ID...	Järjestelmätietojen NRO...	Indeksi IDX...	Kuvaus
Yhden akselin maksimikuormituksen mittaus				
	621	0	Fyysisen akselin indeksi	Dynaamisen kuormituksen mittauksen päättäminen ja tuloksen tallennus määriteltyyn Q-parametriin.
SIK-sisällön luku				
	630	0	Optionro	Yksiselitteisesti voidaan määrittää, onko kohdassa **IDX** määritelty SIK-optio asetettu vai ei. 1 = Optio on vapautettu 0 = Optiota ei ole vapautettu
		1	-	Voidaan määrittää, onko Feature Content Level (päivitystoimintoja varten) asetettu ja mikä. –1 = FCL ei asetettu <Nr.> = Asetettu FCL
		2	-	SIK-sarjanumeron luku -1 = Ei voimassa olevaa SIK-sisältöä järjestelmässä
		10	-	Ohjaustyypin määritys: 0 = iTNC 530 1 = NCK-perusteinen ohjaus (TNC 640, TNC 620, TNC 320, TNC 128, PNC 610, ...)
Toimintaturvallisuuden FS tietojen lukeminen				
	820	1	-	Rajoitus FS:llä: 0 = Ei toimintaturvallisuutta FS, 1 = Suojaovi auki SOM1, 2 = Suojaovi auki SOM2, 3 = Suojaovi auki SOM3, 4 = Suojaovi auki SOM4, 5 = Kaikki suojaovet kiinni
Laskin				
	920	1	-	Suunnitellut työkappaleet. Laskin antaa käyttötavalla **Ohjelman testaus** yleensä arvon 0.
		2	-	Valmiiksi tehdyt työkappaleet. Laskin antaa käyttötavalla **Ohjelman testaus** yleensä arvon 0.
		12	-	Vielä valmistettavat työkappaleet. Laskin antaa käyttötavalla **Ohjelman testaus** yleensä arvon 0.
Nykyisen työkalun tietojen luku ja kirjoitus				
	950	1	-	Työkalun pituus L
		2	-	Työkalun säde R
		3	-	Työkalun säde R2
		4	-	Työkalun pituuden työvara DL
		5	-	Työkalun säteen työvara DR

Ryhmän nimi	Ryhmänumerotunnus ID...	Järjestelmätietojen NRO...	Indeksi IDX...	Kuvaus
		6	-	Työkalun säteen työvara DR2
		7	-	Työkalu estetty TL 0 = Ei estetty, 1 = Estetty
		8	-	Sisartyökalun RT numero
		9	-	Maksimi kestoaika TIME1
		10	-	Maksimikestoaika TIME2 kutsulla TOOL CALL
		11	-	Hetkellinen kestoaika CUR.TIME
		12	-	PLC-tila
		13	-	Terän pituus työkaluakselilla LCUTS
		14	-	Maksimi sisäänpistokulma ANGLE
		15	-	TT: Terien lukumäärä CUT
		16	-	TT: Pituuden kulumistoleranssi LTOL
		17	-	TT: Säteen kulumistoleranssi RTOL
		18	-	TT: Kiertosuunta DIRECT 0 = Positiivinen, –1 = Negatiivinen
		19	-	TT: Tason siirtymä R-OFFS R = 99999,9999
		20	-	TT: Pituuden siirtymä L-OFFS
		21	-	TT: Pituuden rikkotoleranssi LBREAK
		22	-	TT: Säteen rikkotoleranssi RBREAK
		28	-	Suurin sallittu kierrosluku [1/min] NMAX
		32	-	Kärkikulma TANGLE
		34	-	Nosto sallittu LIFTOFF (0=Ei, 1=Kyllä)
		35	-	Säteen kulumistoleranssi R2TOL
		36	-	Työkalutyyppi (jyrsin = 0, hiontatyökalu = 1, ... kosketusjärjestelmä = 21)
		37	-	Liittyvä rivi kosketusjärjestelmän taulukossa
		38	-	Viimeisen käytön aikaleima
		39	-	ACC
		40	-	Nousu kierteitystyökiertoja varten
		44	-	Työkalun käyttöiän ylittyminen
		45	-	Teräpalan otsapinnan leveys (RCUTS)
		46	-	Jyrsimen hyötypituus (LU)
		47	-	Jyrsimen kaulan säde (RN)

Ryhmän nimi	Ryhmänumerotunnus ID...	Järjestelmätietojen NRO...	Indeksi IDX...	Kuvaus
Vapaasti käytettävä muistialue työkalunhallintaa varten				
	956	0-9	-	Vapaasti käytettävä tietoalue työkalunhallintaa varten. Tietoja ei uudelleenaseteta ohjelman keskeytyksen yhteydessä.
Työkalun käyttö ja panostus				
	975	1	-	Nykyisen NC-ohjelman työkalun käyttötarkastus: Ergebnis –2: Tarkastus ei mahdollista, toiminto on asetettu pois päältä konfiguraatiossa Tulos –1: Tarkastus ei mahdollista, työkalun käyttötiedosto puuttuu Tulos 0: OK, kaikki työkalut käytettävissä Tulos 1: Tarkastus ei OK
		2	Rivi	Tarkasta paletissa tarvittavien työkalujen käytettävyys nykyisen palettitaulukon riviltä IDX. –3 = Rivillä IDX ei ole määritelty palettia tai toiminto on kutsuttu paletinkäsittelyn ulkopuolelta –2 / –1 / 0 / 1 katso NR1
Työkalun nosto NC-pysäytyksen yhteydessä				
	980	3	-	(Tämä toiminto on vanhentunut - HEIDENHAIN suosittelee: Älä käytä enää. ID980 NR3 = 1 on vastaava kuin ID980 NR1 = –1, ID980 NR3 = 0 vaikuttaa vastaavasti kuin ID980 NR1 = 0. Muut arvot eivät ole sallittuja.) Noston vapautus parametrissa CfgLiftOff määritellyn arvon mukaan: 0 = Noston esto 1 = Noston vapautus
Kosketusjärjestelmän työkierrot ja koordinaattimuunnokset				
	990	1	-	Saapumismenettely: 0 = Standardikäyttäytyminen, 1 = Kosketusasemaan saapuminen ilman korjausta. Vaikuttava säde, turvaetäisyys nolla
		2	16	Koneen käyttötapa Automaatti/Manuaali
		4	-	0 = Kosketusvarsi ei taipunut 1 = Kosketusvarsi taipunut
		6	-	Pöytäkosketusjärjestelmä TT aktiivinen? 1 = Kyllä 0 = Ei
		8	-	Hetkellinen karakulma [°]
		10	QS-parametrin nro	Työkalun numeron määritys työkalun nimestä. Palautusarvo määräytyy konfiguroitujen sisartyökalun hakusääntöjen mukaan. Jos samalla nimellä on useampia työkaluja, ensimmäinen työkalu otetaan työkalutaulukosta. Jos sääntöjen mukaan valittu työkalu on

Ryhmän nimi	Ryhmänumerotunnus ID...	Järjestelmätietojen NRO...	Indeksi IDX...	Kuvaus
				estetty, sisartyökalu palautetaan. –1: Työkalutaulukosta ei löydy työkalua annetulla nimellä tai kaikki kysymykseen tulevat työkalut on estetty.
		16	0	0 = Valvonnan luovutus PLC:lle kanavakaran kautta 1 = Valvonnan vastaanotto kanavakaran kautta
			1	0 = Valvonnan luovutus PLC:lle työkalukaran kautta 1 = Valvonnan vastaanotto työkalukaran kautta
		19	-	Kosketusliikkeen pidätys työkierroissa: 0 = Liike pidätetään (parametri CfgMachineSimul/simMode erisuuri kuin FullOperation tai Betriebsart **Ohjelman testaus** aktiivinen) 1 = Liike suoritetaan (parametri CfgMachineSimul/simMode = FullOperation voidaan kirjoittaa testitarkoituksia varten)

Ryhmän nimi	Ryhmänumerotunnus ID...	Järjestelmätietojen NRO...	Indeksi IDX...	Kuvaus
Toteutustila				
	992	10	-	Esilauseajo aktiivinen 1 = Kyllä, 0 = Ei
		11	-	Esilauseajo - tiedot hakulausetta varten: 0 = NC-ohjelma aloitettu ilman esilauseajoa 1 = Iniprog-järjestelmätyökierto suoritetaan ennen lausehakua 2 = Lausehaku käynnissä 3 = Toiminnot jälkisuoritetaan –1 = Iniprog-järjestelmätyökierto on keskeytetty ennen lausehakua –2 = Keskeytys lausehaun aikana –3 = Esilauseajon keskeytys hakuvaiheen jälkeen, ennen toimintojen jälkisuoritusta tai sen aikana –99 = Implisiittinen peruutus
		12	-	Keskeytystapa kyselylle OEM_CANCEL-makron sisäpuolella: 0 = Ei keskeytystä 1 = Keskeytys virheen tai hätäpysäytyksen vuoksi 2 = Explisiittinen keskeytys sisäisellä pysäytyksellä lauseen keskelle pysähtymisen jälkeen 3 = Explisiittinen keskeytys sisäisellä pysäytyksellä lauserajalle pysähtymisen jälkeen
		14	-	Edellisen FN14-virheen numero
		16	-	Todellinen toteutus aktiivinen? 1 = Toteutus 0 = Simulaatio
		17	-	2D-ohjelmointigrafiikka aktiivinen? 1 = Kyllä 0 = Ei
		18	-	Ohjelmointigrafiikan suoritus mukana (ohjelmanäppäin **AUTOM. PIIRUST.**) aktiivinen? 1 = Kyllä 0 = Ei
		20	-	Jyrsintäsorvauskoneistuksen tiedot: 0 = Jyrsintä (toiminnon **FUNCTION MODE MILL** mukaan) 1 = Sorvaus (toiminnon **FUNCTION MODE TURN** mukaan) 10 = Toimenpiteiden toteutus sorvauskäytöstä jyrsintäkäyttöön siirtymävaihetta 11 = Toimenpiteiden toteutus jyrsintäkäytöstä sorvauskäyttöön siirtymävaihetta
		30	-	Onko useampien akseleiden interpolaatio sallittu? 0 = Ei (esim. janaohjaus) 1 = Kyllä

Ryhmän nimi	Ryhmänumerotunnus ID...	Järjestelmätietojen NRO...	Indeksi IDX...	Kuvaus
		31	-	R+/R– mahdollinen/sallittu MDI-käytössä? 0 = Ei 1 = Kyllä
		32	0	Työkierron kutsu mahdollinen/sallittu? 0 = Ei 1 = Kyllä
			Työkierron numero	Yksittäinen työkierto vapautettu? 0 = Ei 1 = Kyllä
		40	-	Taulukoiden kopiointi käyttötavalla **Ohjelman testaus**? Arvo 1 asetetaan ohjelman valinnalla ja ohjelmanäppäimen **RESET+START** painalluksella. Järjestelmätyökierto **iniprog.h** kopioi silloin taulukot ja uudelleenasettaa järjestelmän päiväyksen. 0 = Ei 1 = Kyllä
		101	-	M101 aktiivinen (näkyvä tila)? 0 = Ei 1 = Kyllä
		136	-	M136 aktiivinen? 0 = Ei 1 = Kyllä

Ryhmän nimi	Ryhmänumerotunnus ID...	Järjestelmätietojen NRO...	Indeksi IDX...	Kuvaus
Koneparametrin osatiedoston aktivointi				
	1020	13	QS-parametrin nro	Ladataanko koneparametrin osatiedosto QS-numeron (IDX) hakemistopolulla? 1 = Kyllä 0 = Ei
Konfiguraatioasetukset työkierroille				
	1030	1	-	Virheilmoituksen **Kara ei pyöri** näyttäminen? **(CfgGeoCycle/displaySpindleErr)** 0 = Ei, 1 = Kyllä
			-	Virheilmoituksen **Tarkasta syvyyden etumerkki** näyttäminen? **(CfgGeoCycle/displayDepthErr)** 0 = Ei, 1 = Kyllä
Tiedonsiirto HEIDENHAIN-työkiertojen ja OEM-makrojen kesken				
	1031	1	0	Komponenttivalvonta: mittauksen laskin Työkierto 238 Konetiedot laskee tätä laskinta automaattisesti ylöspäin.
			1	Komponenttivalvonta: Mittaustapa –1 = ei mittausta 0 = Ympyrämuototesti 1 = Vesiputousdiagrammi 2 = Taajuusvaste 3 = Verhokäyräspektri
			2	Komponenttivalvonta: Akselin indeksi parametrista **CfgAxes\MP_axisList**
			3 – 9	Komponenttivalvonta: muita argumentteja mittauksen mukaan
		100	-	Komponenttivalvonta: Valvontatehtävien valinnaiset nimet, kuten kohdassa **System \Monitoring\CfgMonComponent** parametroitu. Mittauksen päättymisen jälkeen määritellyt valvontatehtävät suoritetaan tässä peräjälkeen. Huomaa parametroinnin yhteydessä, että luetteloidut valvontatehtävät erotetaan toisistaan pilkulla.
Käyttöliittymän käyttäjäasetukset				
	1070	1	-	Ohjelmanäppäimen FMAX, 0 = FMAX syöttöarvoraja ei aktiivinen
Bittitesti				
	2300	Number	Bittinumero	Toiminto tarkastaa, onko lukuarvon bitti asetettu. Tarkastettava lukuarvo siirretään NR-suureena, haettava bitti IDX-suureena, jossa IDX0 tarkoittaa arvoltaan pienintä bittiä. Suurten lukuarvojen toiminnon kutsumiseksi täytyy NR siirtää Q-parametrina. 0 = Bittiä ei ole asetettu 1 = Bitti asetettu

Ryhmän nimi	Ryhmänumerotunnus ID...	Järjestelmätietojen NRO...	Indeksi IDX...	Kuvaus
Ohjelmatietojen luku (järjestelmäjono)				
	10010	1	-	Nykyisen pääohjelman tai palettiohjelman polku.
		2	-	Lausennäytössä näkyvissä olevan NC-ohjelman polku.
		3	-	Polku työkierrolle joka on valittu määrittelemällä **SEL CYCLE** tai **CYCLE DEF 12 PGM CALL** tai nykyisin valittuna olevan työkierron polku.
		10	-	Polku NC-ohjelmalle joka on valittu määrittelemällä **SEL PGM "..."**%:PGM:
Indeksoitu pääsy QS-parametreihin				
	10015	20	QS-parametrin nro	Lukee parametrin QS(IDX)
		30	QS-parametrin nro	Lukee merkkijonon, joka saadaan, kun parametrissa QS(IDX) korvataan kaikki lukuunottamatta kirjaimia ja numeroita merkinnällä '_'.
Kanavatietojen luku (järjestelmäjono)				
	10025	1	-	Koneistuskanavan nimi (näppäin)
Tietojen luku SQL-taulukoihin (järjestelmäjono)				
	10040	1	-	Esiasetustaulukon symbolinen nimi.
		2	-	Nollapistetaulukon symbolinen nimi.
		3	-	Palettiperuspistetaulukon symbolinen nimi.
		10	-	Työkalutaulukon symbolinen nimi.
		11	-	Paikkataulukon symbolinen nimi.
		12	-	Sorvaustyökalutaulukon symbolinen nimi

Ryhmän nimi	Ryhmänumerotunnus ID...	Järjestelmätietojen NRO...	Indeksi IDX...	Kuvaus
Työkalukutsussa ohjelmoitu arvo (järjestelmäjono)				
	10060	1	-	Työkalun nimi
Koneen kinematiikan luku (järjestelmäjono)				
	10290	10	-	Koneen kinematiikan symbolinen nimi, joka on ohjelmoitu valitsemalla **FUNCTIONMODE MILL** tai **FUNCTION MODE TURN** hakemistopolusta Channels/ChannelSettings/CfgKinList/kinCompositeModels.
Liikealueen vaihti (järjestelmäjono)				
	10300	1	-	Viimeksi aktivoidun liikealueen avainnimi
Nykyisen järjestelmäajan lukeminen (järjestelmäjono)				
	10321	1 - 16	-	1: DD.MM.YYYY hh:mm:ss 2 ja 16: DD.MM.YYYY hh:mm 3: DD.MM.YY hh:mm 4: YYYY-MM-DD hh:mm:ss 5 und 6: YYYY-MM-DD hh:mm 7: YY-MM-DD hh:mm 8 und 9: DD.MM.YYYY 10: DD.MM.YY 11: YYYY-MM-DD 12: YY-MM-DD 13 ja 14: hh:mm:ss 15: hh:mm Vaihtoehtoisesti syöttämällä **DAT** parametrissa **SYSSTR(...)** voidaan määritellä järjestelmäaika sekunneissa, jota tulee käyttää formatoinnissa.
Kosketusjärjestelmien (TS, TT) tietojen luku (järjestelmäjono)				
	10350	50	-	Kosketusjärjestelmän tyyppi kosketusjärjestelmän taulukon sarakkeesta TYPE (**tchprobe.tp**).
		70	-	Pöytäkosketusjärjestelmän TT tyyppi parametrista CfgTT/type.
		73	-	Aktiivisen pöytäkosketusjärjestelmän TT avainnimi parametrista **CfgProbes/activeTT**.
Kosketusjärjestelmien (TS, TT) tietojen luku ja kirjoitus (järjestelmäjono)				
	10350	74	-	Aktiivisen pöytäkosketusjärjestelmän TT sarjanumero parametrista **CfgProbes/activeTT**.
Tietojen luku paletin koneistukseen (järjestelmäjono)				
	10510	1	-	Paletin nimi
		2	-	Nykyisen valitun palettitaulukon polku.
NC-ohjelmiston versiotunnuksen luku (järjestelmäjono)				
	10630	10	-	Jono vastaa näytettävän versiotunnuksen muotoa, esim. **340590 09** tai **817601 05 SP1**.
Epätasapainotyökierron tietojen lukeminen (järjestelmäjono)				

Ryhmän nimi	Ryhmänumerotunnus ID...	Järjestelmätietojen NRO...	Indeksi IDX...	Kuvaus
	10855	1	-	Aktiiviseen kinematiikkaan kuuluvan epätasapainon kalibrointitaulukon polku
Nykyisen työkalun tietojen luku (järjestelmäjono)				
	10950	1	-	Nykyisen työkalun nimi
		2	-	Syöte aktiivisen työkalun sarakkeesta DOC
		3	-	AFC-säätöasetus
		4	-	Työkalunpitimen kinematiikka
		5	-	Syöte sarakkeesta DR2TABLE - Korjausarvotaulukon tiedostonimi paraetrille 3D-ToolComp
Tietojen luku FUNCTION MODE SET (järjestelmämerkkijono)				
	11031	10	-	Antaa makron FUNCTION MODE SET <OEM-Mode> valinnan merkkijonona.

Vertailu: D18-toiminnot

Seuraavassa taulukossa esitetään edeltävien ohjausten D18-toiminnot, joita TNC 620 ei muunna.

Useimmissa tapauksissa nämä toiminnot korvataan toisilla.

Nro	IDX	Sisältö	Korvaustoiminto
ID 10 Ohjelmatiedot			
1	-	MM/tuuma-tila	Q113
2	-	Limityskerroin taskun jyrsinnässä	CfgRead
4	-	Aktiivisen koneistustyökierron numero	ID 10 nro 3
ID 20 Koneen tila			
15	Loog. akseli	Loogisen ja geometrisen akselin välinen järjestely	
16	-	Liityntäkaaren syöttöarvo	
17	-	Nyt valittu liikealue	SYSTRING 10300
19	-	Maksimikierrosluku nykyisellä vaihteistovaiheella ja karalla	Korkein vaihdeporras: ID 90 nro 2
ID 50 Työkalutaulukon tiedot			
23	TK-nro	PLC-arvo	1)
24	TK-nro	Kosketuspään keskipistesiirtymä pääakselilla CAL-OF1	ID 350 NR 53 IDX 1
25	TK-nro	Kosketuspään keskipistesiirtymä sivuakselilla CAL-OF2	ID 350 NR 53 IDX 2
26	TK-nro	Karan kulma kalibroinnissa CALL-ANG	ID 350 NR 54
27	TK-nro	Työkalutyyppi paikkataulukolle PTYP	2)
29	TK-nro	Asema P1	1)
30	TK-nro	Asema P2	1)
31	TK-nro	Asema P3	1)

Nro	IDX	Sisältö	Korvaustoiminto
33	TK-nro	Kierteen nousu PITCH	ID 50 NR 40
ID 51 Paikkataulukon tiedot			
6	Paikka no.	Työkalun tyyppi	2)
7	Paikka no.	P1	2)
8	Paikka no.	P2	2)
9	Paikka no.	P3	2)
10	Paikka no.	P4	2)
11	Paikka no.	P5	2)
12	Paikka no.	Paikka varattu: 0=ei, 1=kyllä	2)
13	Paikka no.	Hyllymakasiini: Paikka yläpuolella: 0=ei, 1=kyllä	2)
14	Paikka no.	Hyllymakasiini: Paikka alapuolella: 0=ei, 1=kyllä	2)
15	Paikka no.	Hyllymakasiini: Paikka vasemmalla: 0=ei, 1=kyllä	2)
16	Paikka no.	Hyllymakasiini: Paikka oikealla: 0=ei, 1=kyllä	2)
ID 56 Tiedoston tietoja			
1	-	Työkalutaulukon rivien lukumäärä	
2	-	Aktiivisen nollapistetaulukon rivien lukumäärä	
3	Q-parametri	Aktiivisten akseleiden lukumäärä, jotka on ohjelmoitu aktiiviseen nollapistetaulukkoon	
4	-	Rivien lukumäärä vapaasti määriteltävässä taulukossa, joka on avattu määrittelemällä D26.	
ID 214 Nykyiset muototiedot			
1	-	Muotoonliityntätila	
2	-	Maks. linearisointivirhe	
3	-	M112-koodin tila	
4	-	Merkkitila	
5	-	M124-koodin tila	1)
6	-	Muototaskun koneistuksen erittely	
7	-	Säätöpiirin suodatustila	
8	-	Työkierrolla G62 ohjelmoitu toleranssi	ID 30 NR 48
ID 240 Asetusasema REF-järjestelmässä			
8	-	Olosema REF-järjestelmässä	
ID 280 Tiedot M128:lle			
2	-	Syöttöarvo, joka on ohjelmoitu koodilla M128	ID 280 NR 3
ID 290 Kinematiikan vaihto			

Nro	IDX	Sisältö	Korvaustoiminto
1	-	Aktiivisen kinematiikkataulukon rivi	SYSSTRING 10290
2	Bitti nro	Bittikysely koneparametrissa MP7500	Cfgread
3	-	Törmäysvalvonnan tila, vanha	Päälle- ja poiskytkettävissä NC-ohjelmassa
4	-	Törmäysvalvonnan tila, uusi	Päälle- ja poiskytkettävissä NC-ohjelmassa
ID 310 Geometrisen käyttäytymisen modifikaatiot			
116	-	M116: -1 = Päällä, 0 = Pois	
126	-	M126: -1 = Päällä, 0 = Pois	
ID 350 Kosketusjärjestelmän tiedot			
10	-	TS: Kosketusjärjestelmän akseli	ID 20 NR 3
11	-	TS: Vaikuttava kuulasäde	ID 350 NR 52
12	-	Vaikuttava pituus	ID 350 NR 51
13	-	TS: Asetusrenkaan säde	
14	1/2	TS: Keskipistesiirtymä pääakselilla/sivuakselilla	ID 350 NR 53
15	-	TS: Keskipistesiirtymän suunta 0°-asennon suhteen	ID 350 NR 54
20	1/2/3	TT: Keskipiste X/Y/Z	ID 350 NR 71
21	-	TT: Levyn säde	ID 350 NR 72
22	1/2/3	TT: 1. Kosketusasema X/Y/Z	Cfgread
23	1/2/3	TT: 2. Kosketusasema X/Y/Z	Cfgread
24	1/2/3	TT: 3. Kosketusasema X/Y/Z	Cfgread
25	1/2/3	TT: 4. Kosketusasema X/Y/Z	Cfgread
ID 370 Kosketusjärjestelmän työkierron asetukset			
1	-	Varmuusetäisyys työkierroilla 0.0 ei ulosajettu (analoginen ID990 NR1)	ID 990 NR 1
2	-	MP 6150 Mittauksen pikaliike	ID 350 NR 55 IDX 1
3	-	MP 6151 Koneen pikaliike mittauksen pikaliikkeenä	ID 350 NR 55 IDX 3
4	-	MP 6120 Mittauksen syöttöliike	ID 350 NR 55 IDX 2
5	-	MP 6165 kulman jälkisyöttö päälle/pois	ID 350 NR 57
ID 501 Nollapistetaulukko (REF-järjestelmä)			
Rivi	Sarake	Arvo nollapistetaulukossa	Peruspistetaulukko
ID 502 Peruspistetaulukko			
Rivi	Sarake	Arvo peruspistetaulukosta huomioimalla aktiivisen koneistusjärjestelmän lukeminen	
ID 503 Peruspistetaulukko			
Rivi	Sarake	Arvon lukeminen suoraan peruspistetaulukosta	ID 507
ID 504 Peruspistetaulukko			

Nro	IDX	Sisältö	Korvaustoiminto
Rivi	Sarake	Peruskäännön lukeminen peruspistetaulukosta	ID 507 IDX 4-6
ID 505 Nollapistetaulukko			
1	-	0 = Nollapistetaulukkoa ei ole valittu 1 = Nollapistetaulukko valittu	
ID 510 Tiedot paletin koneistusta varten			
7	-	Kiinnittimen kiinnityksen testaus PAL-riviltä	
ID 530 Aktiivinen peruspiste			
2	Rivi	Aktiivisen peruspistetaulukon rivi on kirjoitussuojattu: 0 = Ei, 1 = Kyllä	D26 ja D28 Sarakkeen lukituksen lukeminen
ID 990 Muotoon ajon menettely			
2	10	0 = Toteutus ei esilauseajossa 1 = Toteutus esilauseajossa	ID 992 NR 10 / NR 11
3	Q-parametri	Akseleiden lukumäärä, jotka on ohjelmoitu valittuun nollapistetaulukkoon	
ID 1000 Koneparametrit			
MP-numero	MP-indeksi	Koneparametrin arvo	CfgRead
ID 1010 Koneparametri määritelty			
MP-numero	MP-indeksi	0 = Koneparametri ei ole saatavilla 1 = Koneparametri on saatavilla	CfgRead

1) Toiminto tai taulukkosarake ei enää olemassa

2) Taulukkosolun lukeminen toiminnolla D26 ja D28

15.2 Yleiskuvaustaulukot

Lisätoiminnot

M	Vaikutus	Vaikutus lauseen - alussa	lopussa	Sivu
M0	Ohjelmanajo SEIS/Kara SEIS/Jäähdytys POIS		■	221
M1	Valinnainen ohjelmanajo SEIS/Kara SEIS/Jäähdytys POIS		■	221
M2	Ohjelmanajo SEIS/Kara SEIS/Jäähdytys POIS/tarv. tilanäytön poisto (riippuu koneparametrista 1)/Paluu lauseeseen 1		■	221
M3 M4 M5	Kara PÄÄLLE myötäpäivään Kara PÄÄLLE vastapäivään Kara SEIS	■ ■ 	 ■	221
M6	Työkalunvaihto/Ohjelmanajo SEIS (riippuu koneparametrista)/Kara SEIS		■	221
M8 M9	Jäähdytys PÄÄLLE Jäähdytysneste POIS	■ 	 ■	221
M13 M14	Kara PÄÄLLE myötäpäivään/Jäähdytysneste EIN Kara PÄÄLLE vastapäivään/Jäähdytysneste PÄÄLLE	■ ■		221
M30	Sama toiminto kuin M2		■	221
M89	Vapaa lisätoiminto **tai** Työkiertokutsu, vaikuttaa modaalisesti (riippuu koneparametrist	■ 	 ■	Työkierto-käsikirja
M91	Paikoituslauseessa: Koordinaatit perustuvat koneen nollapisteeseen	■		222
M92	Paikoituslauseessa: Koordinaatit perustuvat koneen valmistajan määrittämään asemaan, esim. työkalunvaihtoasemaan	■		222
M94	Kiertoakselin näytön pienennys alle 360°	■		411
M97	Pienten muotoaskelmien koneistus		■	225
M98	Avointen muotojen täydellinen koneistus		■	226
M99	Lauseittainen työkierron kutsu		■	Työkierto-käsikirja
M101 M102	Automaattinen työkalunvaihto sisartyökaluun, kun kestoaika on kulunut umpeen M101-koodin uudelleenasetus		■ ■	128
M103	Sisäänpistoliikkeiden syöttöarvokerroin	■		227
M107 M108	Virheilmoituksen mitätöinti sisartyökaluilla työvaran kanssa M107-koodin uudelleenasetus		■ ■	128
M109 **M110** M111	Vakioratanopeus työkalun terällä (syötön suurennus ja pienennys) Vakioratanopeus työkalun terällä (vain syötön pienennys) M109/M110-koodin peruutus	■ ■ 	 ■	228
M116 M117	Kiertoakselin syöttöarvo yksikössä mm/min M116-koodin peruutus	■ 	 ■	409
M118	Käsipyöräpaikoitus ohjelmanajon aikana	■		232
M120	Sädekorjatun muodon etukäteislaskenta (LOOK AHEAD)	■		230
M126 M127	Kiertoakselin matkaoptimoitu ajo M126-koodin peruutus	■ 	 ■	410

M	Vaikutus	Vaikutus lauseen - alussa	lopussa	Sivu
M128	Työkalun kärjen aseman säilytys ennallaan kääntöakselin paikoituksessa (TCPM)	■		412
M129	M128-koodin peruutus		■	
M130	Paikoituslauseessa: Pisteet perustuvat kääntämättömään koordinaatistoon	■		224
M136	Syöttö F millimetreinä per karan kierros	■		228
M137	M136-koodin uudelleenasetus			
M138	Kääntöakseleiden poisvalinta	■		415
M140	Vetäytyminen muodosta työkaluakselin suunnassa	■		233
M141	Kosketusjärjestelmän valvonnan mitätöinti	■		235
M143	Peruskäännön poisto	■		235
M144	Koneen kinematiikan huomiointi TOD/ASET-asemissa lauseen lopussa:	■		416
M145	M144-koodin uudelleenasetus		■	
M148	Työkalun automaattinen irrotus muodosta NC-pysäytyksessä:	■		236
M149	M148-koodin uudelleenasetus		■	
M197	Nurkkien pyöristys	■	■	237

Käyttäjätoiminnot

Käyttäjätoiminnot		
Lyhyt kuvaus	■	Perusversio: 3 akselia ja ohjattu kara
	□	Lisäakseli neljälle akselille ja ohjattu kara
	□	Lisäakseli viidelle akselille ja ohjattu kara
Ohjelman sisäänsyöttö	Im HEIDENHAIN-Klartext ja DIN/ISO	
Paikoitusmäärittelyt	■	Suorien ja ympyröiden asetusasemat suorakulmaisessa koordinaatistossa tai polaarisessa koordinaatistossa
	■	Mittamäärittelyt absoluuttisena tai inkrementaalisena
	■	Näyttö ja sisäänsyöttö yksikössä mm tai tuuma
Työkalukorjaukset	■	Työkalun säde koneistustasossa ja työkalun pituus
	x	Sädekorjattu muoto enintään 99 lauseen etukäteislaskennalla(M120)
Työkalutaulukot	Useampia työkalutaulukoita mielivaltaisella työkalujen määrällä	
Vakio ratanopeus	■	perustuen työkalun keskipisteen rataan
	■	perustuen työkalun leikkaavaan särmään
Rinnakkaiskäyttö	NC-ohjelman laadinta graafisella tuella samanaikaisesti kun toista NC-ohjelmaa toteutetaan	
Lastuamistiedot	Karan kierrosluvun, lastuamisnopeuen, hammaskohtaisen syöttöarvon ja kierroskohtaisen syöttöarvon automaattinen laskenta	
3D-koneistus (Advanced Function Set 2)	**2**	Erityisen rekyylitön liikeohjaus
	2	3D-työkalukorjaus pintanormaalivektorin avulla
	2	Kääntöpään asetuksen muuttaminen elektronisen käsipyörän avulla ohjelmanajon aikana; työkalun ohjauspiste (työkalun kärjen tai kuulan keskipisteen asema) pysyy muuttumattomana (TCPM = **T**ool **C**enter **P**oint **M**anagement)
	2	Työkalun pitäminen kohtisuorassa muodolla
	2	Työkalun sädekorjaus kohtisuoraan liike- ja työkalusuunnan suhteen
Pyöröpöytäkoneistus (Advanced Function Set 1)	**1**	Muotojen ohjelmointi lieriön vaipalla
	1	Syöttöarvo yksikössä mm/min
Muotoelementit	■	Suora
	■	Viiste
	■	Ympyrärata
	■	Ympyrän keskipiste
	■	Ympyrän säde
	■	Tangentiaalisesti liittyvä ympyrärata
	■	Nurkan pyöristys

Käyttäjätoiminnot		
Muotoon ajo ja muodon jättö	■	suoran avulla: tangentiaalisesti tai kohtisuoraan
	■	kaarta pitkin
Vapaa muodonohjelmointi (FK)	**x**	Vapaa muodon ohjelmointi FK käyttäen HEIDENHAIN-selväkielitekstiä ja graafista tukea työkappaleille, joita ei ole mitoitettu NC-sääntöjen mukaan
Ohjelmahypyt	■	Aliohjelmat
	■	Ohjelmanosatoistot
	■	Ulkoiset NC-ohjelmat
Koneistustyökierrot	■	Poraustyökierrot poraukseen, kierreporaukseen tasausistukalla ja ilman
	x	Työkierrot syväporausta, kalvintaa, väljennystä ja upotusta varten
	x	Työkierrot sisä- ja ulkopuoliseen jyrsintään
	■	Suorakulma- ja ympyrätaskun rouhinta ja silitys
	x	Suorakulma- ja ympyrätapin rouhinta ja silitys
	x	Työkierrot tasaisten ja vinojen pintojen rivijyrsintään
	x	Työkierrot suorien ja kaarevien urien jyrsintään
	x	Pistojonot kaarilla ja suorilla
	x	Muototasku
	x	Muotorailo
	x	Lisäksi voidaan järjestelmään integroida valmistajan työkiertoja – koneen valmistajan erityisesti laatimia koneistustyökiertoja.
Koordinaattimuunnos	■	Siirto, kierto, peilaus
	■	Mittakerroin (akselikohtainen)
	1	Koneistustason kääntö (Advanced Function Set 1)
Q-parametri Ohjelmointi muuttujien avulla	■	Matemaattiset toiminnot =, +, –, *, /, neliöjuurilaskenta
	■	Loogiset yhdistelyt (=, ≠, <, >)
	■	Sulkumerkkilaskenta
	■	sin α, cos α, tan α , arcus sin, arcus cos, arcus tan, a^n, e^n, ln, log, luvun absoluuttiarvo, vakio π, negaatio, pilkun jälkeisten tai pilkkua edeltävien merkkipaikkojen rajaus
	■	Ympyrälaskennan toiminnot
	■	Merkkijonoparametri

Käyttäjätoiminnot		
Ohjelmoinnin apuvälineet	■	Taskulaskin
	■	Syntaksielementtien värikorostukset
	■	Kaikkien esiintyvien virheilmoitusten täydellinen lista
	■	Sisältöperusteinen ohjetoiminto
	■	Graafinen tuki työkiertojen ohjelmoinnissa
	■	Kommentti- ja ohjelmanselityslauseet NC-ohjelmassa
Teach-In	■	Hetkellisasemien suora talteenotto NC-ohjelmaan
Testausgrafiikka Esitystavat	**x**	Koneistuksen kulun graafinen simulaatio myös toisen NC-ohjelman käsittelyn aikana
	x	Tasokuvaus / Esitys 3 tasossa / 3D-kuvaus / 3D-viivagrafiikka
	x	Leikkauskuvan suurennus
Ohjelmointigrafiikka	■	Käyttötavalla **Ohjelmointi** piirretään sisäänsyötetyt NC-lauseet (2D-viivagrafiikka) myös silloin, kun toista NC-ohjelmaa toteutetaan.
Koneistusgrafiikka Esitystavat	**x**	Toteutettavien NC-ohjelmien graafinen esitys tasokuvana / kolmen tason kuvana / 3D-kuvauksena
Koneistusaika	■	Koneistusajan laskenta käyttötavalla **Ohjelman testaus**
	■	Koneistusajan näyttö käyttötavoilla **Yksittäislauseajo** ja **Jatkuva ohjelmanajo**.
Peruspisteen hallinta	■	Mielivaltaisten peruspisteien tallennukseen
Paluuajo muotoon	■	NC-ohjelman esiajo haluttuun NC-lauseeseen ja ajo laskettuun asetusasemaan koneistuksen jatkamista varten
	■	NC-ohjelman keskeytys, muodon jättö ja paluuajo muotoon
NollapistetaulukOT	■	Useampien nollapistetaulukoiden tallennus työkappalekohtaisilla nollapisteillä
Kosketusjärjestelmän työkierrot	**x**	Kosketusjärjestelmän kalibrointi
	x	Työkalun vinon asennon manuaalinen ja automaattinen kompensointi
	x	Peruspisteen manuaalinen ja automaattinen asetus
	x	Työkappaleiden automaattinen mittaus
	x	Työkalujen automaattinen mittaus

15.3 Toimintokuvaus DIN/ISO TNC 620

G-toiminnot

Työkalun liikkeet	
G00	**Karteesinen suora pikaliikkeessä**
G01	**Kartees. suora syöttöliikkeellä**
G02	**Karteesinen ympyrä myötäpäivään**
G03	**Karteesinen ympyrä vastapäivään**
G05	**Karteesinen ympyrä**
G06	**Kartees. ympyrä, tang. liityntä**
G07	**Karteesinen suora, akselisuunt.**
G10	**Polaarinen suora pikaliikkeellä**
G11	**Polaar. suora syöttöliikkeellä**
G12	**Polaarinen ympyrä myötäpäivään**
G13	**Polaarinen suora vastapäivään**
G15	**Polaarinen ympyrä**
G16	**Polaar. ympyrä, tang. liityntä**
Viiste/pyöristykset/muotoon ajo tai muodon jättö	
G24	**Viiste pituudella R** viistepituudella R
G25	**Nurkan pyöristys säteellä R** säteellä R
G26	**Tangentiaalinen lähestyminen** muotoon ajo säteellä R
G27	**Tangentiaalinen poistuminen** muotoon ajo säteellä R
Työkalumäärittely	
G99	**Työkalun määrittely** työkalunumerolla T, pituudella L ja säteellä R
Työkalun sädekorjaus	
G40	**Työkalun keskiön rata** ilman työkalun sädekorjauksella
G41	**Sädekompens. radan vas. puolella**
G42	**Sädekompens. radan oik. puolella**
G43	**Sädekompensointi: Radan pidennys** G07-koodille
G44	**Sädekompensointi: Radan lyhennys** G07-koodille
Aihion määrittely grafiikkaa varten	
G30	**Työk.aihion määritt.: MIN-piste** (G17/G18/G19)
G31	**Työk.aihion määritt.: MAX-piste** (G90/G91)
Työkierrot reikien ja kierteiden valmistamista varten	
G200	**PORAUS**
G201	**VALJENNYS**
G202	**BORING**
G203	**YLEISPORAUS**

Työkierrot reikien ja kierteiden valmistamista varten	
G204	**TAKATASAUS**
G205	**YLEISPISTOPORAUS**
G206	**KIERREPORAUS**tasausistukalla
G207	**KIERREPORAUS GS** ilman tasausistukkaa
G208	**PORAUSJYRSINTA**
G209	**KIERT.PORAUS LAST.K.**
G240	**KESKIOEPORAUS**
G241	**YKSISARM. SYVAPORAUS**
G262	**KIERTEEN JYRSINTA**
G263	**UPOTUSKIERT. JYRS.**
G265	**KIERUKKAKIERREPORAUS**
G267	**ULKOKIERT. JYRSINTA**

Työkierrot taskun, kaulan ja uran jyrsintää varten	
G233	**OTSAJYRSINTAE**
G251	**SUORAKAIDETASKU**
G252	**YMPYRATASKU**
G253	**URAN JYRSINTA**
G254	**PYOREA URA**
G256	**SUORAKULMATAPPI**
G257	**YMPYRATAPPI**
G258	**MONIK.KAULA**

Koordinaattimuunnokset	
G28	**PEILAUS**
G53	**NOLLAPISTE**
G54	**NOLLAPISTE**
G72	**MITTAKERROIN**
G73	**KAANTO**
G80	**TYOSTOTASO**
G247	**PERUSPISTE ASETUS**

SL-työkierrot	
G37	**MUOTO**
G120	**MUODON TIEDOT**
G121	**ESIPORAUS**
G122	**AVARRUS**
G123	**POHJAN VIIMEISTELY**
G124	**REUNAN VIIMEISTELY**
G125	**MUOTOJONO**

SL-työkierrot	
G127	SYLINTERIN VAIPPA
G128	SYLINTERIN VAIPPA
G129	LIERIOEVAIPPA-ASKEL
G139	LIERIOEVAIPPAMUOTO
G270	MUOTORAILOTIEDOT
G271	OCM MUOTOTIEDOT
G272	OCM ROUHINTA
G273	OCM SYVYYSSILITYS
G274	OCM SIVUSILITYS
G275	TROCHOIDAL SLOT
G276	MUOTORAILO 3D

Työkierrot pistekuvioiden valmistamista varten	
G220	KUVIO KAARI
G221	KUVIO SUORA
G224	PAIKKAKUV. DATAMATR.KOODI

Sorvauskoneistuksen työkierrot	
G37	MUOTO
G800	ADJUST XZ SYSTEM
G801	KOORDINAATISTON UUDELLEENASETUS
G810	MUOTOSORVAUS PITK.
G811	KORKOSORVAUS PITK.
G812	KORKOSORVAUS LAAJ.
G813	SORVAUSPISTO PITKITAIN
G814	SORVAUSPISTO PITKITTAEIN LAAJ.
G815	MUODONMUK. SORVAUS
G820	MUOTOSORVAUS POIK.
G821	KORVOSORV. TASOLLA
G822	KORKOSORV. TAS. LAAJ
G823	SORVAUSPISTO POIK.
G824	SORVAUSPISTO POIKITTAIN LAAJ.
G830	MUODONMUKAINEN KIERRE
G831	KIERRE PITKITTAIN
G832	KIERRE LAAJENNETTU
G840	PISTOSORV. JATK. SAT
G841	SIMPLE REC. TURNG., RADIAL DIR.
G842	PISTOSORV. LAAJ SAT.
G850	PISTOSORV. JATK. AKS
G851	PISTOSORV. YKS. AKS.

Sorvauskoneistuksen työkierrot	
G852	PISTOSORV. LAAJ AKS.
G860	PISTO JATK. SAET.
G861	PISTO YKSINK. SAT.
G862	PISTO LAAJ. SAT.
G870	PISTO JATK. AKS.
G871	PISTO YKSINK. AKS.
G872	PISTO LAAJ. AKS.
G880	VIER.JYRS. HAMP. LKM
G883	SIMULTAANISILITYS SORVAAMALLA
G892	EPATASAP. TARK.

Erikoistyökierrot	
G4	ODOTUSAIKA
G36	ORIENTOINTI
G39	PGM CALL
G62	TOLERANSSI
G86	KIERTEITYS
G225	KAIVERRUS
G232	TASOJYRSINTA
G238	KONETILAN MITTAUS
G239	MAARITA KUORMITUS
G285	HAMMASPYOR. MAARITTELY
G286	HAMMASPYOR. VIER.JYRS.
G287	HAMMASPYOR. VIER.KAMP.
G291	IPO-SORV. KYTKENTÄ
G292	IPO-SORV. MUOTO

Hiontakoneistuksen työkierrot	
G1000	MAARITA HEILURILIIKE
G1001	ALOITA HEILURILIIKE
G1002	LOPETA HEILURILIIKE
G1010	OIKAISUN HALK.
G1015	PROFIILIOIKAISU
G1030	LAIKANREUNA AKT.
G1032	HIOMALAIKAN PITUUSKORJAUS
G1033	HIOMALAIKAN SADEKORJAUS

Kosketustyökierrot vinon aseman määritystä varten	
G400	PERUSKAANTO
G401	KIERTO 2 REIKAA

Kosketustyökierrot vinon aseman määritystä varten	
G402	TAPIN 2 KAANTOKULMA
G403	KAANTOAKS. YLIKIERTO
G404	ASETA PERUSKAANTO
G405	KIERTO C-AKS. YMPARI
G1410	KOSKETUS REUNAAN
G1411	KOSKETUS KAHTEEN KAAREEN
G1420	KOSKETUS TASOON

Kosketusjärjestelmätyökierrot peruspisteen asetuksessa	
G408	PER.PISTE URAN KESK.
G409	PER.PISTE HARJ.KESK.
G410	PERUSP. SUORAK. SIS.
G411	PERUSP. SUORAK. ULK.
G412	PERUSP. YMP. SISAP.
G413	PERUSP. YMP. ULKOP.
G414	PERUSP. NURKAN ULK.
G415	PERUSP. NURKAN SIS.
G416	PERUSP. YMP. KESKIP.
G417	TS-AKS. PERUSPISTE
G418	PERUSPISTE 4 REIKAA
G419	NOL-PIS. 1-AKSELILLE

Kosketusjärjestelmätyökierrot työkalun mittaukseen	
G55	NOLLATASO
G420	KULMAN MITTAUS
G421	REIJAN MITTAUS
G422	YMP. ULKOP. MITTAUS
G423	SUORAK. SIS. MITTAUS
G424	SUORAK. ULK. MITTAUS
G425	SISAP. LEVEYSMITTAUS
G426	ULKOP. PORRASMITTAUS
G427	KOORDINAATTIMITTAUS
G430	REIKAYMP. MITTAUS
G431	TASON MITTAUS

Erikoistyökierrot	
G441	NOPEA KOSKETUS
G444	KOSKETUS 3D
G600	GLOBAALI TYOETILA
G601	PAIKALLINEN TYÖTILA

Kosketusjärjestelmätyökierrot kosketuspään kalibroinnissa	
G460	**KOSK.JARJ. PITUUDEN KALIBROINTI**
G461	**KOSK.JARJ. KALIBROINTI RENKAASSA**
G462	**KOSK.JARJ. KALIBROINTI KAULALLA**
G463	**KOSK.JARJ. KALIBROINTI KUULALLA**
Kosketusjärjestelmätyökierrot kinematiikan mittauksessa	
G450	**TALLENNA KINEM.**
G451	**MITTAA KINEMATIIKKA**
G452	**ESIASETUS-KOMPENS.**
G453	**RISTIKON KINEM.**
Kosketustyökierrot työkalun mittaukseen	
G480	**TT KALIBROINTI**
G481	**TYOKALUN PITUUS**
G482	**TYOKALUN SADE**
G483	**TYOKALUN MITTAUS**
G484	**KALIBROI IR TT**
Koneistustason määrittely	
G17	**Kara-akseli Z - työstötaso XY**
G18	**Kara-akseli Y - työstötaso ZX**
G19	**Kara-akseli X - työstötaso YZ**
Mitat	
G70	Mittayksikkö tuuma
G71	Mittayksikkö mm
G90	**Absoluuttimitta**
G91	Inkrementaalimitta
Muut G-toiminnot	
G29	**Tallenna hetkellinen asema**
G38	**Ohjelmanajon keskeytys**
G51	**Työkaluvaihtajan valmistelu**
G79	Työkierron kutsu
G98	**Label-merkin asetus**

osoitteita

osoitteita	
%	■ Ohjelman alku ■ Ohjelman kutsu
#	Nollapisteen numero koodilla G53
A	Kiertoliike X-akselin ympäri
B	Kiertoliike Y-akselin ympäri
C	Kiertoliike Z-akselin ympäri
D	Q-parametrimäärittelyt
DL	Työkalun pituuden kulumiskorjaus koodilla T
DR	Työkalun säteen kulumiskorjaus koodilla T
E	Toleranssi ■ M112 ■ M124
F	■ Syöttöarvo ■ Odotusaika koodilla G04 ■ Mittakerroin koodilla G72 ■ F-pienennyksen kerroin koodilla M103
G	G-toiminnot
H	■ Napakoordinaattikulma ■ Kiertokulma koodilla G73 ■ Rajakulma koodilla M112
I	Ympyräkeskipisteen/napapisteen X-koordinaatti
J	Ympyräkeskipisteen/napapisteen Y-koordinaatti
K	Ympyräkeskipisteen/napapisteen Z-koordinaatti
L	■ Label-numeron asetus koodilla G98 ■ Hyppy Label-numeroon ■ Työkalun pituus koodilla G99
M	M-toiminnot
N	Lausenumero
P	■ Koneistustyökiertojen työkiertoparametri ■ Q-parametrimäärittelyn arvo tai Q-parametri
Q	Parametri Q
R	■ Napakoordinaattisäde ■ Ympyrän säde koodilla G02/G03/G05 ■ Pyöristyssäde koodilla G25/G26/G27 ■ Työkalun säde koodilla G99
S	■ Karan pyörimisnopeus ■ Karan suuntaus koodilla G36
T	■ Työkalun määrittely koodilla G99 ■ Työkalukutsu ■ seuraava työkalu koodilla G51

osoitteita	
U	X-akselin suuntainen akseli
V	Y-akselin suuntainen akseli
W	Z-akselin suuntainen akseli
X	X-akseli
Y	Y-akseli
Z	Z-akseli
*	Lauseen loppu

Muototyökierrot

Ohjelman rakenne koneistettaessa useammilla työkaluilla	
Muotoaliohjelmien luettelo	G37 P01 ...
Valvonta-alueenmäärittely	G120 Q1 ...
Poran määrittely/kutsu Muototyökierto: esiporauksen työkierron kutsu	G121 Q10 ...
Rouhintajyrsimen määrittely/kutsu Muototyökierto: rouhinnan työkierron kutsu	G122 Q10 ...
Rouhintajyrsimen määrittely/kutsu Muototyökierto: rouhinnan työkierron kutsu	G123 Q11 ...
Silitysjyrsimen määrittely/kutsu Muototyökierto: syvyyssilityksen työkierron kutsu	G124 Q11 ...
Pääohjelman loppu, paluu alkuun	**M02**
Muotoaliohjelmat	G98 ... G98 L0

Muotoaliohjelman sädekorjaus

Muoto	Muotoelementtien ohjelmointi-järjestys	Sädekorjaus
Sisäpuoli (tasku)	myötäpäivään (CW) vastapäivään (CCW)	G42 (RR) G41 (RL)
Ulkopuoli (saareke)	myötäpäivään (CW) vastapäivään (CCW)	G41 (RL) G42 (RR)

Koordinaattimuunnokset

Koordinaattimuunnos	Aktivointi	Peruutus
Nollapistesiirto	G54 X+20 Y+30 Z+10	G54 X0 Y0 Z0
Peilaus	G28 X	G28
Kierto	G73 H+45	G73 H+0
Mittakerroin	G72 F 0,8	G72 F1
Koneistustaso	G80 A+10 B+10 C+15	G80
Koneistustaso	PLANE ...	PLANE RESET

Q-parametrimäärittelyt

D	Toiminto
00	Osoitus
01	Lisäys
02	Vähennys
03	Kertolasku
04	Jako
05	Neliöjuuri
06	Sini
07	Kosini
08	Neliösumman juuri $c = \sqrt{(a^2+b^2)}$
09	Jos sama, hyppy Label-numeroon
10	Jos erisuuri, hyppy Label-numeroon
11	Jos suurempi, hyppy Label-numeroon
12	Jos pienempi, hyppy Label-numeroon
13	Kulma ARCTAN
14	Virheilmoituksen tulostus
15	Ulkoiset tulostus
16	Tekstin tai Q-parametriarvon formatoitu tulostus
18	Järjestelmätietojen luku
19	Arvojen siirto PLC:hen
20	NC:n ja PLC:n synkronointi
26	Vapaasti määriteltävän taulukon avaus
27	Vapaasti määriteltävään taulukkoon kirjoitus
28	Vapaasti määriteltävästä taulukosta luku
29	Enintään kahdeksan arvon siirtäminen PLC:hen
37	Paikallisen Q-parametrin tai QS-parametrin lähetys paikalliseen NC-ohjelmaan
38	Tietojen lähetys NC-ohjelmasta

Hakemisto

3

3D-korjaus
varsijyrsintä..... 423

A

ADP..... 430
Aihion määrittely..... 92
Aliohjelma..... 241
Arvojen pyöristys..... 321
ASCII-tiedostot..... 358
Aseman valinta DXF-tiedostosta.....
452
Aseteltu koneistus..... 408
Avoimet muotonurkat M98..... 226

B

Batch Process Manager..... 464
avaaminen..... 468
Käyttö..... 464
Perusteet..... 464
Tehtävälista..... 465
Tehtävälistan muuttaminen.. 472
Tehtävälistan määrittely..... 471

C

CAD-Import..... 436
CAD-Viewer..... 436
kerroksen asetus..... 440
Muodon valinta..... 448
Perusasetukset..... 438
Peruspisteen asetus..... 441
Suodatin porausasemille..... 454
Tason asetus..... 444
CAM-ohjelmointi..... 425
Component Monitoring..... 355

D

D14: Virheilmoitusten tulostus... 283
D18: Järjestelmätietojen luku..... 297
D19: Arvojen siirto PLC
hen..... 298
D20: NC
n ja PLC
n synkronointi..... 299
D23: YMPYRÄTIEDOT: Ympyrän
laskenta kolmen pisteen avullaD23..
271
D26: TABOPEN: Vapaasti
määriteltävän taulukon avaus.... 365
D27: TABWRITE: Vapaasti
määriteltävän taulukon kuvaus.. 365
D28: TABREAD: vapaasti
määriteltävän taulukon luku..... 367
D29: Arvojen siirto PLC
hen..... 300
D37 EXPORT..... 300
D38: Tietojen.....
D38: TietojenD38: Tietojen..... 301

-

-dialogi..... 94
DIN/ISO..... 94
DNC
Tiedot NC-ohjelmasta..... 301
DXF-tietojen käsittely
koneistusaseman valinta..... 452

F

FCL-toiminto..... 37
FK-ohjelmointi..... 173
Dialogian avaus..... 176
grafiikka..... 175
Koneistustaso..... 174
Loppupiste..... 178
perusteet..... 173
sisäänsyöttömahdollisuudet
apupisteet..... 181
muotoelementtien suunta ja
pituus..... 178
suhteelliset vertaukset..... 182
suljetut muodot..... 180
ympyrätiedot..... 179
Suora..... 177
ympyräradat..... 177
FN14: ERROR: Virheilmoitusten
tulostus..... 283
FN28: TABREAD: vapaasti
määriteltävän taulukon luku..... 367
FUNCTION COUNT..... 356
FUNCTION DWELL..... 374
FUNCTION FEED DWELL..... 372
FUNCTION TCPM..... 417

G

GOTO..... 186
Grafiikka
ohjelmoinnissa..... 201
osakuvan suurennus..... 203

H

Hakemisto..... 104, 109
kopiointi..... 112
poisto..... 113
Hakemistot
laadinta..... 109
Hakutoiminto..... 100
Heatmap..... 355
Hetkellisaseman vastaanotto..... 95
Huoltotiedostojen tallennus..... 210
Hyppy
GOTO-käskyllä..... 186
Hyppyehto..... 272

I

iTNC 530..... 64

J

Järjestelmätiedot
Luettelo..... 490
Järjestelmätietojen lukeminen... 307
Järjestelmätietojen luku..... **297**

K

Karan kierrosluku
sisäänsyöttö..... 125
Kehitystila..... 37
Ketjuttaminen..... 252
Kierroslukukynnys..... 368
Kiertoakseli..... 409
matkaoptimoitu ajo: M126..... 410
näytön rajaus M94..... 411
Kierukkainterpolaatio..... 169
Kierukkalinja..... 169
Kiintolevy..... 102
kommenttien esitys..... 188
Kommenttien lisäys..... **189**
Komponentin valvonta..... 355
Koneistustason kääntö
ohjelmoitu..... 381
Koneparametrin luku..... 312
Korjaustaulukko
Tyyppi..... 348
Korjautaulukko
luonti..... 349
Kosketuseleet..... 480
Kosketusjärjestelmän valvonta.. 235
Kosketusnäyttö..... 476
Kosketuspaneeli..... 478
Kulmatoiminnot..... 269
Käsieleet..... 480
Käsipyöräpaikoituksen
päällekkäistallennus M118..... 232
Käyttöpaneeli..... 67
Käyttötavat..... 71
Kääntö
koneistustason..... 381
resetointi..... 385
Kääntöakselit..... 412
Kääntö ilman kiertoakseleita..... 407

L

Laskin..... 356
Lause..... 97
lisäys, muutos..... 97
poisto..... 97
Liftoff..... 236, **375**
Liikkeenohjaus..... 430
Lisäakselit..... 85
Lisätoiminnot
koordinaattimäärittelyjä varten.....
409
Lisätoiminto..... 220
karaa ja jäähdytysnestettä
varten..... 221

koordinaattimäärittelyjä varten..... 222
ohjelmanajon valvontaa varten..... 221
ratakäyttäytymistä varten..... 225
sisäänsyöttö..... 220
Lomakenäkymä..... 364
Look ahead..... 230

M

M91, M92..... 222
Merkkijono
muuntaminen..... 308
Merkkijonoparametri
Järjestelmätietojen lukeminen..... 307
ketjutus..... 304
osoitus..... 304
pituuden määritys..... 310
testaus..... 309
Merkkijonoparametrit..... 303
Mittayksikön valinta..... 92
Moniakselikoneistus..... 380
Muoto
ajo..... 141
jättö..... 141
valinta DXF-tiedostosta..... 448

N

Napakoordinaatit
ympyrärata napapisteen CC ympäri..... 168
NC
n ja PLC
n synkronointi..... 299, 299
NC-lause..... 97
NC-ohjelma..... 88
muokkaus..... 96
selitykset..... 193
NC-ohjelmien esitys..... 188
NC-ohjelmien selitykset..... 193
NC-virheilmoitus..... 204
Nollapistetaulukko..... 344
luonti..... 345
Sarakkeet..... 344
valinta..... 347
Nurkan pyöristys..... 155
Nurkkien pyöristys M197..... 237
Näyttönäppäimistö. 69, 70, 187, 187
Näyttöruutu..... 65
Kosketusnäyttö..... 476
Näytönositus..... 66
CAD-Viewerin näytönositus... 432

O

Odotusaika
kertaluonteinen..... 374
palautus..... 373
Ohjeita virheilmoituksella..... 204
Ohjejärjestelmä..... 211
Ohjelma..... 88
Rakenne..... 88
selitykset..... 193
uuden avaaminen..... 92
Ohjelmakutsu
Halutun NC-ohjelman kutsu.. 243
Ohjelmamäärittelyt..... 331
Ohjelmanosatoisto..... 242
Ohjelmanosien kopiointi..... 99, 99
Ohjelmisto-optio..... 34
Ohjelmointigrafiikka..... 175
Ohjetiedostojen lataus..... 216
Optio..... 34
Osamerkkijono
kopiointi merkkijonoparametrista 306
Osaperheet..... 265

P

Paikallisten Q-parametrien määrittely..... 264
Paikoittuminen
käännetyssä koneistustasossa.... 224
Paikoitus
käännetyssä koneistustasossa.... 416
Palettitalukko
Sarakkeiden lisäys..... 461
Palettitaulukko..... 458
käyttö..... 458
muokkaus..... 460
valinta ja poistuminen..... 461
Palettitaulukko:Työkalukohtainen
Työkalukohtainen..... 462
Työkalukohtainen koneistus.. 462
Palettitaulukon sarakkeet..... 458
Perusjärjestelmä..... 75, 85
Kone..... 76
Koneistustaso..... 81
Perus..... 78
Sisäänsyöttö..... 82
Työkalu..... 83
Työkappale..... 79
Peruspiste
valinta..... 87
Perusteet..... 74
Piilotettu tiedosto..... 117
Pikaliike..... 120
Pintanormaalivektori..... 391
Pistetaulukko..... 248
PLANE-toiminto..... 381
akselikulman määrittely..... 396
Automaattinen sisäänkääntö 399
Euler-kulmamäärittely..... 389
inkrementaalinen määrittely.. 395
Mahdollisten ratkaisujen valinta... 402
Muunnostapa..... 405
paikoitusmenettelyn asetus.. 398
pistemäärittely..... 393
projektiokulman määrittely.... 388
resetointi..... 385
tilakulman määrittely..... 386
vektorin määrittely..... 391
Yleiskuvaus..... 383
Polaarikoordinaatit
ohjelmointi..... 166
polaarisella kinematiikalla..... 334
Polaariset koordinaatit..... 85
perusteet..... 85
Polku..... 104
Porausaseman valinta
Yksittäisvalinta..... 453
Postprosessori..... 426
Prosessiketju..... 425
Puskujyrsintä..... 408
Pääakselit..... 85

Q

Q-parametri..... 260, 261
arvojen siirto PLC hen..... 298, 300
formatoitu tulostus..... 289
paikallinen parametr..... 260
paikallinen parametri QL..... 261
tarkastus..... 280
vienti..... 300
yleinen parametri QR..... 260, 261
Q-parametriohjelmointi..... **260**
Jos-niin-haarautuminen..... 272
kulmatoiminnot..... 269
Lisätoiminnot..... 282
Matemaattiset perustoiminnot..... 266
ohjelmointiohjeet..... 263
ympyrälaskenta..... 271
Q-parametrit
esivaratut..... 315
merkkijonoparametri QS..... 303
ohjelmointi..... 303

R

Rataliike..... 152
suorakulmaiset koordinaatit.. 152
Rataliikkeet
polaarikoordinaatit..... 166
suora..... 167
yleiskuvaus..... 166
ympyrärata tangentiaalisella liitynnällä..... 168
suorakulmaiset koordinaatit

yleiskuvaus..... 152
Ratatoiminnot
Perusteet..... 136
esipaikoitus..... 140
ympyrät ja ympyränkaaret 139
Resonanssivärähtely..... 368

S

SEL TABLE..... 347
Sisältöperusteiset ohjeet..... 211
Sisäänpistoliikkeiden syöttöarvokerroin M103..... 227
Sonderfunktionen..... 330
SPEC FCT..... 330
STL-tiedoston optimointi..... 433
Sulkumerkkilaskenta..... 275
Suodatin porausasemille CAD-tietojen vastaanoton yhteydessä..... 454
Suora..... **153**, 167
Suorakulmaiset koordinaatit
suora..... 153
Ympyräradan suoraviivainen päällekkäisliike..... 162
Ympyrärata asetetulla säteellä..... 159
ympyrärata keskipisteen CC ympäri..... 157
ympyrärata tangentiaalisella liitynnällä..... 161
Sykkivä kierrosluku..... 368
Syöttöarvo
kiertoakseleilla, M116..... 409
syöttöarvon rajoitus
TCPM..... 422
Syöttöarvo yksikössä millimetri/karan kierros M136..... 228
Sädekorjaus..... 132
sisäänsyöttö..... 133
ulkonurkat, sisänurkat..... 134

T

TABDATA..... 351
Taskulaskin..... 195
Taulukkokäyttö
TABDATA..... 351
TaulukkokäyttöTABWRITE..... 365
TCPM..... **417**
Palautus..... 422
Teach In..... **95**, 153
Tekstieditori..... 191
Tekstimuuttujat..... 303
Tekstin korvaus..... 101
Tekstitiedosti
luonti..... 289
Tekstitiedosto..... 358
avaaminen ja poistuminen..... 358
formatoitu tulostus..... 289, 289
poistotoiminnot..... 359
tekstiosien etsintä..... 361
Tiedontulostus
kuvaruudulle..... 296
palvelimelle..... 296
Tiedosto
kopiointi..... 109
laadinta..... 109
lajittelu..... 115
mmerkintä..... 114
suojaus..... 116
valinta..... 107
ylikirjoitus..... 110
Tiedostonhallinta
hakemisto..... 104
hakemistot
kopiointi..... 112
laadinta..... 109
kutsu..... 106
Piilotettu tiedosto..... 117
Taulukon kopiointi..... 111
tiedoston poisto..... 113
tiedoston uusi nimi..... 115
tiedostotyyppi..... 102
toiminnon yleiskuvaus..... 105
ulkoiset tiedostotyypit..... 104
Tilanäyttö..... 106
TNCguide..... 211
Trigonometria..... 269
Tuonti
taulukko iTNC 530
stä..... 367
Työkaluakselin suuntaus..... 407
Työkaluasettelun kompensointi. 417
Työkalukorjaus..... 131
pituus..... 131
Säde..... 132
Taulukko..... 348
Työkalu nimi..... 122
Työkalun liikkeiden ohjelmointi.... 94
Työkalun numero..... 122
Työkalun pituus..... 122
Työkalun säde..... 123
Työkalunvaihto..... 128
Työkalutiedot..... 122
Delta-arvot..... 124
korvaus..... 111
kutsuminen..... 125
sisäänsyöttö ohjelmaan..... 124
Työkappaleasemat..... 86
Tätä käsikirjaa koskevia tietoja.... 30
Täysympyrä..... 157

V

Valitse porausasema
Hiiren alue..... 453
Kuvake..... 454
Vapaasti määriteltävä taulukko
avaus..... 365
kuvaus..... 365
Vektori..... 391
Vetäytyminen muodosta..... 233
Viestin tulostaminen..... 297
Viestin tulostus kuvaruudulle..... 296
Viiste..... 154
Viiveaika
syklinen..... 372
Virheilmoitus..... 204
ohjeita..... 204
poistaminen..... 207
suodatus..... 206

Y

Yleisten Q-parametrien määrittely..... 264
Yläpintaverkko..... 433
Ympyräkeskipiste..... 156
Ympyrälaskenta..... 271
Ympyrärata..... 168
asetetulla säteellä..... 159
keskipisteen CC ympäri..... 157
napapisteen ympäri..... 168
Suoraviivainen päällekkäisliike..... 162
tangentiaalisella liitynnällä..... 161

HEIDENHAIN

DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH
Dr.-Johannes-Heidenhain-Straße 5
83301 Traunreut, Germany
☏ +49 8669 31-0
FAX +49 8669 32-5061
E-mail: info@heidenhain.de

Technical support FAX +49 8669 32-1000
Measuring systems ☏ +49 8669 31-3104
E-mail: service.ms-support@heidenhain.de
NC support ☏ +49 8669 31-3101
E-mail: service.nc-support@heidenhain.de
NC programming ☏ +49 8669 31-3103
E-mail: service.nc-pgm@heidenhain.de
PLC programming ☏ +49 8669 31-3102
E-mail: service.plc@heidenhain.de
APP programming ☏ +49 8669 31-3106
E-mail: service.app@heidenhain.de

www.heidenhain.de

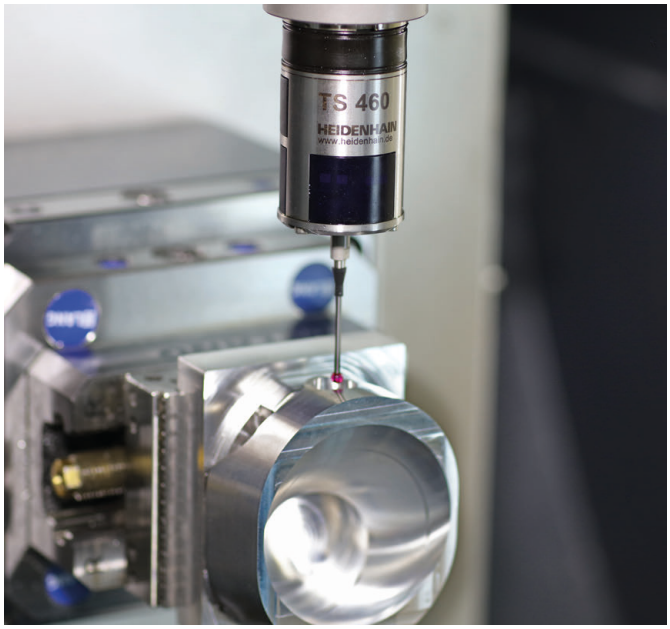
HEIDENHAIN-kosketusjärjestelmät

auttavat vähentämään sivuaikoja ja parantavat valmistettavien työkappaleiden mittapysyvyyttä.

Työkappaleen mittausjärjestelmät

TS 150, TS 260, TS 750	Kaapeliperusteinen signaalinsiirto
TS 460, TS 760	Radio- tai infrapunasiirto
TS 642, TS 740	Infrapunasiirto

- Työkappaleen suuntaus
- Peruspisteen asetus
- Työkappaleiden mittaus



Työkalujen mittausjärjestelmät

TT 160	Kaapeliperusteinen signaalinsiirto
TT 460	Infrapunasiirto

- 3.5 Työkalujen mittaus
- Kulumisen valvonta
- Työkappaleen rikkomääritys

Alkuperäinen asiakirja
1096887-F8 · Ver08 · SW16 · 01/2022 · H · Printed in Germany