



## TNC 620

Brugerhåndbog  
DIN-ISO-programmering

NC-Software  
81760x-17

Dansk (da)  
10/2022





## Styrings betjeningslementer

### Taste






Når De anvender en TNC 620 med touch-betjening, kan De erstatte nogle tastetryk med bevægelser.

**Yderligere informationer:** "Touchscreen betjening", Side 483



### Betjeningslementer på billedskærm

Taste	Funktion
	Vælg billedskærms opdeling
	Skift billedskærm mellem maskine- og programmerings-driftsart og tredje Desktop.
	Softkeys: Vælg funktion på billedskærm
	Skift mellem softkey-lister













### Maskin-driftsarter

Taste	Funktion
	Manuel drift
	Elektroniske håndhjul
	Positionering med manuel indlæsning
	Programafvikling enkeltblok
	Programafvikling blokfølge



### Programmerings-driftsarter

Taste	Funktion
	Programmering
	Program-test

## Indlæse koordinataksler og tal og editer

Taste	Funktion
 ... 	Vælg koordinataksler eller indlæse i NC-Program
 ... 	Cifre
 	Vende decimal-punkt/fortegn om
 	Polarkoordinatindlæsning / Inkrementalværdier
	Q-Parameterprogrammering / Q-Parameterstatus
	Overfør Akt.-Position
	Overse dialogspørgsmål og slette ord
	Afslutte indlæsning og fortsætte dialog
	NC-Blok lukkes, indlæsning afsluttes
	Nulstil indlæsning eller slet fejlmelding
	Afbryde dialog, slette programdel






### Angivelser om værktøjer

Taste	Funktion
	Definer værktøj i NC-Program
	Kalde Værktøjsdata

## NC-Programmer og filstyring, Styringsfunktioner

Taste	Funktion
	Vælge og slet NC-Programmer eller filer, ekstern dataoverførsel
	Definer programkald, vælg Nulpunkt- og Punkt-tabel
	Valg af MOD-funktioner
	Hjælpetekst visning ved NC-fejlmeldinger, kald TNCguide
	Vis alle opståede fejlmeldinger
	Indblænding af lommeregner
	Vise specialfunktioner
	Aktuel uden funktion

## Navigeringstaster

Taste	Funktion
 	Cursor positioneres
	Direkte valg af NC-Blok, Cyklus og parameter-funktioner
	Naviger til programstart eller Tabelstart
	Naviger til programslut eller slut på en tabellinje
	Naviger sidevis opad
	Naviger sidevis nedad
	Vælg næste fane i formularen
 	Dialogfelt eller kontakthoved frem/tilbage

## Cykler, underprogrammer og programdel-gentagelser

### Cykler, underprogrammer og programdel-gentagelser

### Programmering af banebevægelser

Taste	Funktion
	Kontur tilkøbe/forlade
	Fri konturprogrammering FK
	Retlinie
	Cirkelmidtpunkt/Pol for polarkoordinater
	Cirkelbane om cirkelmidtpunkt
	Cirkelbane med radius
	Cirkelbane med tangential tilslutning
 	Fase/hjørnerunding

## Potentiometer for tilspænding og spindelomdr.tal

### Tilspænding



### Spindelomdrejningstal





## Índholdsfortegnelse

<b>1</b>	<b>Grundlæggende.....</b>	<b>29</b>
<b>2</b>	<b>Første skridt.....</b>	<b>45</b>
<b>3</b>	<b>Grundlaget.....</b>	<b>63</b>
<b>4</b>	<b>Værktøjer.....</b>	<b>119</b>
<b>5</b>	<b>Kontur programmering.....</b>	<b>137</b>
<b>6</b>	<b>Programmeringshjælp.....</b>	<b>187</b>
<b>7</b>	<b>Yderligere funktioner.....</b>	<b>221</b>
<b>8</b>	<b>Underprogrammer og programdel-gentagelser.....</b>	<b>241</b>
<b>9</b>	<b>Q-Parameter Programmering.....</b>	<b>261</b>
<b>10</b>	<b>Specialfunktioner.....</b>	<b>335</b>
<b>11</b>	<b>Fleraksetbearbejdning.....</b>	<b>385</b>
<b>12</b>	<b>Overtage data fra CAD-filer.....</b>	<b>441</b>
<b>13</b>	<b>Paletter.....</b>	<b>465</b>
<b>14</b>	<b>Touchscreen betjening.....</b>	<b>483</b>
<b>15</b>	<b>Tabeller og oversigter.....</b>	<b>495</b>



<b>1</b>	<b>Grundlæggende.....</b>	<b>29</b>
1.1	Med denne håndbog.....	30
1.2	Styrings-type, software og funktioner.....	32
	Software-Optionen.....	34
	Nye Funktioner 81760x-17.....	38

<b>2</b>	<b>Første skridt.....</b>	<b>45</b>
2.1	Oversigt.....	46
2.2	Indkoble maskinen.....	47
	Kvittere en strømafbrydelse.....	47
2.3	Den første del programmering.....	48
	Vælg driftsart.....	48
	Vigtige Styringens betjeningslementer.....	48
	Åben nyt NC-Program /Filstyring.....	49
	Råemne definering.....	50
	Programopbygning.....	51
	Programmere simpel kontur.....	52
	Fremstille et cyklusprogram.....	57



<b>3</b>	<b>Grundlaget.....</b>	<b>63</b>
<b>3.1</b>	<b>TNC 620.....</b>	<b>64</b>
	HEIDENHAIN-Klartext og DIN/ISO.....	64
	Kompatibilitet.....	64
<b>3.2</b>	<b>Billedskærm og betjeningsfelt.....</b>	<b>65</b>
	Billedeskærm.....	65
	Fastlæg billedeskærmsopløsning.....	66
	Betjeningsfelt.....	66
	Billedeskærmstastatur.....	68
<b>3.3</b>	<b>Driftsarter.....</b>	<b>70</b>
	Manuel drift og El. håndhjul.....	70
	Positionering med manuel indlæsning.....	70
	Programmering.....	71
	PROGRAMTEST.....	71
	Programafvikling blokfølge og programafvikling enkeltblok.....	72
<b>3.4</b>	<b>NC-Grundlag.....</b>	<b>73</b>
	Længdemålesystemer og referencemærker.....	73
	Programmerbar akse.....	73
	Henføringssystem.....	74
	Aksebetjelse på fræsemaskinen.....	84
	Polarkoordinater.....	84
	Absolut og inkremental emneposition.....	85
	Vælg henføringspunkt.....	86
<b>3.5</b>	<b>NC-Programmer åbne og indtast.....</b>	<b>87</b>
	Opbygning af et NC-program i DIN/ISO-Format.....	87
	Definere råemne: G30/G31.....	88
	Åben nyt NC-program.....	92
	Værktøjsbevægelse i DIN/ISO programmering.....	93
	Overfør aktuel-position.....	95
	NC-Program editor.....	96
	Søgefunktionen i styringen.....	100
<b>3.6</b>	<b>Filstyring.....</b>	<b>102</b>
	Filer.....	102
	Vis eksternt fremstillede filer på styringen.....	104
	Biblioteker.....	104
	Stier.....	104
	Oversigt: Funktion med fil-styringen.....	105
	Kald filstyring.....	106
	Vælg drev, biblioteker og filer.....	107
	Fremstil nyt bibliotek.....	108
	Fremstil ny Fil.....	109

Kopier enkelte Filer.....	109
Kopiering af filer i et andet bibliotek.....	110
Kopier Tabel.....	111
Kopier Bibliotek.....	112
Udvælg en af de sidst valgte filer.....	112
Slet Fil.....	112
Slet bibliotek.....	113
Fil marker.....	114
Overfør Fil.....	115
Fil sorter.....	115
Øvrige funktioner.....	116

<b>4</b>	<b>Værktøjer.....</b>	<b>119</b>
<b>4.1</b>	<b>Værktøjshenførte indlæsninger.....</b>	<b>120</b>
	Tilspænding F.....	120
	Spindelomdrejningstal S.....	121
<b>4.2</b>	<b>Værktøjsdata.....</b>	<b>122</b>
	Forudsætning for værktøjs-korrektur.....	122
	Værktøjsnummer, Værktøjsnavn.....	122
	Værktøjslængde L.....	123
	Værktøjsradius R.....	124
	Delta-værdier for længde og radier.....	124
	Indgiv værktøjsdata i NC-Program.....	125
	Kald værktøjsdata.....	126
	Værktøjsveksel.....	129
<b>4.3</b>	<b>Værktøjskorrektur.....</b>	<b>132</b>
	Introduktion.....	132
	Værktøjslængdekorrektur.....	132
	Værktøjradiuskorrektur.....	133

<b>5 Kontur programmering.....</b>	<b>137</b>
<b>5.1 Værktøjsbevægelse.....</b>	<b>138</b>
Banefunktion.....	138
Fri kontur-programmering FK (Option #19).....	138
Hjælpefunktioner M.....	138
Underprogrammer og programdel-gentagelser.....	139
Programmering med Q-parametre.....	139
<b>5.2 Grundlaget for banefunktioner.....</b>	<b>140</b>
Programmere en værktøjsbevægelse for en bearbejdning.....	140
<b>5.3 Kontur tilkør og forlad.....</b>	<b>142</b>
Startpunkt og slutpunkt.....	142
Tangential til- og frakørsel.....	144
Oversigt: Baneformer for tilkørsel og frakørsel af kontur.....	145
Vigtige positioner ved til- og frakørsel.....	146
Tilkørsel til en retlinie med tangential tilslutning: APPR LT.....	148
Kørsel ad en retlinie vinkelret på første konturpunkt: APPR LN.....	148
Tilkørsel til en cirkelbane med tangential tilslutning: APPR CT.....	149
Tilkørsel på en cirkelbane med tangential tilslutning til konturen og retlinie-stykke: APPR LCT.....	150
Frakørsel på en retlinie med tangential tilslutning: DEP LT.....	151
Frakørsel ad en retlinie vinkelret på sidste konturpunkt: DEP LN.....	151
Frakørsel på en cirkelbane med tangential tilslutning: DEP CT.....	152
Frakørsel på en cirkelbane med tangential tilslutning til konturen og retliniestykke: DEP LCT.....	152
<b>5.4 Banebevægelse – retvinklet Koordinater.....</b>	<b>153</b>
Oversigt over banrfunktioner.....	153
Programmere banefunktioner.....	153
Ligelinje i llgang G00 Ligelinje med tilspænding G01 F.....	154
Indføj affasning mellem to retlinier.....	155
Hjørne-runding G25.....	156
Cirkelmidtpunkt I, J.....	157
Cirkelbane om cirkelmidtpunkt.....	158
Cirkelbane G02/G03/G05 med fastlagt Radius.....	160
Cirkelbane G06 med tangentielt tilslutning.....	162
Lineær overlejring af en cirkulær bane.....	163
Eksempel: Retliniebevægelse og affasning kartesisk.....	164
Eksempel: Cirkelbevægelse kartesisk.....	165
Eksempel: Helcirkel kartesisk.....	166
<b>5.5 Banebevægelser-Polarkoordinater.....</b>	<b>167</b>
Oversigt.....	167
Polarkoordinat-oprindelse: Pol I, J.....	168
Ligelinje i llgang G00 ligelinje med tilspænding G11 F.....	168
Cirkelbane G12/G13/G15 om Pol I, J.....	169
Cirkelbane G16 med tangential tilkørsel.....	169

Skruelinie (Helix).....	170
Eksempel: Retliniebevægelse polar.....	172
Eksempel: Helix.....	173

**5.6 Banebevægelse - Fri kontur-programmering FK (Option #19)..... 174**

Grundlaget.....	174
Fastlæg bearbejdningsplan.....	175
Grafik i FK-Programmering.....	176
Åben FK-Dialog.....	177
Pol for FK-programmering.....	177
Frit programmer retlinje.....	178
Frit programmer Cirkelbane.....	178
Indlæsemuligheder.....	179
Hjælpepunkter.....	182
Relativ henføring.....	183
Eksempel: FK-programmering 1.....	185

<b>6</b>	<b>Programmeringshjælp.....</b>	<b>187</b>
<b>6.1</b>	<b>GOTO-Funktion.....</b>	<b>188</b>
	Tast GOTO anvendes.....	188
<b>6.2</b>	<b>Billedeskærmstastatur.....</b>	<b>189</b>
	Indlæse tekst med billedskærm-tastaturet.....	189
<b>6.3</b>	<b>Fremstilling af NC-Program.....</b>	<b>190</b>
	Syntaksfremhævning.....	190
	Scrollbjælker.....	190
<b>6.4</b>	<b>Indføje kommentarer.....</b>	<b>191</b>
	Anvendelse.....	191
	Kommentar under programindlæsningen.....	191
	Indføj kommentar senere.....	191
	Kommentar i en separat NC-blok.....	191
	Kommenter efterfølgende NC-blok.....	191
	Funktioner ved editering af kommentarer.....	192
<b>6.5</b>	<b>NC-Program frit editere.....</b>	<b>193</b>
<b>6.6</b>	<b>NC-blok overspringes.....</b>	<b>194</b>
	/-tegn indføres.....	194
	/-tegn slettes.....	194
<b>6.7</b>	<b>NC-Programmer struktur.....</b>	<b>195</b>
	Definition, anvendelsesmulighed.....	195
	Vis inddelings-vindue/skift aktivt vindue.....	195
	Indfør Inddelings-blok i program-vindue.....	195
	Vælge blokke i inddelings-vindue.....	196
<b>6.8</b>	<b>Lommeregneren.....</b>	<b>197</b>
	Betjening.....	197
<b>6.9</b>	<b>Skæredataberegner.....</b>	<b>200</b>
	Anvendelse.....	200
	Arbejde med snitdatatabeller.....	202
<b>6.10</b>	<b>Programmer-Grafik.....</b>	<b>204</b>
	Medfør / medfør ikke programmerings-grafik.....	204
	Fremstil programmerings-grafik for et bestående NC-Program.....	205
	Ind og udblænding af blok-numre.....	205
	Sletning af grafik.....	205
	Indblænde gitterlinier.....	206
	Udsnitforstørrelse eller formindskelse.....	206

<b>6.11 Fejlmelding.....</b>	<b>207</b>
Vise fejl.....	207
Åbne fejlvindue.....	207
Udførlige fejlmeldinger.....	208
Softkey INTERN INFO.....	208
Softkey GRUPPERING.....	209
Softkey AUTOMAT. AKTIVER.....	209
Slet fejl.....	210
Fejlprotokol.....	210
Tasteprotokol.....	211
Anvisningstekster.....	212
Gem service-fil.....	212
Lukke fejlvindue.....	212
<b>6.12 Kontekstsensitive hjælpesystem TNCguide.....</b>	<b>213</b>
Anvendelse.....	213
Arbejde med TNCguide.....	214
Download aktuelle hjælpefiler.....	218

<b>7</b>	<b>Yderligere funktioner.....</b>	<b>221</b>
<b>7.1</b>	<b>Indgiv Hjælpefunktionen M og STOP.....</b>	<b>222</b>
	Grundlag.....	222
<b>7.2</b>	<b>Hjælpefunktionen for Programafv. kontrol, Spindel og kølemiddel.....</b>	<b>223</b>
	Oversigt.....	223
<b>7.3</b>	<b>Hjælpefunktion for koordinatangivelse.....</b>	<b>224</b>
	Programmere maskinhenførte koordinater: M91/M92.....	224
	Kør i position i u-transformeret koordinat-system med transformeret bearbejdningsplan: M130.....	226
<b>7.4</b>	<b>Hjælpefunktion for baneforhold.....</b>	<b>227</b>
	Bearbejdning af små konturtrin: M97.....	227
	Komplet bearbejdning af åbne konturhjørner: M98.....	228
	Tilspændingsfaktor for indstiksbevægelse: M103.....	229
	Tilspænding i millimeter/spindel-omdr.: M136.....	230
	Tilspændingshastighed ved cirkelbuer: M109/M110/M111.....	230
	Forudberegne en radiuskorrigeret kontur (LOOK AHEAD): M120 (Option #21).....	232
	Overlejring håndhjuls-positionering under programafviklingen: M118 (Option #21).....	234
	Kørsel væk fra konturen i værktøjsakse-retning: M140.....	235
	Undertryk Tastesystem-overvågning: M141.....	237
	Slette grunddrejning: M143.....	237
	Løft automatisk værktøjet fra konturen ved NC-Stop: M148.....	238
	Hjørnerunding: M197.....	239



<b>8</b>	<b>Underprogrammer og programdel-gentagelser.....</b>	<b>241</b>
<b>8.1</b>	<b>Kendetegn for underprogrammer og programdel-gentagelser.....</b>	<b>242</b>
	Label.....	242
<b>8.2</b>	<b>Underprogrammer.....</b>	<b>243</b>
	Arbejds måde.....	243
	Programmeringsanvisninger.....	243
	Programmering af et underprogram.....	243
	Kald af et underprogram.....	243
<b>8.3</b>	<b>Programdel-gentagelse.....</b>	<b>244</b>
	Label G98.....	244
	Arbejds måde.....	244
	Programmeringsanvisninger.....	244
	Programmering af programdel-gentagelser.....	244
	Kald af programdel-gentagelse.....	244
<b>8.4</b>	<b>Kald Ekstern NC-Program.....</b>	<b>245</b>
	Oversigt over softkeys.....	245
	Arbejds måde.....	246
	Programmeringsanvisninger.....	246
	Kald ekstern NC-Program.....	248
<b>8.5</b>	<b>Punktetabler.....</b>	<b>250</b>
	Opret Punkttabel.....	250
	Udblænde enkelte punkter for bearbejdningen.....	251
	Vælg nulpunkt-tabel i et NC-Program.....	251
	Anvend Punkttabel.....	252
	Definition.....	252
<b>8.6</b>	<b>Sammenkædninger.....</b>	<b>253</b>
	Sammenkædningsarter.....	253
	Sammenkædningsdybde.....	253
	Underprogram i underprogram.....	254
	Gentage programdel-gentagelser.....	255
	Underprogram gentagelse.....	256
<b>8.7</b>	<b>Programmeringseksempler.....</b>	<b>257</b>
	Eksempel: Konturfræsning med flere fremrykninger.....	257
	Eksempel: Hulgrupper.....	258
	Eksempel: Hulgruppe med flere værktøjer.....	259

<b>9</b>	<b>Q-Parameter Programmering.....</b>	<b>261</b>
<b>9.1</b>	<b>Princip og funktionsoversigt.....</b>	<b>262</b>
	Q-Parameter type.....	263
	Programmer tips.....	265
	Kald Q-Parameter-Funktionen.....	266
<b>9.2</b>	<b>Delefamilien – Q-parametrieri stedet for talværdier.....</b>	<b>267</b>
	Anvendelse.....	267
<b>9.3</b>	<b>Beskrive konturen ved matematiske funktioner.....</b>	<b>268</b>
	Anvendelse.....	268
	Oversigt.....	269
	Programmering af grundregnearter.....	270
<b>9.4</b>	<b>Vinkelfunktionen.....</b>	<b>272</b>
	Definitioner.....	272
	Programmering af vinkelfunktioner.....	272
<b>9.5</b>	<b>Cirkelberegning.....</b>	<b>274</b>
	Anvendelse.....	274
<b>9.6</b>	<b>Hvis/så-bestemmelse med Q-Parameter.....</b>	<b>275</b>
	Anvendelse.....	275
	Springbetingelse.....	275
	Programmer Hvis-Så-beslutning.....	277
<b>9.7</b>	<b>Indlæse formel direkte.....</b>	<b>278</b>
	Indlæsning af formel.....	278
	Regneregler.....	278
	Oversigt.....	280
	Eksempel: Vinkelfunktion.....	282
<b>9.8</b>	<b>Kontrollere og ændre Q-parameter.....</b>	<b>283</b>
	Fremgangsmåde.....	283
<b>9.9</b>	<b>Yderlige funktioner.....</b>	<b>285</b>
	Oversigt.....	285
	D14 – Udlæs fejlmelding.....	286
	D16 - Formateret udlæsning af tekster og Q-parameter-værdier.....	293
	D18 – Læs Systemdata.....	302
	D19 – Overfør værdier til PLC.....	302
	D20 – NC og PLC synkronisering.....	303
	D29 - overfør værdi til PLC.....	304
	D37 – EXPORT.....	304
	D38 – Send informationen fra NC-Program.....	305

<b>9.10 String-Parameter.....</b>	<b>307</b>
Funktioner for stringforarbejdning.....	307
Anvis string-parameter.....	308
String-parametersammenkæde.....	309
Forvandle en numerisk værdi til en string-parameter.....	310
Kopiere en delstring fra en String-parameter.....	311
Læs Systemdata.....	312
Konvertere en String-parameter til en numerisk værdi.....	313
Kontroller en string-parameter.....	314
Bestem længden af en string-parameter.....	315
Sammenlign leksikalsk rækkefølge af to alfanumeriske strenge.....	316
Læs Maskinparameter.....	317
<b>9.11 Standard Q-parameter.....</b>	<b>319</b>
Værdi fra PLC Q100 til Q107.....	319
Aktiv værktøjsradius Q108.....	319
Værktøjsakse Q109.....	320
Spindelstatus Q110.....	320
Kølemiddelforsyning Q111.....	320
Overlappingsfaktor Q112.....	320
Måleenhed i NC-Program Q113.....	321
Værktøjslængde Q114.....	321
Måleresultat fra programmerbar tastesystemcyklus Q115 til Q119.....	321
Q-parameter Q115 og Q116 med automatisk værktøjsmåling.....	322
Beregnete koordinater for drejeadser Q120 til Q122.....	322
Måleresultater fra Tastesystemcyklus.....	323
<b>9.12 Programmeringseksempler.....</b>	<b>328</b>
Eksempel: værdi afrunding.....	328
Eksempel: Ellipse.....	329
Eksempel: Cylinder konkav cylinder med Kuglefræser .....	331
Eksempel: Konveks kugle med skaftfræser.....	333

<b>10 Specialfunktioner.....</b>	<b>335</b>
<b>10.1 Oversigt specialfunktioner.....</b>	<b>336</b>
Hovedmenu sprcialfunktioner SPEC FCT.....	336
Menu programspecifikationer.....	337
Menu funktioner for kontur- og punktbearbejdniger.....	337
Menu definere forskellige DIN/ISO-Funktionen.....	338
<b>10.2 Funktion Mode.....</b>	<b>339</b>
Funktion Mode programmering.....	339
Funktion Mode Set.....	339
<b>10.3 Bearbejdning med polær Kinematik.....</b>	<b>340</b>
Oversigt.....	340
Aktiver FUNCTION POLARKIN.....	341
Dekativer FUNCTION POLARKIN.....	344
Eksempel: SL-Cyklus i polar kinematik.....	345
<b>10.4 Definere DIN/ISO-funktioner.....</b>	<b>346</b>
Oversigt.....	346
<b>10.5 Påvirke Henf.....</b>	<b>347</b>
Aktivere henføringspunkt.....	347
Kopier henføringspunkt.....	348
Korriger Henføringspunkt.....	348
<b>10.6 Nulpunktstabel.....</b>	<b>350</b>
Anvendelse.....	350
Funktionsbeskrivelse.....	350
Nulpunktstabel opret.....	351
Åbne og editere Nulpunktstabel.....	351
Nulpunktstabel i NC-Program aktiveres.....	353
Aktiver Nulpunktstabel manuelt.....	353
<b>10.7 Korrekturtabeller.....</b>	<b>354</b>
Anvendelse.....	354
Typen af Korrekturtabel.....	354
Opret Korrekturtabel.....	355
Aktiver korrekturtabel.....	355
Editer korrekturtabel i programafvikling.....	356
<b>10.8 Adgang til Tabelværdi.....</b>	<b>357</b>
Anvendelse.....	357
Læs tabelværdi.....	357
Skriv tabelværdi.....	358
Adder tabelværdi.....	359

<b>10.9</b>	<b>Overvåg konfigurerede Maskinkomponenter (Option #155)</b> .....	<b>361</b>
	Anvendelse.....	361
	Start overvågning.....	361
<b>10.10</b>	<b>Definer tæller</b> .....	<b>362</b>
	Anvendelse.....	362
	DefinerFUNCTION COUNT.....	363
<b>10.11</b>	<b>Generer tekstfiler</b> .....	<b>364</b>
	Anvendelse.....	364
	Åben og forlad en Tekst-Fil.....	364
	Tekst editering.....	365
	slet karakterer, ord og linier og indføj dem igen.....	365
	Bearbejdning af tekstblokke.....	366
	Find tekstdele.....	367
<b>10.12</b>	<b>Frit definerbare tabeller</b> .....	<b>368</b>
	Grundlaget.....	368
	Anlægge frit definerbare tabeller.....	368
	Ændre tabelformat.....	369
	Skiftes mellem tabel- og formularvisning.....	372
	D26 – Åben frit definerbare Tabeller.....	372
	D27 – Beskriv frit definerbar tabel.....	373
	D28 – Læs frit definerbar tabel.....	374
	Tilpas Tabelformat.....	375
<b>10.13</b>	<b>Pulserende omdr. FUNCTION S-PULSE</b> .....	<b>376</b>
	Programmer pulserende omdr.....	376
	Nulstil pulserende omdr.....	378
<b>10.14</b>	<b>Dvæletid FUNKTION FEED DVÆLE</b> .....	<b>379</b>
	Programmer dvæletid.....	379
	Nulstil dvæletid.....	380
<b>10.15</b>	<b>Dvæletid FUNKTION DVÆLE</b> .....	<b>381</b>
	Programmer dvæletid.....	381
<b>10.16</b>	<b>Løfte værktøj ved NC-Stop: FUNCTION LIFTOFF</b> .....	<b>382</b>
	Afbryd med FUNCTION LIFTOFF programmeret.....	382
	Nulstil funktion Liftoff.....	384

<b>11 Fleraksetbearbejdning.....</b>	<b>385</b>
<b>11.1 Funktioner for fleraksebearbejdning.....</b>	<b>386</b>
<b>11.2 PLANE-funktionen: Transformerung af bearbejdningsplan (Option #8).....</b>	<b>387</b>
Indførelse.....	387
Oversigt.....	389
Definere PLANE-funktion.....	390
Positionsvisning.....	390
Tilbagestil PLAN-Funktion.....	391
Definer bearbejdningsplanet via rumvinkel: PLAN SPATIAL.....	392
Definer bearbejdningsplanet via rumvinkel: PLAN PROJECTED.....	395
Definer bearbejdningsplanet via Eulervinkel: PLAN EULER.....	397
Definer bearbejdningsplan via to vektorer: PLAN VECTOR.....	399
Definer bearbejdningsplanet via tre punkter: PLAN POINT.....	401
Definer bearbejdningsplanet via en enkelt inkremental rumvinkel: PLAN RELATIV.....	403
Definer bearbejdningsplanet via Aksevinkel: PLAN AXIAL.....	404
Fastlæg positionerforhold for PLAN-Funktion.....	406
Automatisk indsving MOVE/TURN/STAY.....	407
Vælg af svingmuligheder SYM (SEQ) +/-.....	410
Vælg af Transformationsart.....	413
Sving bearbejdningsplan uden drejeakse.....	415
<b>11.3 Kippet bearbejdning (Option #9).....</b>	<b>416</b>
Funktion.....	416
Kippet bearbejdning med inkremental kørsel af drejeakse.....	416
<b>11.4 Hjælpefunktion for drejeakser.....</b>	<b>417</b>
Tilspænding i mm/min ved drejeakserne A, B, C: M116 (Option #8).....	417
Kør vejoptimering drejeakse: M126.....	418
Reducer visning af drejeakser til en værdi under 360°: M94.....	419
Positionen af værktøjsspidsen ved positionering af svingaksen bibeholdes (TCPM): M128 (Option #9).....	420
Valg af svingakse: M138.....	424
Hensyntagen til maskin-kinematik'en i AKT./NOM.-positioner ved blokenden: M144 (Option #9).....	425
<b>11.5 Kompenser værktøjets hældning med FUNCTION TCPM (Option #9).....</b>	<b>426</b>
Funktion.....	426
Definere FUNCTION TCPM.....	427
Virkemåden af den programmerede tilspænding.....	428
Fortolkning af de programmerede drejeakse-kordinater.....	429
Orienterings Interpolation mellem start- og slutposition.....	430
Valg af værktøjshenføringspunkt og drejecentrum.....	431
Begrænsning af lineær tilspænding.....	432
Nulstil FUNKTION TCPM.....	432

<b>11.6 Perferi fræsning: 3D-radiuskorrektur med M128 og radius-korrektur (G41/G42).....</b>	<b>433</b>
Anvendelse.....	433
Fortolkning af den programmerede bane.....	434
<b>11.7 Afvikel CAM-Programmer.....</b>	<b>435</b>
Fra 3D-Model til NC-Program.....	435
Bemærk ved Postprocesserkonfiguration.....	436
Bemærk ved CAM-programmering.....	438
Indgrebsmulighed på styringen.....	440
Bevægelsesføring ADP.....	440

<b>12 Overtage data fra CAD-filer.....</b>	<b>441</b>
<b>12.1 Billedeskærmsopdeling: CAD-Viewer.....</b>	<b>442</b>
Grundlag CAD-Viewer.....	442
<b>12.2 CAD Import (Option #42).....</b>	<b>443</b>
Anvendelse.....	443
Arbejde med DXF-Viewer.....	444
Åben CAD-Fil.....	444
Grundindstilling.....	445
Layer indstilling.....	447
Sæt henføningspunkt.....	448
Sæt nulpunkt.....	451
Vælg Kontur og gem.....	455
Vælg og gem bearbejdningspositioner.....	459
<b>12.3 Opret STL-filer med 3D-Gitter (Option #152).....</b>	<b>462</b>
Position 3D-model til bagsidebehandling.....	464



<b>13 Paletter.....</b>	<b>465</b>
<b>13.1 Palettstyring.....</b>	<b>466</b>
Anvendelse.....	466
Vælg Palette-Tabel.....	470
Fjern eller tilføj kolonne.....	470
Grundlag Værktøjsorienteret bearbejdning.....	471
<b>13.2 Batch Process Manager (Option #154).....</b>	<b>473</b>
Anvendelse.....	473
Grundlag.....	473
Batch Process Manager åben.....	476
Opret jobliste.....	479
Ændre jobliste.....	480

<b>14 Touchscreen betjening.....</b>	<b>483</b>
<b>14.1 Billedskærm og betjening.....</b>	<b>484</b>
Touchscreen.....	484
Betjeningsfelt.....	486
<b>14.2 Bevægelse.....</b>	<b>488</b>
Oversigt over mulige bevægelser.....	488
Navigere i tabeller og NC-programmer.....	489
Simuler betjening.....	490
Betjening CAD-Viewer.....	491

<b>15</b>	<b>Tabeller og oversigter.....</b>	<b>495</b>
<b>15.1</b>	<b>Systemdaten.....</b>	<b>496</b>
	Liste af D18-Funktionen.....	496
	Sammenlign: D18-Funktioner.....	530
<b>15.2</b>	<b>Oversigtstabeller.....</b>	<b>534</b>
	Yderligere funktioner.....	534
	Brugerfunktioner.....	536
<b>15.3</b>	<b>Funktionsoversigt DIN/ISO TNC 620.....</b>	<b>539</b>



# 1

**Grundlæggende**

## 1.1 Med denne håndbog

### Sikkerhedsinformation

Bemærk alle sikkerhedsinformationer i denne dokumentation og maskinproducentens dokumentation.

Sikkerhedsinformationer advarer om fare i omgang med Software og udstyr og giver information til at undgå det. De er klassificeret efter farens alvorlighed og er opdelt i følgende grupper:

#### **FARE**

**Fare** informerer om fare for personer. Hvis De ikke følger vejledningen for information af fare, så føre faren **sikker til død eller svær legemsbeskadigelser**

#### **ADVARSEL**

**Advarsel** informerer om fare for personer. Hvis De ikke følger vejledningen for information af fare, så føre faren **forventelig til død eller svær legemsbeskadigelser**

#### **PAS PÅ**

**Forsigtig** informerer om fare for personer. Hvis De ikke følger vejledningen for information af fare, så føre faren **forventelig til lettere legemsbeskadigelser**

#### **ANVISNING**

**Information** informerer om fare for objekter eller data. Hvis De ikke følger vejledningen for information af fare, så føre faren **forventelig til en skade**

### Informationsrækkefølge indenfor sikkerhedsinformationer

Alle sikkerhedsinformationer indeholder følgende afsnit:

- Signalordet viser sværhedsgraden af faren
- Type og årsag til fare
- Konsekvenser, hvis faren ignoreres, f.eks. "Ved efterfølgende bearbejdning opstår kollisionsfare"
- Escape - foranstaltninger for at afværge faren

### Informationstips

Bemærk informationstips i denne vejledning for en fejlfri og effektiv brug af Softwaren.

I denne vejledning finder De følgende informationstips:



Informationssymbolet står for et **Tip**.

Et Tip giver yderlige eller tilføjende væsentlige informationer.



Dette symbol beder Dem følge maskinproducentens sikkerhedsanvisninger. Symbolet peger også på maskineafhængige funktioner. Mulige fare for brugeren og maskinen er beskrevet i maskinhåndbogen.



Bogsymbolet repræsenterer en **krydsreference**.

En krydshenvisning fører til ekstern dokumentation, f.eks. dokumentationen fra din maskinfabrikant eller en tredjepart.

### Ændringer ønsket eller har sætternissen været på spil?

Vi anstrenger os hele tiden for at forbedre vores dokumentation for Dem. De vil hjælpe os ved venligst at sende Deres ændrings ønsker på følgende E-mail-adresse:

**[tnc-userdoc@heidenhain.de](mailto:tnc-userdoc@heidenhain.de)**

## 1.2 Styrings-type, software og funktioner

Denne håndbog beskriver programmerings funktioner, som er til rådighed i styringen fra følgende NC-software-numre.



HEIDENHAIN har forenklet versionsstyringsskemaet fra NC-softwareversion 16:

- Udgivelsesperioden bestemmer Versionsnummer.
- Alle styringstyper i en udgivelsesperiode deler samme versionsnummer.
- Versionsnummer for Programmeringspladsen tilsvare Versionsnummer af NC-Software.

Styringstype:	NC-software-nr.
TNC 620	817600-17
TNC 620E	817601-17
TNC 620 Programmeringsplads	817605-17

Kendebogstavet E kendetegner eksportudgaven af styringen. Følgende Software-optioner er ikke eller kun begrænset tilgængelig i eksportversion:

- Avanceret Funktion Set 2 (Option #9) begrænset til 4-akset interpolation

Maskinfabrikanten tilpasser omfanget af styringens tilladte ydelser med maskin-parametre på de enkelte maskiner. Derfor er der i denne håndbog også beskrevet funktioner, som ikke er til rådighed i alle styringer.

Styrings-funktioner, der ikke er til rådighed i alle maskiner, er eksempelvis:

- Værktøjs-opmåling med TT

For at lærer det konkrete funktionsomfang af Deres maskine, skal de sætte dem i kontakt med Deres maskinproducent.

Mange maskinfabrikanter og HEIDENHAIN tilbyder HEIDENHAIN programmerings-kurser. For at få en intensivt fortrolighed med styrings-funktionerne, anbefales det at De deltager i sådanne kurser.



### Programmering Brugerhåndbog Bearbejdningscyklus:

Alle Funktioner af bearbejdningscyklus er i brugerhåndbogen **Programmering bearbejdningscyklus** beskrevet. Når De benytter disse brugerhåndbøger, kan De henvende Dem til HEIDENHAIN.  
ID: 1303427-xx



### Brugerhåndbog Målecyklus for programmering af emner og værktøjer:

Alle Funktioner af Tastesystemcyklus er i brugerhåndbogen **Programmering af Målecyklus for emner og Værktøjer** beskrevet. Når De benytter disse brugerhåndbøger, kan De henvende Dem til HEIDENHAIN.  
ID: 1303431-xx



**Brugerhåndbog Indkøring, NC-Program test og afvikling:**

Alt indhold til at opsætning, teste såvel som afvikling af Deres NC-programmer er beskrevet i brugerhåndbog **Opsætning, NC-program test og afvikling**. Når De benytter disse brugerhåndbøger, kan De henvende Dem til HEIDENHAIN.  
ID: 1263172-xx

## Software-Optionen

Den TNC 620 har forskellige software-optioner, som din maskinfabrikant kan aktivere separat. Indstillingerne indeholder hver følgende funktioner:

---

### Ekstra akse (Option #0 og Option #1)

**Yderlig akse** Yderligere styringskredse 1 og 2

---

### Avanceret Funktion (Option #8)

#### Udvidede funktioner gruppe 1

#### Rundbords-bearbejdning:

- Konturer på afviklingen af en cylinder
- Tilspænding i mm/min

#### Koordinatomregning:

Transformering af bearbejdningsplan

#### Interpolation:

Cirkel i 3 akser med transformeret bearbejdningsplan

---

### Avanceret Funktion set 2 (Option #9)

#### Udvidede funktioner gruppe 2

Eksport tilladelse

#### 3D-bearbejdning:

- 3D-værktøjs-korrektur med fladenormal-vektorer
- Ændring af svinghovedstilling med det elektroniske håndhjul under programafviklingen; Positionen af værktøjsspidsen forbliver uændret (TCPM = **T**ool **C**enter **P**oint **M**anagement)
- Hold værktøjet vinkelret på konturen
- Værktøjs-radiuskorrektur vinkelret på værktøjsretning
- Manuel kørsel i værktøjsaksessystem

#### Interpolation:

Retlinje i > 4 akser (export godkendelsespligtig)

---

### Touch Probe Funktion (Option #17)

#### Tastesystem-funktioner

#### Tastesystemcyklus:

- Kompensere for værktøjsskråflade i automatikdrift
- Sæt henføringspunkt i driftsart **MANUEL DRIFT**
- Fastlæg henføringspunkt i automatikdrift
- Automatisk emne opmåling
- Automatisk opmåling af værktøjer

---

### HEIDENHAIN DNC (Option #18)

Kommunikation med ekstern PC-anvendelse med COM-komponenter

---

### Avanceret programming features (Option #19)

#### Udvidet programmeringsfunktion

#### Fri konturprogrammering FK:

Programmering i HEIDENHAIN-klartekst med grafisk understøttelse for ikke NC-korrekt målsatte emner

---

**Avanceret programming features (Option #19)**


---

**Bearbejdningscykluser:**

- Dybdeboring, Rejfnng, uddrejning, Sænkning, Centrering
  - Fræsning af indv. og udv.gevind
  - Fræsning af firkant- og cirkelformet Lommer og Tappe
  - Fræsning af planer og skråtliggende flader
  - Fræsning af lige- og cirkelformet Noter
  - Punktmønster på cirkler og linier
  - Konturtog, Konturlømme, Konturnot trochoid
  - Graving
  - Fabrikantcykler (specielt af maskinfabrikanten fremstillede cykler) kan blive integreret
- 

**Avanceret programming features (Option #20)**


---

**Udvidet grafikfunktion****Test- og bearbejdningsgrafik:**

- Set ovenfra
  - Fremstilling i tre planer
  - 3D-fremstilling
- 

**Avanceret Funktion set 3 (Option #21)**


---

**Udvidede funktioner gruppe 3****Værktøjskorrektur:**

M120: Radiuskorrigeret kontur indtil 99 NC-blokke forudberegnet (LOOK AHEAD)

**3D-bearbejdning:**

M118: Overlejring med håndhjul-positionering under programafviklingen

---

**CAD Import (Option #42)**


---

**CAD Import**

- Understøtter DXF, STEP og IGES
  - Overførsel af kontur og punktmønster
  - Komfortabel henføringspunkt-fastlæggelse
  - Vælg grafisk konturafsnit fra Klartekst-program
- 

**KinematicsOpt (Option #48)**


---

**Optimering af maskinkinematik**

- Aktiv kinematik sikre/genfremstille
  - Teste aktiv kinematik
  - Optimere aktiv kinematik
- 

**OPC UA NC Server 1 til 6 (Optionen #56 til #61)**


---

**Standardiseret Interface**

OPC UA NC Server tilbyder et standardiseret Interface (**OPC UA**) for ekstern adgang ad data og funktioner af styringen

Med denne Software-option kan opbygges op til seks parallelle Client-forbindelser

---

---

**Extended Tool Management (Option #93)**


---

**Udvidet værktøjs-styring**

Python-baseret udvidelse af værktøjsstyring

- Programspecifikke eller Palettespecifikke blokfølge for alle værktøjer
  - Programspecifikke eller Palettespecifikke bestykningsliste for alle værktøjer
- 

**Remote Desktop Manager (Option #133)**


---

**Fjernbetjening ekstern computer**

- Windows på en separat computer enhed
  - Indlagret i styringsoverfladen
- 

**Cross Talk Compensation – CTC (Option #141)**


---

**Kompensation af aksekoblinger**

- Påvisning af dynamisk betinget positionsafvigelse gennem akseacceleration
  - Kompensation af TCP (**T**ool **C**enter **P**oint)
- 

**Position Adaptive Control – PAC (Option #142)**


---

**Adaptiv positioneringaregulering**

- Tilpasning af Styringsparameter i afhængighed af stillingen af akslen i arbejdsrummet
  - Tilpasning af Styringsparameter i afhængighed af hastigheden eller accelerationen af en akse
- 

**Load Adaptive Control – LAC (Option #143)**


---

**Adaptiv lastregulering**

- Registrerer automatisk emnet masse og friktion kræfter
  - Tilpasning af Styringsparameter i afhængighed af den aktuelle af emnemasse
- 

**Active Chatter Control – ACC (Option #145)**


---

**Aktiv vibrationsregulering**

Fuldautomatisk funktion for vibrationsdæmpning under bearbejdning

**Machine Vibration Control – MVC (Option #146)**


---

**Vibrationsdæmpning af maskinen**

Dæmpning af maskinsvingninger for at forbedre emneoverfladen ved funktionen:

- **AVD** Active Vibration Damping
  - **FSC** Frequency Shaping Control
- 

**CAD Model Optimizer (Option #152)**


---

**CAD-Modell Optimering**

Konvertering og optimering af CAD model

- Spændejern
  - Råemne
  - Færdigdel
- 

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


---

**Batch Process Manager**

Planlægning af produktionsordrer

**Component Monitoring (Option #155)**


---

**Komponentovervågning uden ekstern sensor**

Overvågning konfigureret maskinkomponent for overbelastning

## Opt. Kontur fræsning (Option #167)

### Optimeret konturcuklus

Cyklus til færdiggørelse af vilkårlig lomme og Ø'er i Virvelfræsekørsel

### Yderlige tilgængelige optioner



HEIDENHAIN tilbyder yderlige Hardwareudvidelser og software-optioner, som udelukkende maskinfabrikanten kan aktivere og implementerer. Dette inkluderer f.eks. Funktionel Sikkerhed FS.

Yderlig information finder De i maskinproducentens dokumentation eller i datablad **Optioner og tilbehør**.

ID: 827222-xx



#### Brugerhåndbog VTC

Alle Funktioner for Software for Kameratelesystem VT 121 er beskrevet i **brugerhåndbogen VTC**. Når De benytter disse brugerhåndbøger, kan De kontakte HEIDENHAIN.

ID: 1322445-xx

## Forudset anvendelsesområde

Styringen svarer til klasse A ifølge EN 55022 og er hovedsageligt forudset til brug i industriområder.

## Retslige anvisninger

Styringssoftwaren indeholder Open Source Software, hvis anvendelse er underlagt særlige brugsbetingelser. Disse brugsbetingelser har forrang.

Yderligere informationer finder De på styringen under:

- ▶ Tryk tasten **MOD**
- ▶ I MOD-Menu Gruppe vælges **Generel information**
- ▶ MOD-Funktion **Licens-information** vælges

Styringssoftwaren indeholder også binære biblioteker med **OPC UA** softwaren fra Softing Industrial Automation GmbH. For disse gælder de anvendelsesbetingelser, der er aftalt mellem HEIDENHAIN og Softing Industrial Automation GmbH, og prioriteres også.

Ved anvendelse af OPC UA NC Server, eller DNC Server, kan de influere styringens forhold. Inden De bruger disse Interfaces produktivt, skal De derfor afgøre, om styringen stadig kan betjenes uden funktionsfejl eller ydelsesfald. Implementeringen af systemtest er producentens ansvar for softwaren, der bruger disse kommunikationsgrænseflader.

## Nye Funktioner 81760x-17



### Øversigt over nye og ændrede Software-Funktioner

Yderligere oplysninger om de tidligere softwareversioner beskrives i den yderligere dokumentation **Øversigt nye og ændrede Software-Funktioner**. Når De skal bruge denne dokumentation, skal De kontakte HEIDENHAIN.

ID: 1322094-xx

- Funktionen af **FN 18: SYSREAD (ISO: D18)** blev udvidet:
  - **FN 18: SYSREAD (D18) ID610 NR49**: Aksefilterreduktion funktion (**IDX**) bei **M120**
  - **FN 18: SYSREAD (D18) ID780**: Informationer om aktuelle slibeværktøj
    - **NR60**: Aktive korrekturmetode i kollonne **COR\_TYPE**
    - **NR61**: Angrebsvinkel for afretterværktøj
  - **FN 18: SYSREAD (D18) ID950 NR48**: Kolonneværdi **R\_TIP** fra værktøjstabel for det aktuelle værktøj
  - **FN 18: SYSREAD (D18) ID11031 NR101**: Filnavn på cykluslogfil **238 MAL MASKINTILSTAND**

**Yderligere informationer:** "Systemdaten", Side 496

### Yderlig Information: Brugerhåndbog **Opsætning, teste NC-Programmer og afvikling**

- Software-Option #136 Visuelle opspændingskontrol VSC er ikke mere tilgængelig.
- Følgende værktøjstyper blev tilføjet:
  - **Endefladerfræser, MILL\_FACE**
  - **Fasefræser, MILL\_CHAMFER**
- I kolonne **DB\_ID** af værktøjstabellen definerer De en Databank-ID for værktøjet. I en maskin overordnet database kan du identificere værktøjerne med unikke database ID'er, f.eks. i et værksted. Dette gør det nemmere for Dem at koordinere værktøjer på tværs af flere maskiner.

- I værktøjstabellens kolonne **R\_TIP** definerer De en radius på spidsen af værktøjet.
- I tastesystemstabellens kolonne **STYLUS** definerer De Stylus formen. Med valget **L-TYPE** definerer de en L-format Stylus.
  - **Slibeskive med Korrektur, COR\_TYPE\_GRINDTOOL**  
Materialefjernelse ved slibeværktøj
  - **Afretterværktøj med slid, COR\_TYPE\_DRESSTOOL**  
Materialefjernelse ved afretterværktøj
- I MOD-Funktion **Externt adgang** blev link til HEROS-Funktion **Certifikat og Nøgle** tilføjet. Med disse funktioner kan De definere indstillinger for sikre forbindelser over SSH.
- **OPC UA NC Server** giver klientapplikationer adgang til styringens værktøjsdata. De kan læse og skrive værktøjsdata.

### Ændrede Funktioner 81760x-16

- Kan De med **TABDATA**-Funktioner få læse- og skriveadgang til referencepunkttabellen.

**Yderligere informationer:** "Adgang til Tabelværdi ", Side 357

- **CAD-Viewer** blev udvidet med følgende:
  - **CAD-Viewer** beregner altid internt i mm. Hvis De vælger måleenheden tommer, omregner **CAD-Viewer** alle værdier i tommer om.
  - Med symbol **Vis sidebar**: kan De forstørre listevisningsvinduet til halvdelen af skærmen.
  - Styringen viser altid koordinaterne i elementinformationsvinduet **X, Y** og **Z**. Når 2D-tilstand er aktiv, viser styringen Z-koordinaten nedtonet.
  - **CAD-Viewer** genkender også cirkler som bearbejdningspositioner, der består af to halvcirkler.
  - Du kan gemme informationerne om emne-henføringspunkt og emne-nulpunkt i en fil eller udklipsholder selv uden software option #42 CAD Import.

**Yderligere informationer:** "Overtage data fra CAD-filer", Side 441

### Yderlig Information: Brugerhåndbog Opsætning, teste NC-Programmer og afvikling

- Simuleringen tager højde for følgende kolonner i værktøjstabelen:
  - **R\_TIP**
  - **LU**
  - **RN**
- Styringen tilgodeser følgende NC-Funktioner i driftsart **PROGRAMTEST**:
  - **FN 27: TABWRITE** (DIN/ISO: **D27**)
  - **FUNCTION FILE**
  - **FUNCTION FEED DWELL**
- Maskinproducenten kan maksimalt definere 20 komponenter, som styringen overvåger ved hjælp af komponentovervågning.
- Hvis et håndhjul er aktivt, viser styringen vejtilspændingen på displayet under programafviklingen. Hvis kun den aktuelt valgte akse bevæger sig, viser styringen aksetilspændingen.
- De kan redigere slibeværktøjer type **Topskive, GRIND\_T** Parameter **ALPHA**.
- den mindste indlæseværdi for tastesystemtabel kolonne **FMAX** blev ændret fra -9999 til +10.
- den maksimale indlæseværdi for værktøjstabel kolonne **LTOL** og **RTOL** blev forhøjet fra 0 til 0,9999 mm til 0,0000 til 5,0000 mm.
- Den maksimale indlæseværdi for værktøjstabel kolonne **LBREAK** og **RBREAK** blev forhøjet fra 0 til 0,9999 mm til 0,0000 til 9,0000 mm.
- Styringen understøtter ikke længere den ekstra betjeningsstation ITC 750.
- HEROS-Tool **Diffuse** blev fjernet.
- I vinduet **Certifikat og Nøgle** kan de i området **Externally administered SSH key file** vælge en fil med yderligere offentlige SSH-nøgler. Dette giver dig mulighed for at bruge SSH-nøgler uden at skulle overføre dem til styringen.



- De kan i vinduet **Netværksindstillinger** importere og eksportere eksisterende netværkskonfigurationer.
- Med maskinparameteren **allowUnsecureLsv2** (Nr. 135401) og **allowUnsecureRpc** (Nr. 135402) definerer maskinproducenten, om styringen skal spærre usikre LSV2- eller RPC-forbindelser også ved inaktiv brugerstyring. Disse maskinparameter er indeholdt i dataobjekt **CfgDncAllowUnsecur** (135400).  
Hvis styringen registrerer en usikker forbindelse, viser den en information.

## Nye Cyklusfunktioner 81760x-17

### Yderlig Informationer: Brugerhåndbog **Programmering målecyklus for emner og værktøjer**

- **Cyklus 1416 TASTE SKÆRINGSPUNKT (ISO: G1416)**  
Med denne Cyklus bestemmer De et skæringspunkt mellem to kanter. Cyklen kræver i alt fire tastepunkter, to positioner på hver kant. De kan anvende Cyklus i tre objektplaner **XY, XZ** og **YZ**.
- **Cyklus 1404 PROBE SLOT/RIDGE (ISO: G1404)**  
Med denne Cyklus fastlægger De midtpunkt og bredde af en Not eller en Tap. Styringen taster med to modsat liggende berøringspunkter. Du kan også definere en rotation for Not eller Kam.
- **Cyklus 1430 PROBE POSITION OF UNDERCUT (ISO: G1430)**  
Med denne Cyklus bestemmer De en enkelt position med en L-formet stylus. På grund af Stylusform kan styringen taste underskæringer.
- **Cyklus 1434 PROBE SLOT/RIDGE UNDERCUT (ISO: G1434)**  
Med denne cyklus bestemmer De midten og bredden af en Not eller en KAM med en L-formet stylus. På grund af Stylusform kan styringen taste underskæringer. Styringen taster med to modsat liggende berøringspunkter.

**Ændrede Cyklusfunktioner 81760x-17****Yderlig Informationer:** Brugerhåndbog **Programmering**  
**bearbejdningscyklus**

- Cyklus **277 OCM REJFNING** (ISO: **G277**, Option #167) overvåger konturskader på bunden ved værktøjsspidsen. Denne værktøjsspids er resultatet af radius **R**, radius ved værktøjsspids **R\_TIP** og spidsvinkel **T-ANGLE**.
- Følgende Cyklus tilgædeser hjælpefunktionen **M109** og **M110**:
  - Cyklus **22 UDFRAESNING** (ISO: G122, Option #19)
  - Cyklus **23 SLETPAAN DYBDE** (ISO: G123, Option #19)
  - Cyklus **24 SLETPAAN SIDE** (ISO: G124, Option #19)
  - Cyklus **25 DELKONTUR-RAEKKER** (ISO: G125, Option #19)
  - Cyklus **275 KONTURNOT HVIRVELFRI** (ISO: G275, Option #19)
  - Cyklus **276 KONTUR-KAEDE 3D** (ISO: G276, Option #19)
  - Cyklus **274 OCM SLET SIDE** (ISO: G274, Option #167)
  - Cyklus **277 OCM REJFNING** (ISO: G277, Option #167)

**Yderlig Informationer:** Brugerhåndbog **Programmering målecyklus**  
**for emner og værktøjer**

- Protokollen for Cyklen **451 OPMALE KINEMATIK** (ISO: **G451**) und **452 PRESET-KOMPENSATION** (ISO: **G452**, Option #48) indeholder Diagrammer med de målte og optimerede fejl af de enkelte målepositioner.
- I Cyklus **453 KINEMATIK GITTER** (ISO: **G453**, Option #48) kan de anvende funktion **Q406=0** også uden Software-Option #52 KinematicsComp.
- Cyklus **460 TS KALIBRERES PA KUGLE** (ISO: **G460**) bestemmer radius, hhv. længden, midtforskydningen og Spindelvinkel af en L-formet Stylus.
- Cyklen **444 TASTNING 3D** (ISO: **G444**) und **14xx** understøtte tastning med en L-formet stylus.



# 2

**Første skridt**

## 2.1 Oversigt

Dette kapitel skal hjælpe Dem, til hurtigt at finde sig tilrette med betjeningen af styringen. Nærmere informationer om det pågældende tema finder De i den tilhørende beskrivelse, der altid bliver henvist til.

Følgende temaer bliver behandlet i dette kapitel:

- Indkoble maskinen
- Prigrammering af emne



Følgende tema finder De i Brugerhåndbog Opsætning, NC-Programmer test og afvikling:

- Indkoble maskinen
- Test emne grafisk
- Indrette værktøjer
- Indretning af emne
- Bearbejd emne

## 2.2 Indkoble maskinen

### Kvittere en strømafbrydelse

#### FARE

##### Pas på, fare for brugeren!

Af maskiner og maskinkomponenter er der altid en mekanisk fare. Elektriske, magnetiske eller elektromagnetiske felter specielt farligt for personer med pacemakere og implantater. Med indkoblings af maskinen starter faren!

- ▶ Følg og vær opmærksom på maskinhåndbogen
- ▶ Følg og vær opmærksom på sikkerhedsinformationer og sikkerhedssymboler
- ▶ Anvend sikkerhedsudstyr



Vær opmærksom på maskinhåndbogen!  
Indkoblingen og kørsel til referencepunkterne er maskinafhængige funktioner.

For at indkoble maskinen, går De frem som følger:

- ▶ Tænd for forsyningsspændingen til styringen og maskinen.
- > Styringen starter styresystemet. Dette forløb kan vare nogle minutter.
- > Herefter viser TNC'en i toplinjen på billedskærmen dialogen strømafbrydelse.

**CE**

- ▶ Tryk på tasten **CE**
- > TNC'en oversætter PLC-programmet.

**I**

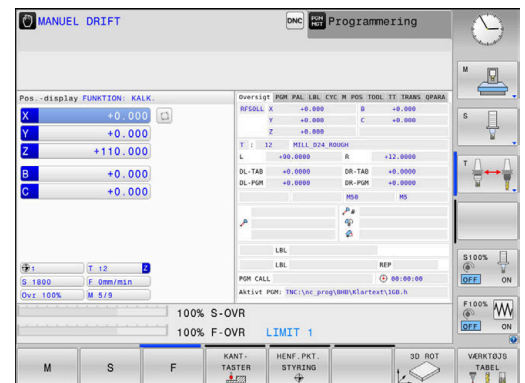
- ▶ Indkoble styrespænding.
- > Styringen skifter til driftsarten **MANUEL DRIFT**.



Afhængig af Deres maskine kan der kræves yderligere skridt for at kunne afvikle NC-programmer.

#### Detaljerede informationer om dette tema

- Indkoble maskinen  
**Yderlig Information:** Brugerhåndbog **Opsætning, teste NC-Programmer og afvikling**



## 2.3 Den første del programmering

### Vælg driftsart

NC-Programmer kan De udelukkende fremstille i driftsart **Programmering**:



- ▶ Tryk driftsarttasten
- > Styringen skifter til driftsarten **Programmering**.

#### Detaljerede informationer om dette tema

- Driftsarter  
**Yderligere informationer:** "Programmering", Side 71

### Vigtige Styringens betjeningslementer

Taste	Funktioner for dialogføring
	Bekræft indlæsning og aktivér næste dialogspørgsmål
	Forbigå dialogspørgsmål
	Afslutte dialog for tidlig
	Afbryde dialog, forkast indlæsning
	Softkeys på billedskærmen, med hvilke De vælger funktion afhængig af den aktive driftstilstand

#### Detaljerede informationer om dette tema

- Fremstille og ændre NC-Programmer  
**Yderligere informationer:** "NC-Program editor", Side 96
- Tasteoversigt  
**Yderligere informationer:** "Styringens betjeningslementer", Side 2



## Åben nyt NC-Program / Filstyring

For at oprette et NC-program, går De frem som følger:

PGM  
MGT

- ▶ Tryk tasten **PGM MGT**
  - ▶ TNC'en åbner filstyringen
- Fil-styringen i styringen er opbygget på lignende måde som fil-styringen på en PC med Windows Explorer. Med Fil-styring styrer De data i den interne hukommelse i styringen.
- ▶ Vælg Mappe
  - ▶ Indgiv vilkårlig fil-navn med endelsen **.i**

ENT

- ▶ Bekræft med tasten **ENT**
- ▶ Styringen spørger efter måleenheden på det nye NC-Program.

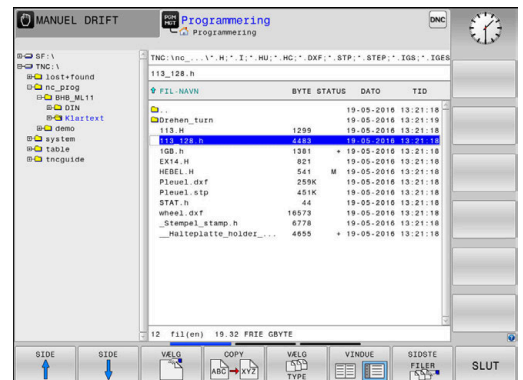
MM

- ▶ Tryk softkey på den ønskede måleenhed **MM** eller **TOMMER**

Styringen fremstiller automatisk den første og sidste NC-blok i NC-Program . Disse NC-blokke kan De herefter ikke mere ændre.

### Detaljerede informationer om dette tema

- Filstyring  
**Yderligere informationer:** "Filstyring", Side 102
- Generer nyt NC-Program  
**Yderligere informationer:** "NC-Programmer åbne og indtast", Side 87



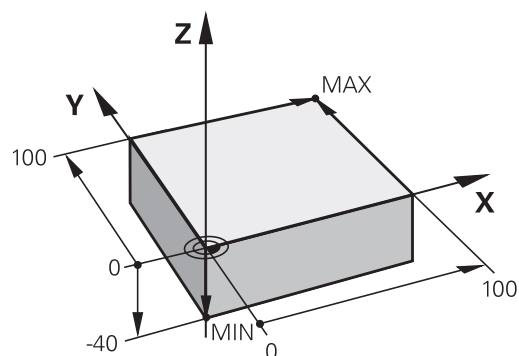
## Råemne definering

Efter at De har åbnet et nyt NC-Program kan De definere et rå-emne. En kasseform definerer De ved indgivelse af MIN- og MAX-punkt, hver baseret på det valgte henføringspunkt.

Efter De pr. Softkey har valgt det ønskede rå-emne, gennemløber styringen automatisk rå-emne definitionen og spørger efter de påkrævede rå-emnedata.

For definerer et firkantet råemne, går De frem som følger:

- ▶ Tryk Softkey for ønskede råemneform
  - ▶ **Spindelakse Z - plan XY:** Indgiv aktiv Spindelakse. G17 er lagt bagved som forindstilling, overfør med tasten **ENT**
  - ▶ **Råemne-definition: Minimum X:** Indgiv mindste X-Koordinater for råemne henført til henføringspunkt, f.eks. 0, bekræft med Tasten **ENT**
  - ▶ **Råemne-definition: Minimum Y:** Indgiv mindste Y-Koordinater for råemne henført til henføringspunkt, f.eks. 0, bekræft med Tasten **ENT**
  - ▶ **Råemne-definition: Minimum Z:** Indgiv mindste Z-Koordinater for råemne henført til henføringspunkt, f.eks. -40, bekræft med Tasten **ENT**
  - ▶ **Råemne-definition: Maksimum X:** Indgiv største X-Koordinater for råemne henført til henføringspunkt, f.eks. 100, bekræft med Tasten **ENT**
  - ▶ **Råemne-definition: Maksimum Y:** Indgiv største Y-Koordinater for råemne henført til henføringspunkt, f.eks. 100, bekræft med Tasten **ENT**
  - ▶ **Råemne-definition: Maksimum Z:** Indgiv største Z-Koordinater for råemne henført til henføringspunkt, f.eks. 0, bekræft med Tasten **ENT**
- > Styringen afslutter dialogen.



Hele rækken af styrefunktioner er kun tilgængelig, ved anvendelsen af værktøjsaksen **Z**, f.eks. mønsterdefinition **PATTERN DEF**.

Værktøjsakserne **X** og **Y** kan bruges med begrænsninger og forberedes og konfigureres af maskinproducenten.

### Eksempel

```
%NY G71 *
```

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

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

```
N99999999 %NY G71 *
```

### Detaljerede informationer om dette tema

- Definer råemne  
**Yderligere informationer:** "Åben nyt NC-program", Side 92

## Programopbygning

NC-Programmer skal altid være opbygget på lignende måde. Det forbedrer oversigten, accelererer programmeringen og reducerer fejlkilder.

### Anbefalet programopbygning ved enkle, konventionelle konturbearbejdnings

#### Eksempel

%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 Kald værktøj, definere værktøjsakse
- 2 Værktøj frikøres, spindel indkobles
- 3 Forpositionere i bearbejdningsplanet i nærheden af konturstartpunktet
- 4 Forpositioner i værktøjsaksen over emnet eller på dybden, om nødvendigt indkobles kølemiddel
- 5 Kørsel til kontur
- 6 Bearbejde kontur
- 7 Forlade kontur
- 8 Værktøj frikøres, NC-Program afsluttes

#### Detaljerede informationer om dette tema

- Konturprogrammering
  - Yderligere informationer:** "Programmere en værktøjsbevægelse for en bearbejdning", Side 140

## Anbefalet programopbygning ved enkle cyklusprogrammer

### Eksempel

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

- 1 Kald værktøj, definere værktøjsakse
- 2 Værktøj frikøres, spindel indkobles
- 3 Definere bearbejdningscyklus
- 4 Kør til bearbejdningsposition
- 5 Kald Cyklus, indkoble kølemiddel
- 6 Værktøj frikøres, NC-Program afsluttes

### Detaljerede informationer om dette tema

- Cyklusprogrammering  
**Yderlig Informationer:** Brugerhåndbog **Programmering bearbejdningscyklus**





## Programmere simpel kontur

De skal, den højre viste kontur fræse en omgang med en dybde på 5 mm. Råemnedefinitionen har De allerede fremstillet.

Efter De ved hjælp af en funktionstaste har åbnet en NC-blok, spørger styringen om alle data i hovedlinje som dialog.

For at programmerer konturen, går De frem som følger:

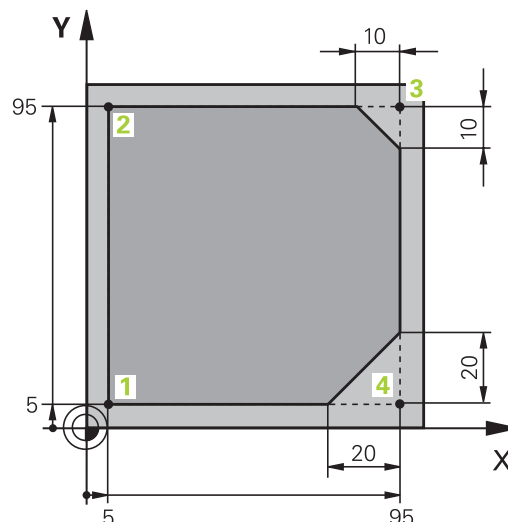
### Kald værktøj

- |   |  |
|---|--|
|  | ▶ Tryk tasten <b>TOOL CALL</b>                           |
|   | ▶ Indlæs værktøjsdata, f.eks. værktøjsnummer 16          |
|  | ▶ Bekræft med tasten <b>ENT</b>                          |
|  | ▶ Bekræft værktøjsaksen <b>G17</b> med tasten <b>ENT</b> |
|   | ▶ Indlæs spindel omdr., f.eks. 6500                      |
|  | ▶ Tryk tasten <b>END</b>                                 |
|   | > Styringen afslutter NC-blok.                           |













Hele rækken af styrefunktioner er kun tilgængelig, ved anvendelsen af værktøjsaksen **Z**, f.eks. mønsterdefinition **PATTERN DEF**.

Værktøjsakserne **X** og **Y** kan bruges med begrænsninger og forberedes og konfigureres af maskinproducenten.



**Værktøj frikøres**

-  ▶ Tryk tasten **L**
  -  ▶ Tryk venstre piltast  
> Styringen åbner indlæseområdet for G-funktioner.
  -  ▶ Tryk Softkey **G00**  
> Styringen kører NC-blok i lfgang.
- Alternativ:
-  ▶ Tryk tasten **G** på alphatastaturet  
▶ Indlæs **0**
  -  ▶ Bekræft med tasten **ENT**  
> Styringen kører NC-blok i lfgang.
  -  ▶ Tryk Softkey **G90**  
> Styringen afvikler de indgivne målangivelser absolut.
  -  ▶ Tryk aksetaste **Z**  
▶ Indgiv værdi for frikørsel, f.eks. 250 mm
  -  ▶ tryk tasten **ENT**
  -  ▶ Tryk Softkey **G40**  
> Styringen aktiverer ingen Radiuskorrektur.  
▶ Indgiv evt. hjælpefunktion **M**, f.eks. **M3**, Spindel indkoble
  -  ▶ Tryk tasten **END**  
> Styringen gemmer kørselsblok.

**Forpositionér værktøjet i bearbejdningsplanet**

-  ▶ Tryk tasten **G** på alphatastaturet  
▶ Indlæs **0**
-  ▶ Bekræft med tasten **ENT**  
> Styringen kører NC-blok i lfgang.
-  ▶ Tryk aksetaste **X**  
▶ Indgiv værdi for tilkørende position, f.eks. -20 mm
-  ▶ Tryk aksetaste **Y**  
▶ Indgiv værdi for tilkørende position, f.eks. -20 mm
-  ▶ tryk tasten **ENT**
-  ▶ Tryk Softkey **G40**  
> Styringen aktiverer ingen Radiuskorrektur.  
▶ Indgiv evt. hjælpefunktion **M**
-  ▶ Tryk tasten **END**  
> Styringen gemmer kørselsblok.

### Forpositionér værktøjet i dybde

- |          |   |
|----------|---|
| G        | ▶ Tryk tasten <b>G</b> på alfatastaturet                                  |
|          | ▶ Indlæs <b>O</b>   |
| ENT      | ▶ Bekræft med tasten <b>ENT</b>   |
|          | > Styringen kører NC-blok i Ilgang.                                       |
| Z        | ▶ Tryk aksetaste <b>Z</b>   |
|          | ▶ Indgiv værdi for tilkørende position, f.eks. -5 mm                      |
| ENT      | ▶ tryk tasten <b>ENT</b>  |
|          |   |
| G40      | ▶ Tryk Softkey <b>G40</b>   |
|          | > Styringen aktiverer ingen Radiuskorrektur.                              |
|          | ▶ Indgiv hjælpefunktion <b>M</b> , f.eks. <b>M8</b> , indkøbel kølemiddel |
| END<br>□ | ▶ Tryk tasten <b>END</b>  |
|          | > Styringen gemmer kørselsblok.   |

### Kør til let fra kontur

- |          |  |
|----------|--|
| L        | ▶ Tryk tasten <b>L</b>   |
|          | ▶ Indlæs koordinaterne til konturstartpunkt <b>1</b>           |
| ENT      | ▶ tryk tasten <b>ENT</b>                                       |
|          |  |
| G41      | ▶ Tryk Softkey <b>G41</b>                                      |
|          | > Styringen aktiverer en Radiuskorrektur venstre.              |
|          | ▶ Indgiv værdi for bearbejdningstilspænding, f.eks. 700 mm/min |
| END<br>□ | ▶ Tryk tasten <b>END</b>                                       |
|          |  |
| G        | ▶ Tryk tasten <b>G</b> på alfatastaturet                       |
|          | ▶ Indlæs <b>26</b>   |
| ENT      | ▶ tryk tasten <b>ENT</b>                                       |
|          | > Styringen åbner kommando <b>G26</b> , tilkør kontur let.     |
|          | ▶ Indgiv Rundingsradius af indkørselscirkel, f.eks. 8 mm       |
| END<br>□ | ▶ Tryk tasten <b>END</b>                                       |
|          | > Styringen gemmer tilkørselsbevægelsen.                       |

**Bearbejde kontur**

- ▶ Tryk tasten **L**
- ▶ Indgiv ændre konturpunkts koordinater **2**, f.eks. **Y 95**



- ▶ Tryk tasten **END**
- ▶ Styringen overtager de ændrede værdi beholder alle andre informationer fra forrige NC-blok.



- ▶ Tryk tasten **L**
- ▶ Fremgangsmåde til at ændre koordinater for konturpunkt **3**, f.eks. **X 95**



- ▶ Tryk tasten **END**



- ▶ Trykke tasten **CHF**
- ▶ Fasebrede **G24** indgiv ved Konturpunkt **3**, 10 mm



- ▶ Tryk tasten **END**
- ▶ Styringen gemmer Fase i slut af linearblok.



- ▶ Tryk tasten **L**
- ▶ Indgiv ændre konturpunkts koordinater **4**



- ▶ Tryk tasten **END**



- ▶ Trykke tasten **CHF**
- ▶ Fasebrede **G24** indgiv ved Konturpunkt **4**, 20 mm



- ▶ Tryk tasten **END**

**Afslut kontur og forlad let**

- ▶ Tryk tasten **L**
- ▶ Indgiv ændre konturpunkts koordinater **1**



- ▶ Tryk tasten **END**



- ▶ Tryk tasten **G** på alfatastaturet
- ▶ Indlæs **27**



- ▶ tryk tasten **ENT**
- > Styringen åbner kommando **G27**, frakør kontur let.
- ▶ Indgiv Rundingsradius af udkørselscirkel, f.eks. 8 mm



- ▶ Tryk tasten **END**
- > Styringen gemmer tilkørselsbevægelsen.



- ▶ Tryk tasten **L**
- ▶ Angiv koordinaterne udenfor emne i X og Y, f.eks. **X -20 Y -20**



- ▶ tryk tasten **ENT**



- ▶ Tryk Softkey **G40**
- > Styringen aktiverer ingen Radiuskorrektur.
- ▶ Indgiv værdi for positionertilspænding, f.eks. 3000 mm/min









- ▶ tryk tasten **ENT**
- ▶ Indgiv evt. hjælpefunktion **M**, f.eks. M3, udkoble kølemiddel



- ▶ Tryk tasten **END**
- > Styringen gemmer den indlæste kørselsblok.



**Værktøj frikøres**

-  ▶ Tryk tasten **G** på alphanøgleret
- ▶ Indlæs **O**
-  ▶ tryk tasten **ENT**
- > Styringen kører NC-blok i Ilgang.
-  ▶ Tryk aksetaste **Z**
- ▶ Indgiv værdi for frikørsel, f.eks. 250 mm
-  ▶ tryk tasten **ENT**
-  ▶ Tryk Softkey **G40**
- > Styringen aktiverer ingen Radiuskorrektur.
- ▶ Indgiv hjælpefunktion **M**, f.eks. **M30** til programafslutningen
-  ▶ Tryk tasten **END**
- > Styringen gemmer kørselsblok og afslutter NC-program.




**Detaljerede informationer om dette tema**

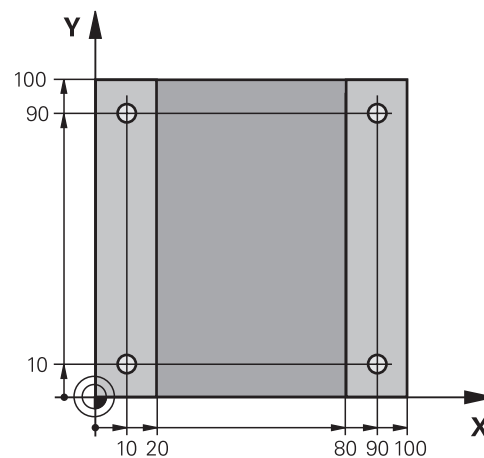
- Komplet eksempel med NC-blokke  
**Yderligere informationer:** "Eksempel: Retliniebevægelse og affasning kartesisk", Side 164
- Generer nyt NC-Program  
**Yderligere informationer:** "NC-Programmer åbne og indtast", Side 87
- Konturer tilkøre/forlade  
**Yderligere informationer:** "Kontur tilkør og forlad", Side 142
- Kontur programmering  
**Yderligere informationer:** "Oversigt over banrfunktioner", Side 153
- Værktøjsradiuskorrektur  
**Yderligere informationer:** "Værktøjradiuskorrektur", Side 133
- Hjælpefunktioner M  
**Yderligere informationer:** "Hjælpefunktionen for Programafv. kontrol, Spindel og kølemiddel ", Side 223

**Fremstille et cyklusprogram**




De i billedet til højre viste boringer (dybde 20 mm) skal udføres med en standard borecyklus. Råemnedefinitionen har De allerede fremstillet.

### Kald værktøj







-  ▶ Tryk tasten **TOOL CALL**
- ▶ Indlæs værktøjsdata, f.eks. værktøjsnummer 5
-  ▶ Bekræft med tasten **ENT**
- ▶ Bekræft værktøjsaksen **G17** med tasten **ENT**
- ▶ Indlæs spindel omdr., f.eks. 4500
-  ▶ Tryk tasten **END**
- ▶ Styringen afslutter NC-blok.

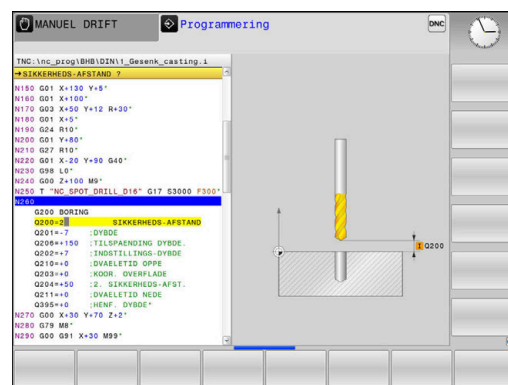


### Værktøj frikøres





-  ▶ Tryk tasten **L**
-  ▶ Tryk venstre piltast
- ▶ Styringen åbner indlæseområdet for G-funktioner.
-  ▶ Tryk Softkey **G00**
- ▶ Styringen kører NC-blok i Ilgang.

Alternativ:











-  ▶ Tryk tasten **G** på alphanøgleret
- ▶ Indlæs **0**
-  ▶ Bekræft med tasten **ENT**
- ▶ Styringen kører NC-blok i Ilgang.
-  ▶ Tryk Softkey **G90**
- ▶ Styringen afvikler de indgivne målangivelser absolut.
-  ▶ Tryk aksetaste **Z**
- ▶ Indgiv værdi for frikørsel, f.eks. 250 mm
-  ▶ tryk tasten **ENT**
- ▶ Tryk Softkey **G40**
- ▶ Styringen aktiverer ingen Radiuskorrektur.
- ▶ Indgiv evt. hjælpefunktion **M**, f.eks. **M3**, Spindel indkoble
-  ▶ Tryk tasten **END**
- ▶ Styringen gemmer kørselsblok.















**Cyklus definition**

-  ▶ Tryk tasten **CYCL DEF**
-  ▶ Tryk Softkey **BORING/ GEVIND**
-  ▶ Tryk Softkey **200**  
 > Styringen starter dialogen for Cyklusdefinition.  
 ▶ Indlæs Cyklusparameter
-  ▶ Bekræft hver indlæsning med tasten **ENT**  
 > Styringen viser en grafik, i hvilken den pågældende Cyklusparameter er fremstillet.

**Kald Cyklus på bearbejdningspositionen**

-  ▶ Tryk tasten **G** på alphanøgleret  
 ▶ Indlæs **0**  
 > Styringen kører NC-blok i Ilgang.
-  ▶ tryk tasten **ENT**
-  ▶ Indlæs koordinaterne til første position  
 ▶ tryk tasten **ENT**
-  ▶ Tryk Softkey **G40**  
 > Styringen aktiverer ingen Radiuskorrektur.  
 ▶ Indlæs hjælpe-funktion **M99** Cykluskald
-  ▶ Tryk tasten **END**  
 > Styringen gemmer NC-blok
-  ▶ Tryk tasten **G**  
 ▶ Indlæs **0**
-  ▶ tryk tasten **ENT**  
 ▶ Indlæs koordinaterne til anden position
-  ▶ tryk tasten **ENT**
-  ▶ Tryk Softkey **G40**  
 > Styringen aktiverer ingen Radiuskorrektur.  
 ▶ Indlæs hjælpe-funktion **M99** Cykluskald
-  ▶ Tryk tasten **END**  
 > Styringen gemmer NC-blok  
 ▶ Programmer alle Positioner og kald med **M99**

**Værktøj frikøres**

-  ▶ Tryk tasten **G** på alphanøglerne
-  ▶ Indlæs **O**
-  ▶ tryk tasten **ENT**
-  ▶ Styringen kører NC-blok i lfgang.
-  ▶ Tryk aksetaste **Z**
-  ▶ Indgiv værdi for frikørsel, f.eks. 250 mm
-  ▶ tryk tasten **ENT**
  
-  ▶ Tryk Softkey **G40**
-  > Styringen aktiverer ingen Radiuskorrektur.
-  ▶ Indgiv hjælpefunktion **M**, f.eks. **M30** til programafslutningen
  
-  ▶ Tryk tasten **END**
-  > Styringen gemmer kørselsblok og afslutter NC-program.

## Eksempel

%C200 G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40*	Råemnedefinition
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T5 G17 S4500*	Værktøjskald
N40 G00 G90 Z+250 G40 M3*	Værktøj frikøres, spindel indkobles
N50 G200 BORING	Cyklus definition
Q200=2 ;SIKKERHEDS-AFSTAND	
Q201=-20 ;DYBDE	
Q206=250 ;TILSPAENDING DYBDE.	
Q202=5 ;INDSTILLINGS-DYBDE	
Q210=0 ;DVAELETID OPPE	
Q203=-10 ;KOOR. OVERFLADE	
Q204=20 ;2. SIKKERHEDS-AFST.	
Q211=0.2 ;DVAELETID NEDE	
Q395=0 ;HENF. DYBDE	
N60 G00 X+10 Y+10 G40 M8 M99*	Kølemiddel ind, kald Cyklus
N70 G00 X+10 Y+90 G40 M99*	Cyklus kald
N80 G00 X+90 Y+10 G40 M99*	Cyklus kald
N90 G00 X+90 Y+90 G40 M99*	Cyklus kald
N100 G00 Z+250 M30*	Værktøj frikøres, program-slut
N99999999 %C200 G71 *	

## Detaljerede informationer om dette tema

- Generer nyt NC-Program  
**Yderligere informationer:** "NC-Programmer åbne og indtast", Side 87
- Cyklusprogrammering  
**Yderlig Informationer:** Brugerhåndbog **Programmering bearbejdningscyklus**



# 3

**Grundlaget**

### 3.1 TNC 620

HEIDENHAIN TNC-Styringer er værkstedsorienterede bane-styringer, med hvilke De kan programmere sædvanlige fræse- og bore-bearbejdnings på maskinen i en let forståelig klartext programmering. De er udlagt til brug på fræse- og boremaskiner såvel som bearbejdningscentre med indtil 6 designede akser. Yderligere kan De indstille vinkelpositionen for spindlen programmeret.

Betjeningsfelt og billedskærms-fremstillinger er udlagt meget overskueligt, således at De hurtigt og let kan få fat i alle funktioner.



#### HEIDENHAIN-Klartext og DIN/ISO

Program-fremstillingen er særdeles enkel i den brugervenlige HEIDENHAIN-klartext, med et dialog-førte programmeringssprog for værksteder. En programmerings-grafik viser de enkelte bearbejdnings-skridt under programindlæsningen. Når der ikke er en NC-egnet tegning, kan den frie Konturprogrammering FK være en hjælp. Den grafiske simulering af emnebearbejdnings er mulig såvel under program-testen som også under programafviklingen.

Yderligere kan De også programmere styringen efter DIN/ISO.

Et NC-Program kan også indlæses og testes, samtidig med at et andet NC-Program netop udfører en emnebearbejdning.

#### Kompatibilitet

NC-Programmer, De har fremstillet på en HEIDENHAIN-Banestyring (fra TNC 150 B) kan betinget TNC 620 afvikles Hvis NC-blokke indeholder ugyldige elementer, bliver disse af styringen ved åbningen af filen kendetegnet med en fejlmeddelelse eller som ERROR-blokke.



## 3.2 Billedskærm og betjeningsfelt

### Billedeskærm

Styringen bliver som kompakt version leveret med separat billedeskærm og betjeningsfelt. I begge varianter bliver styringen leveret med en 15 tommer TFT-fladbilledskærm.

#### 1 Hovedlinje

Ved indkoblet styringen viser billedskærmen i toplinen de valgte driftsarter: Maskin-driftsarter til venstre og programmerings-driftsarter til højre. I det store felt af toplinen står den driftsart, som billedskærmen er indstillet til: der vises dialogspørgsmål og meldetekster (Undtagelse: Når TNC'en kun viser grafik)

#### 2 Softkeys

I nederste linje viser styringen yderligere funktioner i en softkey-liste. Disse funktioner vælger De med de underliggende taster. Til orientering viser den smalle bjælke direkte over softkey-listen antallet af softkey-lister, som kan vælges med den underfor placerede Softkey-omstillingsknap. Den aktive softkey-liste vises som en blå bjælke.

#### 3 Softkey-taster for valg

#### 4 Softkey-omstillingsknap

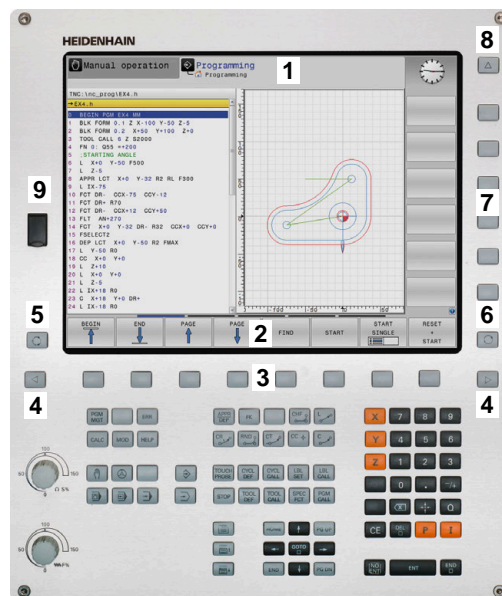
#### 5 Fastlæggelse af billedskærms-opdeling

#### 6 Skift billedskærm mellem maskine- og programmerings-driftsart og tredje Disktop.

#### 7 Softkey-valgtaster for maskinfabrikant-softkeys

#### 8 Softkey-funktionstaster for maskinproducent-Softkeys

#### 9 USB-indgang



Når De anvender en TNC 620 med touch-betjening, kan De erstatte nogle tastetryk med bevægelser.

**Yderligere informationer:** "Touchscreen betjening", Side 483

## Fastlæg billedskærmsopløsning

Brugeren vælger opdelingen af billedskærmen: Styringen kan f.eks. i driftsart **Programmering** vise NC-Program i venstre vindue, medens det højre vindue samtidig viser f.eks. en programmerings-grafik. Alternativt kan også i højre vindue vises program-inddelingen eller udelukkende NC-Program i ét stort vindue. Hvilke vinduer styringen kan vise, er afhængig af den valgte driftsart.

Fastlæg billedskærmsopløsning:



- Tryk på **billedskærmsopdeling**: Softkey-listen viser de mulige billedskærms-opdelinger

**Yderligere informationer:** "Driftsarter", Side 70



- Vælg billedskærm-opdeling med softkey

## Betjeningsfelt

TNC 620 kan leveres med et integreret betjeningsfelt. Alternativt findes den TNC 620 også i en version med separat billedskærm og betjeningsfelt med Alfa-tastatur.

- Alpha-tastatur for tekstindlæsning, filnavne og DIN/ISO-programmeringer
- Filstyring
  - Lommeregner
  - MOD-funktion
  - HJÆLP-funktion
  - Vise fejlmeldinger
  - Skift billedskærm mellem driftsarter
- Programmerings-driftsarter
- Maskin-driftsarter
- Åbning af programdialog
- Pil-taster og springanvisning **GOTO**
- Indtastning og aksevalg
- Touchpad
- Mussetast
- Maskinbetjeningsfelt  
**Yderlig Informationer:** Maskinhåndbog

Funktionerne af de enkelte taster er sammenfattet på den første folde-ud-side.



Når De anvender en TNC 620 med touch-betjening, kan De erstatte nogle tastetryk med bevægelser.

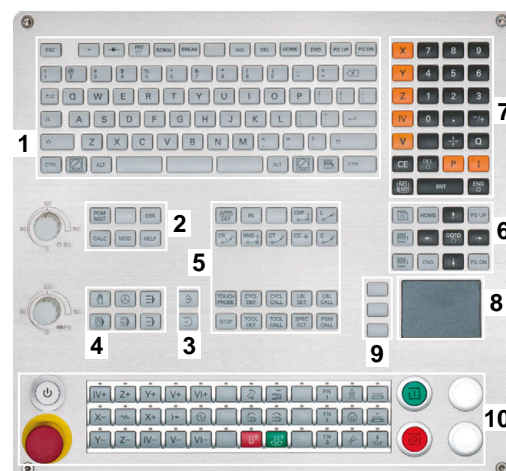
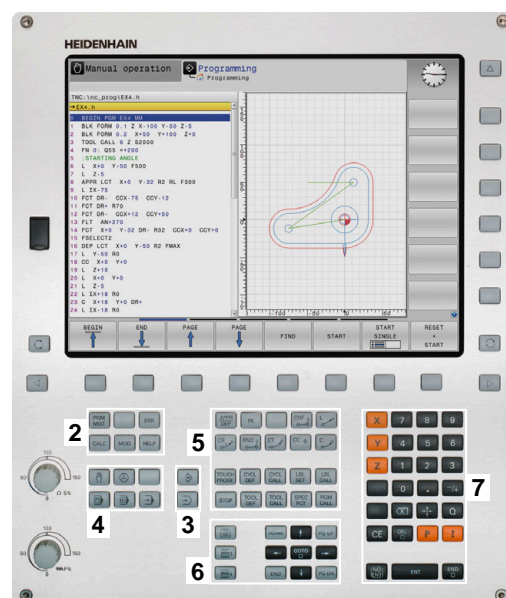
**Yderligere informationer:** "Touchscreen betjening", Side 483



Vær opmærksom på maskinhåndbogen!

Mange maskinfabrikanter anvender ikke HEIDENHAIN standard-betjeningsfeltet.

Taster, som f.eks. **NC-Start** eller **NC-Stop**, er beskrevet i Deres maskinhåndbog.



## Rengøring

**i** Undgå forurening ved at bruge arbejdshandsker.

Bevar tastaturets funktionalitet, ved kun at bruge detergenter med udpegede anioniske eller ikke-ioniske overfladeaktive stoffer.

**i** Brug ikke rengøringsmidlet direkte på tastaturenheden, men fugt det på en egnet rengøringsklud.

Sluk styringen før De rengør tastaturet.

**i** Undgå at beskadige tastaturet ved ikke at bruge følgende rengørings- eller hjælpemidler:

- Agressive opløsningsmidler
- Slibemidler
- Trykluft
- Dampstråle

**i** Trackball kræver ingen regelmæssig vedligeholdelse. Rengøring er kun nødvendig efter tab af funktionalitet.

Når tastaturet har en Trackball, gør De som følger ved rengøring:

- ▶ Sluk styringen
- ▶ Drej trækningen 100° mod uret
- ▶ Den aftagelige trækning løftes ud af tastaturenheden, når den drejes.
- ▶ Fjern trækningen
- ▶ Fjern Kuglen
- ▶ Fjern forsigtigt sand, spåner og støv fra skålområdet

**i** Ridser i skålområdet kan forringe eller forhindre funktionalitet.

- ▶ Påfør en lille mængde isopropanol alkoholrens på en fnugfri og ren klud

**i** Vær opmærksom på anvisninger for rengøringsmidlet.

- ▶ Tør forsigtigt skålområdet af med kluden, indtil der ikke er synlige striber eller pletter

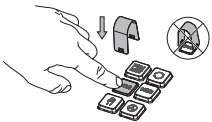
## Udskiftning af tastekappen

Hvis De har behov for udskiftning af tastekappen på tastaturet, kan De kontakte HEIDENHAIN eller maskinproducenten.



Tastaturet skal være komplet bestykt, eller garanteres beskyttelsesgraden IP54 ikke.

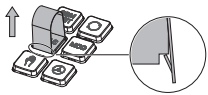
De udskifter tastekapper som følger:



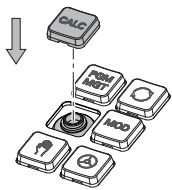
- ▶ Skub aftrækkerværktøjet (ID 1325134-01) over tastekappe, indtil griberne klikker på plads



Hvis du trykker på knappen, kan du nemmere bruge aftrækkerværktøjet.



- ▶ Træk tastekappen af



- ▶ Sæt tastekappen på forseglingen og tryk fast

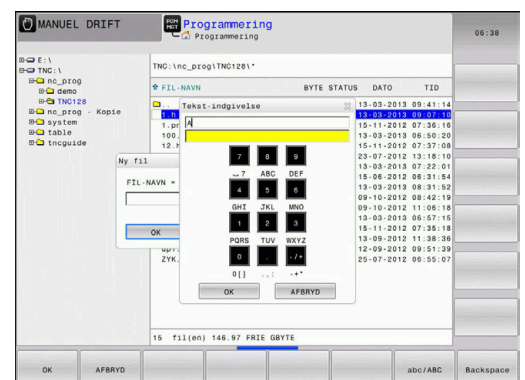


Forseglingen må ikke være beskadiget, ellers garanteres beskyttelsesgraden IP 54 ikke.

- ▶ Test pasform og funktion




## Billedskærmstastatur

Når De anvender den kompakte version (uden Alfa-tastatur), kan De med billedskærmstastatur eller med et USB tilsluttet PC-tastatur indgive bogstaver og special tegn.



### Indlæse tekst med billedskærm-tastaturet

For at arbejde med billedskærmstastatur, går De frem som følger:

-  ▶ Tryk tasten **GOTO**, hvis De vil indlæse bogstaver f.eks. for et program-navn eller biblioteks-navn, med billedskærms-tastaturet.
- ▶ Styringen åbner et vindue, i hvilket tal-indlæsefeltet på styringen med den tilsvarende bogstavbelægning bliver vist.
-  ▶ Tryk taltaster flere gange, til curser står på den ønskede bogstav
- ▶ Vent indtil styringen overfører det valgte tegn til indlæsefeltet, før De indlæser det næste tegn
-  ▶ Med softkey'en **OK** overfører De teksten til det åbnede dialogfelt

Med softkey'en **abc/ABC** vælger De mellem skrivning med store eller små bogstaver. Hvis maskinfabrikanten har defineret yderligere specialtegn, kan De kalde og indføje disse med Softkey **SPECIAL TEGN**. For at slette enkelte tegn, bruger De softkey'en **BACKSPACE**.

### 3.3 Driftsarter




#### Manuel drift og El. håndhjul

I driftsarten **MANUEL DRIFT** sætter De maskinen op. De kan maskinaksene manuelt eller skridtvist positionerer og sætte henføringsspunkt.

Med aktiv Option #8 kan De svinge bearbejdningsplanet.

Driftsarten **EL.HÅNDHJUL** understøtter den manuelle kørsel med maskinaksene med et elektronisk håndhjul HR.




#### Softkeys til billedskærm-opdeling

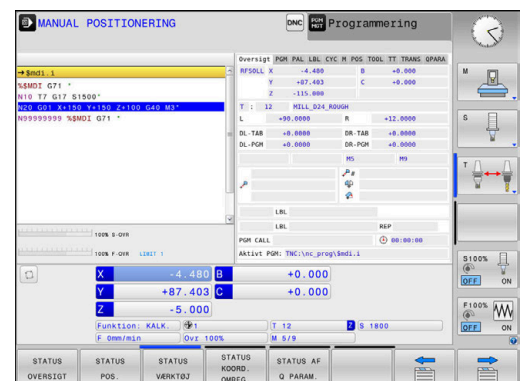
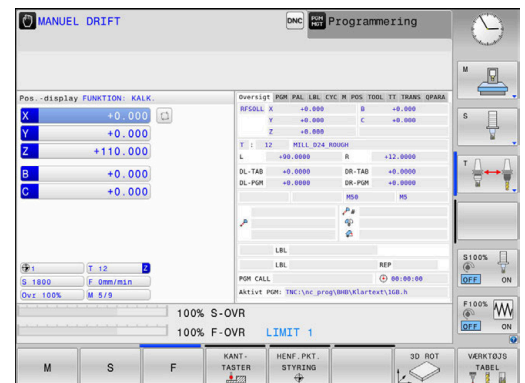
Softkey	Vindue
	Positioner
	Til venstre: Positioner, tilhøjre: Status-display
	Venstre: Positioner, Højre: emne (Option #20)

#### Positionering med manuel indlæsning

I denne driftsart kan man programmere enkle kørselsbevægelser, f.eks. for planfræsning eller forpositionering.

#### Softkeys til billedskærm-opdeling

Softkey	Vindue
	NC-program
	Venstre: NC-Program, højre: statusvisning
	Venstre: NC-Program, højre: emne (Option #20)

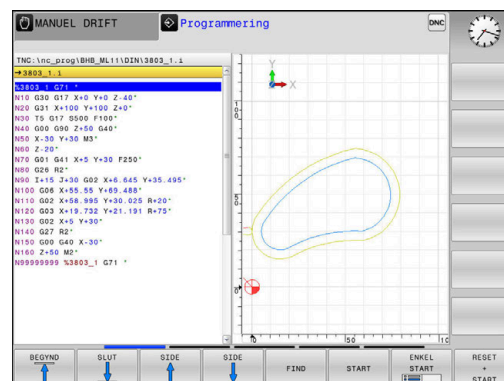


## Programmering

I denne driftsart fremstiller De deres NC-programmer. Alsidig understøttelse og udvidelse ved programmering, tilbyder den fri kontur-programmering, de forskellige cykler og Q-parameter-funktioner. Efter ønske viser programmerings-grafik'en de programmerede kørselsveje.

### Softkeys til billedskærm-opdeling

Softkey	Vindue
PGM	NC-program
PROGRAM + OPDELING	Venstre: NC-Program, højre: programoversigt
PROGRAM + GRAFIK	Venstre: NC-Program, højre: programgrafik

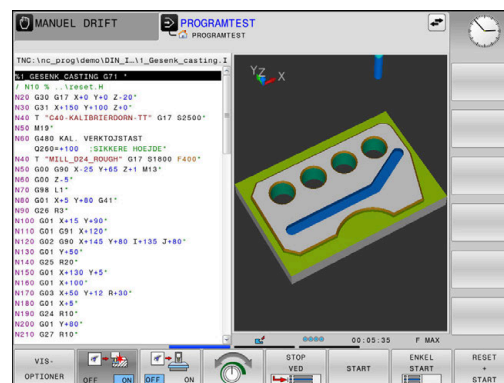


## PROGRAMTEST

Styringen simulerer NC-programmer og programdele i driftsart **PROGRAMTEST**, f.eks. for at finde ud af geometrisk inkompatibilitet, manglende eller forkerte angivelser i NC-Program og beskadigelser af arbejdsområdet. Simuleringen bliver understøttet grafisk med forskellige billeder. (Option #20)

### Softkeys til billedskærm-opdeling

Softkey	Vindue
PGM	NC-program
PROGRAM + STATUS	Venstre: NC-Program, højre: statusvisning
PROGRAM + EMNE	Venstre: NC-Program, højre: emne (Option #20)
EMNE	Emne (Option #20)



## Programafvikling blokfølge og programafvikling enkeltblok

I driftsart **PROGRAMLØB BLOKFØLGE** udfører styringen et NC-Program til program-enden eller til en manuel hhv. programmeret afbrydelse. Efter en afbrydelse kan De genoptage programafviklingen.

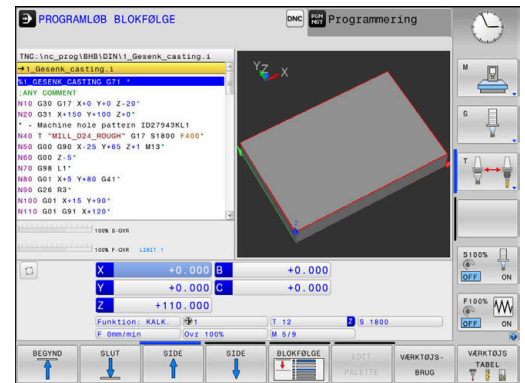
I driftsart **PROGRAMLØB ENKELBLOK** starter De hver NC-blok med tasten **NC-Start**. Ved punktmønstercyklus og **CYCL CALL PAT** stopper styringen efter hvert punkt. Råemnedefinition bliver opfattet som en BC-blok.

### Softkeys til billedskærm-opdeling

Softkey	Vindue
PGM	NC-program
PROGRAM + OPDELING	Venstre: NC-Program, højre: opdeling
PROGRAM + STATUS	Venstre: NC-Program, højre: statusvisning
PROGRAM + EMNE	Venstre: NC-Program, højre: emne (Option #20)
EMNE	Emne (Option #20)

### Softkeys for billedskærm-opdeling ved palette-tabeller

Softkey	Vindue
PALETTE	Palettetabeller
PROGRAM + PALETTE	Venstre: NC-Program, højre: Palettetabel
PALETTE + STATUS	Til venstre: Program, til højre: Status-display
PALETTE + GRAPHICS	Til venstre: Palette-tabel, til højre: Grafik
BPM	Batch Process Manager





### 3.4 NC-Grundlag

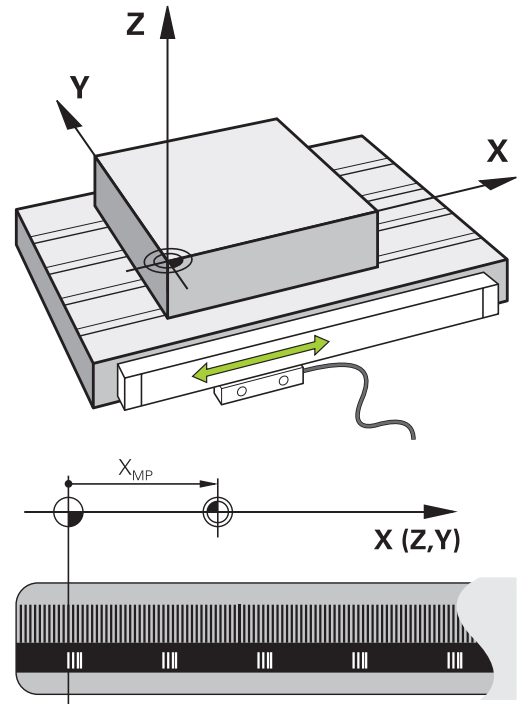
#### Længdemålesystemer og referencemærker

På maskinens akser befinder sig længdemålesystemer, som registrerer positionerne af maskinbordet hhv. værktøjet. På lineærakser er normalt monteret længdemålesystemer, på rundborde og drejeadsere vinkelmålesystemer.

Når De bevæger en maskinakse, fremstiller det dertilhørende længde- målesystem et elektrisk signal, med hvilket styringen udregner den nøjagtige Akt.-position for maskinaksen.

Ved en strømafbrydelse går samordningen mellem maskinslædepositionen og den beregnede Akt-position tabt. For at genfremstille denne samordning, disponerer de inkrementale længdemålesystemer over referencemærker. Ved overkørsel af et referencemærke får styringen et signal, som kendetegner et maskinfast henføningspunkt. Dette gør det muligt for styringen at gendanne tildelingen af den aktuelle position til den aktuelle maskinposition. Ved længdemålesystemer med afstandskoderede referencemærker skal De køre maskinaksen maximalt 20 mm, ved vinkelmålesystemer maximalt 20°.

Ved absolutte måleudstyr bliver efter indkoblingen en absolut positionsværdi overført til styringen. Hermed er, uden kørsel med maskinaksen, samordningen mellem Akt.-positionen og maskinslæde-position fremstillet igen direkte efter indkoblingen.

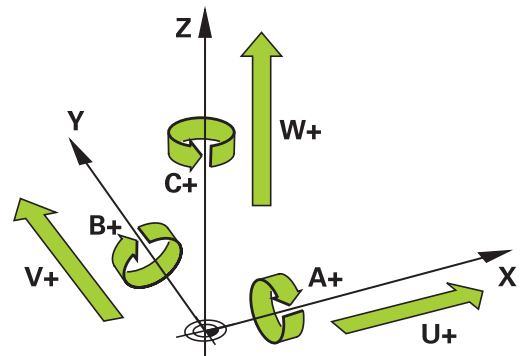


#### Programmerbar akse

De programmerbare akser på styringen tilsvare standardmæssig til aksedefinitionen DIN 66217.

Betegnelsen af programmerbar akser finder De i efterfølgende tabel.

Hovedakse	Parallelakse	Drejeakse
X	U	A
Y	V	B
Z	O	C



Vær opmærksom på maskinhåndbogen!  
Antallet, betingelserne og tilordning af programmerbar akser er afhængig af maskinen.  
Deres maskinproducent kan definere yderlige akser, f.eks. PLC-akser.

## Henføringssystem

For at styringen kan køre en akse en defineret vej, behøver man et **Henføringssystem**.

Som enkelt henføringssystem for lineær akser bruger værktøjsmaskinen et længdemålesystem, som er akseparallelt monteret. Længdemålesystemet legemliggjort af en **nummer linje**, et etdimensionalt koordinatsystem.

For at køre til et punkt i **planet**, behøver styringen to akser og dermed et henføringssystem med to dimensioner.

For at køre til et punkt i **rummet**, behøver styringen tre akser og dermed et henføringssystem med tre dimensioner. Når de tre akser er tilordnet hinanden vinkelret, opstår der et såkaldt **tredimensionalt kartesiske koordinatsystem**.



Henførende til højre-hånds-reglen peger fingerspidserne i den positive retning af de tre hovedakser.

For at et punkt i rummet kan entydigt bestemmes, er der derudover de tre dimensioner yderligere et **Koordinatudgangspunkt** nødvendigt. Som koordinatudgangspunkt i et tredimensionalt koordinatsystem tjener det fæles skridtpunkt. Dette skridtpunkt har koordinaterne **X+0**, **Y+0** og **Z+0**.

Dermed at styringen udfører en værktøjsveksler altid i den samme position, og en bearbejdning, men altid henført til det aktuelle emne, skal styringen skelne mellem forskellige henføringssystemer.

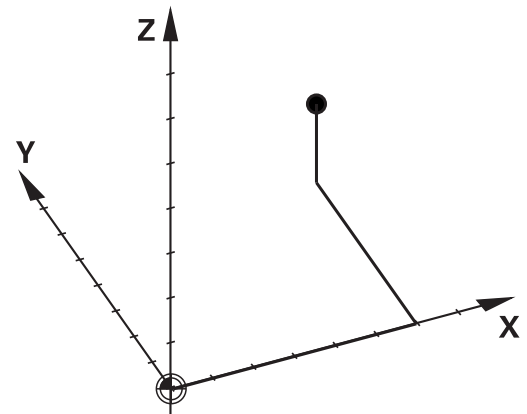
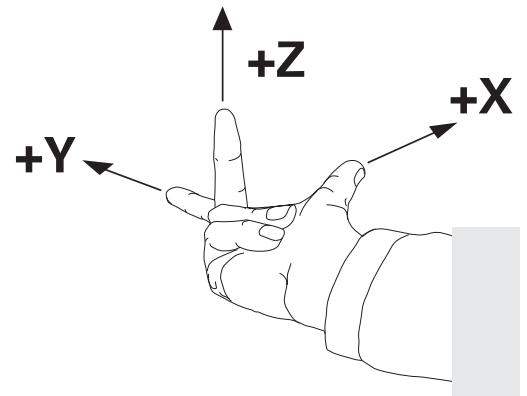
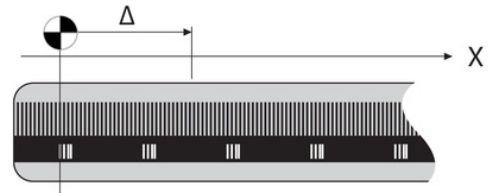
Styringen skelner mellem følgende henføringssystemer:

- Maskin-Koordinatsystem M-CS:  
**M**achine **C**oordinate **S**ystem
- Basis-Koordinatsystem B-CS:  
**B**asic **C**oordinate **S**ystem
- Emne-Koordinatsystem W-CS:  
**W**orkpiece **C**oordinate **S**ystem
- Bearbejdnings-Koordinatsystem WPL-CS:  
**W**orking **P**lane **C**oordinate **S**ystem
- Indlæse-Koordinatsystem I-CS:  
**I**nterface **C**oordinate **S**ystem
- Værktøjs-Koordinatsystem T-CS:  
**T**ool **C**oordinate **S**ystem



Alle henføringssystemer henfører til hinanden. De er underlagt den kinematiske kæde af den respektive værktøjsmaskine.

Maskin-koordinatsystemet er dermed reference henføringssystemet.



### Maskin-koordinatsystem M-CS

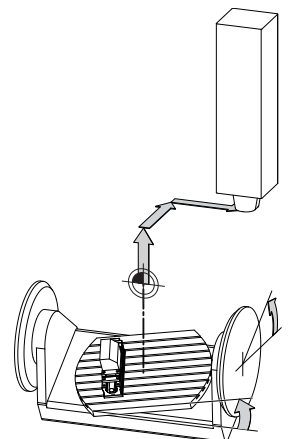
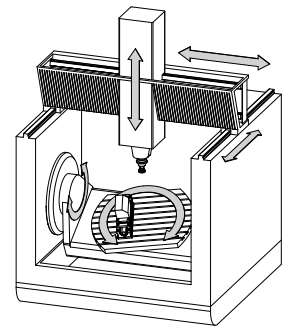
Maskin-koordinatsystemet tilsvarende kinematikbeskrivelsen og dermed den egentlige mekanik af værktøjsmaskinen.

Da mekanikken i en værktøjsmaskine aldrig præcis svare til det kartesiske koordinatsystem, består maskin-koordinatsystemet af flere endimensionale koordinatsystemer. Det endimensionale koordinatsystemer svarer til de fysiske maskinakse, som ikke står præcis vinkelret på hinanden.

Position og orientering af endimensionale koordinatsystemer bliver defineret med hjælp af translatoriske og rotation udgående fra spindelnæse i kinematikbeskrivelsen.

Positionen af koordinatudspring, de såkaldte maskinnulpunkt definerer maskinproducenten i maskinkonfigurationen. Værdien i maskinkonfigurationen definerer nulstilling af målesystem og den tilsvarende maskinakse. Maskinnulpunktet ligger ikke nødvendigvis i teoretiske skridtpunkt af den fysiske akse. Den kan dermed også ligge udenfor dens kørselsområde.

Da værdien fra maskinkonfigurationen ikke kan ændre af brugeren, tjener maskin-koordinatsystemet til at bestemme en konstant position, f.eks. værktøjsvekslerpunkt.



Maskinnulpunkt MZP:  
Machine Zero Point

Softkey	Anvendelse
---------	------------



Brugeren kan definerer aksevis forskydning i maskin-koordinatsystem, med hjælp af **OFFSET**-værdi i Preset-Tabel.



Maskinfabrikanten konfigurerer **OFFSET**-kolonnen i Preset-Tabel passende til maskinen.

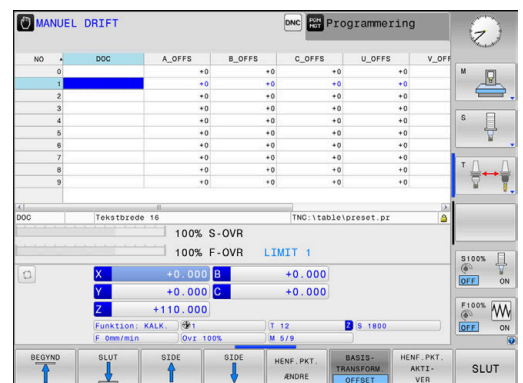
### Yderlig Information: Brugerhåndbog Opsætning, teste NC-Programmer og afvikling

## ANVISNING

### Pas på kollisionsfare!

Maskin afhængig kan Deres styring med en yderlig tilgængelig Palette-henføringstabel. Deres maskinproducent kan definerer **OFFSET**-værdi, som virker før den af Dem definerede **OFFSET**-værdi fra henføringstabellen. Om og hvilken Palettehenføringstabel der er aktiv, vises i fane **PAL** udvidede statusvisning. Da **OFFSET**-værdien i Palette-henføringstabellen ikke er synlig, eller kan editeres, er der kollisions fare ved alle bevægelser!

- ▶ Bemærk dokumentationen fra Deres maskinproducent
- ▶ Anvend udelukkende Palettehenføringstabel i forbindelse med Palette.
- ▶ Kontroller før bearbejdnings visningen i fane **PAL**



**i** Udelukkende for maskinproducenten er yderlig den såkaldte **OEM-OFFSET** tilgængelig. Med denne **OEM-OFFSET** kan akseforskydning for dreje- og parallelakser defineres.

Alle **OFFSET**-værdier (alle benævnt **OFFSET**-indlæsemuligheder) giver tilsammen en difference mellem **AKT.**- og **REFAKT**-Position af en akse.

Styringen sætter alle bevægelser i maskin-kordinatsystem, uafhængig af, i hvilken henføringssystem den indgivne værdi er gjort. Eksempel for en 3-akse maskine med en Y-akse som kileakse, som ikke er tilpasset vinkelret på ZX-planen:

- ▶ I betjeningsart **MANUAL POSITIONERING** afvikle en NC-Blok med **L IY+10**
- > Styringen bestemmer fra den definerede værdi den nødvendige akse Nom.-værdi.
- > Styringen bevæger under positionering maskinakserne **Y og Z**.
- > Visningen **REFAKT** og **RFSOLL** viser bevægelsen af Y-akse og Z-akse i maskin-kordinatsystem.
- > Visningen **AKT.** og **KALK.** viser udelukkende bevægelsen af Y-akse og Z-akse i indlæse-kordinatsystem.
- ▶ I betjeningsart **MANUAL POSITIONERING** afvikle en NC-Blok med **L IY-10 M91**
- > Styringen bestemmer fra den definerede værdi den nødvendige akse Nom.-værdi.
- > Styringen bevæger under positionering udelukkende maskinaksen **Y**.
- > Visningen **REFAKT** og **RFSOLL** viser udelukkende bevægelsen af Y-akse i maskin-kordinatsystem.
- > Visningen **AKT.** og **KALK.** viser bevægelsen af Y-akse og Z-akse i indlæse-kordinatsystem.

Brugeren kan programmerer en position henførende til maskinnulpunkt, f.eks. ved hjælp af hjælpefunktion **M91**.

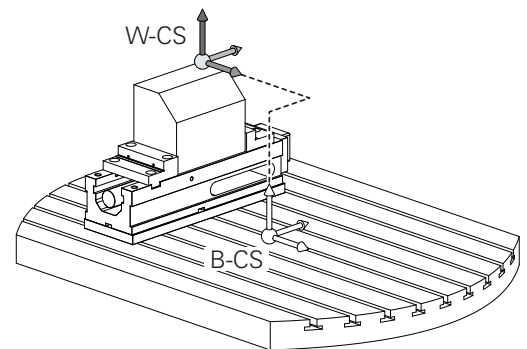
### Basis-koordinatsystem B-CS

Basis-koordinatsystemet er et tredimensionalt koordinatsystem, dens koordinatudspring er i slutningen af kinematikbeskrivelsen.

Orienteringen af Basis-koordinatsystemet svarer for de fleste til maskin-koordinatsystemet. Der kan være undtagelser, når maskinproducenten yderlig anvender kinematisk transformation.

Kinematik beskrivelsen og dermed position for koordinatudspring for Basis-koordinatsystemet definerer maskinproducenten i maskinkonfigurationen. Værdien i maskinkonfigurationen kan brugeren ikke ændre.

Basis-koordinatsystemet bruges til at bestemme positionen og orienteringen af emne-koordinatsystem.



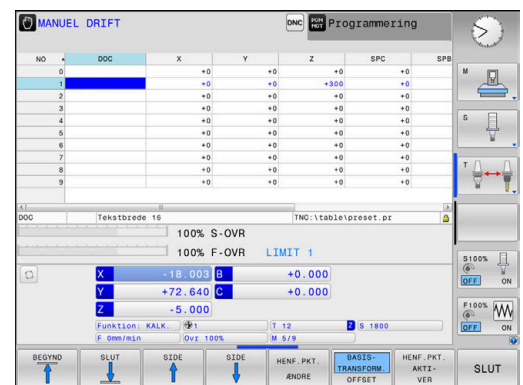
### Softkey Anvendelse



Brugeren bestemmer position og orientering af emne-koordinatsystem f.eks. ved hjælp af et 3D-Tastesystem. Den bestemte værdi gemmer styringen i forhold til Basis-koordinatsystemet som **BASISTRANSFORM.**-værdi i Preset-tabellen.



Maskinfabrikanten konfigurerer **BASISTRANSFORM.**-kolonnen i Preset-Table passende til maskinen.



**Yderlig Information:** Brugerhåndbog **Opsætning, teste NC-Programmer og afvikling**

## ANVISNING

### Pas på kollisionsfare!

Maskin afhængig kan Deres styring med en yderlig tilgængelig Palette-henføringstabel. Deres maskinproducent kan definere **BASISTRANSFORM.**-værdi, som virker før den af Dem definerede **BASISTRANSFORM.**-værdi fra henføringstabellen. Om og hvilken Palettehenføringstabel der er aktiv, vises i fane **PAL** udvidede statusvisning. Da **BASISTRANSFORM.**-værdien i Palette-henføringstabellen ikke er synlig, eller kan editeres, er der kollisions fare ved alle bevægelser!

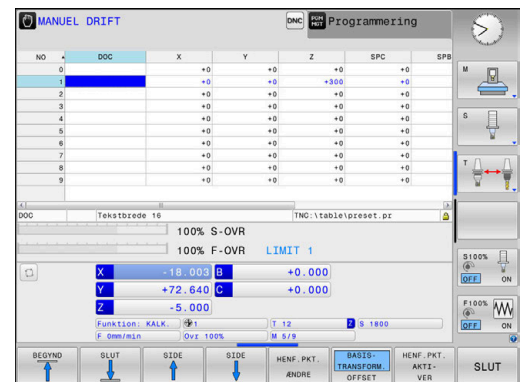
- ▶ Bemærk dokumentationen fra Deres maskinproducent
- ▶ Anvend udelukkende Palettehenføringstabel i forbindelse med Palette.
- ▶ Kontroller før bearbejdnings visningen i fane **PAL**

### Emne-kordinatsystem W-CS

Emne-kordinatsystemet er et tredimensionalt koordinatsystem, dennes koordinatudspring er det aktive henføningspunkt.

Position og orientering af emne-kordinatsystem er afhængig af **BASISTRANSFORM.**-værdi fra aktive linje. i henføningstabellen.

Softkey	Anvendelse
	Brugeren bestemmer position og orientering af emne-kordinatsystem f.eks. ved hjælp af et 3D-Tastesystem. Den bestemte værdi gemmer styringen i forhold til Basis-kordinatsystemet som <b>BASISTRANSFORM.</b> -værdi i Preset-tabellen.

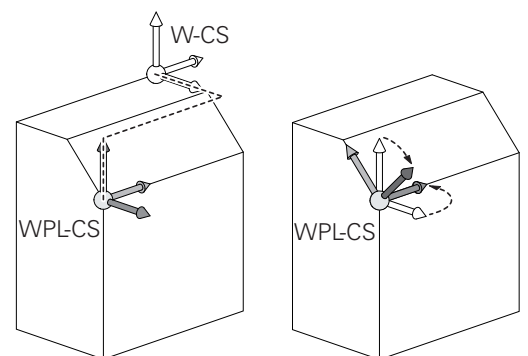
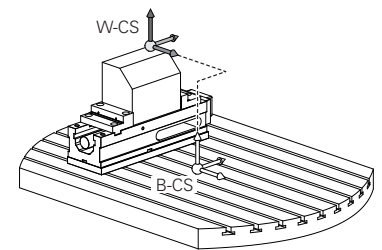


### Yderlig Information: Brugerhåndbog Opsætning, teste NC-Programmer og afvikling

Brugeren definerer i emne-kordinatsystem ved hjælp af transformation af position og orientering af bearbejdnings-kordinatsystem.

Transformation i emne-kordinatsystem:

- **3D ROT**-Funktionen
  - **PLANE**-Funktionen
  - Cyklus **G80 BEARBEJDNINGSFLADE**
- Cyklus **G53/G54 NULPUNKT**  
(Forskydning **før** svingning af bearbejdningsplan)
- Cyklus **G28 SPEJLING**  
(Sejling **før** svingning af bearbejdningsplan)



**i** Resultat af hinanden opbyggede transformationer er afhængig af programmeringsrækkefølgen. Programmer udelukkende i hvert koordinatsystem de angivne (anbefalede) Transformationer. Dette gælder såvel for at sætte men også nulstille Transformationen. Afvigende brug kan fører til uventet eller uønskede konstellationer. Vær opmærksom på de hertil efterfølgende programmerings formationer.

Programmeringsanvisninger

- Når Transformationen (spejling og forskydning) er programmeret før **PLANE**-funktionen (undtagen **PLANE AXIAL**), forandre dermed positionen af svingpunktet (oprindelig bearbejdningsplan-koordinatsystem WPL-CS) og orienteringen af drejaksen
  - en forskydning alene ændre kun positionen af svingpunktet
  - en spejling alene ændre kun orienteringen af drejaksen
- I forbindelse med **PLANE AXIAL** og Cyklus **G80** har den programmerede transformation (spejling, drejning og skalering) ingen indflydelse på positionen af svingpunktet eller orienteringen af drejaksen



Uden aktiv transformation i emne-kordinatsystem er position og orientering af bearbejdnings-kordinatsystem og emne-kordinatsystem identiske.

På en 3-akse maskine eller ved en ren 3-aksebearbejdning er der ingen transformation i emne-kordinatsystem.

**BASISTRANSFORM.**-værdi af aktive linje i henføringstabellen virker ved denne antagelse umiddelbart på bearbejdningsplan-kordinatsystem.

I bearbejdningsplan-kordinatsystem er yderlig transformation selvfølgelig mulig.

**Yderligere informationer:** "Bearbejdningsplan-kordinatsystem WPL-CS", Side 80

### Bearbejdningsplan-kordinatsystem WPL-CS

Bearbejdningsplan-kordinatsystemet er et tredimensionalt katetisk kordinatsystem.

Position og orientering af bearbejdningsplan-kordinatsystem er afhængig af den aktive transformation i emne-kordinatsystem.

- i** Uden aktiv transformation i emne-kordinatsystem er position og orientering af bearbejdnings-kordinatsystem og emne-kordinatsystem identiske.
- På en 3-akse maskine eller ved en ren 3-aksebearbejdnng er der ingen transformation i emne-kordinatsystem.
- BASISTRANSFORM.**-værdi af aktive linje i henføringstabellen virker ved denne antagelse umiddelbart på bearbejdningsplan-kordinatsystem.

Brugeren definerer i bearbejdningsplan-kordinatsystem ved hjælp af transformation af position og orientering af indlæse-kordinatsystem.

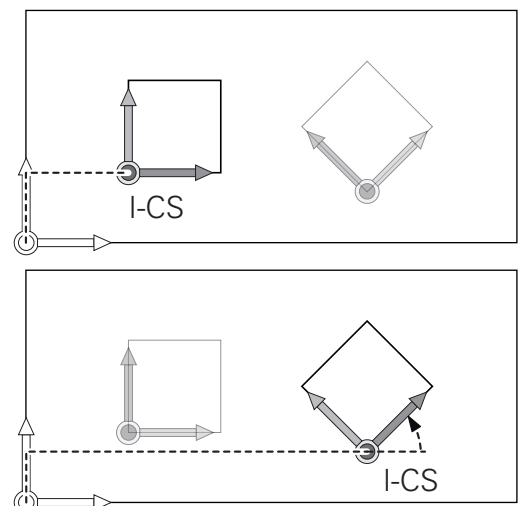
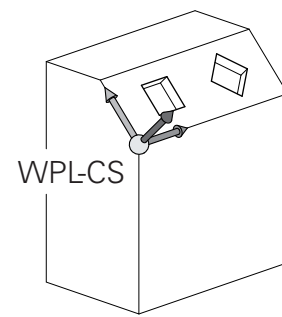
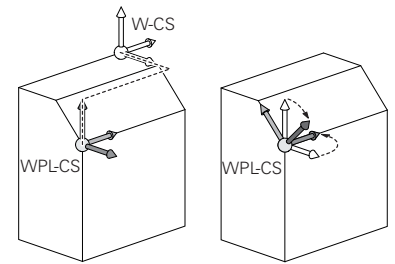
Transformation i bearbejdningsplan-kordinatsystem:

- Cyklus **G53/G54 NULPUNKT**
- Cyklus **G28 SPEJLING**
- Cyklus **G73 DREJNING**
- Cyklus **G72 DIM.-FAKTOR**
- **PLANE RELATIVE**

- i** Som **PLANE**-funktion virker **PLANE RELATIVE** i emne-kordinatsystem og orienterer bearbejdningsplan kordinatsystemet.
- Værdien af den additive svingning henfører sig derved altid til det aktuelle bearbejdningsplan-kordinatsystem.

- i** Resultat af hinanden opbyggede transformationer er afhængig af programmeringsrækkefølgen.

- i** Uden aktiv transformation i bearbejdningsplan-kordinatsystem er position og orientering af indlæse-kordinatsystem og bearbejdningsplan-kordinatsystem identiske.
- På en 3-akse maskine eller ved en ren 3-aksebearbejdnng er der derudover ingen transformation i emne-kordinatsystem. I **BASISTRANSFORM.**-værdi af aktive linje i henføringstabellen virker ved denne antagelse umiddelbart på indlæse-kordinatsystem.





### Indlæse-kordinatsystem I-CS

Indlæse-kordinatsystemet er et tredimensionalt katetisk kordinatsystem.

Position og orientering af indlæse-kordinatsystem er afhængig af den aktive transformation i bearbejdningsplan-kordinatsystem.

- i** Uden aktiv transformation i bearbejdningsplan-kordinatsystem er position og orientering af indlæse-kordinatsystem og bearbejdningsplan-kordinatsystem identiske.
- På en 3-akse maskine eller ved en ren 3-aksebearbejdningsplan er der derudover ingen transformation i emne-kordinatsystem. I **BASISTRANSFORM.**-værdi af aktive linje i henføringstabellen virker ved denne antagelse umiddelbart på indlæse-kordinatsystem.

Brugeren definerer ved hjælp af en kørselsblok i indlæse-kordinatsystem position af værktøj og dermed position af værktøjs-kordinatsystem.

- i** Også visning **KALK.**, **AKT.**, **SLÆB** og **ISTV.** henfører sig til emne-Kordinatsystem.

Kørselsblok i indlæse-kordinatsystem:

- Akseparallel kørselsblok
- Kørselsblok med katetisk eller polar koordinater

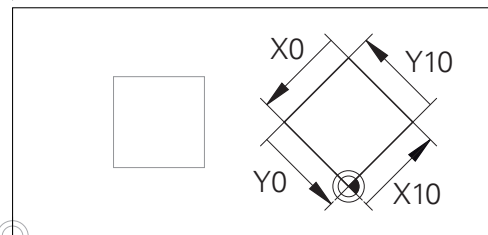
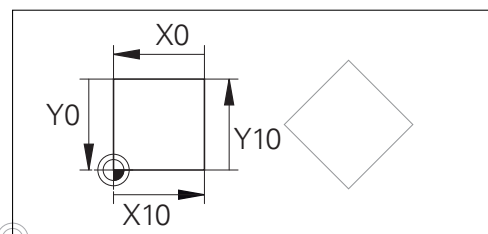
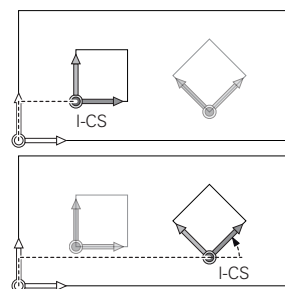
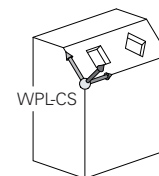
#### Eksempel

**N70 X+48\***

**N70 G01 X+48 Y+102 Z-1.5 G40\***

- i** Orientering af værktøjs-kordinatsystem kan finde sted i forskellige henføringssystemer.

**Yderligere informationer:** "Værktøjs-kordinatsystem T-CS", Side 82



En på indlæse-kordinatsystem-udspring henførte kontur, kan meget enkelt transformeres.

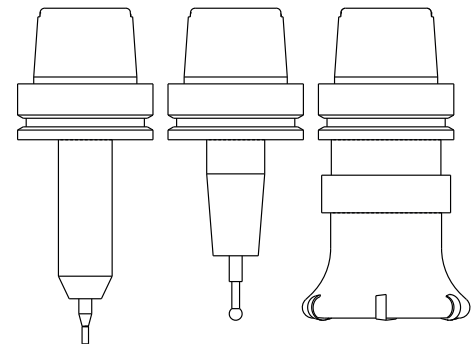
### Værktøjs-kordinatsystem T-CS

Værktøjs-kordinatsystemet er et tredimensionalt kordinatsystem, dennes koordinatudspring er værktøjshenføringspunkt. På dette punkt henfører værdien sig til værktøjstabelen, **L** og **R** ved fræseværktøj og **ZL**, **XL** og **YL** ved drejeværktøj.

#### Yderlig Information: Brugerhåndbog **Opsætning, teste NC-Programmer og afvikling**

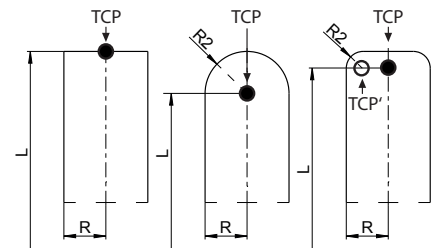
I henhold til værdierne fra værktøjstabelen flyttes kordinatsystemets kordinatsystem til værktøjskontrolpunktet TCP. TCP står for **T**ool **C**enter **P**oint.

Når De ikke henfører NC-programmet til værktøjsspidsen, skal værktøjshenføringspunktet forskydes. Den nødvendige forskydning kommer i NC-program ved hjælp af deltaværdi ved værktøjskald.



**i** Den i grafik viste position af TCP er obligatorisk i forbindelse med 3D-værktøjskorrektur.

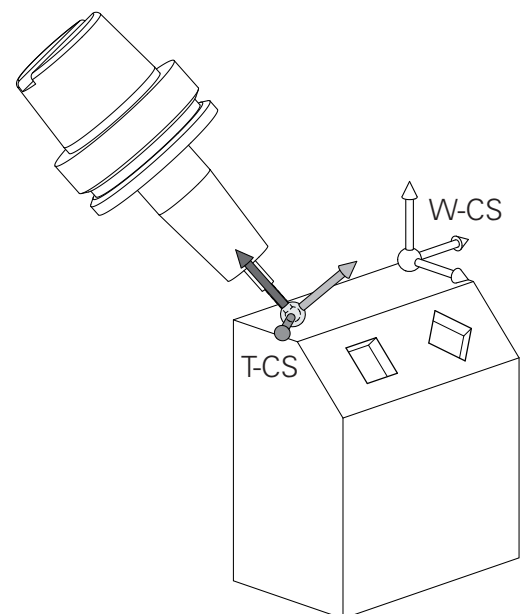
**i** Brugeren definerer ved hjælp af en kørselsblok i indlæse-kordinatsystem position af værktøj og dermed position af værktøjs-kordinatsystem.



Orienteringen af værktøjs-kordinatsystem er ved aktiv hjælpefunktion **M128** afhængig af den aktuelle værktøjsindstilling. Værktøjsindstilling i maskin-kordinatsystem:

#### Eksempel

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



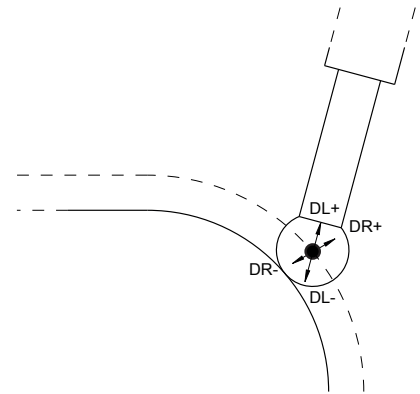
**i** Ved viste kørselsblok med vektorer er en 3D-værktøjskorrektur ved hjælp af korrekturværdi **DL**, **DR** og **DR2** fra **T**-blok eller korrekturtabel **.tco** mulig.

Funktionen af korrekturværdien er afhængig af værktøjstypen.

Styringen genkender forskellige værktøjstyper ved hjælp af kolonne **L**, **R** og **R2** i værktøjstabellen:

- $R2_{TAB} + DR2_{TAB} + DR2_{PROG} = 0$   
→ Skaftfræser
- $R2_{TAB} + DR2_{TAB} + DR2_{PROG} = R_{TAB} + DR_{TAB} + DR_{PROG}$   
→ Radiusfræser eller kuglefræser
- $0 < R2_{TAB} + DR2_{TAB} + DR2_{PROG} < R_{TAB} + DR_{TAB} + DR_{PROG}$   
→ Hjørneradiusfræser eller Torusfræser

**i** Uden **TCPM**-Funktion eller hjælpefunktion **M128** er orienteringen af værktøjs-kordinatsystemet og indlæse-kordinatsystem identiske.



## Aksebetegnelse på fræsemaskinen

Akserne X, Y og Z på Deres fræsemaskine bliver også betegnet som værktøjsakse, hovedakse (1. akse) og sideakse (2. akse). Anordningen af værktøjsaksen er afgørende for tilordningen af hoved- og sideakse.

Værktøjsakse	Hovedakse	Sideakse
X	Y	Z
Y	Z	X
Z	X	Y



Hele rækken af styrefunktioner er kun tilgængelig, ved anvendelsen af værktøjsaksen **Z**, f.eks. mønsterdefinition **PATTERN DEF**.

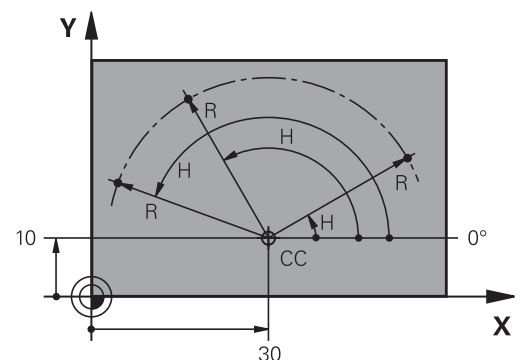
Værktøjsakserne **X** og **Y** kan bruges med begrænsninger og forberedes og konfigureres af maskinproducenten.

## Polarkoordinater

Når arbejdstegningen er målsat retvinklet, fremstiller De også NC-Program med retvinklede koordinater. Ved emner med cirkelbuer eller ved vinkelangivelser er det ofte lettere, at fastlægge positionerne med polarkoordinater.

I modsætning til de retvinklede koordinater X, Y og Z beskriver polarkoordinater kun positionen i eet plan. Polarkoordinater har deres omdrejningspunkt i en pol CC (CC = circle centre; eng. cirkelmidtpunkt). En position i et plan er således entydigt fastlagt ved:

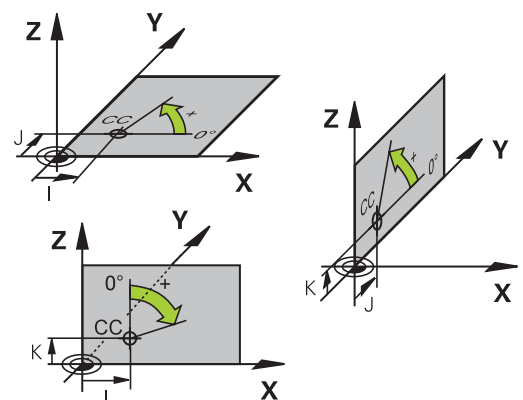
- Polarkoordinat-radius: Afstanden fra Pol CC til positionen
- Polarkoordinat-vinkel: Vinklen mellem vinkel-henføringsaksen og strækningen, der forbinder polen CC med positionen.



## Fastlæggelse af pol og vinkel-henføringsakse

Polen fastlægger De med to koordinater i et retvinklet koordinat-system i en af de tre planer. Hermed er også vinkel-henføringsaksen for polarkoordinat-vinklen H entydigt tilordnet.

Pol-koordinater (plan)	Vinkelhenf.akse
X/Y	+X
Y/Z	+Y
Z/X	+Z



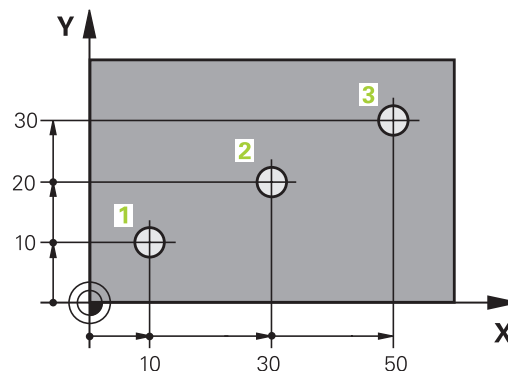
## Absolut og inkremental emneposition

### Absolutte emne-positioner

Hvis koordinaterne til en position henfører sig til koordinatnulpunktet (det oprindelige), bliver disse betegnet som absolutte koordinater. Alle positioner på et emne er ved deres absolutte koordinater entydigt fastlagt.

Eksempel 1: Boringer med absolutte koordinater

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



### Inkrementale emne-positioner

Inkrementale koordinater henfører sig til den sidst programmerede position af værktøjet, der tjener som relativt (ovennævnte) nulpunkt. Inkrementale koordinater angiver ved programfremstillingen altså målet mellem den sidste og den dermed følgende Nom.-position, hvortil værktøjet skal køre. Derfor bliver det også betegnet som kædemål.

Et inkremental-mål kendetegner De med Funktionen G91 før aksebetegnelsen.

Eksempel 2: Boringer med inkrementale koordinater

Absolutte koordinater til boring 4

X = 10 mm

Y = 10 mm

Boring 5, henført til 4

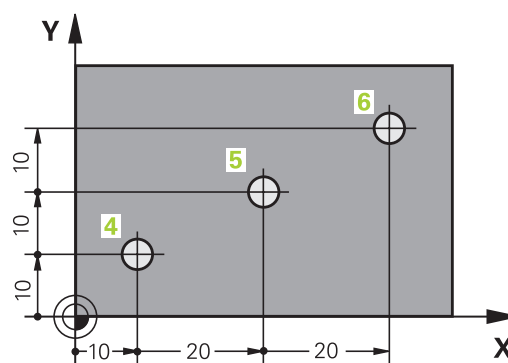
G91 X = 20 mm

G91 Y = 10 mm

Boring 6, henført til 5

G91 X = 20 mm

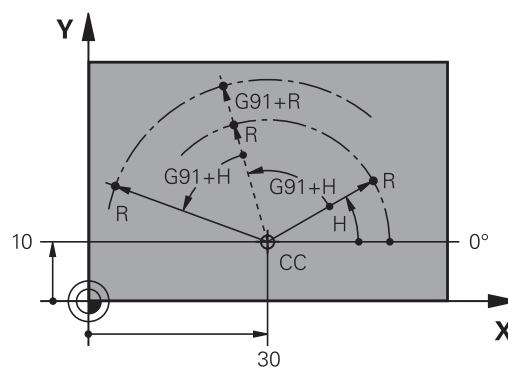
G91 Y = 10 mm



### Absolutte og inkrementale polarkoordinater

Absolutte koordinater henfører sig altid til pol og vinkelhenføringsakse.

Inkrementale koordinater henfører sig altid til den sidst programmerede position af værktøjet.



## Vælg henføningspunkt

En emne-tegning angiver et bestemt formelement på emnet som absolut henføningspunkt (nulpunkt), normalt et hjørne af emnet. Ved henføningspunkt-fastlæggelsen opretter De først emnet på maskinaksen og bringer værktøjet for hver akse i en kendt position i forhold til emnet. For denne position fastlægger De displayet på styringen enten på nul eller en forud given positionsværdi. Herved indordner De emnet til henføningssystemet, som gælder for styrings-displayet eller Deres NC-Program.

Angiver emne-tegningen relative henføningspunkter, så bruger De ganske enkelt cyklus for koordinat-omregning.

### Yderlig Informationer: Brugerhåndbog **Programmering** **bearbejdningscyklus**

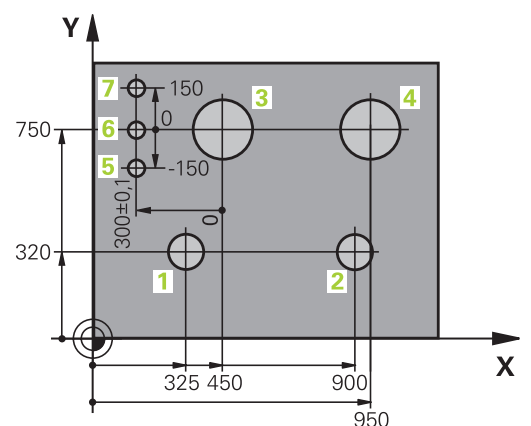
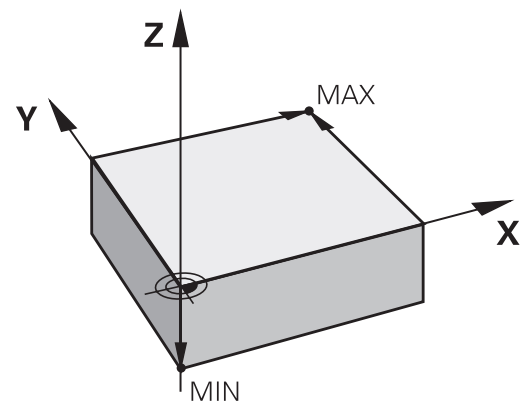
Hvis emne-tegningen ikke er målsat NC-korrekt, så vælger De en position eller et emne-hjørne som henføningspunkt, fra hvilket målene for de øvrige emnepositioner nemmest muligt lader sig fremskaffe.

Særlig komfortabelt fastlægger De henføningspunkter med et 3D-tastsystem fra HEIDENHAIN.

### Yderlig Information: Brugerhåndbog **Opsætning, teste NC-Programmer og afvikling**

#### Eksempel

Emne-skitsen til højre viser boringene (1 til 4). Hvis målsætning henfører sig til et absolut henf.punkt med koordinaterne  $X=0$   $Y=0$ . Boringerne (5 til 7) henfører sig til et relativt henføningspunkt med de absolutte koordinater  $X=450$   $Y=750$ . Med en **Nulpunktforskydn.** du kan midlertidigt skifte nulpunktet til positionen  $X = 450$ ,  $Y = 750$ , for at programmerer en boring (5 til 7) uden yderlig beregninger.



## 3.5 NC-Programmer åbne og indtast

### Opbygning af et NC-program i DIN/ISO-Format

Et NC-Program består af en række af NC-blokke. Billedet til højre viser elementerne af NC-blokke.

Styringen nummererer NC-blokke i et NC-Program automatisk, afhængig af maskin-parameter **blokinkrement** (105409). Maskin-parameter **blokinkrement** (105409) definerer bloknummer-skridtbredden.

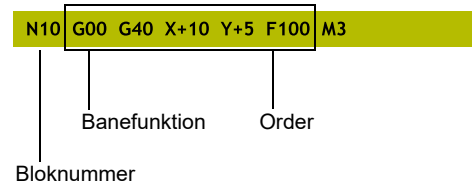
Den første NC-blok af et NC-Program er kendetegnet med %, Programm-Navn og gyldig måleenhed.

De efterfølgende NC-blokke indeholder informationer om:

- Råemnet
- Værktøjskald
- Kørsel til en sikkerheds-position
- Tilspænding og omdrejningstal
- Banebevægelser cykler og yderligere funktioner.

Den sidste NC-blok i et program er kendetegnet med **N99999999**, program-navnet og den gyldige måleenhed.

#### NC-blok



### ANVISNING

#### Pas på kollisionsfare!

Styringen gennemfører ikke automatisk kollisionskontrol mellem værktøj og emne. Under tilkørselsbevægelse efter et værktøjsskift kan der opstå kollisionsfare!

- ▶ Efter behov programmeres yderlig en sikker mellemposition.

## Definere råemne: G30/G31

Direkte efter åbningen af et nyt NC-Program definerer De et ubearbejdet emne. For efterfølgende at definere råemnet, trykker De tasten **SPEC FCT**, og herefter softkey **PROGRAM DEFAULTS** og afsluttende Softkey **BLK FORM**. Styringen behøver definition for den grafiske simulering.



- Råemne-definitionen er kun nødvendig, hvis De vil teste NC-Program grafisk!
- For at styringen kan vise emnet i simuleringen, skal emnet have en minimumsdimension. Mindstemålet er 0,1 mm hhv. 0,004 tommer i alle akser såvel i radius.
- Funktionen **Udvidet kontrol** i simulation bruger informationer fra råemnedefinition for at overvåge emnet. Også når der er opspændt flere emner på maskinen, kan styringen kun overvåge det aktive råemne.





**Yderlig Information:** Brugerhåndbog **Opsætning, teste NC-Programmer og afvikling**



Hele rækken af styrefunktioner er kun tilgængelig, ved anvendelsen af værktøjsaksen **Z**, f.eks. mønsterdefinition **PATTERN DEF**.

Værktøjsakserne **X** og **Y** kan bruges med begrænsninger og forberedes og konfigureres af maskinproducenten.

TNC'en kan fremstille forskellige råemne forme:

Softkey	Funktion
	Definere et firkantet råemne
	Definere et cylindrisk råemne
	Definer rotationssymmetrisk råemne med vilkårlig form
	Indlæs STL-fil som rådel Du kan evt. indlæse en ekstra STL-fil som en færdig del

### Firkantet råemne

Siderne af kassen ligger parallelt til akserne X,Y og Z. Dette råemne er fastlagt ved to af dets hjørne-punkter:

- MIN-punkt G30: Mindste X-,Y- og Z-koordinater til kassen; indlæs absolut-værdier
- MAX-punkt G31: Største X-,Y- og Z-koordinater til kassen; indlæs absolut- eller inkremental-værdier



**Eksempel**

<b>%NEU G71 *</b>	Program-start, navn, måleenhed
<b>N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40*</b>	Spindelakse, MIN-punkt-kordinater
<b>N20 G31 X+100 Y+100 Z+0*</b>	MAX-punkt-kordinater
<b>N99999999 %NEU G71 *</b>	Program-slut, navn, måleenhed

### Cylindrisk råemne

Det cylindriske råemne er fastlagt ved måling af cylinder:

- X, Y eller Z: Rotationsakse
- D, R: Diameter eller radius af Cylinder (med positiv fortegn)
- L: Cylinderens længde (med positiv fortegn)
- DIST: Forskydelse langs den roterende akse
- DI, RI: Indvendig diameter eller indvendig radius af hulcylinder



Parameter **DIST** og **RI** eller **DI** er valgfri, og de skal ikke programmeres.

### Eksempel

<b>%NEU G71 *</b>	Program-start, navn, måleenhed
<b>N10 BLK FORM CYLINDER Z R50 L105 DIST+5 RI10*</b>	Spindelakse, Radius, Længde Distance, Indvendig radius
<b>N99999999 %NEU G71 *</b>	Program-slut, navn, måleenhed

### Rotationssymmetrisk råemne med vilkårlig form

Konturen af det rotationssymmetriske råemne definerer De i et underprogram. Hertil anvender De X, Y eller Z.som rotationsakse.

I råemne definitionen henviser De til konturbeskrivelsen.:

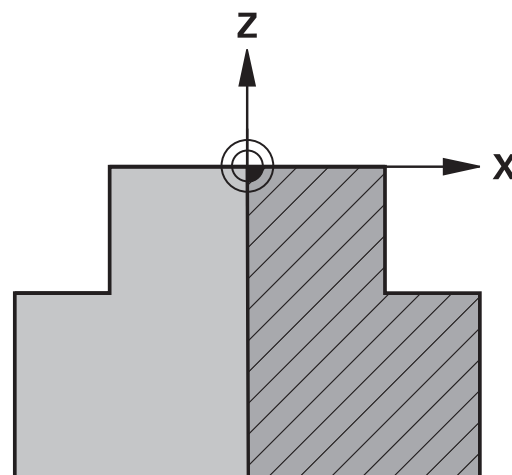
- DIM\_D, DIM\_R: Diameter eller radius af det rotationssymmetriske råemne
- LBL: Underprogram med konturbeskrivelse

Konturbeskrivelsen skal være negativ i rotationsaksen, men kun indeholde positive værdier i hovedakse. Konturen skal være lukket, dvs. konturstart tilsvare konturafslutning.

Når De definerer et rotationssymmetrisk råemne med inkrementale koordinater, så er målene uafhængig af diameterprogrammering.



Ved angivelse af et underprogram kan det hjælpe med et nummer, et navn eller en QS parameter.



**Eksempel**

<b>%NEU G71 *</b>	Program-start, navn, måleenhed
<b>N10 BLK FORM ROTATION Z DIM_R LBL1*</b>	Spindelakse, fortolkning, underprogram-nummer
<b>N20 M30*</b>	Hoved programslut
<b>N30 G98 L1*</b>	Underprogramstart
<b>N40 G01 X+0 Z+1*</b>	Konturstart
<b>N50 G01 X+50*</b>	Programmering i positiv hovedakseretning
<b>N60 G01 Z-20*</b>	
<b>N70 G01 X+70*</b>	
<b>N80 G01 Z-100*</b>	
<b>N90 G01 X+0*</b>	
<b>N100 G01 Z+1*</b>	Konturende
<b>N110 G98 L0*</b>	underprogrammer
<b>N99999999 %NEU G71 *</b>	Program-slut, navn, måleenhed

**STLfil som rådel og valfri færdigdel**

Integration af STL-filer som rådel og færdigdel er især i forbindelse med CAM-programmering praktisk, da der udover NC-program også findes de nødvendige 3D-modeller.



Manglende 3D-Modeller, f.eks. halvfærdigdel ved flere separate bearbejdningskridt, kan De i driftsart **Program-test** vha. Softkeys **EMNE EKSPORT** oprette direkte på styringen.

Filstørrelsen afhænger af kompleksitet af geometrien.

**Yderlig Information:** Brugerhåndbog **Opsætning, teste NC-Programmer og afvikling**



Bemærk, at STL-filerne vedr. antal tiladte trekanten er begrænset:

- 20.000 trekanten pr. STL-fil i ASCII-Format
- 50.000 trekanten pr. STL-fil i Binær-Format

Binær filer indlæser styringen hurtigere.

I råemne definitionen henviser De til ønskede STL-filer vha. stianguivelse. Brug Softkey **FIL METER**, så styringen automatisk overtager stianguivelsen.

Hvis De skal indlæse en færdigdel, afslutter De dialog efter definition af rådel.



Stien til STL-filen kan også specificeres ved hjælp af direkte tekstinput eller en QS-parameter.

**Eksempel**

<b>%NEU G71 *</b>	Program-start, navn, måleenhed
<b>N10 BLK FORM FILE "TNC:\...\stl" TARGET "TNC:\...\stl"*</b>	Stiangivelse til rådel, stiangivelse til valfri færdigdel
<b>N99999999 %NEU G71 *</b>	Program-slut, navn, måleenhed



Når NC-program og også 3D-model befinder sig i en mappe eller en defineret mappestruktur, forenkles relativt stiinformation til at flytte filerne senere.

**Yderligere informationer:** "Programmeringsanvisninger", Side 246

**Åben nyt NC-program**

Et bearbejdnings-program indlæser De altid i driftsarten **Programmering**. Eksempel på en program-åbning:



- ▶ Driftsart: Tryk Tasten **Programmering**



- ▶ Tryk tasten **PGM MGT**
- ▶ TNC`en åbner filstyringen

De vælger det bibliotek, hvori De vil gemme det nye program:

**FIL-NAVN = NY.H**



- ▶ Indlæs nyt program-navn
- ▶ Bekræft med tasten **ENT**



- ▶ Vælg måleenhed: Tryk softkey **MM** eller **TOMME**
- ▶ Styringen skifter til program-vindue og åbner dialogen for definition af **BLK-FORM** (råemne).



- ▶ Vælg firkantet råemne: Tryk softkey for firkantet råemneform

**BEARBEJDNINGSPLAN I GRAFIK: XY**

- ▶ Indgiv spindelakse, f.eks. **G17**



Hele rækken af styrefunktioner er kun tilgængelig, ved anvendelsen af værktøjsaksen **Z**, f.eks. mønsterdefinition **PATTERN DEF**.

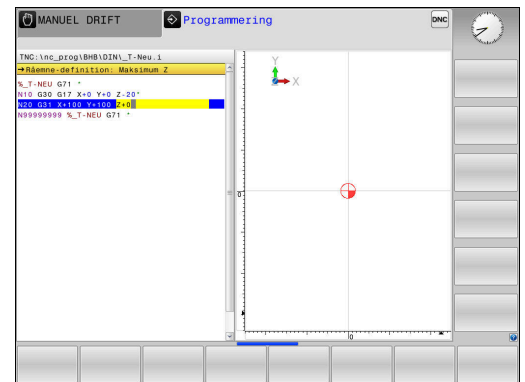
Værktøjsakserne **X** og **Y** kan bruges med begrænsninger og forberedes og konfigureres af maskinproducenten.

**RÅEMNEDEFINITION: MINIMUM**

- ▶ Indlæs efter hinanden X-, Y- og Z-koordinaterne for MIN-punktet og bekræft alle med tasten **ENT**

**RÅEMNE-DEFINITION: MAXIMUM**

- ▶ Indlæs efter hinanden X-, Y- og Z-koordinaterne for MAX-punktet og bekræft alle med tasten **ENT**



### Eksempel

<b>%NEU G71 *</b>	Program-start, navn, måleenhed
<b>N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40*</b>	Spindelakse, MIN-punkt-kordinater
<b>N20 G31 X+100 Y+100 Z+0*</b>	MAX-punkt-kordinater
<b>N99999999 %NEU G71 *</b>	Program-slut, navn, måleenhed

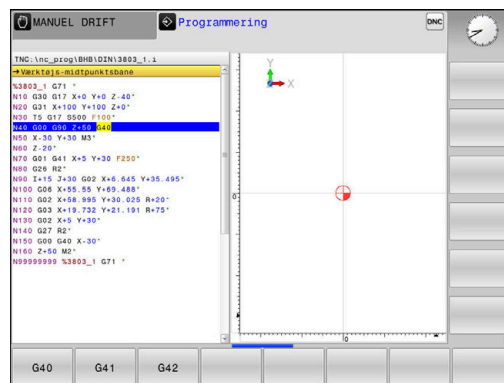
Styringen fremstiller automatisk den første og sidste NC-blok i NC-Program .

**i** Hvis De ikke vil programmerer en råemne-definition, afbryder De dialogen med **Arbejdsplan i grafik: XY** med tasten **DEL** !

### Værktøjsbevægelse i DIN/ISO programmering

For at programmere en NC-blok trykker De tasten **SPEC FCT**. Tryk softkey **PROGRAM FUNKTIONER** og herefter Softkey **DIN/ISO**. For at få den tilsvarende G-Kode kan De også benytte de grå banefunktionstaster.

**i** Hvis De indlæser DIN/ISO-funktionen med et tilsluttet USB-tastatur, skal De være opmærksom på at skrivning med store bogstaver er aktiv.



**Eksempel for en positioneringsblok**

- G** ▶ Tryk tasten **G**
- ENT** ▶ Indgiv **1** og tryk på **ENT** tasten, for at åbne NC-blok

**KOORDINATER ?**

- X** ▶ **10** (Indgiv målkoordinater for X-aksen)
- Y** ▶ **20** (Indgiv målkoordinater for Y-aksen)
- ENT** ▶ Med Tasten **ENT** til næste spørgsmål

**Værktøjs-midtpunktsbane**

- G** ▶ **40** indgiv og bekræft med tasten **ENT**, for at kører uden værktøjs-radiuskorrektur

Alternativ

- G41** ▶ Kør til venstre hhv. til højre for den programmerede kontur: Vælg **G41** eller **G42** med Softkey
- G42**

**TILSPN F=?**

- ▶ **100** (indgiv 100 mm/min i tilspænding for denne banebevægelse)
- ENT** ▶ Med Tasten **ENT** til næste spørgsmål

**HJÆLPE-FUNKTION M**

- ▶ **3** (Yderligfunktion **M3 Spindel inde**) indgives.
- END** ▶ Med tasten **END** afslutter styringen denne dialog.

**Eksempel**

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

## Overfør aktuel-position

Styringen muliggør at overtage den aktuelle position af værktøjet i NC-Programmf.eks. når De

- Programméerer kørselsblokke
- Programméerer cykler

For at overtage den rigtige positionsværdi, går De frem som følger:

- ▶ Indlæsefeltet positioneres på stedet i en NC-blok på hvilken De vil overtage en position



- ▶ Vælg overføre funktionen Akt.-position
- ▶ Styringen viser i softkey-listen akserne, hvis positioner De kan overtage.



- ▶ Vælg akse
- ▶ Styringen skriver den aktuelle position for den valgte akse i det aktive indlæsefelt.



Tros aktive værktøjsradiuskorrektur overfører styringen i bearbejdningsplanet altid koordinaterne for værktøjsmidtpunkt.

Styringen tilgodeser den aktive værktøjskorrektur og overfører i værktøjsaksen altid koordinaterne af værktøjsspiden.

Styringen lader softkey-listen for aksevalg være aktiv indtil fornyet tryk på aksetasten **Akt. positionsoverførsel**. Disse forhold gælder så også, når De gemmer den aktuelle NC-blok eller med hjælp af en Banefunktionåbner en ny NC-Satz. Når De ved hjælp af softkey sskal vælge et indlæsealternativ (f.eks. radiuskorrektoren), så lukker TNC'en ligeledes softkey-listen for aksevalg.












ved aktive Funktion **BEARBEJDNINGSFLADE DREJES** er Funktionen **Akt. positionsoverførsel** ikke tilladt.

## NC-Program editer







Under afvikling kan det aktive NC-program ikke editeres.

Medens De fremstiller eller ændrer et NC-program, kan De med pil-tasten eller med softkeys vælge hver linje i programmet og enkelte ord i en blok:

Softkey / TASTE	Funktion
	Sidevis bladning opad
	Sidevis bladning nedad
	Spring til program-start
	Spring til program-ende
	Ændre positionen af de aktuelle blokke i billedskærmen. Herved kan De lade flere NC-blokke vise, som er programmeret før den aktuelle NC-blok Uden funktion, når NC-programmet fuldstændigt kan læses på billedskærmen
	Ændre positionen af de aktuelle blokke i billedskærmen. Herved kan De lade flere NC-blokke vise, som er programmeret før den aktuelle NC-blok Uden funktion, når NC-programmet fuldstændigt kan læses på billedskærmen
	Spring fra NC-blok til NC-blok
	
	Vælg enkelte ord i en NC-blok
	
	Vælg bestemt NC-blok <b>Yderligere informationer:</b> "Tast GOTO anvendes", Side 188



Softkey / Taste	Funktion
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Sæt værdien af et valgt ord på nul</li> <li>■ Slet forkerte værdier</li> <li>■ Sletbare fejlmeldinger slettes</li> </ul>
	Slet det valgte ord
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Slet valgte NC-blok</li> <li>■ Slette cykler og programdele</li> </ul>
	Indføje NC-blok, som De sidst har editeret hhv. slettet.


### Indfør en NC-blok på et vilkårligt sted

- ▶ Vælg NC-blok, efter hvilken De vil indføje ny NC-blok
- ▶ Åbning af dialog

### Gemme ændringer

Standard gemmer TNC'en ændringerne automatisk, når De udfører en driftsart ændring, eller vælger Fil-styring. Hvis De bevidst vil gemme ændringer ved NC-Program går De frem som følger:


- ▶ Vælg Softkey-liste med funktionen for at gemme

- 
  - ▶ Tryk Softkey **GEMME**
  - ▶ Styringen gemmer alle ændringer, De har foretaget siden De sidst har gemte.

### Gem NC-program under et ny fil

De kan gemme det i øjeblikket valgte NC-program under et andet program-navn. Gå frem som følger:

- ▶ Vælg Softkey-liste med funktionen for at gemme

- 
  - ▶ Tryk softkey **GEM SOM**
  - ▶ Styringen indblender et vindue, i hvilken De kan indgive fortegnelse og det nye fil-navn
  - ▶ Vælg med Softkey **BILLEDE** og evt. mappe
  - ▶ Indlæs filnavn
  - ▶ Med Softkey **OK** eller taster **ENT** bekræftes eller afbrydes drift med Softkey **AFBRYDE**




De med **GEM SOM** gemte data finde De i filstyring også under **SIDSTE FILER**.

### Tilbagefør ændring

Hvis ønskes, kan de tilbagefører alle ændringer, De har foretaget siden De sidst har gemte. Gå frem som følger:

- ▶ Vælg Softkey-liste med funktionen for at gemme

- 
  - ▶ Tryk softkey **OPHÆVE ÆNDRING**
  - ▶ Styringen indblender et vindue, i hvilken De kan bekræfte eller afbryde processen
  - ▶ Med Softkey **JA** eller taster **ENT** slettes eller afbrudt drift med Softkey **NEJ**

### Ændring og indføjelse af ord

- ▶ Vælg ord i NC-blok
- ▶ Overskriv med en ny værdi
- > Medens De har valgt ordet, står klartekst-dialog til rådighed.
- ▶ Afslutte ændring: Tryk tasten **END**

Hvis de vil indføje et ord, tryk på pil-tasten (til højre eller venstre), indtil den ønskede dialog vises og indlæs den ønskede værdi.

### Søge ens ord i forskellige NC-blokke



- ▶ Vælg et ord i en NC-blok: Tryk pil-tasten så ofte, at det ønskede ord er markeret



- ▶ Vælg NC-blok med piltasten
  - Pil nedad: søg forlæns
  - Pil opad: søg baglæns

Markeringen befinder sig i den nyvalgte NC-blok med det samme ord, som i den først valgte NC-blok.



Hvis De har startet søgningen i meget lange programmer, indblænder styringen et symbol der viser hvor langt man er nået. Efter behov kan De til enhver tid afbryde søgningen.

### Marker, kopiere, slette og indføje programdele

For at kopiere programdele indenfor et NC-program, hhv. i et andet NC-program, stiller styringen følgende funktioner til rådighed:

Softkey	Funktion
VÆLG BLOK	Indkobling af markeringsfunktion
AFBRYD MARKERING	Udkobling af markeringsfunktion
SLET BLOK	Slet markerede blok
INDSÆT BLOK	Indføje blok der befinder sig i hukommelsen
KOPIERE BLOK	Kopiere markerede blok

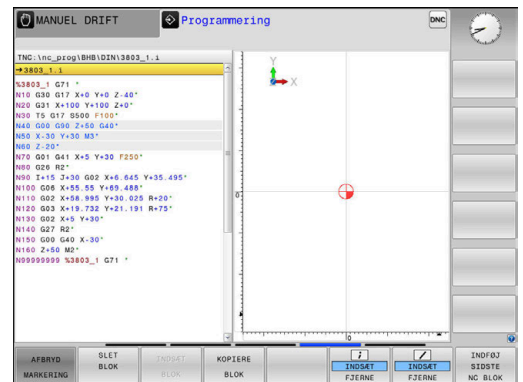
For at kopiere programdele går De frem som følger:

- ▶ Vælg softkeyliste med markeringsfunktioner
- ▶ Vælg første NC-blok for programdelen der skal kopieres
- ▶ Markere første NC-blok: Tryk softkey **VÆLG BLOK**.
- ▶ Styringen lægger et lyst felt bag NC-blokken og viser softkey **AFBRYD MARKERING**.
- ▶ Flyt det curser til den sidste NC-blok i programdelen som De vil kopiere eller slette.
- ▶ Styringen fremstiller alle markerede blokke i en anden farve. De kan til enhver tid afslutte markeringsfunktionen, idet De trykker softkey **AFBRYD MARKERING**.
- ▶ Kopiere markeret programdel: Tryk softkey **KOPIERE BLOK**, markerede programdel slettes: Tryk softkey **UDSKÆR**.
- ▶ Styringen gemmer den markerede blok



Hvis du vil overføre en programdel til et andet NC-program, skal du først vælge det ønskede NC-program via filstyring.

- ▶ Vælg med piletasten den NC-blok, efter hvilken De vil indføje den kopierede (slettede) programdel
- ▶ Indføje en gemt programdel: Tryk softkey **INDSÆT BLOK**
- ▶ Afslutte markeringsfunktion: Tryk softkey **AFBRYD MARKERING**

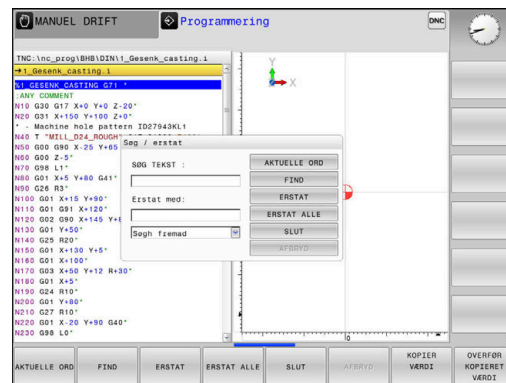


## Søgefunktionen i styringen

Med styringens søgefunktion kan De søge vilkårlige tekster indenfor et NC-program og efter behov også erstatte med en ny tekst.

### Søge efter vilkårlige tekster

- FIND**
- ▶ Vælg søgefunktion
  - ▶ Styringen indblænder søgevinduet og viser i softkey-listen de til rådighed stående søgefunktioner
  - ▶ Indgiv søgningstekst, f.eks.: f.eks.: **TOOL**
  - ▶ Vælg søgning fremad eller bagud
- FIND**
- ▶ Starte søgeforløb
  - ▶ Styringen springer til den næste NC-blok, i hvilken den søgte tekst er gemt.
- FIND**
- ▶ Gentage søgeforløb
  - ▶ Styringen springer til den næste NC-blok, i hvilken den søgte tekst er gemt.
- SLUT**
- ▶ Afslut søgefunktion: Tryk Softkey ENDE .



## Søgning og udskiftning af vilkårlige tekster

**ANVISNING****Pas på, tab af data mulig!**

Funktionen **ERSTAT** og **ERSTAT ALLE** overskriver alle fundne Syntaxelementer uden tilbagemelding. Styringen gennemfører ikke en sikring af oprindelige filer. Derved kan NC-programmer uigenkaldeligt blive beskadiget.

- ▶ Om nødvendigt, før skift, laves en sikkerhedskopi af NC-programmerne
- ▶ **ERSTAT** og **ERSTAT ALLE** anvendes med tilsvarende forsigtighed

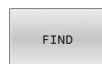


Under en bearbejdning er Funktionen **FIND** og **ERSTAT** i aktive NC-Program ikke muligt. Også en aktiv skrivebeskyttelse forhindrer denne funktion.

- ▶ Vælg en NC-blok i hvilken ordet der søges er gemt



- ▶ Vælg søgefunktion
- ▶ Styringen indblænder søgevinduet og viser i softkey-listen de til rådighed stående søgefunktioner
- ▶ Tryk softkey **AKTUELLE ORD**
- ▶ Styringen overfører det første ord i de aktuelle NC-blokke. Tryk om nødvendigt Softkey påny, for at overfører det ønskede ord.



- ▶ Starte søgeforløb
- ▶ Styringen springer til den næste søgte tekst.



- ▶ For at erstatte teksten og herefter springe til det næste findested: Tryk softkey **ERSTAT** eller for at erstatte alle fundne tekststeder: Tryk softkey **ERSTAT ALLE** eller for ikke at erstatte teksten og springe til det næste fundsted: Tryk softkey **FIND**



- ▶ Afslut søgefunktion: Tryk Softkey ENDE.

## 3.6 Filstyring

### Filer

Filer i styringen	Type
<b>NC-Programmer</b>	
i HEIDENHAIN-Format	.H
i DIN/ISO-Format	.I
<b>Kompatible Programmer</b>	
HEIDENHAIN-Unit-Programme	.HU
HEIDENHAIN-Kontur-Programmer	.HC
<b>Tabeller for</b>	
Værktøj	.T
Værktøjs-veksler	.TCH
Nulpunkt	.D
Punkt	.PNT
Presets	.PR
Tastesystem	.TP
Backup-Filer	.BAK
Afhængige data (f.eks. kædepunkter)	.DEP
Fri definerbare Tabeller	.TAB
Paletter	.P
<b>Tekst som</b>	
ASCII-filer	.A
Tekstfiler	.TXT
HTML-filer, f.eks. resultatprotokol fra tastesystemcyklus	.HTML
Hjælpefiler	.CHM
<b>CADdata som</b>	
ASCII-filer	.DXF
	.IGES
	.STEP

Når De indlæser et NC-program i styringen, giver De først dette NC-program et navn. Styringen gemmer NC-programmet på den interne harddisk som en fil med det samme navn. Også tekster og tabeller gemmer styringen som filer.

For at De hurtigt kan finde og styre filer, disponerer styringen over et specielt vindue til fil-styring. Her kan De kalde de forskellige filer, kopiere, omdøbe og slette.

De kan med styringen, styre og gemme filer indtil en totalstørrelse på **2 GByte**.



Alt efter indstilling genererer styringen efter redigering og indlagring af NC-programmer en backup-fil \*.bak. Dette kan begrænse den til rådighed værende hukommelsesplads.

**Navne på filer**

Ved NC-programmer, Yabeller og tekster tilføjer styringen en endelse, som er adskilt fra fil-navnet med et punkt. Denne udvidelse kendetegner fil-typen.

Filnavn	Filtype
PROG20	.l

Filnavne, harddisknavn og biblioteker på styringen er underlagt følgende norm: The Open Group Base Specifications Issue 6 IEEE Std 1003.1, 2004 Edition (Posix-Standard).

Følgende tegn er tilladt:

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 \_ -

Følgende har en speciel betydning:

Tegn	Betydning
.	Det sidste punkt af et filnavn adskiller endelsen
\ og /	For mappetræ
:	Adskiller drevbetegnelse fra mapper

Anvend ingen andre tegn, for at undgå problemer ved filoverførsel.



Navnet på Tabeller og Tabelkolonner skal starte med et bofstav og må ikke indeholde et regnetegn som f.eks. + .



Den maksimale tilladte stilængde er 255 tegn. Sti længden omfatter navnene på drevet, mappen og filen, inklusiv endelsen.

**Yderligere informationer:** "Stier", Side 104

## Vis ekstern fremstillede filer på styringen

På styringen er nogle hjælpeværktøjer installeret, med hvilke De kan vise de i den følgende tabel fremstillede filer og også delvis kan bearbejde.

Filtyper	Type
PDF-Filer	pdf
Excel-Tabel	xls
	csv
Internet-Filer	html
Tekstfiler	txt
	ini
Grafikfiler	bmp
	gif
	jpg
	png

**Yderlig Information:** Brugerhåndbog **Opsætning, teste NC-Programmer og afvikling**

## Biblioteker

Da De på den interne harddisken kan gemme særdeles mange NC-Programmer hhv. filer, indlægger De de enkelte filer i biblioteker (mapper), for at bevare overblikket. I disse biblioteker kan De oprette yderligere biblioteker, såkaldte underbiblioteker. Med tasten **-/+** eller **ENT** kan De ind- hhv. udblænde underbiblioteker.

## Stier

En sti angiver drev og samtlige biblioteker hhv. under-biblioteker, i hvilke en fil er gemt. De enkelte angivelser bliver adskilt med \ .



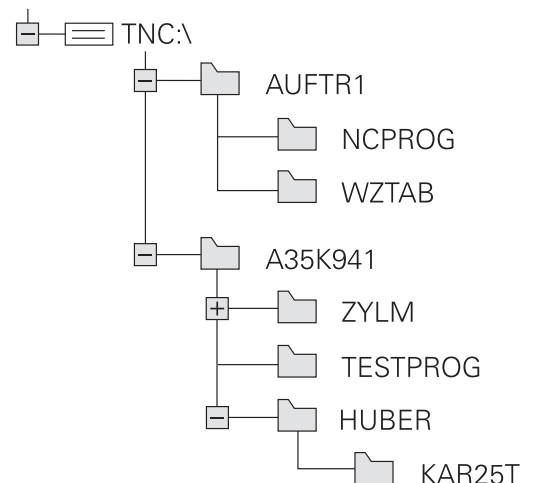
Den maksimale tilladte stielængde er 255 tegn. Sti længden omfatter navnene på drevet, mappen og filen, inklusiv endelsen.

## Eksempel

På drevet **TNC** blev der skabt et biblioteket **AUFTR1**. Herefter blev i biblioteket **AUFTR1** yderligere anlagt underbiblioteket **NCPROG** og NC-Program **PROG1.H** indkopieret her. NC-Program har med stien:



















**TNC:\AUFTR1\NCPROG\PROG1.I**

Grafikken til højre viser et eksempel på et biblioteksviisning med forskellige stier.





## Oversigt: Funktion med fil-styringen

Softkey	Funktion	Side
	Kopiering af enkelte filer	109
	Visning af bestemte fil-typer	107
	Anlægge en ny fil	109
	Visning af de sidste 10 valgte filer	112
	Slette fil	112
	Markér fil	114
	Omdøbe en fil	115
	Beskyt fil mod sletning og ændring	116
	Ophæve filbeskyttelse	116
	Importer fil i iTNC530	Se Brugerhåndbog Indkøring, NC-Program test og afvikling:
	Tilpas tabelformat	375
	Styring af netdrev	Se Brugerhåndbog Indkøring, NC-Program test og afvikling:
	Vælge editor	116
	Sortere filer efter egenskaber	115
	Kopiering af bibliotek	112
	Sletning af bibliotek med alle underbiblioteker	
	Aktualisering fortegnelse	
	Omdøbe et bibliotek	
	Fremstille et nyt bibliotek	

## Kald filstyring

PGM  
MGT

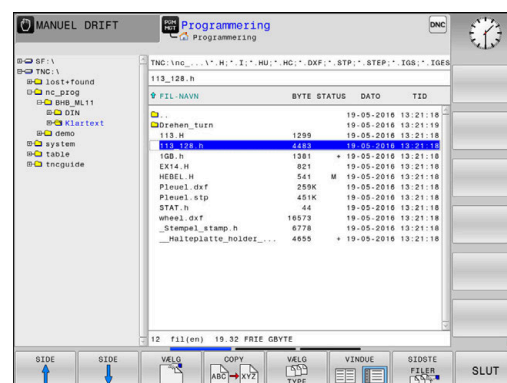
- ▶ Tryk tasten **PGM MGT**
- Styringen viser vinduet for fil-styring (Billedet viser grundindstillingen). Hvis styringen viser en anden billedskærm-opdeling, trykker De softkey **VINDUE**).



Når De forlader et NC-Program med tasten **END**, åbner styringen filstyringssystemet. Cursor befinder sig på det netop lukkede NC-Program.

Når De påny trykker tasten **END**, åbner styringen det oprindelige NC-Program med cursor på den sidst valgte linje. Dette kan ved større filer føre til en tidsforøgelse.

Når De trykker tasten **END**, åbner styringen et NC-Program altid cursoren på linje 0.



Det venstre, smalle vindue viser de eksisterende drev og biblioteker. Drev'ene betegner udstyr, på hvilke data bliver gemt eller overført. Et drev er den interne hukommelse på styringen. Yderligere drev er interface (RS232, Ethernet), på hvilke De eksempelvis kan tilslutte en PC'er. Et bibliotek er altid kendetegnet med et kort-symbol (til venstre) og biblioteks-navnet (til højre). Underbiblioteker er indrykket til højre. Findes der underbiblioteker, kan disse ind og ud blendes med **-/+** tasterne.

Når bibliotekstræet er længere end billedeskærmen, kan De navigerer med Scrollhjulet eller musen.

Det højre, brede vindue viser alle filer, som er gemt i det valgte bibliotek Til hver fil bliver vist flere informationer, som er oplistet i tabellen nedenunder.

visning	Betydning
<b>Fil-navn</b>	Filnavn og filtype
<b>BYTE</b>	Filstørrelse i Byte
<b>Status</b>	Filens egenskaber:
E	Fil er valgt i driftsart <b>Programmering</b>
S	Fil er valgt i driftsart <b>Program-test</b>
M	Filen er valgt i en programafviklings-driftsart
+	Filen har ikke viste afhængige filer med filendelsen DEP, f.eks. ved anvendelse af værktøjs-kontrol
	Filen er beskyttet mod sletning og ændring
	Filen er beskyttet mod sletning og ændringer da den netop bliver afviklet
<b>DATO</b>	Dato, på hvilken filen sidste gang blev ændret
<b>TID</b>	Tidspunktet, på hvilken filen sidste gang blev ændret



For at vise afhængige filer står maskin-parameter **dependentFiles** (Nr. 122101) til **MANUAL**.

## Vælg drev, biblioteker og filer



- ▶ Kald fil-styring med tasten **PGM MGT**

Navigerer De med en tilsluttet mus eller tryk på piltasterne eller softkeys, for at flytte det lyse felt til det ønskede sted på billedskærmen:



- ▶ Flyt cursor fra højre til venstre vindue og omvendt



- ▶ Flyt cursor i et vindue frem og tilbage



- ▶ Flyt cursor i et vindue sideværts frem og tilbage



### Skridt 1: vælg drev

- ▶ Markér drevet i venstre vindue



- ▶ Vælg drev: Tryk softkey **VÆLG** eller



- ▶ tryk tasten **ENT**

### Skridt 2: Vælg bibliotek

- ▶ Markér bibliotek i venstre vindue
- > Det højre vindue viser automatisk alle filerne fra biblioteket, som er markeret (lys baggrund)

**Skridt 3: Vælg fil**

- ▶ Tryk softkey **VÆLG TYPE**



- ▶ Tryk softkey **VIS ALT**
- ▶ Markér fil i højre vindue



- ▶ Tryk softkey **VÆLG** eller



- ▶ Tryk tasten **ENT**
- ▶ Styringen aktiverer de valgte filer i driftsarten, fra hvilken De har kaldt fil-styringen



Hvis De indgiver begyndelsesbogstavet i den søgte fil i filstyringen, springer cursoren automatisk til det første NC-program med det indgivet bogstav.

**Vis filter**

De kan filtrerer viste filer som følger:

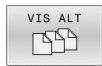


- ▶ Tryk softkey **VÆLG TYPE**



- ▶ Tryk Softkey på ønskede filtype

Alternativ:



- ▶ Tryk softkey **VIS ALT**
- ▶ Styringen viser alle filer i mappen.

Alternativ:



- ▶ Wildcards bruger, f.eks. **4\*.H**
- ▶ Styringen viser alle filer af filtype .h, som begynder med 4.

Alternativ:



- ▶ Indgiv endelse, f.eks. **\*.H;\*.D**
- ▶ Styringen viser alle filer af filtype .h og .d

Satte visningsfilter forbliver gemt, også ved en nystart af styringen,

**Fremstil nyt bibliotek**

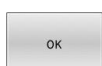
- ▶ Markér bibliotek i venstre vindue, i hvilken De vil fremstille et underbibliotek



- ▶ Tryk softkey **NYT BIBLIOTEK**
- ▶ Indlæs biblioteksnavn



- ▶ tryk tasten **ENT**



- ▶ Tryk softkey **OK** for bekræftelse eller



- ▶ Tryk softkey **AFBRYD** for at afbryde

## Fremstil ny Fil

- ▶ Vælg biblioteket i venstre vindue, i hvilket De vil fremstille den nye fil
- ▶ Positioner cursorer i højre vindue



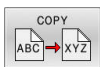
- ▶ Tryk softkey **NY FIL**
- ▶ Indgiv filnavn med filendelsen



- ▶ tryk tasten **ENT**

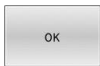
## Kopier enkelte Filer

- ▶ Flyt cursorer til den fil, som skal kopieres



- ▶ Tryk softkey **COPY** : Vælg kopiér funktionen
- > Styringen åbner et pop-up vindue

Kopiere en fil i det aktuelle bibliotek

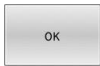


- ▶ Indlæs navnet på bestemmelses filen
- ▶ Tryk tasten **ENT** eller Softkey **OK**
- > Styringen kopierer filen til det aktuelle bibliotek. Den oprindelige fil er bibeholdt.

Kopiere fil til et andet bibliotek



- ▶ Tryk softkey **Målbibliotek**, til at bestemme mål biblioteket i et pop-up vindue.



- ▶ Tryk tasten **ENT** eller Softkey **OK**
- > Styringen kopierer filet med samme navn til det ønskede bibliotek. Den oprindelige fil er bibeholdt.



Når De har startet kopieringsforløbet med tasten **ENT** eller med softkey **OK**, viser styringen en fremskridtsindikator.

## Kopiering af filer i et andet bibliotek

- ▶ Vælg billedskærm-opdeling med lige store vinduer

Højre vindue

- ▶ Tryk softkey **VIS TRÆ**
- ▶ Flyt cursor til biblioteket, i hvilket De skal kopiere filer og med Taste **ENT** vise filerne i dette bibliotek

Venstre vindue

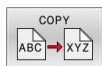
- ▶ Tryk softkey **VIS TRÆ**
- ▶ Vælg biblioteket med filerne, som De skal kopiere og vis med Softkey **VIS FILER** vise filerne



- ▶ Tryk Softkey Markering: Vis funktionen for markering af filer



- ▶ Tryk Softkey Fil Markering: Flyt Cursor hen på filen, som De skal kopiere og markér. Ifald det ønskes, markerer De yderligere filer på samme måde



- ▶ Tryk Softkey Kopiering: De markerede filer kopieres i mål biblioteket

**Yderligere informationer:** "Fil marker", Side 114

Hvis De har markeret filer i såvel venstre som i højre vindue, så kopierer styringen fra biblioteket i hvilket curseren står.

### Overskrive filer

Når De kopierer filer ind i et bibliotek, i hvilket der befinder sig filer med samme navn, så spørger styringen, om filerne i bestemmelsesbiblioteket må overskrives:

- ▶ Overskrivning af alle filer (Feld **Bestående filer** valgte): Tryk Softkey **OK** eller
- ▶ Overskriv ingen filer: Tryk softkey **AFBRYD**

Hvis De vil overskrive en beskyttet fil, skal De vælge feltet

**Beskyttede filer** hhv. afbryde processen.

## Kopier Tabel

### Importere linier i en tabel

Hvis De kopierer en tabel i en bestående tabel, kan De med softkey **ERSTAT FELT** overskrive enkelte linjer. Forudsætninger:

- måltabellen skal eksisterer
- filen som skal kopieres må kun indeholde de linier der skal erstattes.
- Fil-typen i tabellen skal være identisk

### ANVISNING

#### Pas på, tab af data mulig!

Funktionen **ERSTAT FELT** overskriver uden spørgsmål alle linjer af målfilen, som den kopierede fil indeholder. Styringen gennemfører ikke en sikring af oprindelige filer. Derved kan Tabellen uigenkaldeligt blive beskadiget.

- ▶ Om nødvendigt, før skift, laves en sikkerhedskopi af Tabellen.
- ▶ **ERSTAT FELT** anvendes med tilsvarende forsigtighed

### Eksempel

De har med et forindstillingsudstyr opmålt værktøjs-længde og værktøjs-radius for 10 nye værktøjer. I tilslutning hertil genererer forindstillingsudstyret værktøjs-tabellen TOOL\_Import med 10 linjer dvs. 10 værktøjer.

Gå frem som følger:

- ▶ De kopiere Tabel fra det eksterne dataudstyr til et vilkårligt bibliotek
- ▶ De kopierer den eksternt fremstillede Tabel med filstyringen i styringen over i den bestående Tabel TOOL T
- ▶ Styringen spørger, om den bestående værktøjs-tabel TOOL T skal overskrives.
- ▶ Tryk Softkey **JA**
- ▶ Styringen overskriver de aktuelle filer TOOL.Y fuldstændig. Efter kopieringen består TOOL.T altså af 10 linier.
- ▶ Alternativ tryk Softkey **ERSTAT FELT**
- ▶ Styringen overskriver i filen de 10 linjer. Data for de resterende linjer ændre styringen ikke.

### Ekstrahere linier fra en tabel

I tabellen kan De markere én eller flere linier og gemme dem i en separat tabel.

Gå frem som følger:

- ▶ Åbn Tabel fra hvilken De skal kopiere linjer
- ▶ De vælger med piltasterne den første linje der skal kopieres
- ▶ Softkey **YDERL. FUNKT.**
- ▶ Tryk Softkey **TAG**
- ▶ Marker evt. yderligere linjer
- ▶ Tryk softkey **GEM SOM**
- ▶ Indlæs Tabelnavn, i hvilket den valgte linjer skal gemmes

## Kopier Bibliotek

- ▶ Flyt cursor i højre vindue til biblioteket som De vil kopiere.
- ▶ Tryk Softkey **COPY**
- > Styringen indblænder vinduet for valg af målbiblioteket.
- ▶ Vælg målbibliotek og bekræfte med tasten **ENT** eller softkey **OK**
- > Styringen kopierer det valgte bibliotek inklusiv underbiblioteker til det ønskede målbibliotek.

## Udvælge en af de sidst valgte filer



- ▶ Kald fil-styring: Tryk tasten **PGM MGT**.

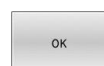


- ▶ Visning af de 10 sidst valgte filer: Tryk softkey **SIDSTE FILER**

Benyt pil-tasterne, for at flytte cursor til den fil, som De vil overføre:



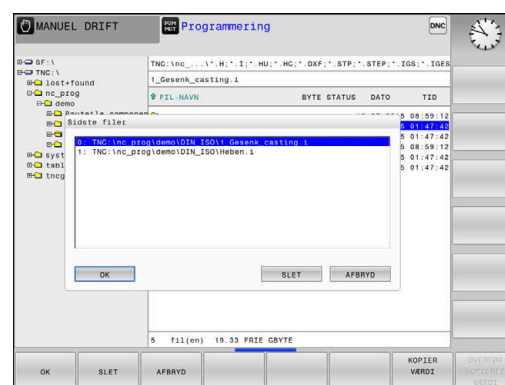
- ▶ Flyt cursor i et vindue frem og tilbage



- ▶ Vælg fil: Tryk softkey **OK** eller



- ▶ tryk tasten **ENT**



Med Softkey **KOPIER VÆRDI** kan De kopierer stien for en markeret fil. Den kopierede sti kan De senere anvende, f.eks. ved et programkald med hjælp af tasten **PGM CALL**.

## Slet Fil

### ANVISNING

#### Pas på, tab af data mulig!

Funktionen **SLET** sletter filer komplet. Styringen gennemfører ingen automatisk sikring af filer, f.eks. i en papirkurv. Dermed er filer endegyldigt slettet.

- ▶ Gem regelmæssigt vigtige data på et eksternt drev.

Gå frem som følger:

- ▶ Flyt cursor hen på filen De vil slette



- ▶ Tryk Softkey **SLET**
- > Styringen spørger, om filen virkelig skal slettes.
- ▶ Tryk Softkey **OK**
- > Styringen sletter filer.
- ▶ Tryk alternativ Softkey **AFBRYD**
- > Styringen afbryder processen.



## Slet bibliotek

### ANVISNING

#### Pas på, tab af data mulig!

Funktionen **SLET ALT** sletter alle filer i biblioteket komplet. Styringen gennemfører ingen automatisk sikring af filer før sletning, f.eks. i en papirkurv. Dermed er filer endegyldigt slettet.

- ▶ Gem regelmæssigt vigtige data på et eksternt drev.

Gå frem som følger:

- ▶ Flyt cursor til det bibliotek, som De skal slette



- ▶ Tryk softkey **SLET ALT**
- > Styringen spørger, om biblioteket med alle underbiblioteker og filer virkelig skal slettes.
- ▶ Tryk Softkey **OK**
- > Styringen sletter biblioteket.
- ▶ Tryk alternativ Softkey **AFBRYD**
- > Styringen afbryder processen.

## Fil marker

Softkey	Makeringsfunktion
	Markering af enkelte filer
	Markér alle filer i bibliotek
	Ophæv markering for en enkelt fil
	Ophæv markering for alle filer
	Kopiering af alle markerede filer

Funktioner, som kopiering eller sletning af filer, kan De anvende såvel på enkelte som også på flere filer samtidig. Flere filer markerer De som følger:

- ▶ Flyt curser til første fil



- ▶ Vis markeringsfunktionen : Tryk softkey **TAG**



- ▶ Markér fil: Tryk softkey **TAG FIL**



- ▶ Flyt curser til næste fil

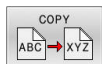


- ▶ Marker næste fil: Tryk Softkey **TAG FIL** osv

Kopiere markerede filer:



- ▶ Forlad aktive Softkey-liste



- ▶ Tryk Softkey **COPY**

Slette markerede filer:



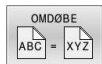
- ▶ Forlad aktive Softkey-liste



- ▶ Tryk Softkey **SLET**

## Overfør Fil

- ▶ Flyt cursor hen på den fil De skal omdøbe



- ▶ Vælg funktion for omdøb: Tryk Softkey **OMDØBE**
- ▶ Indlæs nyt fil-navn; fil-typen kan ikke ændres
- ▶ Udfør omdøbning: Tryk softkey **OK** eller Tasten **ENT**

## Fil sorter

- ▶ Vælg mappen i hvilken De skal sortere filer



- ▶ Tryk Softkey **SORTERE**
- ▶ Vælg softkey med det tilsvarende fremstillingskriterium
  - **SORTÈR NAVN**
  - **SORTÈR STØRRELSE**
  - **SORTÈR DATO**
  - **SORTÈR TYPE**
  - **SORTÈR STATUS**
  - **USORTERET**

## Øvrige funktioner

### Beskyt filer og filbeskyttelse ophæves

- ▶ Flyt cursor til beskyttede fil



- ▶ Vælg yderligere funktioner: Tryk softkey **FLERE FUNKTIO.**



- ▶ Aktiver Filbeskyttelse : Tryk Softkey **BESKYTTE**



- ▶ Filen får en Protect-Symbol



- ▶ Ophæve filbeskyttelse: Tryk Softkey **UBESKYTTE**

### Vælg editor

- ▶ Flyt cursor til åbne fil



- ▶ Vælg yderligere funktioner: Tryk softkey **FLERE FUNKTIO.**



- ▶ Vælg Editor: Tryk Softkey **VÆLG EDITOR**
- ▶ Markér den ønskede editor
  - **TEXT-EDITOR** for Tekstfiler, f.eks. **.A** eller **.TXT**
  - **PROGRAM-EDITOR** for NC-Programmer **.H** og **.I**
  - **TABLE-EDITOR** for Tabeller, f.eks. **.TAB** eller **.T**
  - **BPM-EDITOR** for Palettetabeller **.P**
- ▶ Tryk Softkey **OK**

### USB-udstyr tilslut/fjerne

Tilsluttede USB-udstyr med understøttende filsystem genkender styringen automatisk.

For at fjerne et USB-udstyr, går De frem som følger:



- ▶ Flyt cursor til venstre vindue
- ▶ Tryk softkey **FLERE FUNKTIO.**



- ▶ Fjerne USB-udstyr

**Yderlig Information:** Brugerhåndbog **Opsætning, teste NC-Programmer og afvikling**

**UDVIDET RETTIGHED**

Funktion **UDVIDET RETTIGHED** kan kun bruges i forbindelse med brugeradministration og kræver biblioteket **public**.

**Yderlig Information:** Brugerhåndbog **Opsætning, teste NC-Programmer og afvikling**

Ved førstegangs aktivering af brugerstyring bliver mappen **public** oprettet under drevet **TNC**.



De kan kun fastlægge adgangsrettighed for filer i mappen **public**.

Ved alle filer, som er på drevet **TNC**: og ikke under mappen **public**, bliver automatisk tilordnet funktionsbruger **user** som ejer.

**Yderlig Information:** Brugerhåndbog **Opsætning, teste NC-Programmer og afvikling****Vis skjulte filer**

Styringen skjuler systemfiler samt filer og mapper med en prik i begyndelsen af navnet.

**ANVISNING****Pas på, tab af data mulig!**

Styringens styresystem anvender bestemte skjulte mapper og filer. Disse mapper og filer er standardmæssigt skjulte. Manipulering af systemdata i de skjulte mapper kan beskadige styrings softwaren. Placering af filer i denne mappe til personlig brug vil resultere i ugyldige stier.

- ▶ Lad disse mapper og filer være skjulte
- ▶ Brug ikke skjulte mapper og filer til datalagring

Om nødvendigt kan De midlertidigt vise de skjulte filer og mapper, f.eks. hvis De ved et uheld overfører en fil med et punktum i begyndelsen af navnet.

Du viser skjulte filer og mapper som følger:



- ▶ Tryk softkey **FLERE FUNKTIO.**



- ▶ Tryk softkey **VIS FILER**
- ▶ Styringen viser de skjulte mapper og filer.



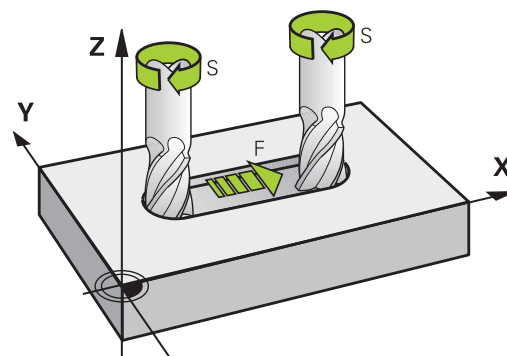
# 4

**Værktøjer**

## 4.1 Værktøjshenførte indlæsninger

### Tilspænding F

Tilspændingen **F** er hastigheden, med hvilken værktøjsmidtpunktet bevæger sig på sin bane. Den maximale tilspænding kan være forskellig for hver maskinakse og er fastlagt med en maskinparameter.



### Indlæsning

Tilspændingen kan De indlæse i **T**-blokken (værktøjs-kald) og i alle positioneringsblokke.

**Yderligere informationer:** "Værktøjsbevægelse i DIN/ISO programmering", Side 93

I millimeter-programmer indlæser De tilspændingen **F** i enheden mm/min., i tomme-programmer på grund af opløsningen i 1/10 tomme/min.

### Ilgang

For ilgang indlæser De **G00**.



Programmer De udelukkende ilgangsbevægelser med NC-Funktion **G00** og ikke vha. meget høje talværdier. Det er den eneste måde at sikre, at ilgangen fungerer blok for blok, og at De kan regulere ilgangen separat fra bearbejdningstilspænding.

### Varighed af virkning

Den med en talværdi programmeret tilspænding gælder indtil den NC-blok, i hvilken en ny tilspænding bliver programmeret. **G00** gælder kun for den NC-blok, i hvilken den blev programmeret. Efter NC-blok med **G00** gælder igen den sidst med en talværdi programmeret tilspænding.

### Ændring under programafviklingen

Under programafviklingen ændrer De tilspændingen med override-drejeknappen F for tilspænding.

Tilspændingspotentiometeret reducerer den programmeret tilspænding, ikke den af styringen beregnede tilspænding,




## Spindelomdrejningstal S

Spindelomdr.tallet S indlæser De i omdrejninger pr. minut (U/min) i en **T**-blok (værktøjs-kald). Alternativt kan De også definere en skærerhastighed Vc i m/min.

### Programmeret ændring

I NC-program kan De ændre spindelomdr.tallet med en **T**-blok, idet De udelukkende indlæser det nye spindelomdr.tal:

Gå frem som følger:

-  ▶ Tryk tasten **S** på alfa-tastaturet  
▶ Indlæs nyt spindelomdrejningstal



I følgende tilfælde ændre styringen kun omdr.:

- **T**-blok uden værktøjsnavn, værktøjsnummer og værktøjsakse
- **T**-blok uden værktøjsnavn, værktøjsnummer og værktøjsakse, med den samme værktøjsakse som forrige **T**-blok

I følgende tilfælde udfører styringen værktøjsveksler-Makro og skifter evt. et søsterværktøj ind:

- **T**-blok værktøjsnummer
- **T**-blok værktøjsnavn
- **T**-blok uden værktøjsnavn eller værktøjsnummer og med en ændret værktøjsakseretning

### Ændring under programafviklingen

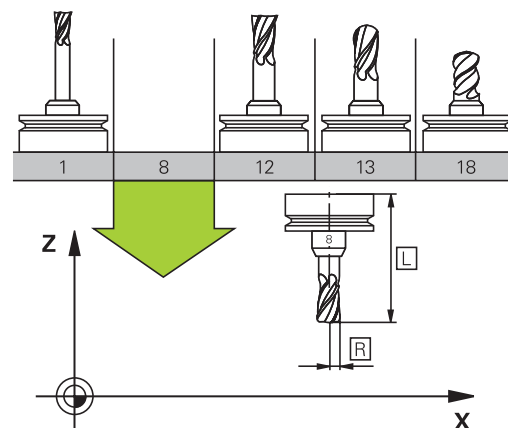
Under programafviklingen ændrer De spindelomdrejningstallet med override-drejeknappen S.

## 4.2 Værktøjsdata

### Forudsætning for værktøjs-korrektur

Normalt programmerer De koordinaterne til Banebevægelser således, som emnet er målsat i tegningen. For at styringen kan beregne banen for værktøjsmidtpunktet, altså gennemføre en værktøjs-korrektur, skal De indlæse længde og radius for hvert værktøj der benyttes.

Værktøjsdata kan De indlæse enten med funktionen **G99** direkte i NC-Program eller separat i værktøjstabellen. Hvis De indlæser værktøjs-dataerne i tabellen, står flere værktøjsspecifikke informationer til rådighed. Styringen tilgodeser alle indlæste informationer, når NC-Program afvikles.



### Værktøjsnummer, Værktøjsnavn

Hvert værktøj er kendetegnet med et nummer mellem 0 og 32767. Når De arbejder med værktøjs-tabellen, kan De yderligere tildele et værktøjs-navn. Værktøjs-navne må maksimalt bestå af 32 karakterer.

**i** **Tilladte tegn:** # \$ % & , - \_ . 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  
Små bogstaver erstatter styringen automatisk med tilsvarende store bogstaver når de gemmes.  
**Forbudte tegn:** <blank> ! " ' ( ) \* + : ; < = > ? [ / ] ^ ` { | } ~

Værktøjet med nummeret 0 er fastlagt som nul-værktøj og har længden  $L=0$  og radius  $R=0$ . I værktøjs-tabellen skal De ligeledes definere værktøjet T0 med  $L=0$  og  $R=0$ .

Definer værktøjsnavnet entydigt!

Hvid f.eks. styringen finder flere tilgængelige værktøjer i værktøjsmagasinet, indkobler styringen værktøjet med den mindste rest levetid.

- Værktøj, som befinder sig i spindlen
- Værktøj, som befinder sig i magasinet

**i** Vær opmærksom på maskinhåndbogen!  
Hvis der er flere magasiner, kan maskinproducenten fastlægge en søgerækkefølge for værktøjer i magasinet.

- Værktøjer, som er defineret i værktøjstabellen, men som aktuelt ikke befinder sig i magasinet

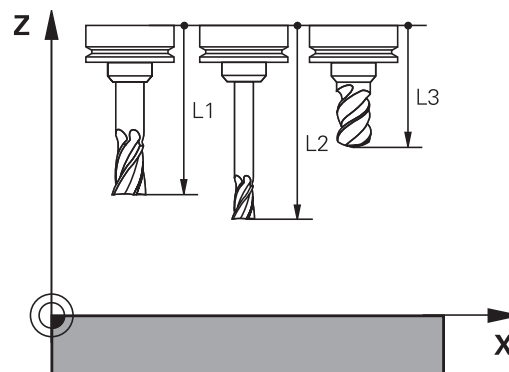
Hvid f.eks. styringen finder flere tilgængelige værktøjer i værktøjsmagasinet, indkobler styringen værktøjet med den mindste rest levetid.

## Værktøjslængde L

Værktøjs-længden **L** indgiver De som absolut længde henført til værktøjs-henføringspunktet.

**i** Styringen behøver den absolute værktøjslængde for mange funktioner, som f.eks. fjernelse simulering eller **Dynamisk kollisionsovervågning DCM**.

Den absolute længde af værktøjet henfører sig altid til værktøjs-henføringspunktet. I regelen lægger maskinfabrikanten værktøjs-henføringspunktet på spindelaksen.



## Bestem værktøjslængde

Mål Deres værktøj eksternt med et forindstillingsudstyr eller direkte i maskinen, f.eks. ved hjælp af et værktøjs-tastesystem. Når De ikke har den nævnte målemulighed, kan De også bestemme værktøjlængden.

De har følgende muligheder for at bestemme værktøjslængden:

- Med en måleklods
- Med en kalibreringsdorn (kontrolværktøj)

**i** Før De bestemmer værktøjslængde, skal De sætte henføringspunkt i spindelaksen.

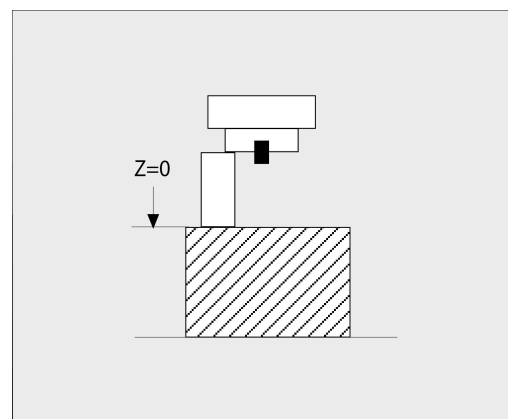
## Bestem værktøjslængde med en måleklods

**i** Før De kan anvende en måleklods til at sætte henføringspunkt, skal værktøjshenføringspunkt ligge i spindelnæsen.

De skal sætte henføringspunkt på overfladen, som de efterfølgende berører med værktøjet. Denne overflade skal evt. først genereres.

For at sætte et henføringspunkt med en måleklods, går De frem som følger:

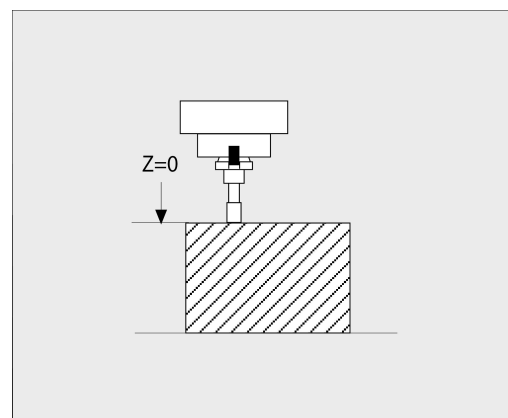
- ▶ Sæt måleklods på maskinbordet
- ▶ Positioner spindelnæse ved siden af måleklods
- ▶ Kør langsomt i **Z+**-retning, til måleklods lige akkurat kan skubbe måleklods under spindelnæsen
- ▶ Sæt henføringspunkt i **Z**  
Værktøjslængde bestemmer De efterfølgende som følger:
  - ▶ Indskift værktøj
  - ▶ Skrab overflade
  - ▶ Styringen viser den absolute værktøjslængde som akt. position i position display.



### Bestem værktøjslængde med en kalibrer dorn og en målesensor

For at sætte henføringspunkt med en kalibrerdorn og en målesensor, går De frem som følger:

- ▶ Opspænd målesensor på maskinbordet
- ▶ Anbring målesensor inderring på samme højde som den faste udvendige ring
- ▶ Nulsæt måleur
- ▶ Kør kalibrer dorn mod den bevægelige inderring
- ▶ Sæt henføringspunkt i **Z**  
Værktøjslængde bestemmer De efterfølgende som følger:
- ▶ Indveksle værktøj
- ▶ Kør værktøjet mod den bevægelige inderring til måleur viser 0
- ▶ Styringen viser den absolute værktøjslængde som akt. position i position display.



### Værktøjsradius R

Værktøjs-radius R indlæser De direkte.

### Delta-værdier for længde og radier

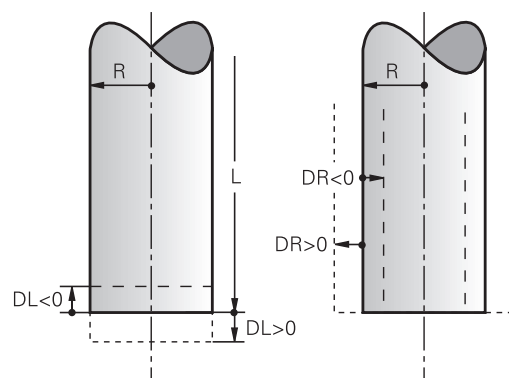
Delta-værdier betegner afvigelser fra længden og radius på værktøjer.

En positiv delta-værdi står for et overmål (**DL, DR**>0). Ved en bearbejdning med overmål indlæser De værdien for overmålet ved programmering af værktøjs-kaldet med **T** eller ved hjælp af en korrekturtabel.

En negativ delta-værdi betyder et undermål (**DL, DR**<0). Et undermål bliver indført i værktøjs-tabellen for slitagen af et værktøj.

Delta-værdier indlæser De som talværdier, i en **T**-blok kan De også overdrage værdien med en Q-parameter.

Indlæseområde: Delta-værdier må maksimalt være  $\pm 99,999$  mm.



**i** Delta-værdier fra værktøjs-tabellen påvirker den grafiske fremstilling af værktøjet.  
Delta-værdier fra NC-program ændrer ikke den viste størrelse af **Værktøj** i simulering. De programmerede Delta-værdier forskyder derimod **Værktøj** i simuleringen med den definerede værdi.

**i** Delta-værdier fra **T**-blok har indflydelse på positionsvisningen afhængig af valgfri maskinparameter **progToolCallDL** (Nr. 124501; afsnit **CfgPositionDisplay** Nr. 124500).

## Indgiv værktøjsdata i NC-Program



Vær opmærksom på maskinhåndbogen!  
Maskinfabrikanten fastlægger funktionsomfanget af **G99**-funktion.

Nummer, længde og radius for et bestemt værktøj fastlægger De i NC-program én gang i en **G99**-blok.

Ved definitionen går De frem som følger:



- ▶ Tryk tasten **TOOL DEF**
- ▶ **Værktøjs-længde**: Korrekturværdi for længden
- ▶ **Værktøjs-radius**: Korrekturværdi for radius

### Eksempel

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

## Kald værktøjsdata

Før De kalder et værktøj, har De i en **G99**-blok eller i værktøjs-tabellen fastlagt.

Et værktøjs-kald **T** i et NC-program programmerer De med følgende oplysninger:

TOOL CALL

- ▶ Tryk tasten **TOOL CALL**
- ▶ **Kald værktøj:** Indgiv nummer eller navn for værktøjet. Med Softkey **VÆRKTØJSNAVN** kan De indgive et navn, med Softkey **QS** indgiver De en string-parameter. Et værktøjs-navn sætter styringen automatisk i anførselstegn. En String-Parameter skal først tildeles et Værktøjs-Navn. Navnet henfører sig til en indførsel i den aktive værktøjs-tabel TOOL.T.
- ▶ Tryk alternativ Softkey **VÆLG**
- ▶ Styringen åbner et vindue, i hvilket De kan vælge værktøj direkte fra værktøjstabellen TOOL.T.
- ▶ For at kalde et værktøj med anden korrekturværdier, indlæser De det i værktøjs-tabellen definerede index efter et decimalpunkt
- ▶ **Spindelakse parallel X/Y/Z:** Indlæs værktøjsakse
- ▶ **Spindelomdrejningstal S:** Indlæs spindelomdrejningstal i omdr. pr. minut (U/min). Alternativt kan De også definere en skærerhastighed Vc i m/min. De trykker herfor softkey **VC**.
- ▶ **Tilspænding F:** Tilspænding **F** indgiv in Millimeter per Minut (mm/min). Tilspændingen virker så længe, indtil De i en positioneringsblok eller i en **T**-blok programmerer en ny tilspænding
- ▶ **Overmål værktøjs-længde DL:** Delta-værdi for værktøjs-længden
- ▶ **Overmål værktøjs-radius DR:** Delta-værdi for værktøjs-radius
- ▶ **Overmål værktøjs-radius DR2:** Delta-værdi for værktøjs-radius 2



Hele rækken af styrefunktioner er kun tilgængelig, ved anvendelsen af værktøjsaksen **Z**, f.eks. mønsterdefinition **PATTERN DEF**.

Værktøjsakserne **X** og **Y** kan bruges med begrænsninger og forberedes og konfigureres af maskinproducenten.



I følgende tilfælde ændre styringen kun omdr.:

- **T**-blok uden værktøjsnavn, værktøjsnummer og værktøjsakse
- **T**-blok uden værktøjsnavn, værktøjsnummer og værktøjsakse, med den samme værktøjsakse som forrige **T**-blok

I følgende tilfælde udfører styringen værktøjsveksler-Makro og skifter evt. et søsterværktøj ind:

- **T**-blok værktøjsnummer
- **T**-blok værktøjsnavn
- **T**-blok uden værktøjsnavn eller værktøjsnummer og med en ændret værktøjsakseretning

### Værktøjsvalg i pop-up vindue

Når De åbner pop-up vinduet til Værktøjsvalg, markerer styringen alle forhåndenværende værktøjer i værktøjsmagasinet grønt.

De kan også som følger søge efter et værktøj i pop-up vinduet:



- ▶ tryk tasten **GOTO**
- ▶ Tryk alternativ softkey **SØG**
- ▶ Indlæs værktøjsnummer eller værktøjsnavn



- ▶ tryk tasten **ENT**
- ▶ Styringen springer til det første værktøj med det indgivne søgekriterium.

Følgende funktioner kan De yderligere gennemføre med musebetjening:

- Med klik i en kolonne i tabelhovedet sorterer styringen data i opadgående eller nedadgående rækkefølge.
- Ved klik i en kolonne i tabelhovedet og herefter forskydning med muse-tasten holdt trykket, kan De ændre kolonnebredden.

De kan konfigurere de viste pop-up vinduer ved søgning efter værktøjsnummer og efter værktøjsnavn adskilt fra hinanden. Sorterings rækkefølgen og kolonnebredden bibeholdes også efter udkobling af styringen.

### Værktøjskald

Der kaldes værktøj nummer 5 i værktøjsaksen Z med spindelomdrejningstal 2500 omdr./min og en tilspænding på 350 mm/min. Overmålet for værktøjs-længden og værktøjs-radius 2 andrager 0,2 hhv. 0,05 mm undermål for værktøjsradius 1 mm.

### Eksempel

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

D før **L**, **R** og **R2** står for delta-værdi.

**Forvalg af værktøj.**

Vær opmærksom på maskinhåndbogen!

Forvalg af værktøj med **G51** er en maskinafhængig funktion.

Når De bruger værktøjs-tabellen, så træffer De med en **G51**-blok et forhåndsvalg for det næste værktøj der skal bruges. Herfor indlæser De værktøjs-nummeret, en Q-parameter eller et værktøjs-navn i anførselstegn.



## Værktøjsveksel

### Automatisk værktøjsveksel



Vær opmærksom på maskinhåndbogen!  
Værktøjsveksling er en maskinafhængig funktion.

Ved automatisk værktøjsveksel bliver program-afviklingen ikke afbrudt. Ved et værktøjs-kald med **T** indkobler styringen værktøjet fra værktøjs-magasinet.

### Automatisk værktøjsveksling ved overskridelse af brugstiden: **M101**



Vær opmærksom på maskinhåndbogen!  
**M101** er en maskinafhængig funktion.

Styringen kan, efter udløbet af en forud givet brugstid, automatisk indkoble et søster-værktøj og med dette fortsætte bearbejdningen. Herfor aktiverer De hjælpefunktionen **M101**. Virkningen af **M101** kan De ophæve igen med **M102**.

I værktøjs-tabellen indfører De i kolonne **TIME2** brugstiden for værktøjet, efter hvilken bearbejdningen med et søster-værktøj skal fortsættes. Styringen indfører i kolonne **CUR\_TIME** den altid aktuelle brugstid for værktøjet.

Overskrides den aktuelle brugstid **TIME2**, bliver senest et minut efter udløbet af brugstiden, på det næste mulige programsted et tvilling-værktøj indvekslet. Vekslingen sker først efter at en NC-blok er afsluttet.

## ANVISNING

### Pas på kollisionsfare!

Styringen flytter ved en automatisk værktøjsveksler med **M101** efterfølgende altid værktøjet tilbage i værktøjsaksen. Under tilbageføringen er der ved værktøjer, der laver bagskæring, kollisionsfare f.eks. ved skivefræser eller T-Notfræser!

- ▶ **M101** anvendes kun ved bearbejdninger uden bagskær
- ▶ Deaktiver værktøjsveksler med **M102**

Efter værktøjsveksling positionerer styringen, hvis maskinproducenten ikke har defineret andet, efter følgende logik:

- Befinder målpositionen i værktøjsaksen sig nedenfor den aktuelle position, bliver værktøjsaksen sidst positioneret
- Befinder målpositionen i værktøjsaksen sig ovenfor den aktuelle position, bliver værktøjsaksen først positioneret

### Indlæseparameter **BT** (Block Tolerance)

Med kontrollen af brugstiden hhv. beregningen af den automatiske værktøjsveksel kan bearbejdningstiden forhøjes, afhængig af NC-programmet. Herfra kan De med option indlæse-element **BT** (Block Tolerance) få indflydelse.

Når De indlæser funktionen **M101**, fortsætter styringen dialogen med forespørgsel efter **BT**. Her definerer De antallet af NC-blokke (1 - 100), som de må forsinke den automatiske værktøjsveksel. Det heraf fremkommende tidsrum, med hvilken værktøjsvekslingen forsinkes, er afhængig af indholdet af NC-blokke (f.eks. tilspænding, kørselsstrækning). Hvis De ikke definerer **BT**, bruger styringen værdien 1 eller evt. en af maskinfabrikanten fastlagt standard-værdi.



Jo højere værdi af **BT**, desto ringere bliver en eventuel køretidsforlængelse påvirket med **M101**. Vær opmærksom på, at den automatiske værktøjsveksling herved bliver udført senere!

For at opnå den egnede udgangsværdi for **BT**, anvender De formlen  $BT = 10 \div t$ : gennemsnitlig bearbejdningstid af en NC-blok i Sekunder Afrund resultatet til et helt tal. Hvis det beregnede resultat er større end 100, anvendes den maksimale indtastningsværdi 100.

Når De vil nulstille den aktuelle brugstid for et værktøj indfører De i kolonne **CUR\_TIME** værdien 0, f.eks. ved et platteskifte.

### Forudsætning for værktøjsveksling med **M101**



Anvend kun som søsterværktøj, værktøj med samme radius. Styringen kontrollerer ikke automatisk radius på værktøjet.

Hvis styringen skal kontrollerer radius på søsterværktøj, indgiver De i NC-Program **M108**.

Styringen udfører den automatiske værktøjsveksling på et egnet program-sted. Den automatiske værktøjsveksling bliver ikke gennemført:

- Når bearbejdningscykler bliver udført
- under en aktiv radiuskorrektur (**G41/G42**) er aktiv
- direkte efter en tilkørselsfunktionen **APPR**
- Direkte før en frakørselsfunktion **APPR**
- Direkte før og efter **G24** og **G25**
- Når en Makros bliver udført
- Når en værktøjsveksel bliver gennemført
- Direkte efter et **T-Satz** eller **G99**
- Når SL-cykler bliver udført

### Angive brugstiden



Denne funktion skal af maskinfabrikanten være frigivet og tilpasset.

Værktøjsstanden ved afslutning af en planlagt standtid afhænger bla. af værktøjstype, typen af bearbejdning og emne materiale. De indgiver i værktøjstabel kolonnen **OVRTIME** tiden i minutter, som værktøjet må anvendes udover standtiden.

Maskinproducenten fastlægger, om denne kolonne er frigivet og hvordan det skal anvendes ved værktøjsøgning.

### Forudsætninger for NC-blokke med overfladenormale-vektorer og 3D-korrektur

Den aktive radius (**R + DR**) for tvilling-værktøjet må ikke afvige fra radius til original-værktøjet. Delta-værdier (**DR**) indlæses De enten i værktøjs-tabellen eller i NC-program (korrekturtabel eller **T**-blok. Ved afvigelse viser styringen en meldetekst og indveksler ikke værktøjet. Med M-funktionen **M107** undertrykker De denne meldetekst, med **M108** aktiverer De den igen.

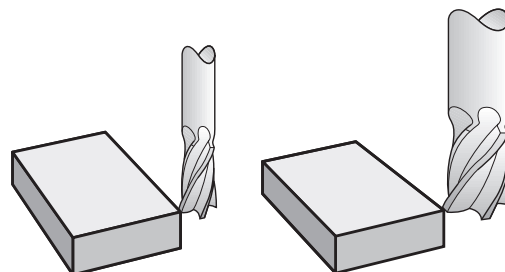
## 4.3 Værktøjskorrektur

### Introduktion

Styringen korrigerer værktøjsbanen med korrekturværdien for værktøjs-længden i spindelaksen og med værktøjs-radius i bearbejdnings-planet.

Hvis De vil fremstille et NC-Program direkte på styringen, er værktøjs-radiuskorrektoren kun virksom i bearbejdningsplanet.

Styringen tilgodeser herved op til fem akser inkl. drejeaksen.



### Værktøjslængdekorrektur

Værktøjs-korrektoren for længden virker, så snart De kalder et værktøj. Den bliver ophævet, så snart et værktøj med længden L=0 bliver kaldt (f.eks. **T 0**)

#### ANVISNING

##### Pas på kollisionsfare!

Styringen bruger værktøjslængden defineret i værktøjstabellen til at korrigere værktøjslængden. Forkerte værktøjslængder forårsager også forkert værktøjslængdekorrektur. Ved værktøjer med længden **0** og efter et **T 0** gennemfører styringen ingen korrektur af værktøjslængden og ingen kollisionsstjek. Under efterfølgende værktøjspositionering kan der opstå kollisionsfare!

- ▶ Definer altid værktøjer med faktiske værktøjslængde (ikke kun differencen)
- ▶ **T 0** anvendes udelukkende til at tømme spindlen.

Ved længdekorrektur bliver der taget hensyn til delta-værdier såvel fra NC-program som også fra værktøjs-tabellen

Korrekturværdi =  $L + DL_{TAB} + DL_{Prog}$  med

**L:** Værktøjs-længde **L** fra **G99**-blokken eller værktøjs-tabellen

**DL<sub>TAB</sub>:** Overmål **DL** for længden fra værktøjs-tabellen

**DL<sub>Prog</sub>:** Overmål **DL** for længde fra **T**-blok eller fra korrekturtabel

Den sidste programmerede værdi er effektiv.

**Yderligere informationer:** "Korrekturtabeller", Side 354

## Værktøjradiuskorrektur

En NC-blok kan indeholde følgende værktøjsradiuskorrektur:

- **G41** eller **G42** for en Radiuskorrektur af en vilkårlig banefunktion
- **G40**, når der ikke skal gennemføres en radiuskorrektur

**i** Styringen viser aktive værktøjsradiuskorrektur i det alm. status-displayet.

Radiuskorrekturen virker, så snart et værktøj kaldes og med en såkaldt værktøjsradiuskorrektur, bliver kørt i indenfor en ligelinjeblok eller en akseparallel bevægelse, i bearbejdningsplanet.

**i** Styringen ophæver radiuskorrektur i følgende tilfælde:

- Ligelinjeblok med **G40**
- Funktion **DEP** for at forlade en Kontur
- Vælg et nyt program med **PGM MGT**

Ved radiuskorrektur tilgodeser styringen delta-værdier såvel fra **T**-blokken som også fra værktøjs-tabellen:

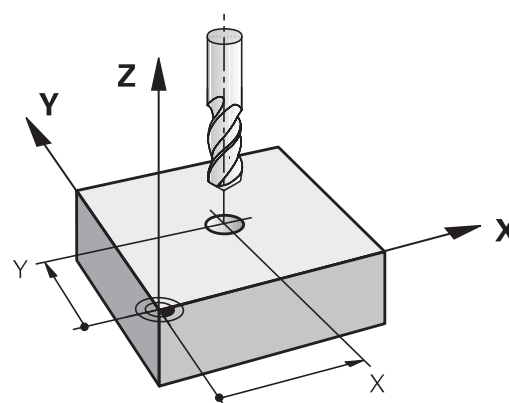
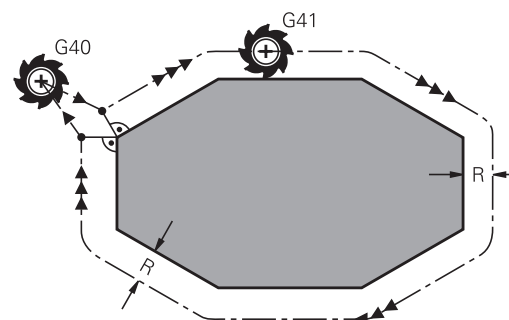
Korrekturværdi =  $L + DR_{TAB} + DR_{Prog}$  med

- R:** Værktøjs-radius **R** fra **G99**-blokken eller værktøjs-tabellen
- DR<sub>TAB</sub>:** Overmål **DR** for radius fra værktøjs-tabellen
- DR<sub>Prog</sub>:** Overmål **DR** for radius fra **T**-blok eller fra korrekturtabel
- Yderligere informationer:** "Korrekturtabeller", Side 354

### Bevægelse uden radiuskorrektur: G40

Værktøjet kører i bearbejdningsplanet med sit midtpunkt på de programmerede koordinater.

Anvendelse: Boring, forpositionering.



### Banebevægelser med radiuskorrektur: G42 og G41

**G42:** Værktøjet kører til højre for konturen

**G41:** Værktøjet kører til venstre for konturen

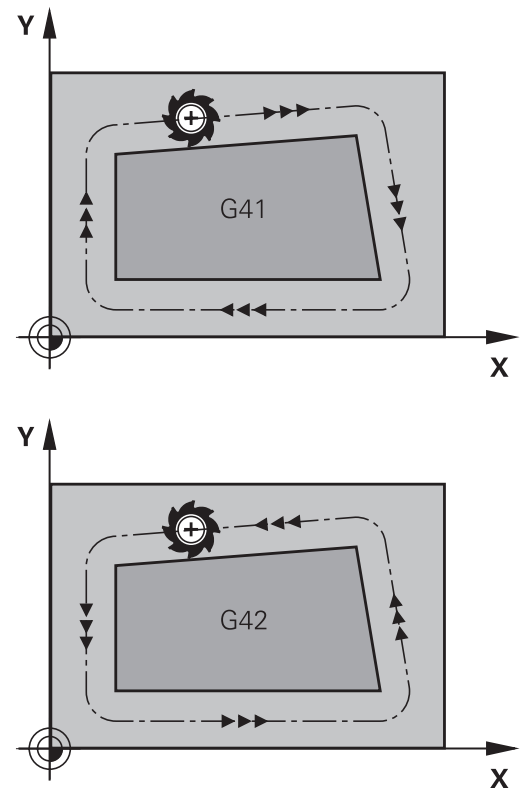
Værktøjs-midtpunktet har derved afstanden af værktøjs-radius fra den programmerede kontur. **Højre** og **venstre** betegner beliggenheden af værktøjet i kørselsretningen langs med emnekonturen.



Mellem to NC-blokke med forskellige værktøjsradiuskorrektur **G42** og **G41** skal der mindst stå én kørselsblok i bearbejdningsplanet uden værktøjsradiuskorrektur **G40**.

Styringen aktiverer en Radiuskorrektur til enden af NC-blokken, i den De første gang har programmeret korrekturen.

Ved aktivering af radiuskorrektur **G42/G41** og ved ophævelse med **G40** positionerer styringen altid værktøjet vinkelret på det programmerede start- eller slutpunkt. De positionerer værktøjet således før det første konturpunktter hhv. efter det sidste konturpunkt, at konturen ikke bliver beskadiget.



### Indlæsning af Radiuskorrektur

Radiuskorrekturen indlæses De i en **G01**-blok. Indlæs koordinater til målpunktet og bekræft med tasten **ENT**.

G41

- ▶ Værktøjsbevægelse til venstre for den programmerede kontur: Tryk softkey **G41**-Funktion, eller

G42

- ▶ Værktøjsbevægelse til højre for den programmerede kontur: Tryk softkey **G42**-Funktion, eller

G40

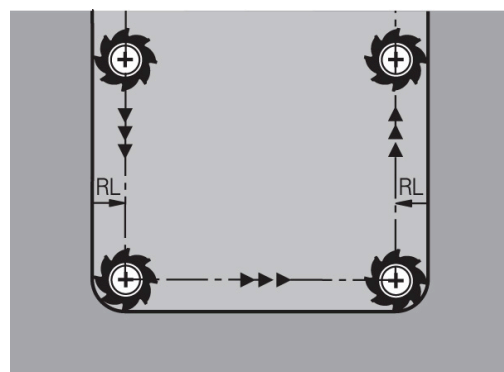
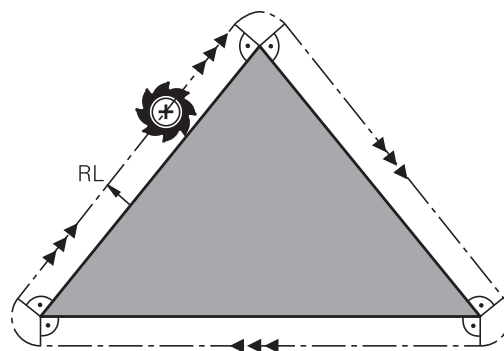
- ▶ Værktøjsbevægelse uden radiuskorrektur hhv. ophævelse af radiuskorrektur: Vælg **G40**-funktion

END  
□

- ▶ NC-blok afslut: Tryk Tasten **END**

**Radiuskorrektur: Hjørne bearbejdning**

- Udvendig hjørne:  
Hvis De har programmeret en Radiuskorrektur, så fører TNC'en værktøjet på det udvendige hjørne af en overgangskreds. Om nødvendigt, reducerer styringen tilspændingen på det udv.hjørne, for eksempel ved store retningsskift.
- Indvendig hjørne:  
På indvendige hjørner udregner styringen skæringspunktet af banen, på hvilken værktøjs-midtpunktet kører korrigeret. fra dette punkt kører værktøjet langs med konturelementet. Herved bliver emnet ikke beskadiget ved det indvendige hjørne. Heraf giver det sig, at værktøjs-radius for en bestemt kontur ikke må vælges vilkårligt stor.

**ANVISNING****Pas på kollisionsfare!**

For at styringen kan tilkøre og frakøre en kontur, behøves en sikker til- og frakørselsposition. Denne position skal muliggøre udligningsbevægelse ved aktivering og deaktivering af radiuskorrektur. Forkert position kan medføre konturbeskadigelser. Under bearbejdning kan der opstå kollisionsfare!

- ▶ Programmer sikker til- og frakørselsposition væk fra konturen
- ▶ Tilgodese værktøjs-radius
- ▶ Tilgodese tilkørselsstrategi





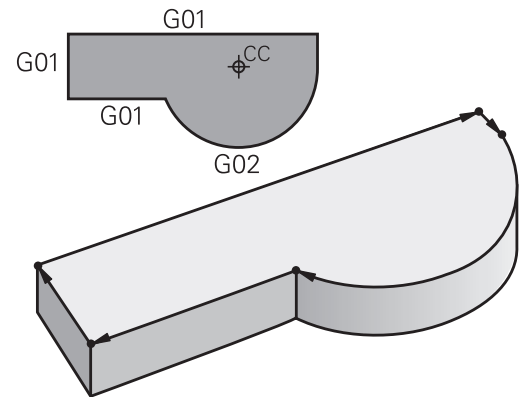
# 5

**Kontur  
programmering**

## 5.1 Værktøjsbevægelse

### Banefunktion

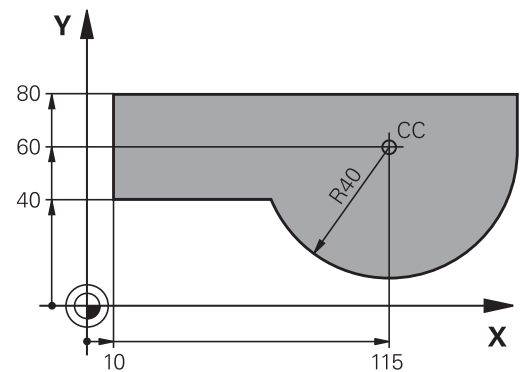
En emne-kontur er sædvanligvis sammensat af flere kontur-elementer som rette linjer og cirkelbuer. Med banefunktionerne programmerer De værktøjsbevægelserne for **retlinier** og **cirkelbuer**



### Fri kontur-programmering FK (Option #19)

Hvis der ikke foreligger en NC-korrekt målsat tegning og målangivelserne for NC-programmet er ufuldstændige, så programmerer De emne-konturen med den fri kontur-programmering. Styringen udregner de manglende oplysninger.

Også med FK-programmeringen programmerer De værktøjsbevægelser for **retlinjer** og **cirkelbuer**.



### Hjælpfunktioner M

Med hjælpefunktionerne i styringen styrer De

- Programafviklingen, f.eks. en afbrydelse af programafviklingen
- Maskinfunktioner, som ind- og udkobling af spindelomdrejning og kølemiddel
- Baneforholdene for værktøjet

## Underprogrammer og programdel-gentagelser

Bearbejdninger, som gentager sig, indlæser De kun een gang i et underprogram eller programdel-gentagelse. Hvis en del af NC-programmet kun skal udføres under bestemte betingelser, så lægges denne del ligeledes i et underprogram. Yderligere kan et NC-program kalde et yderligere NC-program og lade det udføre.

**Yderligere informationer:** "Underprogrammer og programdel-gentagelser", Side 241

## Programmering med Q-parametre

I et bearbejdnings-program står Q-parametre i stedet for talværdier. En Q-parameter bliver med andre ord tilordnet en talværdi. Med Q-parametre kan De programmere matematiske funktioner, som styrer programafviklingen eller beskriver en kontur.

Yderligere kan De ved hjælp af Q-parameter-programmering udføre målinger med 3D-tastsystemet under programafviklingen.

**Yderligere informationer:** "Q-Parameter Programmering", Side 261

## 5.2 Grundlaget for banefunktioner

### Programmere en værktøjsbevægelse for en bearbejdning

Når De skal fremstille et NC-Program programmerer De banefunktionerne efter hinanden for De enkelte elementer af emnekonturen. Hertil indlæser De koordinaterne for endepunktet af konturelementet fra måltegningen. Fra disse koordinat-angivelser, værktøjs-data og radiuskorrektoren bestemmer styringen den virkelige kørselsstrækning for værktøjet.

Styringen kører samtidig alle maskinakserne, som De har programmeret i program-blokken for en banefunktion.

#### Bevægelser parallelt med maskinakserne

NC-blokken indeholder en koordinat-angivelse kører styringen værktøjet parallelt med den programmerede maskinakse.

Alt efter konstruktionen af Deres maskine bevæges ved bearbejdningen enten værktøjet eller maskinbordet med det opspændte emne. Ved programmering af banebevægelser handler De grundlæggende som om det er værktøjet der bevæger sig.

#### Eksempel

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

**N50**            Bloksnummer  
**G00**            Banefunktion **Ligelinje i llgang**  
**X+100**         Koordinater til endepunktet

Værktøjet beholder Y- og Z-koordinaterne og kører til position X=100.

#### Bevægelser i hovedplanet

Når NC-blokken indeholder to koordinat-angivelse kører styringen værktøjet i det programmerede plan.

#### Eksempel

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

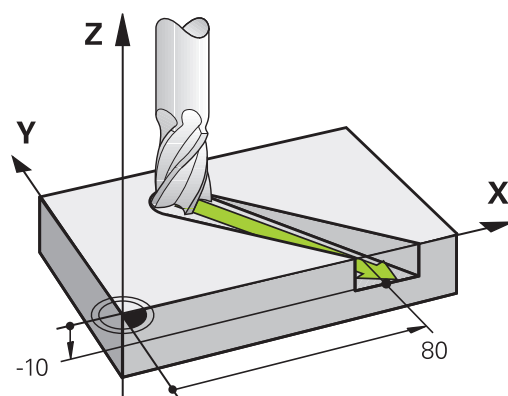
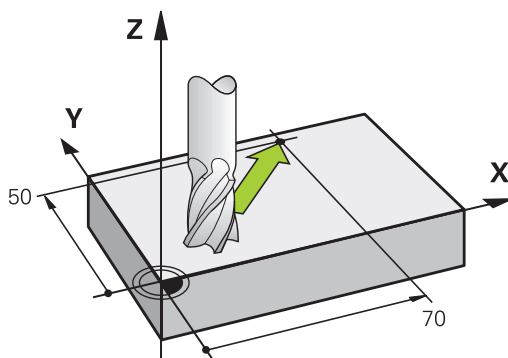
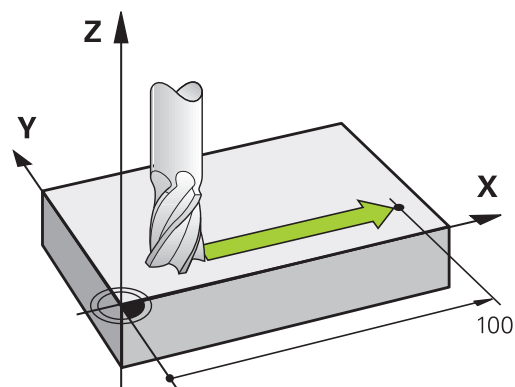
Værktøjet beholder Z-koordinaten og kører i XY-planet til positionen X=70, Y=50.

#### Tredimensional bevægelse

Når NC-blokken indeholder tre koordinat-angivelse kører styringen værktøjet rumligt til den programmerede position.

#### Eksempel

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



### Cirkel og cirkelbue

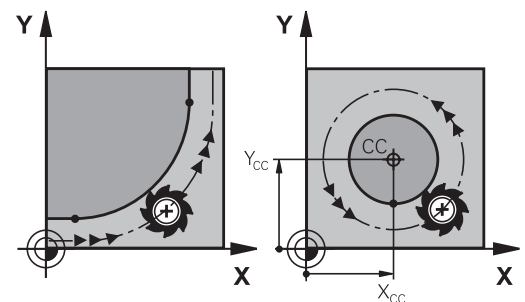
Ved cirkelbevægelser kører styring to maskinaksler samtidig: Værktøjet bevæger sig relativt til emnet på en cirkelbane. For cirkelbevægelser kan De indlæse et cirkelmidtpunkt med **I** og **J**. Med banefunktionerne for cirkelbuer programmerer De cirkler i bearbejdningsplanet: De definerer hovedbearbejdningsplanet med spindelaksen, ved værktøjets kald **T**.

Spindelakse	Hovedplan
(G17)	XY, også UV, XV, UY
(G18)	ZX, også WU, ZU, WX
(G19)	YZ, også VW, YW, VZ

### Cirkelbevægelse i et andet plan

Cirkler, der ikke ligger i hovedbearbejdningsplanet, kan De også programmerer med funktionen **Transformere bearbejdningsplan** eller med Q-parametre.

**i** **Yderligere informationer:** "PLANE-funktionen: Transformering af bearbejdningsplan (Option #8)", Side 387  
**Yderligere informationer:** "Princip og funktionsoversigt", Side 262



### Drejeretning DR ved cirkelbevægelser

For cirkelbevægelser uden tangential overgang til andre konturelementer indlæser De drejeretningen som følger:

Drejeretning medurs: **G02/G12**

Drejeretning modurs: **G03/G13**

### Radiuskorrektur

Radiuskorrektoren skal stå i den NC-blok med hvilken De kører til det første konturelement. Radiuskorrektoren må De ikke aktivere i en NC-blok for en cirkelbane. Programér disse forud i en retlinje-blok.

**Yderligere informationer:** "Banebevægelse – retvinklet Koordinater", Side 153

### Forpositionering

#### ANVISNING

##### Pas på kollisionsfare!

Styringen gennemfører ikke automatisk kollisionskontrol mellem værktøj og emne. Forkert forpositionering kan yderlig fører til konturbeskadigelse. Under tilkørsel kan der opstå kollisionsfare!

- ▶ Programmer egnet forpositionering
- ▶ Kontroller frakørsel og kontur med hjælp af grafisk simulation

## 5.3 Kontur tilkør og forlad

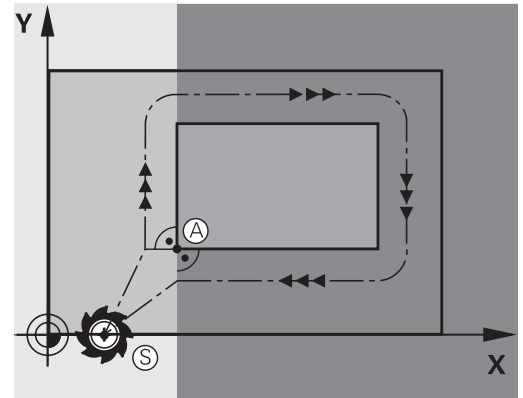
### Startpunkt og slutpunkt

Værktøjet kører fra startpunkt til det første konturpunkt. Krav til startpunktet:

- Programmeres uden radiuskorrektur
- Kan tilkøres kollisionsfrit
- Nær første konturpunkt

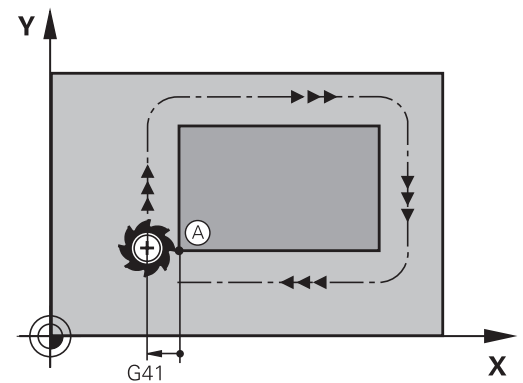
Eksempel i billede til højre:

Når De fastlægger startpunktet i det mørkegrå område, så bliver konturen ved tilkørsel af det første konturpunkt beskadiget.



### Første konturpunkt

For værktøjsbevægelsen til det første konturpunkt programmerer De en radiuskorrektur.



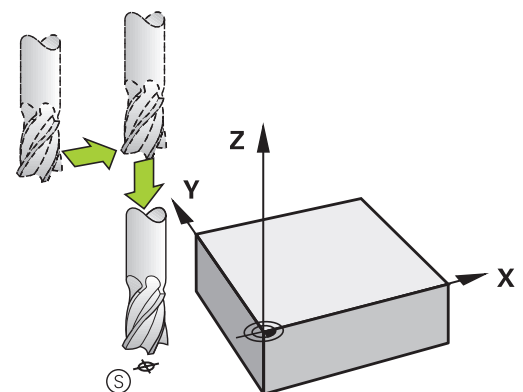
### Kørsel til startpunkt i spindelakse

Ved tilkørsel til startpunktet skal værktøjet i spindelaksen køre til arbejdsdybde. Ved kollisionsfare køres separat til startpunktet i spindelaksen.

### Eksempel

```
N40 G00 Z-10*
```

```
N30 G01 X+20 Y+30 G41 F350*
```



### Slutpunkt

Forudsætninger for valget af slutpunkt:

- Kan tilkøres kollisionsfrit
- Nær ved sidste konturpunkt
- Udelukkelse af konturbeskadigelse: Det optimale slutpunkt ligger i forlængelse af værktøjsbanen for bearbejdningen af sidste konturelement

Eksempel i billede til højre:

Når De fastlægger startpunktet i det mørkegrå område, så bliver konturen ved tilkørsel af det første konturpunkt beskadiget.

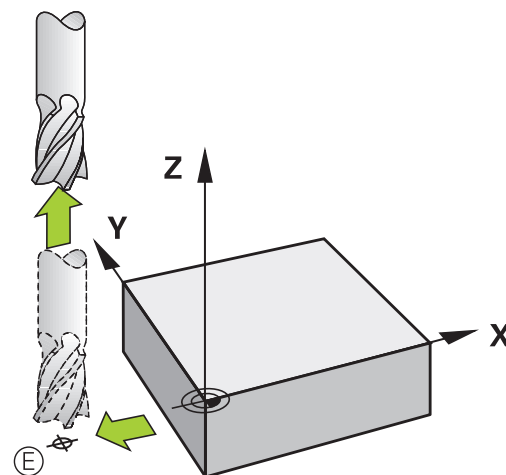
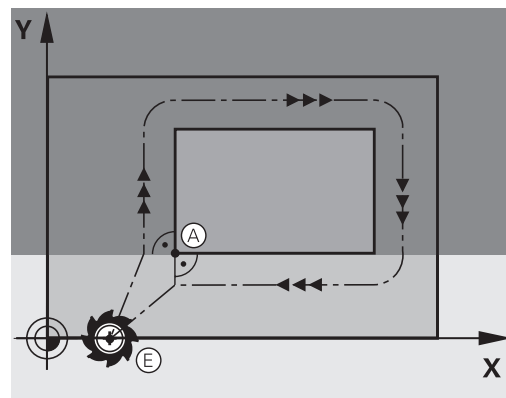
Forlad endepunktet i spindelaksen:

Når De forlader slutpunktet programmerer De spindelaksen separat.

### Eksempel

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

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



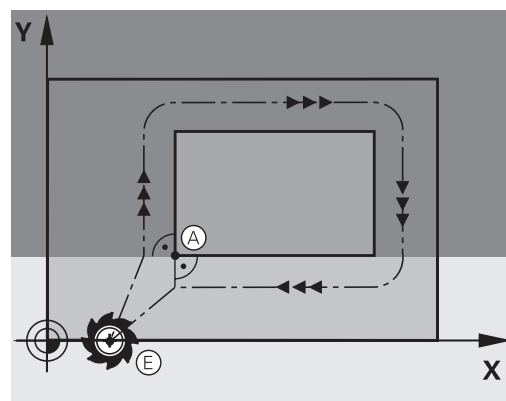
### Fælles start- og slutpunkt

Med et fælles start- og slutpunkt programmerer De ingen radiuskorrektur.

Udelukkelse af konturbeskadigelse: Det optimale startpunkt ligger mellem forlængelsen af værktøjsbanen for bearbejdning af det første og sidste konturelement.

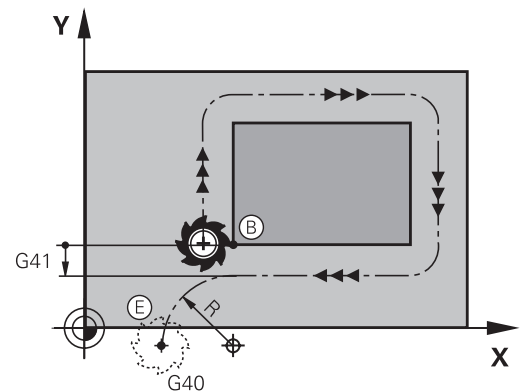
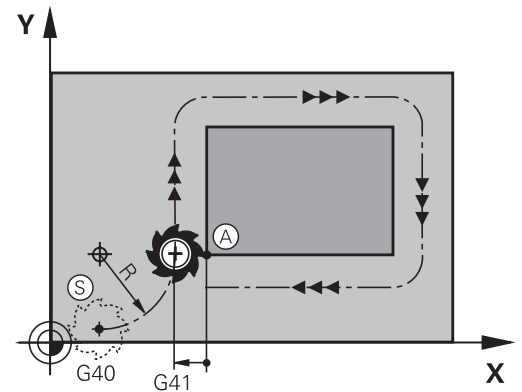
Eksempel i Billede til højre:

Når De fastlægger slutpunktet i det mørkegrå område, så bliver konturen beskadiget ved til- eller frakørsel.



## Tangential til- og frakørsel

Med **G26** (Billedet i midten til højre) kan De køre tangentialt til emnet og med **G27** (Billedet nederst til højre) frakøre emnet tangentialt. Herved undgår De friskæringsmærker.



### Start- og slutpunkt

Start- og slutpunkt ligger nær ved første hhv. sidste konturpunkt udenfor emnet og skal programmeres uden radiuskorrektur.

### Tilkørsel

- ▶ **G26** indlæses efter NC-blok i hvilken det første konturpunkt er programmeret: Det er den første NC-blok med radiuskorrektur **G41/G42**

### Frakørsel

- ▶ **G26** indlæses efter NC-blok i hvilken det sidste konturpunkt er programmeret: Det er den sidste NC-blok med radiuskorrektur **G41/G42**



Radius for **G26** og **G27** skal De vælge således, at styringen kan udføre cirkelbanen mellem startpunktet og første konturpunkt såvel som sidste konturpunkt og slutpunktet.











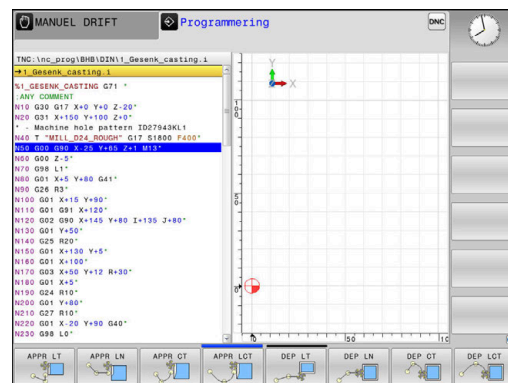
**Eksempel**

N50 G00 G40 G90 X-30 Y+50*	Startpunkt
N60 G01 G41 X+0 Y+50 F350*	Første konturpunkt
N70 G26 R5*	Tangential tilkørsel med radius R = 5 mm
...	
<b>Programmering af konturelementer</b>	
...	Sidste konturpunkt
N210 G27 R5*	Tangential frakørsel med radius R = 5 mm
N220 G00 G40 X-30 Y+50*	Slutpunkt

**Oversigt: Baneformer for tilkørsel og frakørsel af kontur**

Funktionerne **APPR** (eng. approach = tilkørsel) og **DEP** (engl. departure = forlade) bliver aktiveret med **APPR/DEP** tasten. Herefter kan vælges følgende baneformer med softkeys:

Tilkørsel	Frakørsel	Funktion
		Retlinie med tangential tilslutning
		Retlinie vinkelret på konturpunktet
		Cirkelbane med tangential tilslutning
		Cirkelbane med tangential tilslutning til konturen, til- og frakørsel til et hjælpepunkt udenfor konturen på et tangentialt tilsluttende retlinestykke



**Skruelinie tilkørsel og frakørsel**

Ved tilkørsel og frakørsel af en skruelinie (Helix) kører værktøjet i forlængelse af skruelinien og tilslutter sig så med en tangential cirkelbane til konturen. Anvend hertil funktionen **APPR CT** hhv. **DEP CT**.

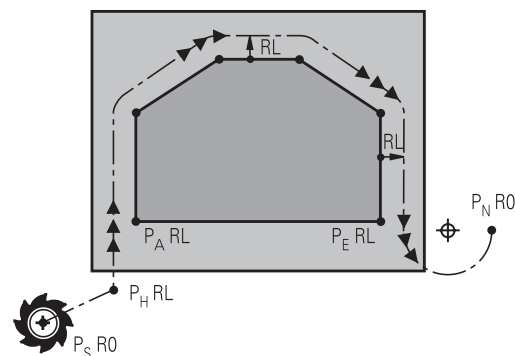
## Vigtige positioner ved til- og frakørsel

### ANVISNING

#### Pas på kollisionsfare!

Styringen kører fra den aktuelle position (startpunkt  $P_S$ ) til hjælpepunkt  $P_H$  med den sidst programmerede tilspænding. Hvis De i sidste positioneringsblok før tilkørselsfunktionen **G00** har programmeret, så kører styringen også til hjælpepunktet  $P_H$  i ilgang

- ▶ Programmer en anden tilspænding før tilkørslesfunktionen end **G00**



R0=G40; RL=G41; RR=G42

- Startpunkt  $P_S$   
Denne position programmerer De umiddelbart før APPR-blokken.  $P_S$  ligger udenfor konturen og bliver tilkørt uden radiuskorrektur (G40).
- Hjælpepunkt  $P_H$   
Til- og frakørslen fører ved nogle baneformer over et hjælpepunkt  $P_H$ , som TNC'en udregner fra angivelser i APPR- og DEP-blokke.
- Første konturpunkt  $P_A$  og sidste konturpunkt  $P_E$   
Det første konturpunkt  $P_A$  programmerer De i en APPR-blok, det sidste konturpunkt  $P_E$  med en vilkårlig banefunktion. Når en APPR-blok også indeholder Z-koordinaten, så kører TNC'en værktøjet simultant til det første Konturpunkt  $P_A$ .
- Endepunkt  $P_N$   
Positionen  $P_N$  ligger udenfor konturen og fremkommer ved Deres angivelser i DEP-blokken. Når en DEP-blok også indeholder Z-koordinaten, så kører styringen værktøjet simultant til slutpunkt  $P_A$ .

Betegnelse	Betydning
APPR	eng. APPRoach = Tilkørsel
DEP	eng. DEParture = Frakørsel
L	eng. Line = Ret linie
C	eng. Circle = Cirkel
T	Tangential (kontinuert, glat overgang)
N	Normal (vinkelret)

### ANVISNING

#### Pas på kollisionsfare!

Styringen gennemfører ikke automatisk kollisionskontrol mellem værktøj og emne. Forkert forpositionering og forkert hjælpepunkt  $P_H$  kan yderlig fører til konturbeskadigelse. Under tilkørsel kan der opstå kollisionsfare!

- ▶ Programmer egnet forpositionering
- ▶ Hjælpepunkt  $P_H$ , kontroller frakørsel og kontur med hjælp af grafisk simulation

**i** Ved funktionerne **APPR LT**, **APPR LN** og **APPR CT** kører styringen til hjælpepunktet  $P_H$  med den sidst programmerede tilspænding/ilgang. (også **FMAX**). Ved funktionen **APPR LCT** kører styringen til hjælpepunktet  $P_H$  med den i APPR-blokken programmerede tilspænding. Hvis der før tilkørselsblokken endnu ingen tilspænding blev programmeret, afgiver styringen en fejlmelding.

### Polarkoordinater

Konturpunkterne for følgende til-/frakørselsfunktioner kan De også programmere med polarkoordinater:

- APPR LT bliver til APPR PLT
- APPR LN bliver til APPR PLN
- APPR CT bliver til APPR PCT
- APPR LCT bliver til APPR PLCT
- DEP LCT bliver til DEP PLCT

Herfor trykker De den orange tast **P**, efter at De pr. softkey har valgt en tilkørsels- hhv. frakørselsfunktion.

### Radiuskorrektur

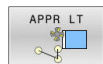
Radiuskorrekturen programmerer De sammen med det første konturpunkt  $P_A$  i en APPR-blok. DEP-blokkene ophæver automatisk radiuskorrekturen!

**i** Når De programmerer **APPR LN** eller **APPR CT** med **G40**, stopper styringen bearbejdningen/simulationen med en fejlmeddelelse.  
Dette forhold afviger fra styringen iTNC530!

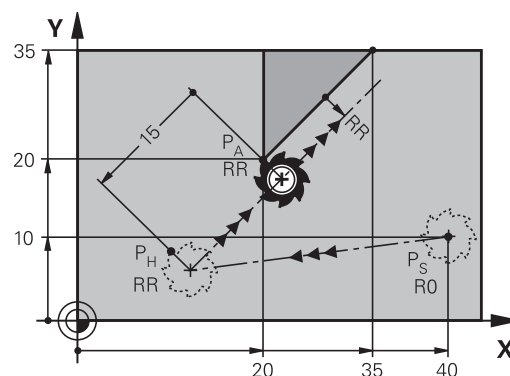
## Tilkørsel til en retlinie med tangential tilslutning: APPR LT

Styringen kører værktøjet på en retlinie fra startpunktet  $P_S$  til et hjælpepunkt  $P_H$ . Derfra kører det til det første konturpunkt  $P_A$  tangentialt på en retlinje. Hjælpepunktet  $P_H$  har afstanden **LEN** til første konturpunkt  $P_A$

- ▶ Vilkårlig banefunktion: Kørsel til startpunkt  $P_S$
- ▶ Åben dialogen med tasten **APPR/DEP** og softkey **APPR LT** :



- ▶ Koordinater til det første konturpunkts  $P_A$
- ▶ **LEN**: Afstand fra hjælpepunktet  $P_H$  til første konturpunkt  $P_A$
- ▶ Radius korrektur **G41/G42** for bearbejdningen

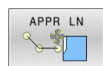


### Eksempel

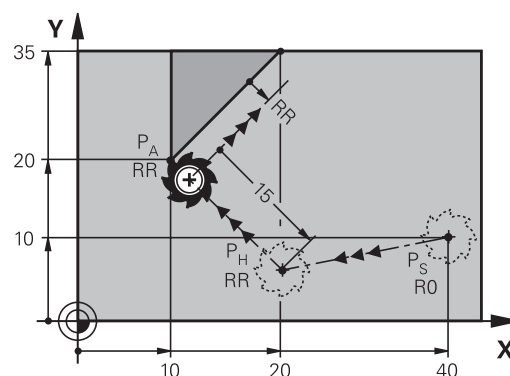
N110 G01 X+40 Y+10 G40 300 M3*	; Tilkør $P_S$ med <b>G40</b>
N120 APPR LT X+20 Y+20 Z-10 LEN15 G42 F100*	; Tilkør $P_A$ med <b>G42</b> , afstand $P_H$ til $P_A$ : <b>LEN15</b>
N130 G01 X+35 Y+35*	; Fuldfør det første konturelement

## Kørsel ad en retlinie vinkelret på første konturpunkt: APPR LN

- ▶ Vilkårlig banefunktion: Kørsel til startpunkt  $P_S$
- ▶ Åben dialogen med tasten **APPR/DEP** og softkey **APPR LN** :



- ▶ Koordinater til det første konturpunkts  $P_A$
- ▶ Længde: Afstanden til hjælpepunktet  $P_H$ . **LEN** indlæses altid positiv!
- ▶ Radius korrektur **G41/G42** for bearbejdningen



### Eksempel

N110 G01 X+40 Y+10 G40 F300 M3*	; Tilkør $P_S$ med <b>G40</b>
N120 APPR LN X+10 Y+20 Z-10 LEN+15 G42 F100*	; Tilkør $P_A$ med <b>G42</b> , afstand $P_H$ til $P_A$ : <b>LEN+15</b>
N130 G01 X+20 Y+35*	; Fuldfør det første konturelement

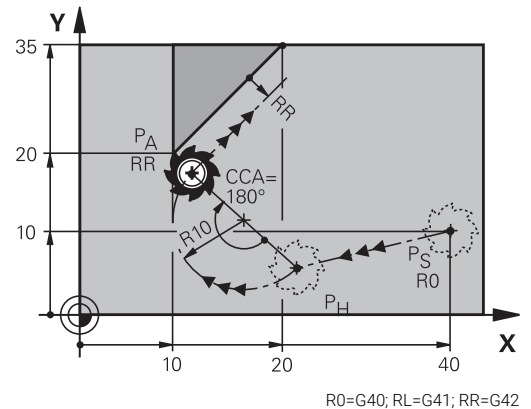
## Tilkørsel til en cirkelbane med tangential tilslutning: APPR CT

Styringen kører værktøjet på en retlinie fra startpunktet  $P_S$  til et hjælpepunkt  $P_H$ . Derfra kører det ad en cirkelbane, som overgår tangentialt til det første konturelement, til det første konturpunkt  $P_A$ . Cirkelbanen fra  $P_H$  til  $P_A$  er fastlagt med radius  $R$  og midtpunktsvinklen **CCA**. Drejeretningen af cirkelbanen er givet af forløbet af det første konturelement.

- ▶ Vilkårlig banefunktion: Kørsel til startpunkt  $P_S$
- ▶ Åben dialogen med tasten **APPR/DEP** og softkey **APPR CT**



- ▶ Koordinater til det første konturpunkts  $P_A$
- ▶ Radius  $R$  til cirkelbanen
  - Kør til den side af emnet, som er defineret med radiuskorrektur:  $R$  Indlæses positivt
  - Tilkørsel fra arbejdsemnets side:  $R$  indlæses negativt
- ▶ Midtpunktsvinkel **CCA** for cirkelbanen
  - $CCA$  indlæses kun positivt
  - Maximal indlæseværdi  $360^\circ$
- ▶ Radius korrektur **G41/G42** for bearbejdningen



### Eksempel

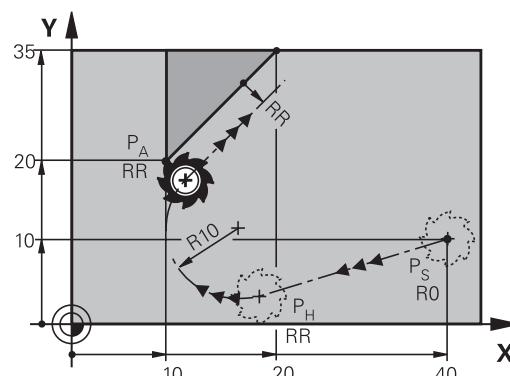
<b>N110 G01 X+40 Y+10 F300 G40 M3*</b>	; Tilkør $P_S$ med <b>G40</b>
<b>N120 APPR CT X+10 Y+20 Z-10 CCA180 R+10 G42 F100*</b>	; Tilkør $P_A$ med <b>CCA180</b> og <b>G42</b> , afstand $P_H$ til $P_A$ : <b>R+10</b>
<b>N130 G01 X+20 Y+35*</b>	; Fuldfør det første konturelement

## Tilkørsel på en cirkelbane med tangential tilslutning til konturen og retlinie-stykke: APPR LCT

Styringen kører værktøjet på en retlinie fra startpunktet  $P_S$  til et hjælpepunkt  $P_H$ . Derfra kører det på en cirkelbane til det første konturpunkt  $P_A$ . Den i APPR-blokken programmerede tilspænding er virksom for den totale strækning, som styringen kører i tilkørselsblokken (strækning  $P_S - P_A$ ).

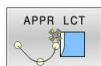
Hvis De i tilkørselsblokken har programmeret alle tre hovedaksekoordinater X, Y og Z, så kører styringen fra den før APPR-blokken definerede position i alle tre akser samtidig til hjælpepunktet  $P_H$ . Efterfølgende kører styringen fra  $P_H$  til  $P_A$  kun i bearbejdningsplanet.

Cirkelbanen tilslutter sig tangentialt såvel til retlinierne  $P_S - P_H$  som også til det første konturelement. Herved er de med radius R entydigt fastlagt.



$R0=G40$ ;  $RL=G41$ ;  $RR=G42$

- ▶ Vilkårlig banefunktion: Kørsel til startpunkt  $P_S$
- ▶ Åben dialogen med tasten **APPR/DEP** og softkey **APPR LCT**



- ▶ Koordinater til det første konturpunkts  $P_A$
- ▶ Radius R for cirkelbane Angiv R positivt
- ▶ Radius korrektur **G41/G42** for bearbejdningen

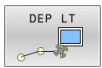
### Eksempel

<b>N110 G01 X+40 Y+10 G40 F300 M3*</b>	; Tilkør $P_S$ med <b>G40</b>
<b>N120 APPR LCT X+10 Y+20 Z-10 R10 G42 F100*</b>	; Tilkør $P_A$ med <b>G42</b> , afstand $P_H$ til $P_A$ : <b>R10</b>
<b>N130 G01 X+20 Y+35*</b>	; Fuldfør det første konturelement

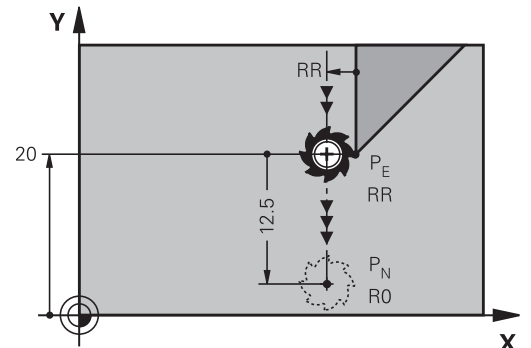
## Frakørsel på en retlinie med tangential tilslutning: DEP LT

Styringen kører værktøjet ad en retlinie fra sidste konturpunkt  $P_E$  til slutpunkt  $P_N$ . Retlinien ligger i forlængelse af det sidste konturelement.  $P_N$  befinder sig i afstanden **LEN** fra  $P_E$ .

- ▶ Sidste konturelement programmeres med slutpunkt  $P_E$  og radiuskorrektur
- ▶ Åben dialogen med tasten **APPR/DEP** og softkey **DEP LT**



- ▶ **LEN**: Indlæs afstanden for slutpunktet  $P_N$  fra sidste konturelement  $P_E$



R0=G40; RL=G41; RR=G42

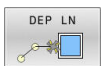
### Eksempel

N110 G01 Y+20 G42 100*	; Tilkør sidste Konturelement $P_E$ med <b>G42</b>
N120 DEP LT LEN12.5 100*	; Tilkør $P_N$ , afstand $P_E$ til $P_N$ : <b>LEN12.5</b>

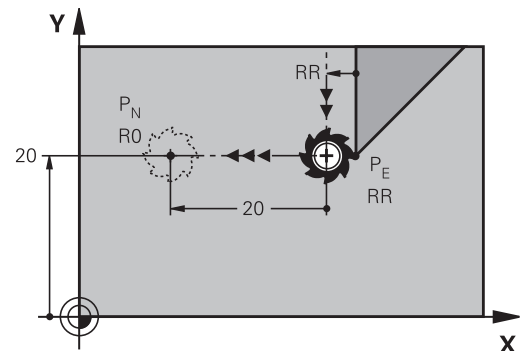
## Frakørsel ad en retlinie vinkelret på sidste konturpunkt: DEP LN

Styringen kører værktøjet ad en retlinie fra sidste konturpunkt  $P_E$  til slutpunkt  $P_N$ . Retlinien kører væk vinkelret fra sidste konturpunkt  $P_E$ .  $P_N$  befinder sig fra  $P_E$  i afstanden **LEN + værktøjs-radius**.

- ▶ Sidste konturelement programmeres med slutpunkt  $P_E$  og radiuskorrektur
- ▶ Åben dialogen med tasten **APPR/DEP** og softkey **DEP LN**



- ▶ **LEN**: Indlæs afstanden til slutpunktet  $P_N$  Vigtig: Indgiv **LEN** positivt



R0=G40; RL=G41; RR=G42

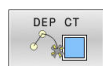
### Eksempel

N110 G01 Y+20 G42 F100*	; Tilkør sidste Konturelement $P_E$ med <b>G42</b>
N120 DEP LN LEN+20 F100*	; Tilkør $P_N$ , afstand $P_E$ til $P_N$ : <b>LEN+20</b>

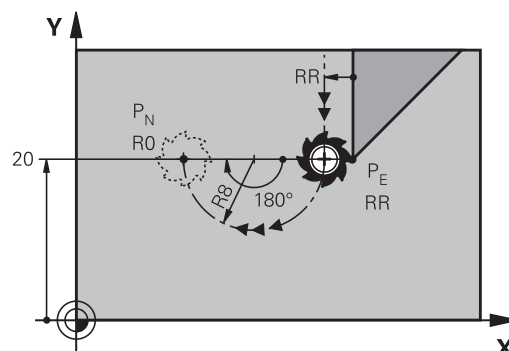
## Frakørsel på en cirkelbane med tangential tilslutning: DEP CT

Styringen kører værktøjet ad en cirkelbane fra sidste konturpunkt  $P_E$  til slutpunkt  $P_N$ . Cirkelbanen tilslutter sig tangentialt til det sidste konturelement.

- ▶ Sidste konturelement programmeres med slutpunkt  $P_E$  og radiuskorrektur
- ▶ Åben dialogen med tasten **APPR/DEP** og softkey **DEP CT**



- ▶ Midtpunktsvinkel **CCA** for cirkelbanen
- ▶ Radius  $R$  til cirkelbanen
  - Værktøjet skal forlade den side af emnet, som er fastlagt med radiuskorrektur: Indlæs  $R$  positiv
  - Værktøjet skal forlade emnet på den **modsatte** side, som er fastlagt med radiuskorrekturen:  $R$  indlæses negativ



$R_0=G40$ ;  $RL=G41$ ;  $RR=G42$

### Eksempel

**N110 G01 Y+20 G42 100\***

; Tilkør sidste Konturelement  $P_E$  med **G42**

**N120 DEP CT CCA180 R+8 F100\***

; Tilkør  $P_N$  med **CCA180**, afstand  $P_E$  til  $P_N$ : **R+8**

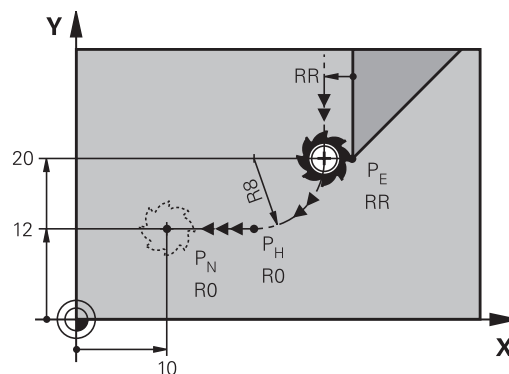
## Frakørsel på en cirkelbane med tangential tilslutning til konturen og retliniestykke: DEP LCT

Styringen kører værktøjet på en cirkelbane fra sidste konturpunkt  $P_E$  til et hjælpepunkt  $P_H$ . Derfra kører det på en retlinie til slutpunktet  $P_N$ . Det sidste konturelement og retlinien fra  $P_H - P_N$  har med cirkelbanen tangentielle overgange. Herved er cirkelbanen med radius  $R$  entydigt fastlagt.

- ▶ Sidste konturelement programmeres med slutpunkt  $P_E$  og radiuskorrektur
- ▶ Åben dialogen med tasten **APPR/DEP** og softkey **DEP LCT**



- ▶ Indlæs koordinaterne til endepunktet  $P_N$
- ▶ Radius  $R$  for cirkelbane Indlæs  $R$  positiv



$R_0=G40$ ;  $RL=G41$ ;  $RR=G42$

### Eksempel

**N110 G01 Y+20 G42 F100\***

; Tilkør sidste Konturelement  $P_E$  med **G42**








**N120 DEP LCT X+10 Y+12 R8 F100\***

; Tilkør  $P_N$ , afstand  $P_E$  til  $P_N$ : **R8**



## 5.4 Banebevægelse – retvinklet Koordinater

### Oversigt over banrfunktioner

Taste	Funktion	Værktøjsbevægelse	Nødvendige indlæsninger	Side
	Ligelinie <b>L</b> eng.: Line <b>G00</b> og <b>G01</b>	Retlinie	Koordinater til endepunktet	154
	Fase: <b>CHF</b> engl.: <b>CH</b> ved <b>Fer</b> <b>G24</b>	Affasning mellem to retlinier	Affaselængde	155
	Cirkelcentereng. <b>CC</b> ; engl.: Cirkel Center <b>I</b> og <b>J</b>	Ingen	Koordinater til cirkelcentrum hhv. poler	157
	Cirkelbue <b>C</b> engl.: Cirkel <b>G02</b> og <b>G03</b>	Cirkelbane om cirkelcentrum CC til cirkelbue-endepunkt	Koordinater til cirkel-endepunkt, drejeretning	158
	Cirkelbue <b>CR</b> engl.: Cirkel ved <b>Radius</b> <b>G05</b>	Cirkelbane med bestemt radius	Koordinater til cirkel-endepunktet, cirkelradius, drejeretning	160
	Cirkelbue <b>CT</b> engl.: Cirkel <b>T</b> angential <b>G06</b>	Cirkelbane med tangential tilslutning til forrige og efterfølgende konturelement	Koordinater til cirkel-endepunktet	162
	Hjørnerunding <b>RND</b> engl.: <b>RuND</b> ing af hjørner <b>G25</b>	Cirkelbane med tangential tilslutning til forrige og efterfølgende konturelement	Hjørneradius R	156
	Fri konturprogrammering <b>FK</b>	Retlinie eller cirkelbane med vilkårlig tilslutning til forrige konturelement	Indlæsning afhænger af funktion	177

### Programmere banefunktioner

Banefunktioner kan De programmere komfortabelt med de grå banefunktionstaster. Styringen spørger yderligere dialoger efter de nødvendige indlæsninger.



Hvis De indlæser DIN/ISO-funktionen med et tilsluttet USB-tastatur, skal De være opmærksom på at skrivning med store bogstaver er aktiv.

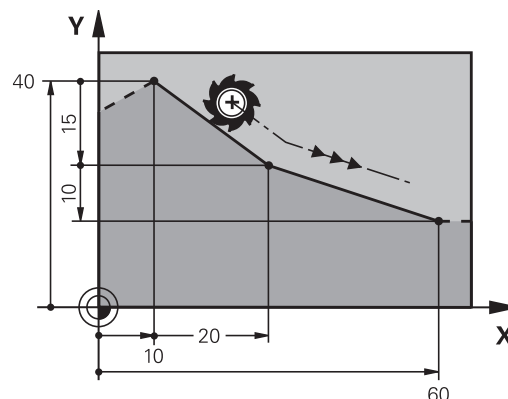
Ved blokstart skriver styringen automatisk med store bogstaver

## Ligelinje i Ilgang G00 Ligelinje med tilspænding G01 F

Styringen kører værktøjet på en retlinie fra sin aktuelle position til endpunktet for retlinien. Startpunktet er slutpunktet for de forudgående NC-blokke.



- ▶ Tryk tasten **L** for åbning af en NC-blok for en retlinjebevægelse med tilspænding
- ▶ **Koordinater** til endepunktet for retlinien, om nødvendigt
- ▶ **Radiuskorrektur G40/G41/G42**
- ▶ **Tilspænding F**
- ▶ **Hjælpe-funktion M**



### Ilgangbevægelse

En retlinie-blok for en ilgangsbevægelse (**G00**-blok) kan De også åbne med tasten **L** :

- ▶ Tryk tasten **L** for åbning af en programblok for en retlinjebevægelse
- ▶ De skifter med pil-tasten mod venstre i indlæseområdet for G-funktionen
- ▶ De vælger softkey **G00** for en kørselsbevægelse i ilgang

### Eksempel

```
N110 G00 G90 G40 Z+100 M3*
```

```
N120 G01 G41 X+10 Y+40 F200*
```

```
N130 G91 X+20 Y-15*
```

```
N140 G90 X+60 G91 Y-10*
```

### Overfør aktuel position

En retlinje-blok (**G01**-blok) kan De også generere med tasten

**Overtage-Akt.-position** :

- ▶ De kører værktøjet i driftsart **Manuel drift** til position, som skal overføres
- ▶ Skift billedskærm-visning til programmering
- ▶ Vælg program-blok, efter hvilken ligelinjeblok skal indføres



- ▶ Tryk tasten **overfør Akt.-position**
- ▶ Styringen generer en ligelinje-blok med koordinaterne til Akt.-positionen

## Indføj affasning mellem to retlinier

Konturhjørner, som opstår ved skæring af to retlinier, kan De forsyne med en fase.

- I retlinieblokkene før og efter **G24**-blokken programmerer De altid begge koordinater til planet, i hvilket fasen bliver udført
- Radiuskorrekturerne før og efter **G24**-blokken skal være ens
- Affasningen skal kunne udføres med det aktuelle værktøj



- ▶ **Affase-afsnit:** Længden af fasen, om nødvendigt:
- ▶ **Tilspænding F** (virker kun i en **G24**-blok)

```
N70 G01 G41 X+0 Y+30 F300 M3*
```

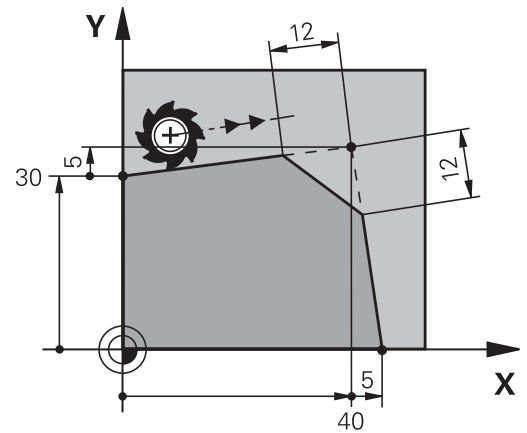
```
N80 X+40 G91 Y+5*
```

```
N90 G24 R12 F250*
```

```
N100 G91 X+5 G90 Y+0*
```



En kontur må ikke begynde med en **G24**-blok.  
 En affasning må kun udføres i bearbejdningsplanet.  
 Der må ikke køres til det ved affasningen afskårne hjørnepunkt.  
 En i **G24**-blok programmeret tilspænding virker kun i denne CHF-blok. Herefter er den før **G24**-blok programmerede tilspænding igen gyldig.



## Hjørne-runding G25

Funktionen **G25** afrunder kontur-hjørner.

Værktøjet kører på en cirkelbane, som tilsluttes tangentialt såvel til det foregående som også til det efterfølgende konturelement.

Rundingscirklen skal kunne udføres med det kaldte værktøj.



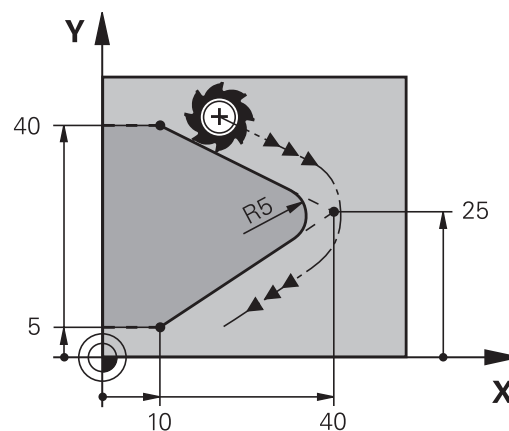
- ▶ **Rundings-radius:** Radius til cirkelbuen, om nødvendigt:
- ▶ **Tilførsel F** (virker kun i en **G25**-blok)

```
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*
```



**i** Det forudgående og efterfølgende konturelement skal indeholde begge koordinater for planet, i hvilket hjørnerundingen skal udføres. Når De bearbejder konturen uden værktøjs-radiuskorrektur, så skal de programmere begge koordinater til bearbejdningsplanet.

Der bliver ikke kørt til hjørnepunktet.

En i en **G25**-blok programmeret tilspænding virker kun i denne **G25**-blok. Herefter er den før **G25**-blokken programmerede tilspænding igen gyldig.

En **G25**-blok lader sig også bruge til en blød tilkørsel til konturen, .

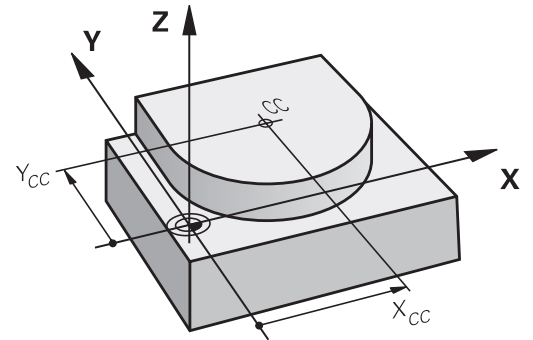
## Cirkelmiddpunkt I, J

Cirkelmiddpunktet fastlægger De for cirkelbanen, som De programmerer med funktionerne **G02**, **G03** eller **G05**. Herudover

- indlæser De de retvinklede koordinater for cirkelmiddpunktet eller i bearbejdningsplanet eller
- overtager den sidst programmerede position eller
- overføre koordinaterne med tasten **overfør-Akt.-position**

SPEC  
FCT

- ▶ Programmere cirkelmiddpunkt: Tryk tasten **SPEC FCT**
- ▶ Tryk softkey **PROGRAM FUNKTIONER**
- ▶ Tryk softkey **DIN/ISO**
- ▶ Tryk Softkey **I** eller **J**
- ▶ Indgiv Koordinater for Cirkelmiddpunkt eller overfør den sidst programmerede position: Indgiv **G29**



**N50 I+25 J+25\***

eller

**N10 G00 G40 X+25 Y+25\***

**N20 G29\***



Programlinje 10 og 20 viser sig ikke på billedet.

### Gyldighed

Cirkelmiddpunktet forbliver fastlagt så længe, indtil De programmerer et nyt cirkelmiddpunkt.

### Indlæs cirkelmiddpunktet inkrementalt

En inkrementalt indlæst koordinat for cirkelcentrum henfører sig altid til den sidst programmerede værktøjs-position.



Med **I** og **J** kendetegner De en position som cirkelcentrum: Værktøjet kører ikke til denne position. Cirkelcentrum er samtidigt pol for polarkoordinater.

## Cirkelbane om cirkelmidtpunkt

De fastlægger cirkelmidtpunktet **I, J**, før De programmerer cirkelbanen. Den sidst programmerede værktøjs-position før cirkelbanen er startpunktet for cirkelbanen.

### Drejeretning

- Medurs: **G02**
- Modurs: **G03**
- Uden drejeretnings-angivelse: **G05**. Styringen kører cirkelbanen med den sidst programmerede drejeretning

► Kør værktøjet til startpunktet for cirkelbanen

**J** ► **Koordinaterne** til cirkelmidtpunktet indlæses

**I**

**C** ► **Koordinaterne** til cirkelbue-endepunktet indlæses, om nødvendigt:

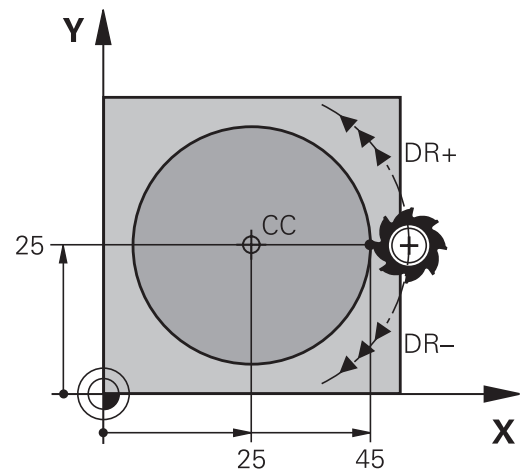
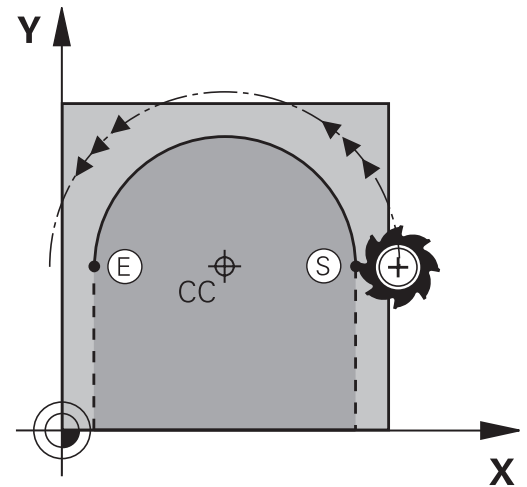
► **Tilførsel F**

► **Miscellaneous function M**

N50 I+25 J+25\*

N60 G01 G42 X+45 Y+25 F200 M3\*

N70 G03 X+45 Y+25\*



## Cirkelbevægelse i et andet plan

Styringen kører normalt cirkelbevægelser i det aktive bearbejdningsplan. De kan dog også programmerer cirkler, der ikke ligger i det aktive bearbejdningsplan.

### Eksempel

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\*

Når De samtidig roterer disse cirkler, opstår rumcirkel(cirkel i tre akser).

**Helcirkel**

De programmerer de samme koordinater til endepunktet såvel som til startpunktet.



Start- og endepunkt for en cirkelbevægelse skal ligge på cirkelbanen.

Den maksimale indlæsetolerance er 0.016 mm.

Indlæsetolerance sætter De ind i maskinparameter **circleDeviation** (Nr. 200901) .

Den mindst mulige cirkel, som styringen kan køre:  
0.016 mm.

## Cirkelbane G02/G03/G05 med fastlagt Radius

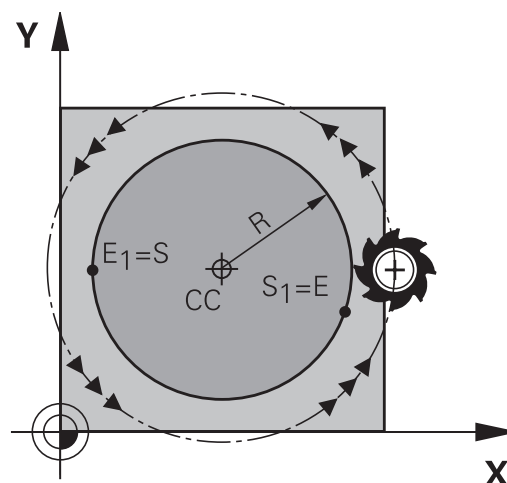
Værktøjet kører på en cirkelbane med radius R.

### Drejeretning

- Medurs: **G02**
- Modurs: **G03**
- Uden drejeretnings-angivelse: **G05**. Styringen kører cirkelbanen med den sidst programmerede drejeretning



- ▶ **Koordinater** til cirkelbue-endepunktet
- ▶ Pas på **Radius R**: Fortegnet fastlægger størrelsen af cirkelbuen!
- ▶ **Miscellaneous function M**
- ▶ **Tilførsel F**



### Helcirkel

For en helcirkel programmerer De to cirkelblokke efter hinanden:

Slutpunktet for første halvkreds er startpunkt for den anden.

Slutpunktet for den anden halvcirkel er startpunkt for den første.

### Centrumvinkel CCA og cirkelbue-radius R

Startpunkt og slutpunkt på konturen lader sig teoretisk forbinde med hinanden med fire forskellige cirkelbuer med samme radius:

Den lille cirkelbue:  $CCA < 180^\circ$

Radius har positiv fortegn  $R > 0$

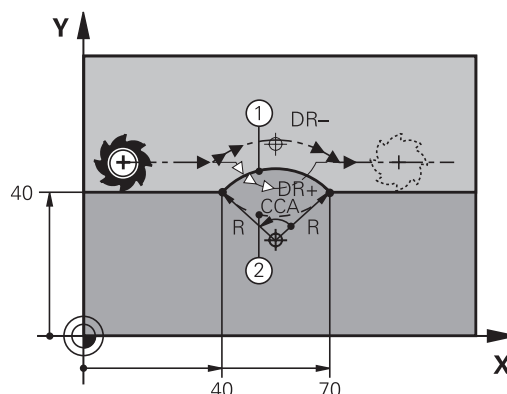
Større Cirkelbuer:  $CCA > 180^\circ$

Radius har negativ fortegn  $R < 0$

Med drejeretningen fastlægger De, om cirkelbuen hvælver sig udad (konvex) eller indad (konkav):

Konvex: Rotation **G02** (med Radiuskorrektur **G41**)

Konkav: Rotation **G03** (med Radiuskorrektur **G41**)



Afstanden fra start- og endepunktet for cirkeldiameteren må ikke være større end cirkeldiameteren.

Den maximale radius må være 99,9999 m.

Vinkelakserne A, B og C bliver understøttet.

Styringen kører normalt cirkelbevægelser i det aktive bearbejdningsplan. De kan dog også programmerer cirkler, der ikke ligger i det aktive bearbejdningsplan. Når De samtidig roterer disse cirkler, opstår rumcirkel(cirkel i tre akser).



```
N100 G01 G41 X+40 Y+40
      F200 M3*
```

```
N110 G02 X+70 Y+40 R+20* ; Cirkelbane 1
```

eller

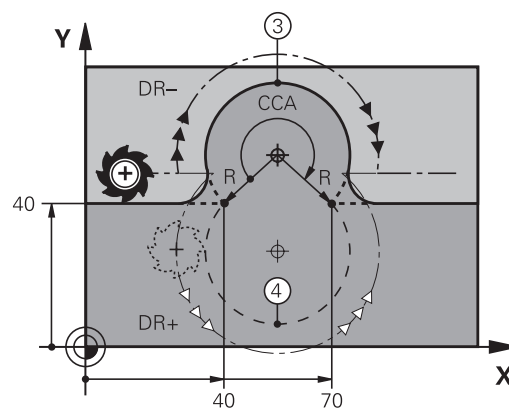
```
N110 G03 X+70 Y+40 R+20* ; Cirkelbane 2
```

eller

```
N110 G02 X+70 Y+40 R-20* ; Cirkelbane 3
```

eller

```
N110 G03 X+70 Y+40 R-20* ; Cirkelbane 4
```



## Cirkelbane G06 med tangential tilslutning

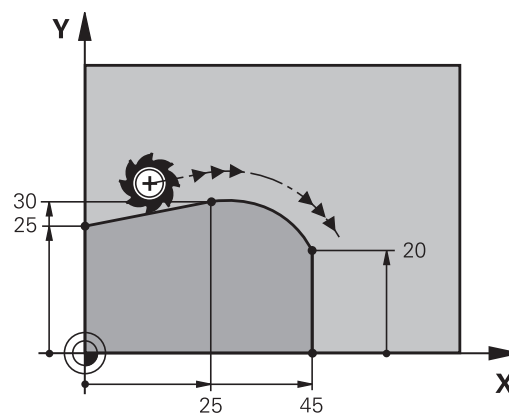
Værktøjet kører på en cirkelbue, der tilslutter sig tangentialt til det forud programmerede konturelement.

En overgang er tangential, når der ved skæringspunktet for konturelementer ingen knæk- eller hjørnepunkt opstår, konturelementerne kører altså glat over i hinanden.

Konturelementet, på hvilket cirkelbuen tilslutter sig tangentialt, programmerer De direkte før **G06**-blok. Hertil kræves mindst to positionerings-blokke



- ▶ **Koordinater** til cirkelbue-slutpunkt, om nødvendigt:
- ▶ **Tilførsel 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**-blokken og det forud programmerede konturelement skal indeholde begge koordinater til planet, i hvilket cirkelbuen bliver udført!

## Lineær overlejring af en cirkulær bane

Du kan overlejre lineær bevægelse på cirkulære baner med rektangulære koordinater, f.eks. at fremstille en Helix.

Lineær overlejring er mulig ved følgende cirkelbaner:

- Cirkelbane **C**  
**Yderligere informationer:** "Cirkelbane om cirkelmidtpunkt ", Side 158
- Cirkelbane **CR**  
**Yderligere informationer:** "Cirkelbane G02/G03/G05 med fastlagt Radius", Side 160
- Cirkelbane **CT**  
**Yderligere informationer:** "Cirkelbane G06 med tangential tilslutning", Side 162



Den tangential overgang virker kun på akserne af cirkelplanet og ikke yderligere på den lineære overlejring.

Alternativt kan De overlejre cirkelbaner med polære koordinater med lineær bevægelser.

**Yderligere informationer:** "Skruelinie (Helix)", Side 170

### Tips til indlæsning

De definerer en cirkelbane **G02**, **G03** eller **G05** med tre akseindgivelser vha. fri Syntaxindlæsning.

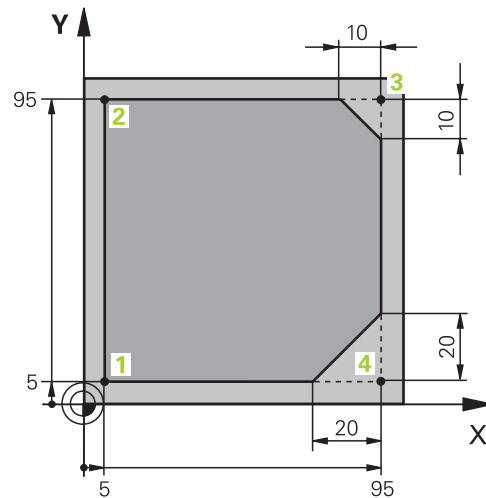
**Yderligere informationer:** "NC-Program frit editor", Side 193

### Eksempel

```
N110 G03 X+50 Y+50 Z-3 R  
+50*
```

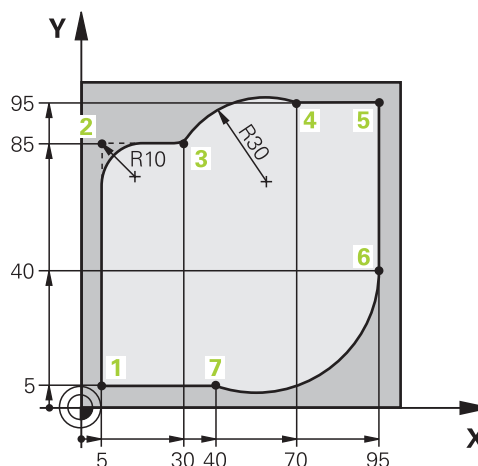
```
; Cirkelbane med lineær overlejring  
af Z-Akse
```

## Eksempel: Retliniebevægelse og affasning kartesisisk



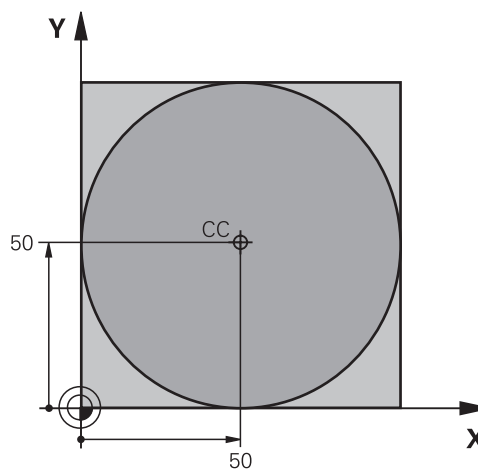
<b>%LINEAR G71 *</b>	
<b>N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*</b>	Råemne-definition for simulering af bearbejdningen
<b>N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*</b>	
<b>N30 T1 G17 S4000*</b>	Værktøjs-kald med spindelakse og spindelomdrejningstal
<b>N40 G00 G40 G90 Z+250*</b>	Værktøj frikøres i spindelakse med ilgang
<b>N50 X-10 Y-10*</b>	Værktøj forpositioneres
<b>N60 G01 Z-5 F1000 M3*</b>	Kør til bearbejdningsdybde med tilspænding $F = 1000 \text{ mm/min}$
<b>N70 G01 G41 X+5 Y+5 F300*</b>	Kør til kontur i punkt 1, radiuskorrektur G41 aktiveres
<b>N80 G26 R5 F150*</b>	Tangential tilkørsel
<b>N90 Y+95*</b>	Kør til punkt 2
<b>N100 X+95*</b>	Programmer første retlinje for hjørne 3.
<b>N110 G24 R10*</b>	Programmering af affasning med længde 10 mm
<b>N120 Y+5*</b>	Programmer anden retlinje for hjørne 3, første retlinie for hjørne 4
<b>N130 G24 R20*</b>	Programmering af affasning med længde 20 mm
<b>N140 X+5*</b>	Programmer anden retlinje for hjørne 4, og tilkør sidste konturpunkt 1
<b>N150 G27 R5 F500*</b>	Tangential frakørsel
<b>N160 G40 X-20 Y-20 F1000*</b>	Frikør i bearbejdningsplanet, radiuskorrektur ophæves
<b>N170 G00 Z+250 M2*</b>	Værktøj frikøres, program-slut
<b>N99999999 %LINEAR G71 *</b>	

## Eksempel: Cirkelbevægelse kartesisk



<b>%CIRCULAR G71 *</b>	
<b>N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*</b>	Råemne-definition for grafisk simulering af bearbejdningen
<b>N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*</b>	
<b>N30 T1 G17 S4000*</b>	Værktøjs-kald med spindelakse og spindelomdrejningstal
<b>N40 G00 G40 G90 Z+250*</b>	Værktøj frikøres i spindelakse med ilgang
<b>N50 X-10 Y-10*</b>	Værktøj forpositioneres
<b>N60 G01 Z-5 F1000 M3*</b>	Kør til bearbejdningsdybde med tilspænding $F = 1000$ mm/min
<b>N70 G01 G41 X+5 Y+5 F300*</b>	Kør til kontur i punkt 1, radiuskorrektur G41
<b>N80 G26 R5 F150*</b>	Tangential tilkørsel
<b>N90 Y+85*</b>	Programmer første retlinje for hjørne 2.
<b>N100 G25 R10*</b>	Programmer Rundung med $R = 10$ mm, Tilspænding $F = 150$ mm/min
<b>N110 X+30*</b>	Tilkør punkt 3 Startpunkt af cirkelbane
<b>N120 G02 X+70 Y+95 R+30*</b>	Tilkør punkt 4 Slutpunkt af cirkelbane med G02 og Radius $R = 30$ mm
<b>N130 G01 X+95*</b>	Kør til punkt 5
<b>N140 Y+40*</b>	Kør til punkt 6
<b>N150 G06 X+40 Y+5*</b>	Kør til punkt 7 Slutpunkt for cirkelbane, cirkelbuer med tangential tilslutning til punkt 6, styringen beregner selv radius
<b>N160 G01 X+5*</b>	Kør til sidste konturpunkt 1
<b>N170 G27 R5 F500*</b>	Forlad kontur på en cirkelbane med tangential tilslutning
<b>N180 G40 X-20 Y-20 F1000*</b>	Frikør i bearbejdningsplanet, radiuskorrektur ophæves
<b>N190 G00 Z+250 M2*</b>	Frikør værktøj i værktøjsakse, programslut
<b>N99999999 %CIRCULAR G71 *</b>	

## Eksempel: Helcirkel kartesisk



<b>%C-CC G71 *</b>	
<b>N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*</b>	Råemnedefinition
<b>N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*</b>	
<b>N30 T1 G17 S3150*</b>	Værktøjskald
<b>N40 G00 G40 G90 Z+250*</b>	Værktøj frikøres
<b>N50 I+50 J+50*</b>	Definer cirkelmidtpunkt
<b>N60 X-40 Y+50*</b>	Værktøj forpositioneres
<b>N70 G01 Z-5 F1000 M3*</b>	Kør til bearbejdningsdybde
<b>N80 G41 X+0 Y+50 F300*</b>	Kør til cirkelstartpunkt, radiuskorrektur G41
<b>N90 G26 R5 F150*</b>	Tangential tilkørsel
<b>N100 G02 X+0*</b>	Kør til cirkel endepunkt (=cirkelstartpunkt)
<b>N110 G27 R5 F500*</b>	Tangential frakørsel
<b>N120 G01 G40 X-40 Y-50 F1000*</b>	Frikør i bearbejdningsplanet, radiuskorrektur ophæves
<b>N130 G00 Z+250 M2*</b>	Frikør værktøj i værktøjs-aksen, program-slut
<b>N99999999 %C-CC G71 *</b>	

## 5.5 Banebevægelser-Polarkoordinater











### Oversigt

Med polarkoordinater fastlægger De en position med en vinkel **H** og en afstand **R** til en forud defineret pol **I, J**.

Polarkoordinater fastsætter De med fordel med:

- Positioner på cirkelbuer
- Emne-tegninger med vinkelangivelser, f.eks. ved hulkredse

### Oversigt over banefunktion med polarkoordinater

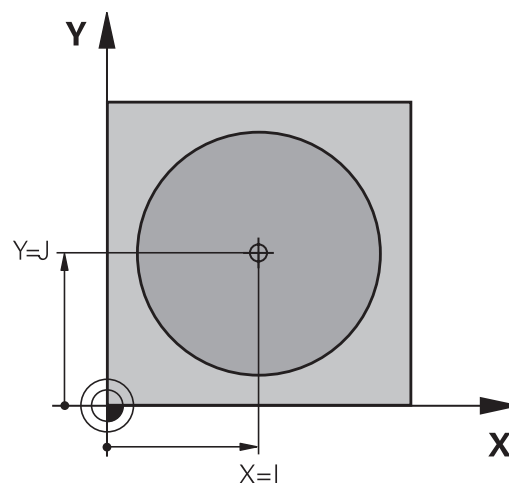
Taste	Værktøjsbevægelse	Nødvendige indlæsninger	Side
 + 	Retlinie	Polarradius, polarvinkel for retlinie-endepunkt	168
 + 	Cirkelbane om cirkelmidtpunkt/Pol CC til cirkelbue-endepunkt	Polarvinkel til cirkelendepunktet	169
 + 	Cirkelbane svarende til aktiv drejeretning	Polarvinkel til cirkelslutpunkt	169
 + 	Cirkelbane med tangential tilslutning til forrige konturelement	Polarradius, Polarvinkel til cirkelendepunkt	169
 + 	Overlapning af en cirkelbane med en retlinie	Polarradius, Polarvinkel til cirkelendepunkt, koordinater til endepunkt i værktøjsakse	170

## Polarkoordinat-oprindelse: Pol I, J

Pol (I, J) kan De fastlægge på et vilkårligt sted i NC-programmet, før De angiver positioner med polarkoordinater. Gå frem ved fastlæggelse af poler, som ved programmering af en cirkelcentrum

SPEC  
FCT

- ▶ Programmere Pol: Tryk tasten **SPEC FCT**.
- ▶ Tryk softkey **PROGRAM FUNKTIONER**
- ▶ Tryk softkey **DIN/ISO**
- ▶ Tryk Softkey **I** eller **J**
- ▶ **Koordinater**: Retvinklede koordinater til Pol 'en indlæses eller for at overtage den sidst programmerede position: **G29** eingeben. Fastlæg polen, før De programmerer polarkoordinater. Programmér polen kun i retvinklede koordinater. Polen er virksom så længe, indtil De fastlægger en ny pol.



N110 I+30 J+10\*

## Ligelinje i Ilgang G00 ligelinje med tilspænding G11 F

Værktøjet kører på en retlinie fra sin aktuelle position til endepunktet for retlinien. Startpunktet er slutpunktet for de forudgående NC-blokke.



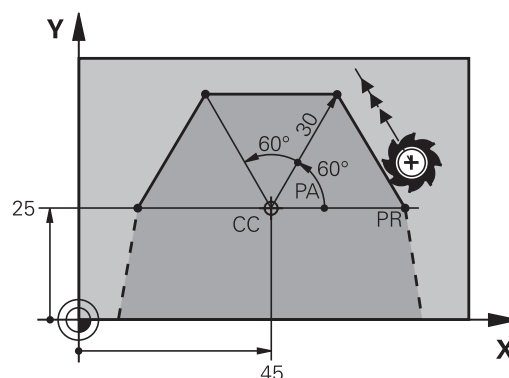
- ▶ **Polarkoordinater-Radius R**: afstand af ligelinje slutpunkt til Pol CC indlæses



- ▶ **Polarkoordinater-vinkel H**: Vinkelposition af ligelinje-slutpunkt mellem  $-360^\circ$  og  $+360^\circ$

Fortegnet for **H** er fastlagt med vinkel-henføringsaksen:

- Vinklen fra vinkel-henføringsaksen til **R** modurs: **H**>0
- Vinklen fra vinkel-henføringsaksen til **R** medurs: **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\*



## Cirkelbane G12/G13/G15 om Pol I, J

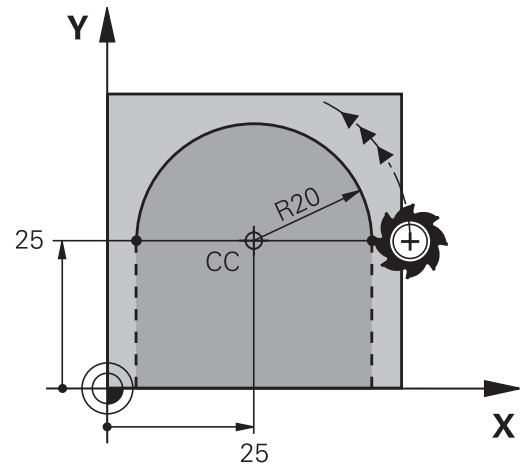
Polarkoordinat-radius **R** er samtidig radius til cirkelbuen. **R** er fastlagt med afstanden fra startpunktet til polen **I, J**. Den sidst programmerede værktøjs-position før cirkelbanen er startpunktet for cirkelbanen.

### Drejeretning

- Medurs: **G12**
- Modurs: **G13**
- Uden drejeretnings-angivelse: **G15**. Styringen kører cirkelbanen med den sidst programmerede drejeretning



- ▶ **Polarkoordinater-vinkel H:** Vinkelposition af cirkelbane-Endepunkt mellem  $-99999,9999^\circ$  og  $+99999,9999^\circ$



N180 G11 G42 R+20 H+0 F250 M3\*

N190 I+25 J+25\*

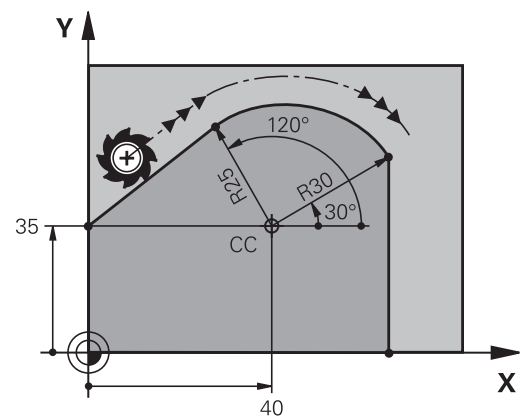
N200 G13 H+180\*

## Cirkelbane G16 med tangential tilkørsel

Værktøjet kører på en cirkelbane, som tilslutter sig tangentialt til et forudgående konturelement.



- ▶ **Polarkoordinat-radius R:** Afstanden fra cirkelbane-endepunktet til polen **I, J**
- ▶ **Polarkoordinat-vinkel H:** Vinkelpositionen til cirkelbane-endepunktet



**i** Polen er **ikke** midtpunkt for konturcirklen!

### Eksempel

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\*

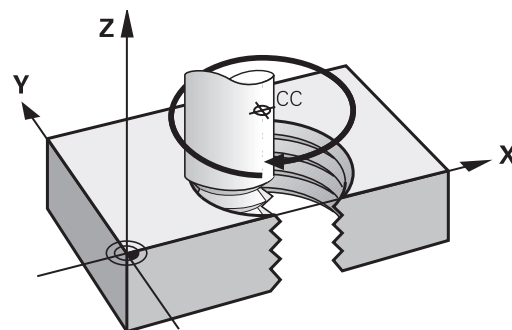
N160 G01 Y+0\*

## Skruelinie (Helix)

En skruelinje opstår ved overlejring af en cirkelbevægelse med polærkoordinater og en retlinjebevægelse vinkelret på den. Cirkelbanen programmerer De i et hovedplan.

Alternativt kan De overlejre cirkelbaner med kartesiske koordinater med lineær bevægelser.

**Yderligere informationer:** "Lineær overlejring af en cirkulær bane", Side 163



### Anvendelse

- Indvendige og udvendige gevind med større diameter
- Smørenoter

### Beregning af skruelinie

For programmering behøver De inkrementale angivelse af totalvinklen, på hvilken værktøjet kører på skruelinien og totalhøjden af skruelinien.

Antal gevind n:	Gevind + gevindoverløb ved gevind-start og -slut
Totalhøjde h:	Stigning P x antal gevind n
Inkremental totalvinkel	Antal gevind x 360° + vinkel for gevind-start + vinkel for gevindoverløb
<b>G91 H:</b>	
Startkoordinat Z	Stigning P x (gevindløb + gevindoverløb ved gevind-start)

### Formen af skruelinien

Tabellen viser sammenhængen mellem arbejdsretning, drejeretning og radiuskorrektur for bestemte baneformer.

Indv. gevind	Arbejdsretning	Drejeretning	Radiuskorrektur
højregevind	Z+	<b>G13</b>	<b>G41</b>
venstregevind	Z+	<b>G12</b>	<b>G42</b>
højregevind	Z-	<b>G12</b>	<b>G42</b>
venstregevind	Z-	<b>G13</b>	<b>G41</b>
Udv. gevind			
højregevind	Z+	<b>G13</b>	<b>G42</b>
venstregevind	Z+	<b>G12</b>	<b>G41</b>
højregevind	Z-	<b>G12</b>	<b>G41</b>
venstregevind	Z-	<b>G13</b>	<b>G42</b>

### Programmering af skruelinie



Definer ved **G13** en positiv inkremental totalvinkel **G91 H** og ved **G14** en negativ totalvinkel, ellers kan værktøjet køre den forkerte vej.

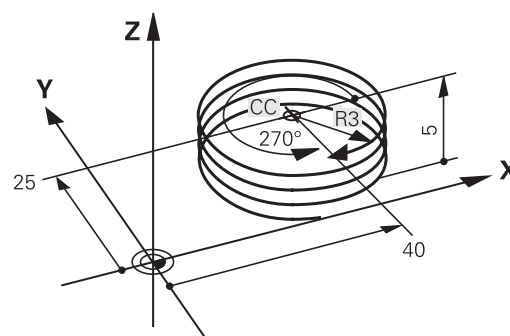
For totalvinklen **G91 h** kan indlæses en værdi fra  $-99\,999,9999^\circ$  til  $+99\,999,9999^\circ$ .



- ▶ **Polarkoordinat-vinkel:** Indlæs den inkrementale totalvinkel, som værktøjet skal køre på skruelinien.



- ▶ **Efter indlæsningen af vinklen vælger De værktøjsakse med en aksetasten**
- ▶ **Koordinater** til højden af skruelinien indlæses inkrementalt
- ▶ **Radiuskorrektur** svarende til tabellen indlæses



### Eksempel: Gevind M6 x 1 mm med stigning 5

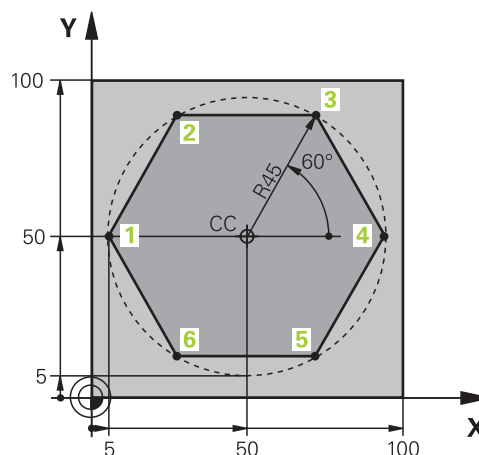
N120 G01 Z+0 F100 M3\*

N130 I+40 J+25\*

N140 G11 G41 R+3 H+270\*

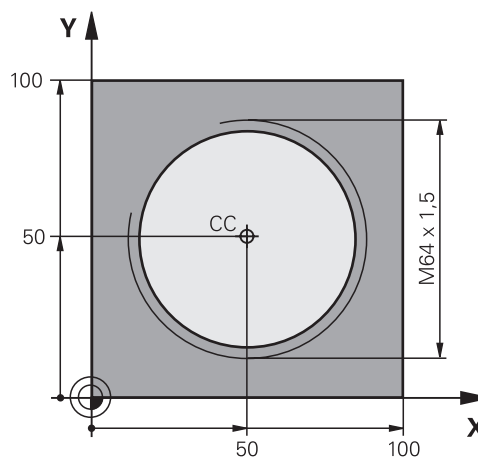
N150 G12 G91 H-1800 Z+5\*

## Eksempel: Retliniebevægelse polar



<b>%LINEARPO G71 *</b>	
<b>N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*</b>	Råemnedefinition
<b>N20 G31 G90 X+100 Y+100 z+0*</b>	
<b>N30 T1 G17 S4000*</b>	Værktøjskald
<b>N40 G00 G40 G90 Z+250*</b>	Henføringspunkt for polarkoordinater defineres
<b>N50 I+50 J+50*</b>	Værktøj frikøres
<b>N60 G10 R+60 H+180*</b>	Værktøj forpositioneres
<b>N70 G01 Z-5 F1000 M3*</b>	Kør til bearbejdningsdybde
<b>N80 G11 G41 R+45 H+180 F250*</b>	Kør til kontur i punkt 1
<b>N90 G26 R5*</b>	Kør til kontur i punkt 1
<b>N100 H+120*</b>	Kør til punkt 2
<b>N110 H+60*</b>	Kør til punkt 3
<b>N120 H+0*</b>	Kør til punkt 4
<b>N130 H-60*</b>	Kør til punkt 5
<b>N140 H-120*</b>	Kør til punkt 6
<b>N150 H+180*</b>	Kør til punkt 1
<b>N160 G27 R5 F500*</b>	Tangential frakørsel
<b>N170 G40 R+60 H+180 F1000*</b>	Frikør i bearbejdningsplanet, radiuskorrektur ophæves
<b>N180 G00 Z+250 M2*</b>	Frikør i spindelaksen, program-slut
<b>N99999999 %LINEARPO G71 *</b>	

## Eksempel: Helix



<b>%HELIX G71 *</b>	
<b>N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*</b>	Råemnedefinition
<b>N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*</b>	
<b>N30 T1 G17 S1400*</b>	Værktøjskald
<b>N40 G00 G40 G90 Z+250*</b>	Værktøj frikøres
<b>N50 X+50 Y+50*</b>	Værktøj forpositioneres
<b>N60 G29*</b>	Overfør sidst programmerede position som pol
<b>N70 G01 Z-12,75 F1000 M3*</b>	Kør til bearbejdningsdybde
<b>N80 G11 G41 R+32 H+180 F250*</b>	Kør til første konturpunkt
<b>N90 G26 R2*</b>	Tilslutning
<b>N100 G13 G91 H+3240 Z+13,5 F200*</b>	Kør Helix
<b>N110 G27 R2 F500*</b>	Tangential frakørsel
<b>N120 G01 G40 G90 X+50 Y+50 F1000*</b>	Værktøj frikøres, program-slut
<b>N130 G00 Z+250 M2*</b>	
<b>N99999999 %HELIX G71 *</b>	

## 5.6 Banebevægelse - Fri kontur-programmering FK (Option #19)

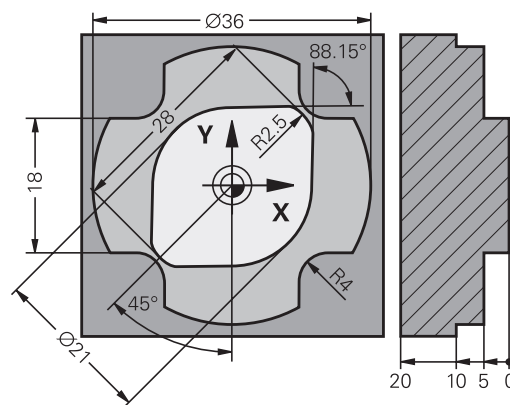
### Grundlaget

Emnetegninger, som ikke er NC-korrekt målsat, indeholder ofte koordinat-angivelser, som De ikke kan indlæse med de grå dialog-taster.

Sådanne angivelser programmerer De direkte med den fri kontur-programmering FK, f.eks.

- når kendte koordinater på konturelementet eller i nærheden af det
- når koordinatangivelser der henfører sig til et andet konturelement
- når Retningsangivelser og angivelser til konturforløbet være kendte

Styringen udregner konturen fra de kendte koordinat-angivelser og understøtter programmerings-dialogen med den interaktive FK-grafik. Billedet til højre for oven viser en målsætning, som De indlæser ganske enkelt med FK-programmeringen.



#### Programmeringsanvisninger

Indlæs for hvert konturelement alle data der er til rådighed. De programmerer også angivelser i hver NC-blok, som ikke ændre sig: Ikke programmerede data gælder som ikke kendte!

Q-parametre er i alle FK-elementer tilladt, undtagen i elementer med relative-henføringer (f.eks. **RX** eller **RAN**), altså elementer, der henfører sig til andre NC-blokke.

Hvis De blander konventionelle programmer og fri kontur-programmering, så skal hvert FK-afsnit være entydigt bestemt.

Programmer alle konturer, før De f.eks. kombinerer med SL-Cyklus. Vær derefter sikker på, at konturen er korrekt defineret og og derved undgå unødvendige fejlmeddelelser.

Styringen behøver et fast udgangspunkt for alle beregninger. Programmer en position direkte før FK-afsnittet med de grå dialogtaster, som indeholder begge koordinaterne for bearbejdningsplanet. I denne NC-blok må ingen Q-parametre programmeres.

Når den første NC-blok i FK-afsnittet er en **FCT**- eller **FLT**-blok, skal De derfor programmere mindst to NC-blokke med de grå dialog-taster, for at tilkørselsretningen er entydigt bestemt. Dermed er tilkørslesretningen entydig bestemt.

Et FK-afsnit må ikke begynde direkte efter et mærke **L**

Cykluskald **M89** kan ikke kombineres med FK-Programmering.

## Fastlæg bearbejdningsplan

Konturelementer kan De med fri kontur-programmering kun programmere i bearbejdningsplanet.

Styringen lægger bearbejdningsplanet af FK-programmering fastlægger efter følgende hierarki:

- 1 Ved den i en **FPOL**-blok beskrevet plan
- 2 Via de i **TOOL CALLT**-blok fastlagte definerede bearbejdningsplaner (z. B. **G17**= X/Y-planer)
- 3 Hvis det ikke er sandt, så er standard-plan X/Y aktiv

Visningen af FK-Softkey er grundlæggende afhængig af spindelaksen i råemne definition. Hvis De f.eks. i råemne definition indgiver spindelakse **G17**, viser styringen kun FK-Softkey for X/Y planet.

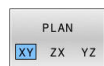


Hele rækken af styrefunktioner er kun tilgængelig, ved anvendelsen af værktøjsaksen **Z**, f.eks. mønsterdefinition **PATTERN DEF**.

Værktøjsakserne **X** og **Y** kan bruges med begrænsninger og forberedes og konfigureres af maskinproducenten.

## Skift bearbejdningsplan

Hvis De ved programmering skal bruge et andet bearbejdningsplan end det nuværende aktive plan, går De frem som følger:



- ▶ Tryk Softkey **PLAN XY ZX YZ**
- > Styringen viser FK-Softkeys i det nye valgte plan.

## Grafik i FK-Programmering

**i** For at kunne udnytte grafikken ved FK-programmeringen, vælger De billedskærm-opdelingen **PROGRAM + GRAFIK**.  
**Yderligere informationer:** "Programmering", Side 71

**i** Programmer alle konturer, før De f.eks. kombinerer med SL-Cyklus. Vær derefter sikker på, at konturen er korrekt defineret og og derved undgå unødvendige fejlmeddelelser.

Med ufuldstændige koordinat-angivelser kan man ofte ikke entydigt fastlægge en emne-kontur. I disse tilfælde viser styringen de forskellige løsninger i FK-grafikken og De udvælger den rigtige.

I FK-grafik anvender styringen forskellige farver:

- **blå:** bestemmer entydigt Konturelement  
Det sidste FK-Element sætter styringen først efter frakørslesbevægelsen er blevet blå.
- **violet:** endnu ikke entydigt bestemte Konturelement
- **okker:** Værktøjs-midtpunktsbabe
- **rød:** Ilgangsbevægelse
- **grøn:** flere løsninger mulige

Hvis dataerne fører til flere løsninger og konturelementet bliver vist grønt, så vælger De den rigtige kontur som følger:

- |                   |   |
|-------------------|---|
| VIS<br>LØSNING    | ▶ Tryk softkey <b>VIS LØSNING</b> så mange gange indtil konturelementet bliver vist rigtigt. Når mulige løsninger i standard-fremstillingen ikke kan skelne fra hinanden, anvendes zoomfunktionen |
| VÆLG<br>OPLØSNING | ▶ Det viste konturelement svarer til tegningen:<br>Fastlæg med softkey <b>VÆLG OPLØSNING</b>  |

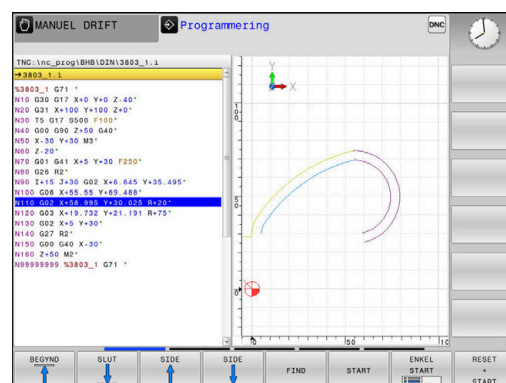
Hvis De endnu ikke vil fastlægge en med grønt fremstillet kontur, så trykker De softkey **ENKEL START**, for at fortsætte FK-dialogen.

**i** De med grønt fremstillede konturelementer skal De så tidligt som muligt fastlægge med **VÆLG OPLØSNING** for begrænse flertydigheden for efterfølgende konturelementer.

### Vise bloknumre i grafikvinduet

For at vise bloknumre i grafikvinduet:

- |  |  |
|--|--|
| BLOK-NR.<br>VISES<br>OFF <input type="checkbox"/> ON <input checked="" type="checkbox"/> | ▶ Sæt Softkey <b>BLOK-NR. VISES</b> på <b>ON</b> |
|--|--|






## Åben FK-Dialog

For at åbne FK-Dialog, går De frem som følger:


-  ▶ Tryk tasten **FK**
- ▶ Styringen viser Sogtkey-liste med FK-funktioner.

Hvis De åbner FK-dialogen med en af disse Softkeys, så viser styringen yderligere Softkey-lister. Dermed kan De indgive kendte koordinater, retningsangivelse og oplysninger til konturforløb.

Softkey	FK-Element
	Retlinie med tangential tilslutning
	Retlinie uden tangential tilslutning
	Cirkelbue med tangential tilslutning
	Cirkelbue uden tangential tilslutning
	Pol for FK-programmering
	Vælg bearbejdningsplan

## Afslut FK-Dialog



For at afslutte Softkey-liste FK-programmering, går De frem som følger:

-  ▶ Tryk Softkey **SLUT**

Alternativ

-  ▶ Tryk tasten **FK** påny

## Pol for FK-programmering

-  ▶ Visning af softkeys for fri kontur-programmering:  
Tryk tasten **FK**
-  ▶ Åbne dialogen for definition af polen: Tryk softkey **FPOL**.
- ▶ Styringen viser akse-softkeys for det aktive bearbejdningsplan.
- ▶ Med disse softkeys indlæses pol-koordinaterne



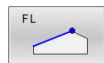
Polen for FK-programmeringen forbliver aktiv så længe, indtil De definerer en ny med FPOL.

## Frit programmer retlinje

### Retlinie uden tangential tilslutning



- ▶ Visning af softkeys for fri kontur-programmering: Tryk tasten **FK**



- ▶ Åbne dialog for fri retlinie: Tryk softkey **FL**
- ▶ Styringen viser yderligere softkeys
- ▶ Med disse Softkeys indlæses alle kendte angivelser i NC-blok
- ▶ FK-grafikken viser de programmerede konturer violet, indtil angivelserne er tilstrækkelige. Flere mulige løsninger viser grafikken grønt.

**Yderligere informationer:** "Grafik i FK-Programmering", Side 176

### Retlinie med tangential tilslutning

Hvis retlinien tilslutter sig tangentialt til et andet konturelement, åbner De dialogen med softkey :



- ▶ Visning af softkeys for fri kontur-programmering: Tryk tasten **FK**



- ▶ Åbne dialog: Tryk softkey **FLT**
- ▶ Med Softkeys indlæses alle kendte angivelser i NC-blok

## Frit programmer Cirkelbane

### Cirkelbane uden tangential tilslutning



- ▶ Visning af softkeys for fri kontur-programmering: Tryk tasten **FK**



- ▶ Åbne dialog for fri cirkelbue: Tryk softkey **FL**
- ▶ Styringen viser softkeys for direkte angivelser af cirkelbane eller angivelser af cirkelmidtpunkt.
- ▶ Med disse Softkeys indlæses alle kendte angivelser i NC-blok
- ▶ FK-grafikken viser de programmerede konturer violet, indtil angivelserne er tilstrækkelige. Flere løsninger viser grafikken med grønt.

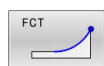
**Yderligere informationer:** "Grafik i FK-Programmering", Side 176

### Cirkelbane med tangential tilslutning

Hvis cirkelbanen tilslutter sig tangentialt til et andet konturelement, åbner De dialogen med softkey **FCT**:




- ▶ Visning af softkeys for fri kontur-programmering: Tryk tasten **FK**



- ▶ Åbne dialog: Tryk softkey **FLT**
- ▶ Med Softkeys indlæses alle kendte angivelser i NC-blok

## Indlæsemuligheder

### Slutpunktskoordinater

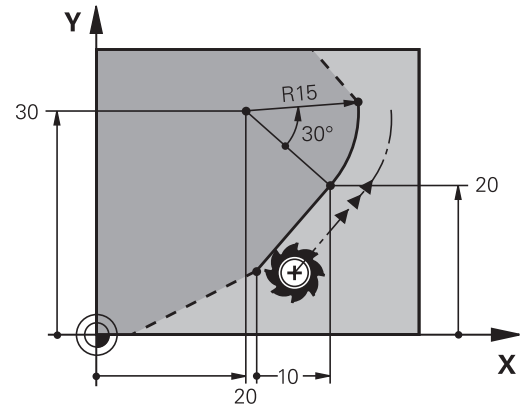
Softkeys	Kendte angivelser
 	Retvinklede koordinater X og Y
 	Polarkoordinater henført til FPOL

### Eksempel






N70 FPOL X+20 Y+30\*

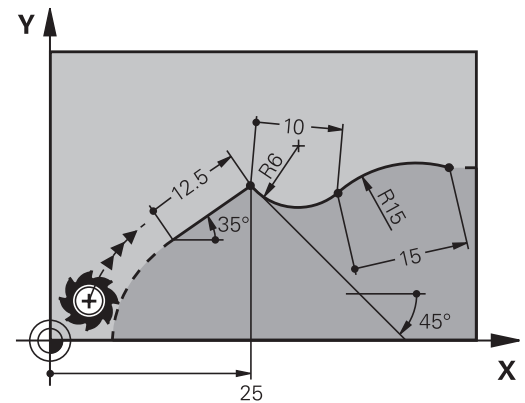
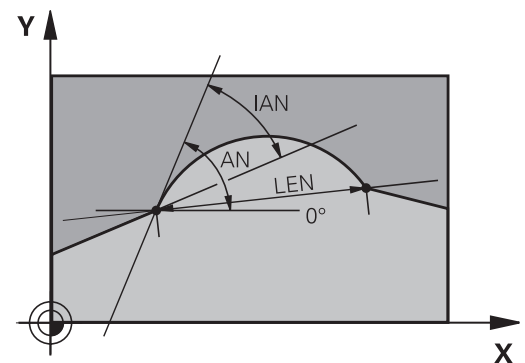
N80 FL IX+10 Y+20 G42 F100\*

N90 FCT PR+15 IPA+30 DR+ R15\*



### Retnings og længde på konturelementer

Softkeys	Kendte angivelser
	Længde af retlinie
	Indstiksvinkel for retlinie
	Strenglængde LEN for cirkelbueafsnittet
	Indstiksvinkel AN for indgangstangent
	Indgiv midtpunktsvinkel for cirkelbue-



## ANVISNING

### Pas på kollisionsfare!

Inkremental Indgangsvinkel **IAN** henfører styringen til retningen af de sidste kørselsblokke. NC-programmer fra tidligere styringer (også iTNC 530) er ikke kompatibel. Under afvikling af importerede NC-programmer, kan der opstå kollisionsfare!

- ▶ Kontroller frakørsel og kontur med hjælp af grafisk simulation
- ▶ Tilpas importerede programmer efter behov

### Eksempel

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\*

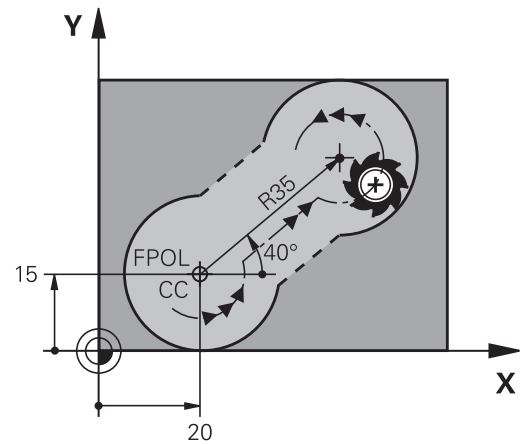
### Cirkelcentrum CC, radius og drejeretning i FC-/FCT-blok

For frit programmerede cirkelbaner beregner styringen ud fra Deres angivelser et cirkelmidtpunkt. Herved kan De også med FK-programmering programmerer en helcirkel i en NC-Satz.

Hvis De vil definere et cirkelmidtpunkt i polarkoordinater, skal De definere polen i stedet for med **CC** med funktionen FPOL. FPOL forbliver virksom indtil næste NC-blok med **FPOL** og bliver fastlagt i retvinklede koordinater.

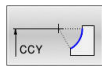
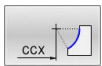


En programmrede eller automatisk beregnet cirkelmidtpunkt eller pol virker kun i sammenhængende konventionelle eller FK-afsnit. Når et FK-afsnit deler to konventionelle programmerede programafsnit, går dermed informationen for en cirkelmidtpunkt eller pol tabt. Begge konventionelle programmerede afsnit skal indeholde egne hhv. også identiske CC-blokke. Omvendt fører også en konventionel afsnit mellem to FK-afsnitter til, at disse informationer mistes.

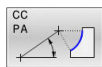
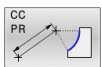


#### Softkeys

#### Kendte angivelser



Midtpunkt i retvinklede koordinater



Midtpunkt i polarkoordinater



Drejeretning for cirkelbane



Radius for cirkelbane

#### Eksempel

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\*

**Lukket kontur**

Med softkey **CLSD** kendetegner De starten og enden af en lukket kontur. Herved reduceres antallet af mulige løsninger for det sidste konturelement.

**CLSD** indlæser De yderligere til en anden konturangivelse i første og sidste NC-blok i et FK-afsnit.

**Softkey****Kendte angivelser**

Konturstart: CLSD+

Konturende: CLSD-

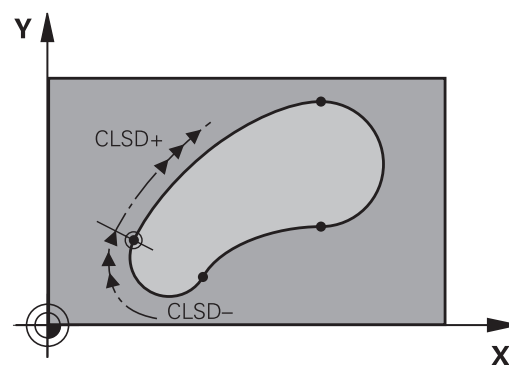
**Eksempel**

N10 G01 X+5 Y+35 G41 F500 M3\*

N20 FC DR- R15 CLSD+ CCX+20 CCY+35\*

...

N30 FCT DR- R+15 CLSD-\*



## Hjælpepunkter

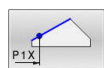
Såvel for frie retlinier som også for frie cirkelbaner kan De indlæse koordinater for hjælpepunkter på eller ved siden af konturen.

### Hjælpepunkter på en kontur

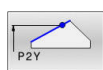
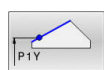
Hjælpepunkterne befinder sig direkte på retlinien hhv. på forlængelsen af retlinien eller direkte på cirkelbanen.

#### Softkeys

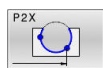
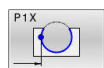
#### Kendte angivelser



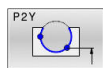
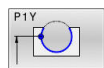
X-koordinater til et hjælpepunkt P1 eller P2 en retlinie



Y-koordinater til et hjælpepunkt P1 eller P2 en retlinie



X-koordinater til et hjælpepunkt P1, P2 eller P3 en cirkelbane

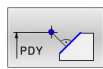
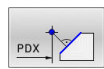


Y-koordinater til et hjælpepunkt P1, P2 eller P3 en cirkelbane

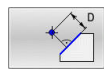
### Hjælpepunkter ved siden af en kontur

#### Softkeys

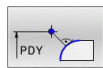
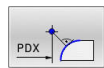
#### Kendte angivelser



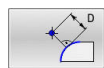
X- og Y- koordinater til hjælpepunktet ved siden af retlinie



Afstand til hjælpepunkt for retlinie



X- og Y-koordinater til et hjælpepunkt ved siden af en cirkelbane

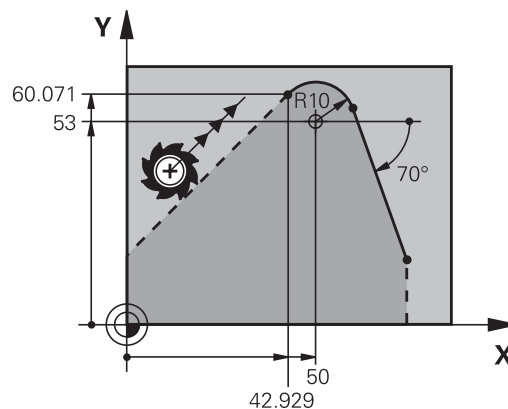


Afstand fra hjælpepunkt til cirkelbane

### Eksempel

N10 FC DR- R10 P1X+42.929 P1Y+60.071\*

N20 FLT AN-70 PDX+50 PDY+53 D10\*



## Relativ henføring

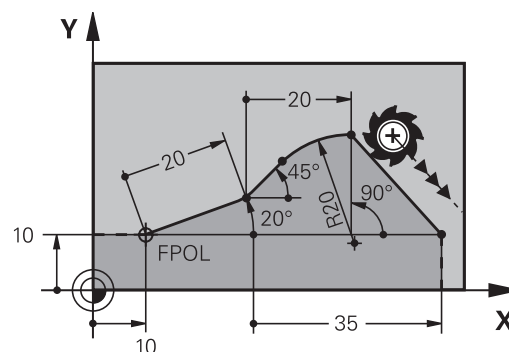
Relativ-henføring er angivelser, som henfører sig til et andet konturelement. Softkeys og program-ord for Relative henføringer begynder med et "R". Billedet til højre viser målangivelser, som De skal programmere som relativ-henførsel.



Koordinater med relativ henføring indlæses altid inkrementalt. Indlæs yderligere NC-bloknummer for konturelementet, til hvilket det skal henføre sig.

Konturelementet, hvis blok-nummer De angiver, må ikke stå mere end 64 positioner-blokke før NC-blok, i hvilken De programmerer henføringen.

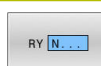
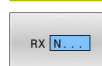
Hvis De sletter en NC-blok til hvilken De har henført sig, så giver styringen en fejlmelding. De skal ændre NC-Program, før De sletter denne NC-blok.



### Relativ henføring til NC-blok N: Slutpunkt-kordinater

#### Softkeys

#### Kendte angivelser



Retvinklede koordinater henført til NC-blok N



Polarkoordinater henført til NC-blok N

### Eksempel

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\*

### Relativ henføring til NC-blok N: Retning og afstand for konturelementet

Softkey	Kendte angivelser
 RAN [N...]	Vinkel mellem retlinie og et andet konturelement hhv. mellem cirkelbue-indstikstangent og et andet konturelement
 PAR [N...]	Retlinie parallel med et andet konturelement
 DP	Afstand af retlinie til et parallelt konturelement

#### Eksempel

N10 FL LEN 20 AN+15\*

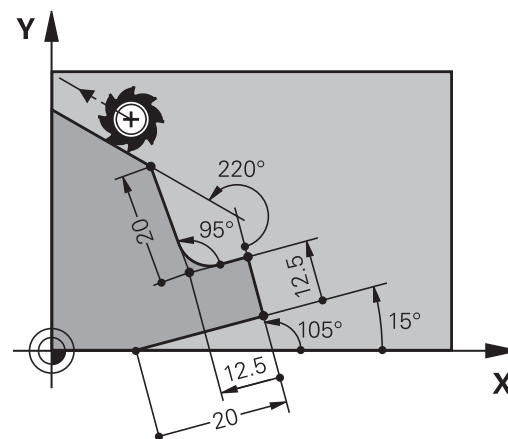
N20 FL AN+105 LEN 12.5\*

N30 FL PAR 10 DP 12.5\*





N40 FSELECT 2\*

N50 FL LEN 20 IAN+95\*

N60 FL IAN+220 RAN 20\*



### Relativ henføring til NC-blok N: Cirkelmiddpunkt CC

Softkey	Kendte angivelser
 RCCX [N...]	Retvinklede koordinater til cirkelcentrum henført til NC-blok N
 RCCY [N...]	
 RCCPR [N...]	Polarkoordinater til cirkelcentrum henført til NC-blok N
 RCCPA [N...]	

#### Eksempel

N10 FL X+10 Y+10 G41\*

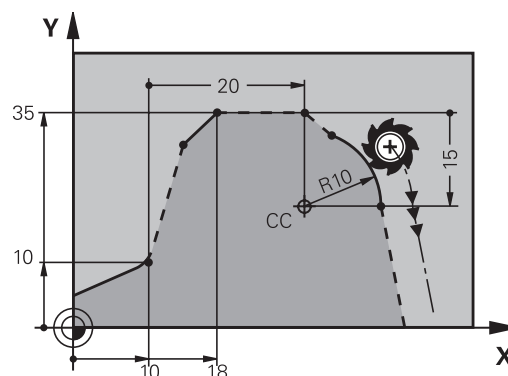
N20 FL ...\*

N30 FL X+18 Y+35\*

N40 FL ...\*

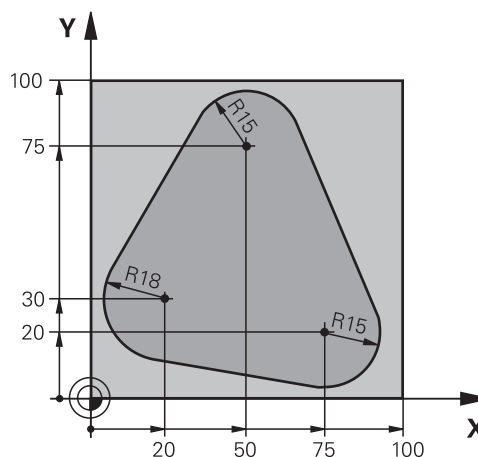
N50 FL ...\*

N60 FC DR- R10 CCA+0 ICCX+20 ICCY-15 RCCX10 RCCY30\*





## Eksempel: FK-programmering 1



<b>%FK1 G71 *</b>	
<b>N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*</b>	Råemnedefinition
<b>N20 G31 X+100 Y+100 Z+0*</b>	
<b>N30 T 1 G17 S500*</b>	Værktøjskald
<b>N40 G00 G90 Z+250 G40 M3*</b>	Værktøj frikøres
<b>N50 G00 X-20 Y+30 G40*</b>	Værktøj forpositioneres
<b>N60 G01 Z-10 G40 F1000*</b>	Auf Bearbeitungstiefe fahren
<b>N70 APPR CT X+2 Y+30 CCA90 R+5 G41 F250*</b>	Kør til konturen på en cirkel med tangential tilslutning
<b>N80 FC DR- R18 CLSD+ CCX+20 CCY+30*</b>	FK- afsnit:
<b>N90 FLT*</b>	Til hvert konturelement programmeres kendte angivelser
<b>N100 FCT DR- R15 CCX+50 CCY+75*</b>	
<b>N110 FLT*</b>	
<b>N120 FCT DR- R15 CCX+75 CCY+20*</b>	
<b>N130 FLT*</b>	
<b>N140 FCT DR- R18 CLSD- CCX+20 CCY+30*</b>	
<b>N150 DEP CT CCA90 R+5 F2000*</b>	Kontur frakøres ad en cirkel med tangential tilslutning
<b>N160 G00 X-30 Y+0*</b>	
<b>N170 G00 Z+250 M2*</b>	Værktøj frikøres, program-slut
<b>N99999999 %FK1 G71 *</b>	



# 6

**Programmerings-  
hjælp**



## 6.1 GOTO-Funktion

### Tast GOTO anvendes





#### Spring med Tasten GOTO

Med Tasten **GOTO** kan De, uafhængig af aktive driftsart, springe til et bestemt sted i NC-programmet.

Gå frem som følger:

-  ▶ tryk tasten **GOTO**
- > Styringen åbner et pop-up vindue
- ▶ Indlæs nummer
-  ▶ Vælg Pr Softkey springanvisning, f.eks. spring nedad med angivne antal

Styringen stiller følgende muligheder til rådighed:

Softkey	Funktion
	Antal af indgivne linjer efter spring foroven
	Antal af indgivne linjer efter spring forneden
	Spring til indgivet bloknummer
	Spring til indgivet bloknummer



Anvend springfunktion **GOTO** kun ved programmering og test af NC-Programmer. Ved afvikling anvender De funktion **Blokfølge**.

**Yderlig Information:** Brugerhåndbog **Opsætning, teste NC-Programmer og afvikling**

#### Hurtifvalg med Tasten GOTO

Med Tasten **GOTO** kan De åbne Smart-Select-Fenster, med hvilken De let kan vælge special funktioner eller Cyklus.

De går for valg og special funktioner frem som følger:

-  ▶ Tryk tasten **SPEC FCT**
-  ▶ tryk tasten **GOTO**
- > Styringen viser et pop-up vindue med strukturvisning af special funktioner
- ▶ Vælg ønskede funktion

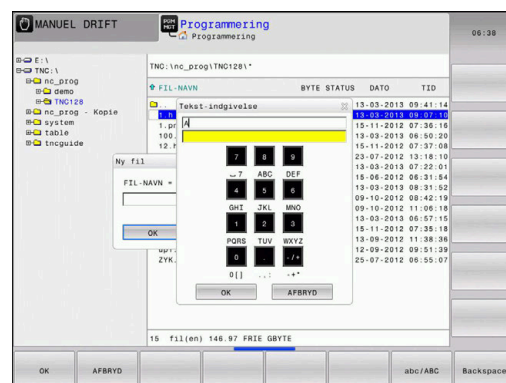
**Yderlig Informationer:** Brugerhåndbog **Programmering bearbejdningscyklus**

#### Rulle-menu kan åbnes med tasten GOTO

Når styringen tilbyder en rulle-menu, kan De med tasten **GOTO** åbne udvalgsvinduet. Dermed ser De de mulige indlæsninger.

## 6.2 Billedeskærmstastatur

Når De anvender den kompakte version (uden Alfa-tastatur), kan De med billedeskærm-tastatur eller med et USB tilsluttet PC-tastatur indgive bogstaver og special tegn.



### Indlæse tekst med billedeskærm-tastaturet

For at arbejde med billedeskærmstastatur, går De frem som følger:

- GOTO
  - ▶ Tryk tasten **GOTO**, hvis De vil indlæse bogstaver f.eks. for et program-navn eller biblioteks-navn, med billedeskærms-tastaturet.
  - ▶ Styringen åbner et vindue, i hvilket tal-indlæsefeltet på styringen med den tilsvarende bogstavbelægning bliver vist.
- 8
  - ▶ Tryk taltaster flere gange, til cursor står på den ønskede bogstav
  - ▶ Vent indtil styringen overfører det valgte tegn til indlæsefeltet, før De indlæser det næste tegn
- OK
  - ▶ Med softkey'en **OK** overfører De teksten til det åbnede dialogfelt

Med softkey'en **abc/ABC** vælger De mellem skrivning med store eller små bogstaver. Hvis maskinfabrikanten har defineret yderligere specialtegn, kan De kalde og indføje disse med Softkey **SPECIAL TEGN**. For at slette enkelte tegn, bruger De softkey'en **BACKSPACE**.

## 6.3 Fremstilling af NC-Program

### Syntaksfremhævning

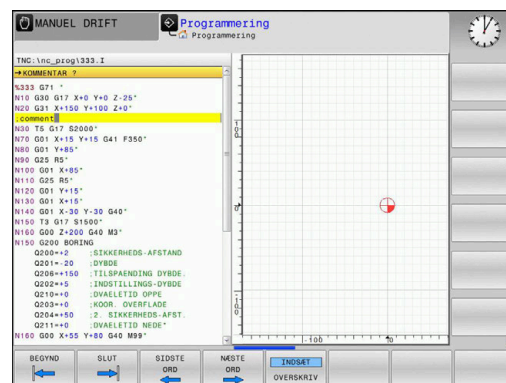
Styringen fremstiller syntaxelementet, afhængig af dets betydning, med forskellige farver. Med den farvede fremhævning er NC-programmer lettere at læse og mere overskuelige.

### Farvet fremhævning af syntaxelementer

Anvendelse	Farve
Standardfarve	Sort
Fremstilling af kommentarer	Grøn
Fremstilling af talværdier	Blå
Fremstilling af bloknummer	Violet
Fremstilling af FMAX	Orange
Fremstilling af tilspænding	Brun

### Scrollbarer

Med scrollbarerne (billedoplistning) i højre kant af programvinduet, kan De forskyde billedskærmindholdet med musen. Hertil kan De med størrelse og position af scrollbaren, se tilbage på længden af programmet og flytte positionen af cursoren.



## 6.4 Indføje kommentarer

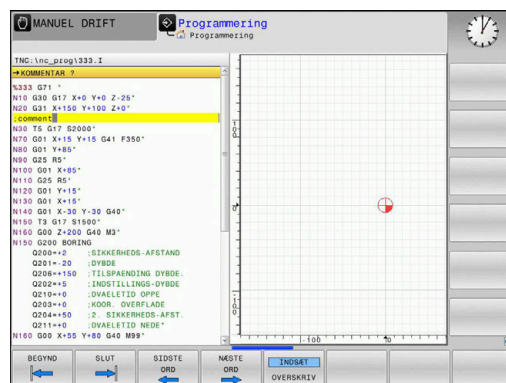
### Anvendelse

De kan indføje kommentarer i et NC-program, for at forklare programskridt eller give anvisninger.



Styringen viser længere kommentarer forskelligt afhængig af Maskin-Parameter **lineBreak** (Nr. 105404). Enten brydes kommentarlinjen eller tegnet >> symboliserer yderlig indhold.

Det sidste tegn i en kommentarblok må ingen tilde være (~).



De har flere muligheder for at indlæse en kommentar.

### Kommentar under programindlæsningen

- ▶ Indlæs data for NC-blok
- ▶ ; (Semikolon) trykkes på Alphatastaturet
- > Styringen viser spørgsmålet **Kommentar?**
- ▶ Indlæs kommentar
- ▶ Afslut NC-blok med tasten **END**

### Indføj kommentar senere

- ▶ Vælg NC-blok, til hvilken De vil tilføje en kommentar
- ▶ Med pil-til-højre-tasten vælges det sidste ord i NC-blok:
- ▶ ; (Semikolon) trykkes på Alphatastaturet
- > Styringen viser spørgsmålet **Kommentar?**
- ▶ Indlæs kommentar
- ▶ Afslut NC-blok med tasten **END**

### Kommentar i en separat NC-blok

- ▶ Vælg ønskede NC-blok, efter hvilken De vil indføje kommentaren
- ▶ Åben programmerings-dialogen med tasten ; (semikolon) på alfa-tastaturet
- ▶ Indlæs kommentaren og afslut NC-blok med tasten **END**

### Kommenter efterfølgende NC-blok

Hvis De vil ændre en kommentar i en bestående NC-blok, går De frem som følger:

- ▶ Vælg NC-blok, til hvilken De vil kommenterer

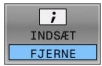


- ▶ Tryk softkey **INDFØJ KOMMENTAR**
- Alternativ
- ▶ Tast < på alphatastaturet
- > Styringen genererer et ; (Semikolon) ved blokstart.
- ▶ Tryk tasten **END**

### Ændre kommentar i NC-blok






For at ændre en kommenteret NC-blok i en aktiv NC-blok, går De frem som følger:

- ▶ Vælg kommentar-blok, De vil ændre



- ▶ Tryk Softkey **FJERN KOMMENTAR** Alternativ
- ▶ Tryk tasten > på alfabeta-staturet
- ▶ Styringen genererer et ; (Semikolon) ved blokstart.
- ▶ Tryk tasten **END**

### Funktioner ved editering af kommentarer

Softkey	Funktion
	Spring til begyndelsen af kommentaren
	Spring til enden af kommentaren
	Spring til starten af et ord. Ord deler De med et mellemrum
	Gå til enden af et ord. Ord deler De med et mellemrum
	Skift om mellem indføjrmodus og overskriv modus



## 6.5 NC-Program frit editor

Indlæsning af bestemte syntaxelementer er ikke direkte muligt ved hjælp af tilgængelige taster og Softkey i NC-Editor, f.eks. LN-blokke. For at forhindre brug af en ekstern teksteditor, tilbyder styringen følgende muligheder:

- Fri syntaxindlæsning i styringsintern teksteditor
- Fri syntaxindlæsning i NC-Editor ved hjælp af tasten ?

### Fri syntaxindlæsning i styringsintern teksteditor

For at tilføje en yderlig syntax i et eksisterende NC-program, går De frem som følger:

- |                   |                                      |
|-------------------|--------------------------------------|
| PGM<br>MGT        | ▶ Tryk tasten <b>PGM MGT</b>         |
|                   | > TNC`en åbner filstyringen          |
| FLERE<br>FUNKTIO. | ▶ Tryk softkey <b>FLERE FUNKTIO.</b> |
| VÆLG<br>EDITOR    | ▶ Tryk softkey <b>VÆLG EDITOR</b>    |
|                   | > Styringen åbner et pop-up vindue.  |
| OK                | ▶ Vælg Option <b>TEXT-EDITOR</b>     |
|                   | ▶ Bekræft valg med <b>OK</b>         |
|                   | ▶ Tilføj ønskede Syntax              |

**i** Styringen udfører ingen syntaxkontrol i teksteditor. Kontroller efterfølgende Deres indlæsning i NC-Editor.

### Fri syntaxindlæsning i NC-Editor ved hjælp af tasten ?

**i** For denne funktion behøver De et USB tilsluttet tastatur.

For at tilføje en yderlig syntax i et eksisterende NC-program, går De frem som følger:

- |          |                                  |
|----------|----------------------------------|
| ↑        | ▶ <b>?</b> indlæses              |
|          | > Styringen åbner en ny NC-blok. |
| ?        |                                  |
| END<br>□ | ▶ Tilføj ønskede Syntax          |
|          | ▶ Bekræft valg med <b>END</b>    |

**i** Styringen udfører efter bekræftelsen en syntaxkontrol. Fejl førte til **ERROR**-blok.

## 6.6 NC-blok overspringes

### /-tegn indføjes

De kan evt. udblende NC-blokke.

For at udblende NC-blok i driftsart **Programmering**, går De frem som følger:



- ▶ Vælg ønskede NC-blok



- ▶ Tryk Softkey **INDSÆT**
- > Styringen indsætter /-tegnet.

### /-tegn slettes

For igen at indblende NC-blok i driftsart **Programmering**, går De frem som følger:



- ▶ Vælg udblendede NC-blok



- ▶ Tryk Softkey **FJERNE**
- > Styringen fjerner /-tegnet.

## 6.7 NC-Programmer struktur

### Definition, anvendelsesmulighed

Styringen giver Dem muligheden, for at kommentere NC-Programmer med inddelings-blokke. Inddelings-blokke er tekster (max. 252 karakterer), der skal forstås som kommentarer eller overskrifter for de efterfølgende programlinier.

Lange og komplekse NC-Programmer kan gøres mere forståelige og mere overskuelige med en fornuftig inddelings-blok.

Det letter specielt senere ændringer i et NC-Program. Inddelings-blokke indfører De på vilkårlige steder i NC-Programmet.



De lader sig yderligere vise i et selvstændigt vindue og også bearbejde hhv. udvide. Anvend hertil tilhørende Billedeskærms-opdeling.

De indføjede inddelingspunkter bliver af styringen styret i en separat fil (endelse .SEC.DEP). Herved forøges hastigheden ved navigering i inddelingsvinduet.

I følgende driftsart kan De vælge billedeskærmsopdeling **PROGRAM OPDELING**:




- **PROGRAMLØB ENKELBLOK**
- **PROGRAMLØB BLOKFØLGE**
- **Programmering**


### Vis inddelings-vindue/skift aktivt vindue


-  ▶ Vis opdelingsvindue: For billedeskærmsopdeling tryk Softkey **PROGRAM OPDELING**
-  ▶ Skift af det aktive vindue: Tryk softkey **SKIFT VINDUE**

### Indfør Inddelings-blok i program-vindue

- ▶ Vælg ønskede NC-blok efter hvilken De vil indføre kommentaren

-  ▶ Tryk tasten **SPEC FCT**
-  ▶ Tryk Softkey **PROGRAMHJÆLP**
-  ▶ Tryk softkey **INDSÆT SEKTION**
- ▶ Indgiv Inddelings-tekst
- ▶ Evt. ændre inddelingsdybden (indryk) pr. softkey

 Delingspunkter kan udelukkende indrykkes under editering.

 De kan også indføre opdelingsblokken med tastekombinationen **Shift + 8**.



### **Vælge blokke i inddelings-vindue**

Hvis De i et inddelings-vindue springer fra blok til blok, fører styringen blok-visningen i program-vinduet med. Således kan De med få skridt springe over store programdele.

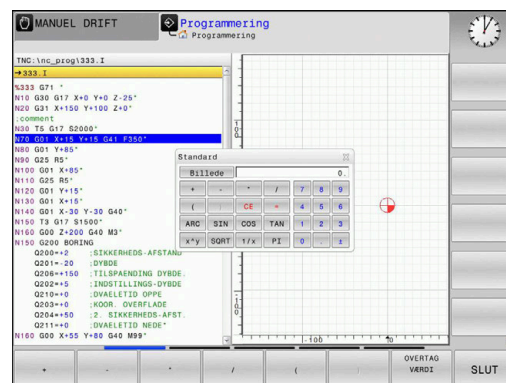
## 6.8 Lommeregneren

### Betjening

TNC'en råder over en lommeregner med de vigtigste matematiske funktioner.

- ▶ Med tasten **CALC** vises lommeregneren.
- ▶ Vælg regnefunktioner: Indgiv kortkommandoer med Softkey eller med et alfa-tastaturet
- ▶ Med tasten **CALC** lukkes lommeregneren

Regnefunktion	Kortkommando (softkey)
Addering	+
Subtrahering	-
Multiplikation	*
Dividering	/
Parentesregning	()
Arc-Cosinus	ARC
Sinus	SIN
Cosinus	COS
Tangens	TAN
Opløfte værdier i potens	X^Y
Kvadratrods uddragning	SQRT
Omvendefunktion	1/x
PI (3.14159265359)	PI
Addere værdi til mellemlager	M+
Mellemlagre værdi	MS
Kalde mellemlager	MR
Slet mellemlager	MC
Logarithmus Naturalis	LN
Logaritme	LOG
Exponentialfunktion	e^x
Kontrollere fortegn	SGN
Danne absolutværdi	ABS



Regnefunktion	Kortkommando (softkey)
Afskære pladser efter komma	INT
Afskære pladser efter komma	FRAC
Modulværdi	MOD
Vælg billede	Vis
Slette værdi	CE
Måleenhed	MM eller TOMME
Fremstil vinkelværdi i bue-mål (standard i grader)	RAD
Vælg fremstillingsmåden af talværdier	DEC (decimal) eller HEX (hexadecimal)

### Overfør beregnet værdi i NC-Program







- ▶ Med piltasterne vælges ordet, i hvilket den beregnede værdi skal overtages
- ▶ Med tasten **CALC** indblændes lommeregneren og den ønskede beregning gennemføres
- ▶ Tryk Softkey **OVERTAG**
- > Styringen overtager værdien i det aktive indlæsefelt og lukker lommeregneren



De kan også indgive værdier fra et program til lommeregneren. Når De taster Softkey **AKTUELLE BRING**, eller taster **GOTO**, overfører styringen værdi til det aktive felt i lommeregneren.

Lommeregneren forbliver aktiv også efter skift i driftsart  
Tryk på Softkey **END**, for at afslutte lommeregneren.

### Funktioner fi lommeregneren

Softkey	Funktion
	Overfør værdien for de forskellige aksepositioner til lommeregneren som nominel- eller referenceværdi
	Talværdi overføres fra det aktive indlæsefelt i lommeregneren
	Talværdi fra lommeregneren overføres i det aktive indlæsefelt
	Talværdi fra lommeregneren kopieres
	Indfør kopieret talværdi i lommeregneren
	Åben skæredataberegner



De kan også forskyde lommeregneren med piltasten på tastaturet. Hvis De har tilsluttet en mus, kan De også positionere lommeregneren med denne.

## 6.9 Skæredataberegner

### Anvendelse

Med den nye skæredataberegner kan de beregne spindelomdringer og tilspænding for bearbejdningsprocessen. De beregnede værdier kan De så overføre til NC-program i en åben tilspænding- eller omdr.-dialog.

For at åbne skæredataberegneren, skal De trykke på Softkey **SNITCOMPUTER**.

Styringen viser Softkey når De:

- Tryk Taster **CALC**
- Ved definering af omdr. trykker De taster **CALC**
- Definer tilspænding
- Tryk Softkey **F** i driftsart **Manuel drift**
- Tryk Softkey **S** i driftsart **Manuel drift**

### Visning af skæredataberegner

Afhængig af, om De vil beregne en omdr. eller tilspænding, vil skæredataberegneren vise forskellige indlæsefeler:

#### Vindue for omdr. beregning:

Forkortelse	Betydning
T:	Værktøjsnummer
D:	Diameter af værktøjet
VC:	Snithastighed
S=	Resultat for spindelomdr.tal

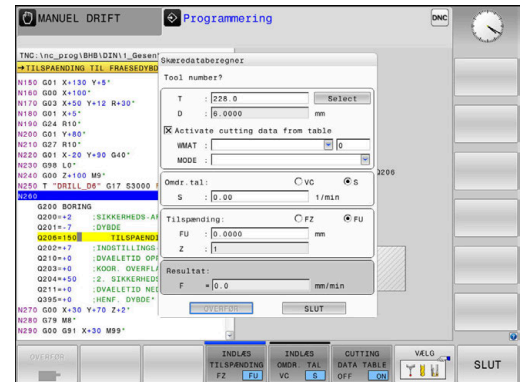
Når omdr. regner er åben i en dialog, i det område et værktøj er defineret, overfører omdr. regner automatisk værktøjnummer og diameter. De indgiver kun **VC** i dialogfelt.

#### Vindue for tilspændings beregning:

Forkortelse	Betydning
T:	Værktøjsnummer
D:	Diameter af værktøjet
VC:	Snithastighed
S:	Spindelomdrejningstal
Z:	Antal skær
FZ:	Tilspænding pr. tand
FU:	Tilspænding pr. omdrejning
F=	Resultat for tilspænding










Tilspændingen fra **T**-blok overfører De med hjælp af Softkeys **F AUTO** i efterfølgende NC-blok. Hvis De efterfølgende vil ændre tilspændingen, behøver De kun at ændre tilspændings værdien i **T**-blok.





### Funktioner i skæredataberegneren

Afhængig af, hvor De åbner skæredataberegner, har De følgende muligheder:

Softkey	Funktion
	Overfør værdi fra skæredataberegner i NC-Program
	Skift mellem tilspænding- og omdr. beregner
	Skift mellem tilspænding pr tand og tilspænding pr omdr.
	Indkobling eller udkobling arbejde med skæredatabel
	Vælg værktøj fra værktøjstabelen
	Forskyde skæredataberegneren i pilens retning
	Skift til lommeregner
	Anvend tomme-værdi i skæredataberegneren
	Afslut skæredataberegner

## Arbejde med snitdatatabeller

### Anvendelse

Når De opbevare Tabeller for emnemateriale, skæremateriale og skæredata på styringen, kan skæredataberegner beregne disse Tabelværdier.

Før De arbejder med automatisk omdr.- og forskrubberegning, går De frem som følger:

- ▶ Indlæs emnemateriale i Tabel WMAT.tab
- ▶ Indlæs skæremateriale i Tabel TMAT.tab
- ▶ Indlæs Emnemateriale-skæremateriale-kombination i en skæredatatabel
- ▶ Definer værktøj i værktøjstabel med den krævede værdi
  - Værktøjsradius
  - Antal skær
  - Skærmateriale
  - Skæredatatabel

### Emnemateriale WMAT

Emnemateriale definerer De i Tabellen WMAT.tab Denne tabel skal De gemme i biblioteket **TNC:\table**.

Tabellen indholder en kolonne for materiale **WMAT** og en kolonne **MAT\_CLASS**, i hvilken De opdeler materiale i emnematerialeklasser med samme skærebetingelser, f.eks. efter DIN EN 10027-2.

I Skæredataberegner indgiver De emnemateriale som følger:

- ▶ Vælg skæredataberegner
- ▶ Vælg i pop-up vindue **Aktiver skæredata fra tabel**
- ▶ **WMAT** vælg fra Drop-down-menu

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

### Værktøjsskæremateriale TMAT

Skæremateriale definerer De i Tabel TMAT.tab Denne tabel skal De gemme i biblioteket **TNC:\table**.

Skæremateriale tildeles i værktøjs-tabellen i kolonne **TMAT**. De kan indgive yderlige kolonner **ALIAS1**, **ALIAS2** osv. alternative navne for samme skæremateriale.

### Skæredatatabel

Emnemateriale-skærmateriale-kombinationer med de tilhørende skæredata definerer De i en Tabel med endelsen .CUT. Denne Tabel skal De gemme i biblioteket **TNC:\system\Cutting-Data**.

De passende Skæredatatabeller tildeles i værktøjs-tabel i kolonne **CUTDATA**.

NR	MAT_CLASS	MODE	TMAT	VC	FTYPE
0	10 Rough	HSS		28	
1	10 Rough	VHM		78	
2	10 Finish	HSS		30	
3	10 Finish	VHM		78	
4	10 Rough	HSS coated		78	
5	10 Finish	HSS coated		82	
6	20 Rough	VHM		98	
7	20 Finish	VHM		82	
8	100 Rough	HSS		150	
9	100 Finish	HSS		145	
10	100 Rough	VHM		458	
11	100 Finish	VHM		440	
12					
13					
14					

**i** Ved hjælp af den forenkede skæredatatabel kan du bestemme hastigheder og tilspændinger med skæredata, der er uafhængige af værktøjsradius, f.eks. **VC** og **FZ**.

Hvis De har brug for forskellige skæredata til beregningen afhængigt af værktøjsradius, skal De bruge den diameterafhængige skæredatatabel.

**Yderligere informationer:** "Diameterafhængig skæredatatabel ", Side 203

Skæredatatabel indeholder følgende kolonne:

- **MAT\_CLASS:** Materialklasse
- **MODE:** Bearbejdningsfunktion, f.eks. slibning
- **TMAT:** Skæremateriale
- **VC:** Skærehastighed
- **FTYPE:** Tilspændings type **FZ** eller **FU**
- **F:** Tilspænding

### Diameterafhængig skæredatatabel

I mange tilfælde er værktøjet afhængig af diameter, med hvilke skæredata det kan arbejde med. Derfor anvender De skæredatatabel med endelsen .CUTD. Denne Tabel skal De gemme i biblioteket **TNC:\system\Cutting-Data**.

De passende Skæredatatabeller tildeles i værktøjs-tabel i kolonne **CUTDATA**.

Den diameter afhængige Skæredatatabel indeholder yderlig kolonne:

- **F\_D\_0:** Tilspænding ved Ø 0 mm
- **F\_D\_0\_1:** Tilspænding ved Ø 0,1 mm
- **F\_D\_0\_2:** Tilspænding ved Ø 0,12 mm
- ...

NR	F_D_0	F_D_0_1	F_D_0_12	F_D_0_15	F_D_0_2	F_D_0_25	F_D_0_3	F_D_0_4	F_D_0_5	F_D_0_6
1					0.0010				0.0010	
2									0.0020	
3					0.0010				0.0010	
4					0.0010				0.0010	
5					0.0010				0.0020	
6					0.0010				0.0010	
7					0.0010				0.0010	
8									0.0020	
9					0.0010				0.0010	
10					0.0010				0.0030	
11					0.0010				0.0030	
12					0.0010				0.0030	
13					0.0010				0.0030	
14					0.0010				0.0030	
15					0.0010				0.0030	
16					0.0010				0.0010	
17									0.0020	
18					0.0010				0.0010	
19					0.0010				0.0010	
20									0.0020	
21					0.0010				0.0010	
22					0.0010				0.0010	
23									0.0020	
24					0.0010				0.0010	
25					0.0010				0.0030	
26					0.0010				0.0030	
27					0.0010				0.0030	

**i** De behøver ikke udfylde alle kolonner. Når værktøjsdiameter ligger mellem to definerede kolonner, interpolerer styringen tilspændingen lineært.

### Anvisning

Styringen indeholder eksempeltabeller for den automatiske skæredataberegning i de respektive mapper. Du kan tilpasse tabellerne til omstændighederne, f.eks. indtaste de anvendte materialer og værktøjer.

## 6.10 Programmer-Grafik

### Medfør / medfør ikke programmerings-grafik

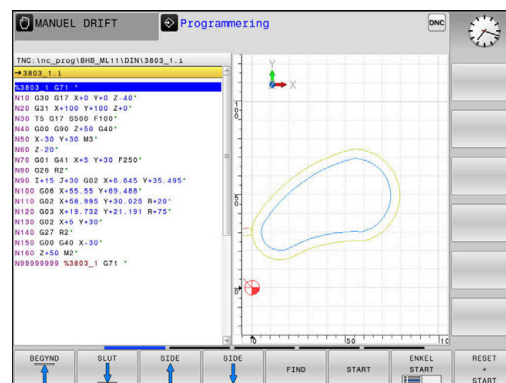
Medens De fremstiller et NC-program, kan styringen vise den programmerede kontur med en 2D-streggrafik.

- ▶ Tryk Taste **Billedskærmsopdeling**
- ▶ Tryk softkey **PROGRAM + GRAFIK**
- > Styringen viser NC-program til venstre og grafik til højre.



- ▶ Sæt Softkey **AUTO TEGNING** på **INDE**
- > Medens De indlæser programlinjer, viser styringen hver programmeret bevægelse i grafik-vinduet til højre.

Hvis styringen ikke skal medføre grafik, sætter De Softkey **AUTO TEGNING** på **UDE**.



Når **AUTO TEGNING** på **INDE**, så ignorerer styringen ved fremstilling af 2-D grafik, følgende programindhold:

- Programdelgentagelse
- Sprinsanvisning
- M-Funktioner, som f.eks. M2 eller M30
- Cykluskald
- Advarsel pga. spærret værktøj

Anvend automatisk visning udelukkende under konturprogrammering.

Styringen nulstiller værktøjsdata, når De åbner et nyt NC-Program eller trykker Softkey **RESET START**.

I programgrafik anvender styringen forskellige farver:

- **blå**: fuldstændig defineret Konturelement
- **violet**: endnu ikke entydigt bestemt Konturelement, kan f.eks. kan for en RND endnu ændres
- **lyseblå**: Boring og gevind
- **okker**: Værktøjs-midtpunktsbabe
- **rød**: Ilgangsbevægelse

**Yderligere informationer:** "Grafik i FK-Programmering", Side 176

## Fremstil programmerings-grafik for et bestående NC-Program

- ▶ Vælg med pil-tasten NC-blok, til hvilken grafikken skal fremstilles eller tryk **GOTO** og indlæs det ønskede blok-nummer direkte.



- ▶ Tidligere aktive værktøjsdata nulstilles og grafik fremstilles: Tryk softkey **RESET START**

### Øvrige funktioner:

Softkey	Funktion
	Nulstil tidligere aktive værktøjsdata. Fremstille programgrafik
	Fremst. af programmerings-grafik blokvis
	Fremstille programmerings-grafik komplet eller komplettere efter <b>RESET START</b>
	Stands program-grafik Denne softkey vises kun, medens styringen fremstiller en programmerings-grafik
	Vælg visning <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Set ovenfra</li> <li>■ Front view</li> <li>■ Side-billede</li> </ul>
	Vise eller udblænde værktøjsbaner
	Vise eller udblænde værktøjsbaner i ilgang

## Ind og udblænding af blok-numre



- ▶ Omskifte softkey-liste



- ▶ Vis bloknummer: Sæt Softkey **BLOK-NR. VISES** auf **ON**
- ▶ Luk bloknummer: Sæt Softkey **BLOK-NR. VISES** på **OFF**

## Sletning af grafik



- ▶ Omskifte softkey-liste

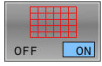


- ▶ Slette grafik: Tryk softkey **FJERN GRAFIK**

## Indblænde gitterlinier



- ▶ Omskifte softkey-liste










- ▶ Indblænde gitterlinier: Tryk softkey **Indblænde gitterlinier**

## Udsnitforstørrelse eller formindskelse

De kan selv fastlægge billedet for en grafik.

- ▶ Omskifte softkey-liste

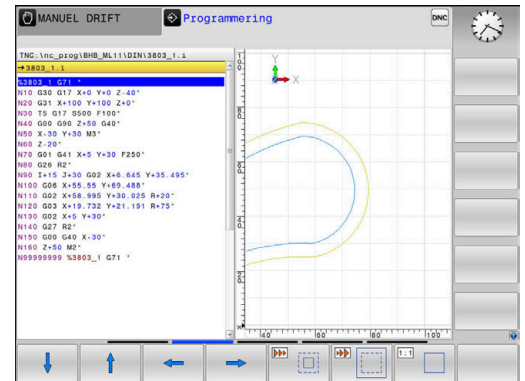
Hermed står følgende funktioner til rådighed:

Softkey	Funktion
 	Forskyde udskæring
 	
	Formindsk udskæring
	Forstør udskæring
	Nulstil udskæring

Med softkey **RESET FORM** kommer De tilbage til det oprindelige udsnit.

De kan også ændre grafikfremstillingen med musen. Følgende funktioner står til rådighed:

- For at forskyde den fremstillede Model holder De midterste muse-taste eller muse-hjul trykket og flytter musen. Hvis De samtidig trykker Shift-tasten, kan De kun forskyde modellen horisontalt eller vertikalt.
- For at forstørre et bestemt område, vælger De med trykket venstre muse-taste området. Efter at De har sluppet den venstre musetaste, forstørret styringen området.
- For hurtigt at forstørre hhv. formindske et vilkårligt område hurtigere, drej De musehjulet fremad eller bagud.



## 6.11 Fejlmelding







### Vise fejl

Styringen viser fejl m.m på:

- Forkert indlæsning
- Logiske fejl i NC-program
- Konturelementer der ikke kan udføres
- Forkert brug af tastesystem
- Hardware-Ændring

En optrædende fejl viser styringen i hovedlinien.

Styringen anvender for forskellige fejlklasser forskellige ikoner og farver:

Ikon	Skriftfarve	Fejlklasse	Betydning
	Rød	fejl Type spørgs- mål	Styringen viser en dialog med valgmuligheder, fra hvilken De skal vælge. <b>Yderligere informationer:</b> "Udførlige fejlmeldinger", Side 208
	Rød	Reset-Fejl	Styringen skal genstartes. De kan ikke slette meldingen.
	Rød	fejl	Meldingen skal slettes før der kan fortsættes. Kun når årsagen er løst, kan De slette fejlen.
	gul	Advarsel	De kan fortsætte, uden at skulle slette meldingen. De fleste advarsler kan altid slettes, ved nogle advarsler skal årsagen først løses.
	Blå	Information	De kan fortsætte, uden at skulle slette meldingen. De kan altid slette informationen.
	Grøn	Anvisning	De kan fortsætte, uden at skulle slette meldingen. Styringen viser tips til næste gyldige tastetryk.

Tabellinerne er ordnet efter prioritet. Styringen viser en fejlmeddelelse i hovedlinjen så længe, at den er slettet eller en fejl med højere prioritet (fejlklasse) undertrykker den.

Lange og flerlinje fejlmeldinger viser styringen forkortet. Den komplette information om alle opståede fejl får De i fejlvinduet.

En fejlmelding, der indeholder nummeret på en NC-blok, blev forårsaget af denne NC-blok eller en forudgående.

### Åbne fejlvindue

Når De åbner fejlvinduet, får De fuldstændig information på alle ventende fejl.



- ▶ Tryk tasten **ERR**
- TNC'en åbner fejlvinduet og viser alle opståede fejlmeldinger komplet.

## Udførlige fejlmeldinger

Styringen viser mulighederne for årsagen til fejlen og muligheden for at ophæve fejlen:

- ▶ Åbne fejlvindue
- ▶ Positionere cursoren på den pågældende fejlmelding

YDERLIGERE  
INFO

- ▶ Tryk Softkey **YDERLIGERE INFO**
- ▶ Styringen åbner et vindue med informationer om fejlårsager og fejlophævning.

YDERLIGERE  
INFO

- ▶ Forlad info: Tryk påny Softkey **YDERLIGERE INFO**

## Fejlmelding med høj prioritet

Når der optræder en Fejl ved opstart af styringen pga. en Hardware-Ændring eller Update, åbner styringen automatisk fejlvinduet. Styringen viser en fejl med typespørgsmålet.

Denne fejl kan De kun ophæve, idet De kvitterer spørgsmålet med tilhørende Softkey. Om nødvendigt fortsætter kontrolsystemet dialogen, indtil årsagen eller afhjælpningen af fejlen er klart afklaret.

### Yderlig Information: Brugerhåndbog **Opsætning, teste NC-Programmer og afvikling**

Optræder der undtagelsesvis en **Fejl i dataforarbejdningen** åbner styringen automatisk fejlvinduet. En sådan fejl kan De ikke ophæve.

Gå frem som følger:

- ▶ Luk styringen
- ▶ Genstart

## Softkey INTERN INFO

Softkey'en **INTERN INFO** giver informationer om fejlmeldinger, der udelukkende er af betydning i service-tilfælde.

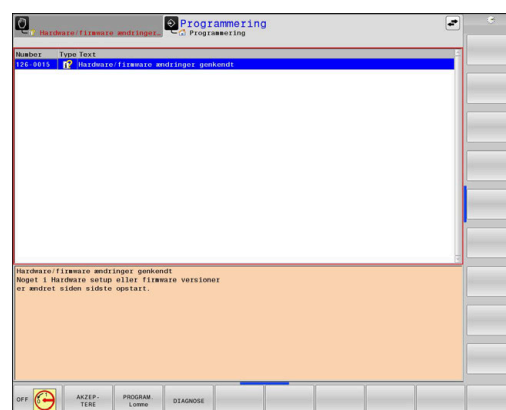
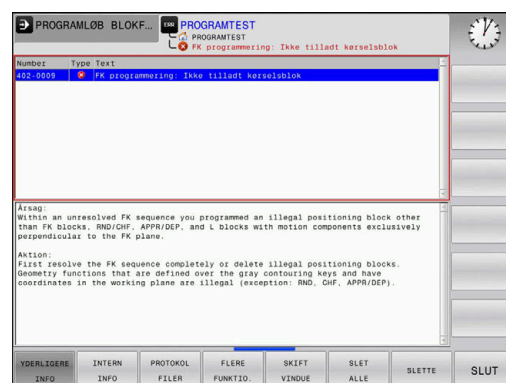
- ▶ Åbne fejlvindue
- ▶ Positionere cursoren på den pågældende fejlmelding

INTERN  
INFO

- ▶ Tryk Softkey **INTERN INFO**
- ▶ Styringen åbner et vindue med interne informationer om fejl.

INTERN  
INFO

- ▶ Forlad detaljer: Tryk påny Softkey **INTERN INFO**








## Softkey GRUPPERING




Når De aktiverer Softkey **GRUPPERING**, viser styringen alle advarsler og fejlmeldinger med samme fejlnummer i linje af fejlvinduet. Dermed bliver listen af meldinger kortere og overskuelige.

De grupperer fejlmeldinger som følger:

-  ▶ Åbne fejlvindue
-  ▶ Tryk softkey **FLERE FUNKTIO.**
-  ▶ Tryk Softkey **GRUPPERING**
- ▶ Styringen grupperer identiske advarsler og fejlmeldinger.
- ▶ Hyppigheden af de enkelte meddelelser er i parentes i den respektive linje.
-  ▶ Tryk Softkey **TILBAGE**

## Softkey AUTOMAT. AKTIVER

Ved hjælp af Softkeys **AUTOMAT. AKTIVER** kan De indtaste fejlnumre, der gemmer en servicefil straks, når fejlen opstår.

-  ▶ Åbne fejlvindue
-  ▶ Tryk softkey **FLERE FUNKTIO.**
-  ▶ Tryk Softkey **AUTOMAT. AKTIVER**
- ▶ Styringen åbner et pop-up vindue **Automatisk gemme Aktiver.**
- ▶ Definer indlæsning
  - **Fejlnummer** : indgiv tilhørende fejlnummer
  - **Aktiv**: Sæt hak, Service-fil bliver automatisk genereret
  - **Kommentar**: Evt. indgiv kommentar til fejlnummer
-  ▶ Tryk Softkey **GEMME**
- ▶ Styringen gemmer automatisk en Service-fil ved forekomst af det gemte fejlnummer.
-  ▶ Tryk Softkey **TILBAGE**

## Slet fejl



Ved valg eller nystart af et NC-program, kan styringen automatisk slette den eksisterende advarsel og fejlmelding. Om denne automatiske sletning gennemføres, fastlægger Deres maskinproducent i valgfri Maschinenparameter **CfgClearError** (Nr. 130200).

I styringens leveringstilstand bliver advarsel- og fejlmeldinger i driftsart **Program-Test** og **Programmering** automatisk slettet fra fejl vinduet. Meldingen i maskin-driftsart bliver ikke slettet.

### Slette fejl udenfor fejlvinduet



- ▶ Trykke tasten **CE**
- ▶ Styringen sletter den i hovedlinien viste fejl/anvisning:



I nogle situationer kan De ikke anvende **CE**-tasten for sletning af fejlen, da tasten bliver brugt til andre funktioner.

### Slette fejl

- ▶ Åbne fejlvindue
- ▶ Positionere cursoren på den pågældende fejlmelding



- ▶ Tryk Softkey **SLET**



- ▶ Alternativ slet alle fejl: Tryk Softkey **SLET ALLE**



Når årsagen til en fejl ikke er ophævet, kan den ikke slettes. I disse tilfælde bliver fejlmeldingen bibeholdt.

## Fejlprotokol

Styringen gemmer optrædende fejl og vigtige begivenheder f.eks. systemstart i en fejl-protokol. Kapaciteten af fejl-protokollen er begrænset. Når fejl-protokollen er fuld, anvender styringen en anden fil. Er denne også fuld, bliver den første fejl-protokol slettet og beskrevet påny, etc. skifter De om nødvendigt fra **AKTUELLE FIL** til **FORRIGE FIL**, for at få indblik i fejl historien.

- ▶ Åbne fejlvindue



- ▶ Tryk softkey **PROTOKOL FILER**.



- ▶ Åben fejlprotokol: Tryk Softkey **FEJL PROTOKOL**



- ▶ Om nødvendigt indstille forrige fejlprotokol: Tryk softkey **FORRIGE FIL**







- ▶ Om nødvendigt indstille aktuelle Fejlprotokol: Tryk softkey **AKTUELLE FIL**

Den ældste indførsel i fejl-protokol står ved begyndelsen - den yngste indførsel ved enden af filen.









## Tasteprotokol

Styringen gemmer tasteindgivelse og vigtige resultater (f.eks. systemstart) i en taste-protokol. Kapaciteten af taste-protokollen er begrænset. Er taste-protokollen fuld, så bliver en anden taste-protokol indkoblet. Er denne igen fuld, bliver den første taste-protokol slettet beskrevet påny, etc. Om nødvendigt skifter De fra **AKTUELLE FIL** til **FORRIGE FIL**, for at se historien om indlæsninger.

	▶ Tryk softkey <b>PROTOKOL FILER</b> .
	▶ Åbne taste-protokol: Tryk softkey <b>TASTE PROTOKOL</b>
	▶ Om nødvendigt indstille forrige fejlprotokol: Tryk softkey <b>FORRIGE FIL</b>
	▶ Om nødvendigt indstille aktuelle Tasteprotokol: Tryk softkey <b>AKTUELLE FIL</b>

Styringen gemmer alle i betjeningsforløbet trykkede taster på betjeningsfeltet i taste-protokollen. Den ældste indførsel står ved begyndelsen - den yngste indførsel ved enden af filen.

### Oversigt over taster og Softkeys for sortering af protokoller

Softkey/ Taster	Funktion
	Spring til Tasteprotokol-start
	Spring til Tasteprotokol-slut
	Søg tekst
	Aktuelle Tasteprotokol
	Forrige Tasteprotokol
	Linie frem/tilbage
	
	Tilbage til hovedmenu

## Anvisningstekster

Ved en fejlbetjening, f.eks. tryk på en ikke tilladt taste eller indlæsning af en værdi udenfor det gyldige område, anviser styringen Dem med en anvisningstekst i hovedlinien til denne fejlbetjening. Styringen sletter anvisningsteksten ved den næste gyldige indlæsning.





## Gem service-fil

Om ønsket kan De gemme den aktuelle situation for styringen og stille den til rådighed for service-teknikeren. Hermed bliver en gruppe service-filer gemt (fejl- og taste-protokoller, såvel som yderligere filer, der giver oplysninger om den aktuelle situation for maskine og bearbejdning).

**i** For at muliggøre forsendelse af service-filer via E-mail, gemmer styringen kun aktive NC-programmer med en størrelse op til 10 MB i service-filen. Større NC-programmer bliver ved generering af service-fil ikke gemt.



Hvis De udfører funktionen **GEMME SERVICEFILER** flere gange med samme fil-navn, bliver de tidligere gemte gruppe service-filer overskrevet. Anvend derfor ved en fornyet udførelse af funktionen et andet fil-navn

### Gemme service-filer

-  ▶ Åbne fejlvindue
  
-  ▶ Tryk softkey **PROTOKOL FILER**.
  
-  ▶ Tryk Softkey **GEMME SERVICEFILER**
- > Styringen åbner et pop-up-vindue, i hvilket De kan indlæse et filnavn eller komplet sti for service-filen.
  
-  ▶ Tryk Softkey **OK**
- > Styringen gemmer service-fil.

### Lukke fejlvindue

For ige at lukke fejlvinduet, går De frem som følger:

-  ▶ Tryk Softkey **SLUT**
  
-  ▶ Alternativ: Tryk Tasten **ERR**
- > Styringen lukker fejlvinduet.

## 6.12 Kontekstsensitive hjælpesystem TNCguide

### Anvendelse



Før De kan bruge **TNCguide**, skal De downloade hjælpefilerne fra HEIDENHAIN Homepage.

**Yderligere informationer:** "Download aktuelle hjælpefiler", Side 218

Det kontekstsensitive hjælpesystem **TNCguide** indeholder brugerinformation i HTML-Format. Kaldet af **TNCguide** sker med tasten **HELP**, hvorved styringen delvis situationsafhængig direkte viser de tilhørende informationer (kontekstsensitivt kald). Også når De i en NC-blok editerer og trykker **HELP**-tasten, kommer De i regelen præcis til stedet i dokumentationen, hvor den tilsvarende funktion er beskrevet.



Styringen forsøgte at starte **TNCguide** i det sprog, som De har valgt som dialogssprog. Hvis den nødvendige sprogfil mangler, så åbner TNC'en den engelske udgave.

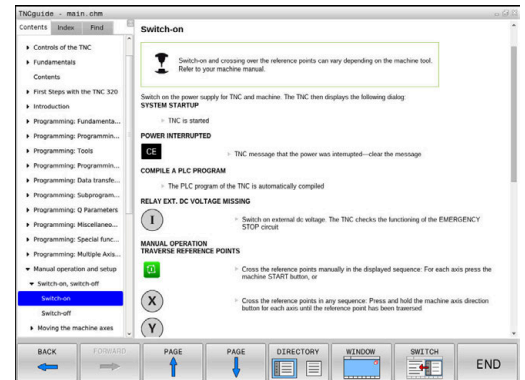
Følgende bruger-dokumentationer er til rådighed i **TNCguide**:

- Brugerhåndbog Klartextprogrammering (**BHBKlartext.chm**)
- Brugerhåndbogen DIN/ISO-Programmering (**BHBIso.chm**)
- Brugerhåndbog Indkøring, NC-Program test og afvikling (**BHBoperate.chm**)
- Programmering Brugerhåndbog Bearbejdningscyklus (**BHBcycle.chm**)
- Brugerhåndbog Målecyklus for programmering af emner og værktøjer: (**BHBtchprobe.chm**)
- Evt. Brugerhåndbog anvendelse **TNCdiag** (**TNCdiag.chm**)
- Liste over alle NC-fejlmeldinger (**errors.chm**)

Yderligere er også bogfilen **main.chm** til rådighed, i hvilken alle eksisterende CHM-filer er fremstillet sammenfattet.



Som option kan maskinfabrikanten endnu integrere maskinspecifikke dokumentationer i **TNCguide**. Disse dokumenter vises så som en separat bog i filen **main.chm**.



## Arbejde med TNCguide

### Kald TNCguide

For at starte **TNCguide**, står flere muligheder til rådighed:

- Vha. Taster **HELP**
- Pr. muse-klik på en softkey, hvis du tidligere har klikket på hjælpesymbolet, der vises nederst til højre på skærmen
- Med fil-styringen åbne en hjælpe-fil (CHM-fil) Styringen kan åbne hver vilkårlig CHM-fil, også hvis den ikke er gemt på harddisken i styringen



I Windows-programmeringsplads bliver **TNCguide** åbnet i systemintern defineret standardbrowser.

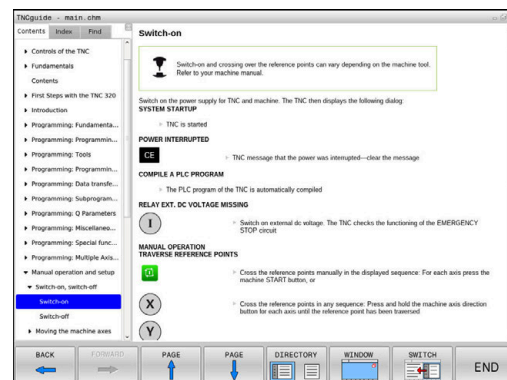
Til mange softkeys står et kontekstsensitiv kald til rådighed, med hvilket de kommer direkte til funktionsbeskrivelse af den pågældende softkey. Denne funktionalitet står kun til rådighed for Dem med muse-betjening.

Gå frem som følger:

- ▶ Vælg softkey-listen, i hvilken den ønskede softkey bliver vist
- ▶ Klik med musen på hjælpesymbolet, som styringen viser direkte til højre over softkey-listen
- ▶ Muse-cursoren ændrer sig til et spørgsmåltegn.
- ▶ Med spørgsmålstegnet klikkes på Softkey'en, hvis funktion De vil have forklaret
- ▶ Styringen åbner **TNCguide**. Når der for den valgte Softkey ikke findes et indspringsted, så åbner styringen bogfilen **main.chm**. De kan pr. fuldtækstsøgning eller pr. navigation søge manuelt efter den ønskede erklæring.

Også hvis De netop editere en NC-blok står en kontekstsensitiv kald til rådighed:

- ▶ Vælg en vilkårlig NC-blok
- ▶ Marker det ønskede ord
- ▶ Tryk taster **HJÆLP**
- ▶ Styringen starter hjælpesystemet og viser beskrivelsen for den aktive funktion. Dette gælder ikke for hjælpefunktioner eller Cyklus fra Deres maskinproducent.



















## Naviger i TNCguide

På enkleste vis kan De navigere med musen i **TNCguide**. På den venstre side kan indholdsfortegnelsen ses. De kan med klik på den mod højre pegende trekant lade vise det derunder liggende kapitel eller direkte med klik på den pågældende indførsel lade den tilsvarende side vise. Betjeningen er identisk med betjeningen i Windows Explorer.

Sammenkædede tekststeder (krydshenvisning) er fremstillet blå og understreget. Et klik på en link åbner den tilsvarende side.

Selvfølgelig kan De også betjene TNCguide'en pr. taster og softkeys. Efterfølgende tabel indeholder en oversigt over de tilsvarende tastefunktioner.

Softkey	Funktion
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Indholdsfortegnelse venstre er aktiv: Vælg den derunder- hhv. derover liggende indførsel</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Tekstfelt til højre er aktiv: Forskyde side nedad hhv. opad, når tekst eller grafik ikke bliver vist fuldstændigt</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Indholdsfortegnelse til venstre er aktiv: Udvid indholdsfortegnelse.</li> <li>Tekstvindue til højre er aktivt: Ingen funktion</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Indholdsfortegnelse til venstre er aktiv: Luk indholdsfortegnelse.</li> <li>Tekstvindue til højre er aktivt: Ingen funktion</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Indholdsfortegnelse venstre er aktiv: Vis pr. cursor-taste den valgte side</li> <li>Tekstvindue højre er aktiv: Når cursoren står på et link, så spring til den sammenkædede side</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Indholdfortegnelse venstre er aktiv: Skifte fane mellem visning af indholds-biblioteket, vise stikords-biblioteket og funktionen fuldttekst søgning og omskiftning til den højre billedskærmside</li> <li>Tekstvindue højre er aktiv: Spring tilbage i venstre vindue</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Indholdsfortegnelse venstre er aktiv: Vælg den derunder- hhv. derover liggende indførsel</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Tekstvindue til højre er aktivt: Spring til næste link</li> </ul>
	Vælg den sidst viste side
	Blade fremad, når De flere gange har anvendt funktionen <b>vælg sidst viste side</b>
	Blade en side tilbage
	Blade en side frem

Softkey	Funktion
	Indholdsfortegnelse vise/udblænde
	Skifte mellem fuldbillede- fremstilling og reduceret fremstilling Ved reduceret fremstilling ser De endnu en del af styrings-overfladen
	Fokus bliver skiftet internt til styrings-anvendelse, så at De med åbnet <b>TNCguide</b> kan betjene styringen. Når fuldbillede-fremstillingen er aktiv, så reducerer styringen før fokusskiftet automatisk billedstørrelsen
	Afslut <b>TNCguide</b>

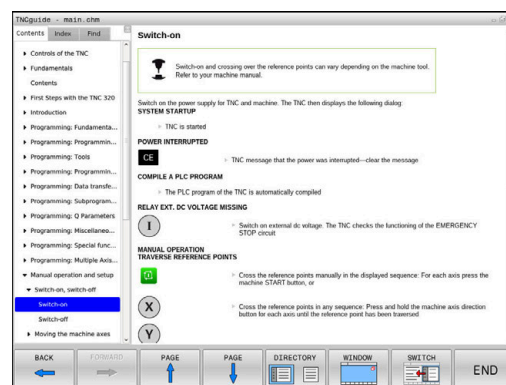
### Stikords-fortegnelse

De vigtigste stikord er opført i stikordsfortegnelsen (fanen **Index**) og kan vælges af Dem pr. muse-klik eller ved valg pr. cursor-taste direkte.

Den venstre side er aktiv



- ▶ Vælg fanen **Index**
- ▶ Naviger med piltasterne eller musen den ønskede søgeord
- Alternativ:
- ▶ Indlæs startbogstav
- > Styringen synkroniserer så stikordsfortegnelsen henført til den indlæste tekst, så at De hurtigere kan finde stikordet i den opførte liste.
- ▶ Med tasten **ENT** lade informationer om det valgte stikord vise





### Fuldttekst søgning

I fane **Find** har De muligheden for at søge efter bestemte ord, i den komplette **TNCguide**.

Den venstre side er aktiv



- ▶ Vælg fanen **Find**
- ▶ Aktivere indlæsefeltet **Søg:**
- ▶ Indlæs det søgte ord
- ▶ Bekræft med tasten **ENT**
- > Kontrollen lister alle referencer indeholdende dette ord.
- ▶ Naviger med piltasten til det ønskede sted
- ▶ Vis med tasten **ENT** det valgte findested



Fuldttekst-søgning kan De altid kun gennemføre med et enkelt ord.

Hvis de kun har aktiveret funktionen **kun at søge i titel**, gennem søger styringen ikke den komplette tekst, men kun overskrifter. Funktionen aktiverer De med mus eller ved udvælgelse og efterfølgende bekræfter med mellemrumstasten.

## Download aktuelle hjælpefiler

De til Deres styringssoftware passende hjælpefiler befinder sig på HEIDENHAIN-Homepage:

[http://content.heidenhain.de/doku/tnc\\_guide/html/en/index.html](http://content.heidenhain.de/doku/tnc_guide/html/en/index.html)

Naviger som følger for passende hjælpefiler:

- ▶ TNC-Styring
- ▶ Typer, f.eks. TNC 600
- ▶ Ønskede NC-Software-Nummer, f.eks. TNC 620 (81760x-17)



HEIDENHAIN har forenklet versionsstyringskemaet fra NC-softwareversion 16:

- Udgivelsesperioden bestemmer Versionsnummer.
- Alle styringstyper i en udgivelsesperiode deler samme versionsnummer.
- Versionsnummer for Programmeringspladsen tilsvare Versionsnummer af NC-Software.

- ▶ Vælg fra Tabellen **Online-Hilfe (TNCguide)** den ønskede sprogversion
- ▶ Download ZIP-fil
- ▶ Udpak ZIP-fil
- ▶ De udpakkede CHM-filer overføres til styringen i biblioteket **TNC:-\tncguide\de** hhv. i det tilsvarende sprog-underbibliotek



Når De overfører CHM-filer med **TNCremo** til styringen, vælger De hermed Binærfunktion for filer med endelsen **.chm**.

Sprog	TNC-bibliotek
Tysk	TNC:\tncguide\de
Engelsk	TNC:\tncguide\en
Tjekkisk	TNC:\tncguide\cs
Fransk	TNC:\tncguide\fr
Italiensk	TNC:\tncguide\it
Spansk	TNC:\tncguide\es
Portugisisk	TNC:\tncguide\pt
Svensk	TNC:\tncguide\sv
Dansk	TNC:\tncguide\da
Finsk	TNC:\tncguide\fi
Hollandsk	TNC:\tncguide\nl
Polsk	TNC:\tncguide\pl
Ungarnsk	TNC:\tncguide\hu
Russisk	TNC:\tncguide\ru
Kinesisk (forenklet):	TNC:\tncguide\zh
Kinesisk (traditionel)	TNC:\tncguide\zh-tw
Slovensk	TNC:\tncguide\sl

<b>Sprog</b>	<b>TNC-bibliotek</b>
Norsk	TNC:\tncguide\no
Slovakisk	TNC:\tncguide\sk
Koreansk	TNC:\tncguide\kr
Tyrkisk	TNC:\tncguide\tr
Rumænsk	TNC:\tncguide\ro



# 7

**Yderligere  
funktioner**

## 7.1 Indgiv Hjælpfunktionen M og STOP

### Grundlag

Med hjælpe-funktionerne i styringen - også kaldet M-funktioner - styrer De

- Programafviklingen, f.eks. en afbrydelse af programafviklingen
- Maskinfunktioner, som ind- og udkobling af spindelomdrejning og kølemiddel
- Baneforholdene for værktøjet

De kan indlæse indtil fire hjælpe-funktioner M ved enden af en positionerings-blok eller også indlæse dem i en separat NC-blok.

Styringen viser så dialogen: **Hjælp-funktion M ?**

Normalt skal De blot indlæse nummeret i dialog på hjælpe-funktionen. Ved nogle hjælpefunktioner fortsætter dialog, så De kan indlæse parameter for denne funktion.

I driftart **MANUEL DRIFT** og **EL.HÅNDHJUL** indgiver De hjælpefunktion via Softkey **M**.

### Effektivitet af hjælpefunktioner

Uafhængig af programmerede rækkefølge er nogle hjælpefunktioner aktive i starten af NC-blok og nogle ved slutning.

Hjælpe-funktioner virker fra den NC-blok, i hvilken de blev kaldt.

Nogle hjælpefunktioner virker blokvis og dermed kun i NC-blok, i hvilken hjælpefunktion er programmeret. Hvis en hjælpefunktion virker modalt, skal De ophæve denne funktion igen i eb efterfølgende NC-blok, f.eks. ved **M8** indkoble kølemiddel med **M9** igen udkoble. Hvis yderligere funktioner stadig er aktive i slutningen af programmet, annullerer styringen de hjælpefunktioner.



Er der programmeret flere M-funktioner i et NC-program, resulterer det i rækkefølgen ved udførsel som følger:

- Ved blokstart virksomme M-funktioner bliver udført før den ved blokslut virksomme
- Er alle M-funktioner virksomme ved blokstart eller blokslut, sker udførslen i den programmerede rækkefølge

### Indlæs hjælpe-funktion i en STOP-blok

En programmeret **STOP**-blok afbryder programafviklingen hhv. program-testen, f.eks. for en værktøjs-kontrol. I en **STOP**-blok kan De programmere en hjælpe-funktion M:

STOP

- ▶ Programmere en programafviklings-afbrydelse:  
Tryk tasten **STOP**
- ▶ Indgiv evt. **M** hjælpefunktion

### Eksempel

N87 G38\*

## 7.2 Hjælpfunktionen for Programafv. kontrol, Spindel og kølemiddel

### Oversigt



Vær opmærksom på maskinhåndbogen!  
Maskinproducenten kan ændre indholdet af de efterfølgende beskrivelser i hjælpe-funktioner.

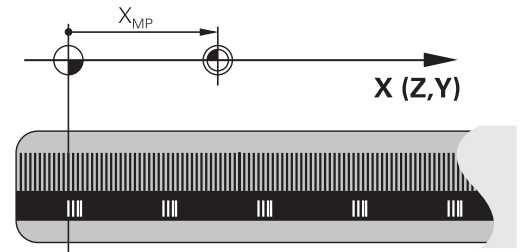
M	Virkemåde	Virkning på blok -	Start	Ende
<b>M0</b>	Programafviklings STOP Spindel STOP			■
<b>M1</b>	Valgbar Programafvikling STOP muligvis Spindel STOP muligvis Kølemiddel UDE (funktionen bliver fastlagt af maskinproducenten)			■
<b>M2</b>	Programafviklings STOP Spindel STOP Kølemiddel ude Tilbagespring til Blok 1 Slet Statusvisning Funktionsomfang er afhængig af maskin-parameter <b>resetAt</b> (Nr. 100901)			■
<b>M3</b>	Spindel IND medurs		■	
<b>M4</b>	Spindel START modurs		■	
<b>M5</b>	Spindel STOP			■
<b>M8</b>	Kølemiddel IND		■	
<b>M9</b>	Kølemiddel UD			■
<b>M13</b>	Spindel INDE medurs kølemidd INDE		■	
<b>M14</b>	Spindel IND modurs kølemiddel ind		■	
<b>M30</b>	som M2			■

## 7.3 Hjælpfunktion for koordinatangivelse

### Programmere maskinhenførte koordinater: M91/M92

#### Målestavnulpunkt

På målestaven er et referencemærke hvis position er målestavens-nulpunktet.



#### Maskin-nulpunkt

Maskin-nulpunktet behøver De, for:

- Sæt kørselsområde-begrænsninger (software-ndestop)
- tilkør maskinfaste positioner (f.eks. værktøjsveksel-position)
- at fastlægge et emne-henføringspunkt

I en maskinparameter kan maskinfabrikanten, for hver akse angive afstanden fra målestav-nulpunktet til maskin-nulpunktet.

#### Standardforhold

Koordinater henfører styringen til emne-nulpunktet,.

**Yderlig Information:** Brugerhåndbog **Opsætning, teste NC-Programmer og afvikling**

#### Forhold med M91 - maskin-nulpunkt

Når koordinater i positionerings-blokke skal henføre sig til maskin-nulpunktet, så indlæser De M91 i NC-Blok.



Hvis De programmerer inkremental koordinater i en NC-blok med hjælpfunktion **M91**, henfører koordinaterne sig til den sidst programmerede position med **M91**. Hvis det aktive NC-Program ikke indeholder programmerede positioner med **M91**, så henfører koordinaterne sig til den aktuelle værktøjs-position.

Styringen kan vise koordinatværdierne henført til maskin-nulpunktet. I status-displayet skifter De koordinat-visningen til REF.

**Yderlig Information:** Brugerhåndbog **Opsætning, teste NC-Programmer og afvikling**



**Forhold med M92 - maskin-henføringspunkt**

Vær opmærksom på maskinhåndbogen!

Udover maskin-nulpunktet kan maskinfabrikanten fastlægge en yderlig maskinfast position (Maskin-henføringspunkt).

Maskinfabrikanten fastlægger for hver akse afstanden til maskin-henføringspunktet fra maskin-nulpunktet (se maskinhåndbogen).

Hvis koordinaterne i positionerings-blokke skal henføre sig til maskin-henføringspunktet, så indlæser De disse i NC-blokken M92.



Også med **M91** eller **M92** udfører styringen radiuskorrektoren korrekt. Værktøjs-længden bliver derved **ikke** tilgodeset.

**Virkemåde**

M91 og M92 virker kun i de programblokke, i hvilke M91 eller M92 er programmeret.

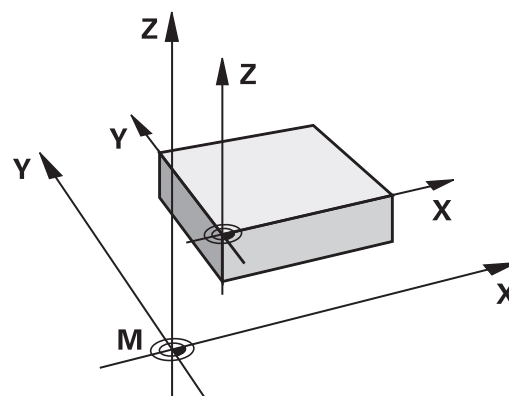
M91 og M92 bliver virksomme ved blok-start.

**Emne-henføringspunkt**

Hvis koordinaterne altid skal henføre sig til maskin-nulpunktet, så kan henføringspunkt-fastlæggelsen for en eller flere akser spærres.

Hvis henføringspunkt-fastlæggelsen er spærret for alle akser, så viser styringen ikke mere Softkey **DATUM SET** i driftsart **MANUEL DRIFT**.

Billedet viser koordinatensystemer med maskin- og emne-nulpunkt.

**M91/M92 i driftsart program-test**

For også at kunne simulere M91/M92-bevægelser grafisk, skal De aktivere arbejdsrum-overvågning og lade råemnet vise henført til det fastlagte henføringspunkt, .

**Yderlig Information:** Brugerhåndbog **Opsætning, teste NC-Programmer og afvikling**

## Kør i position i u-transformeret koordinat-system med transformeret bearbejdningsplan: M130

### Standardforhold ved transformeret bearbejdningsplan

Koordinater i positionerings-blokke henfører styringen til det transformerede bearbejdningsplan-koordinatsystem.

**Yderligere informationer:** "Bearbejdningsplan-koordinatsystem WPL-CS", Side 80

### Forhold med M130

Koordinater i retlinje-blokke henfører styringen trods aktivt, transformeret bearbejdningsplan fra det utransformerede indlæse-koordinatsystem.

**M130** ignoreret udelukkende Funktionen **BEARBEJDNINGSFLADE DREJES**, men tilgodeser aktiv transformation før og efter svingningen. Det betyder, styringen tilgodeser ved beregning af position aksevinkel for drejeakse, som ikke står i deres nulstilling.

**Yderligere informationer:** "Indlæse-koordinatsystem I-CS", Side 81

## ANVISNING

### Pas på kollisionsfare!

Hjælpefunktion **M130** er kun aktiv blokvis. De efterfølgende bearbejdningsplaner udføre styringen fortsat i transformerede bearbejdningsplan-koordinatsystem **WPL-CS**. Under bearbejdning kan der opstå kollisionsfare!

- ▶ Kontroller afvikling og position med hjælp af simulation

### Programmeringsanvisninger

- Funktion **M130** er kun tilladt ved aktiv Funktion **BEARBEJDNINGSFLADE DREJES**.
- Når Funktionen **M130** bliver kombineret med et Cykluskald, afbruder styringen afviklingen med en fejlmelding.

### Virkemåde

**M130** er blokvis aktiv i ligelinjeblok uden værktøjsradiuskorrektur.

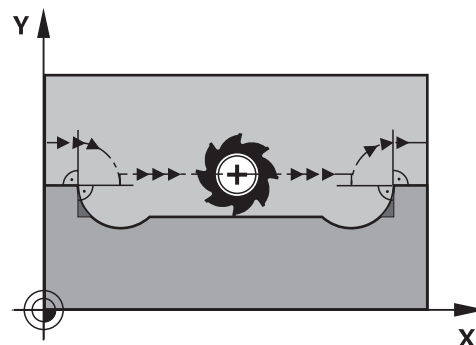
## 7.4 Hjælpefunktion for baneforhold

### Bearbejdning af små konturtrin: M97

#### Standardforhold

Styringen indfører ved udvendige hjørner en overgangscirkel. Ved meget små konturtrin vil værktøjet hermed beskadige konturen.

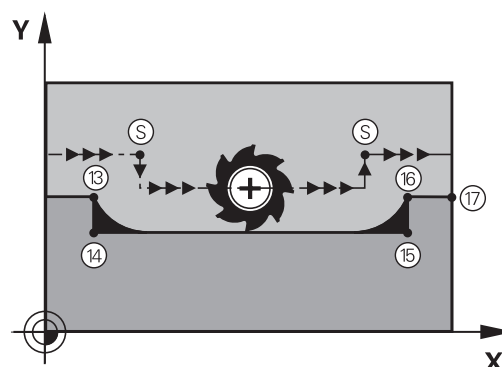
Styringen afbrydes ved sådanne steder programafviklingen og giver en fejlmelding **Værktøjsradius er for stor**.



#### Forhold omkring M97

Styringen bestemmer et baneskæringspunkt for konturelementerne – som ved indvendige hjørner – og kører værktøjet over dette punkt.

De programmerer **M97** i den NC-blok, i hvilken det udvendige hjørnepunkt er fastlagt.



**i** I stedet for **M97** anbefaler HEIDENHAIN den væsentlig kraftigere funktion **M120** (Option #21). **Yderligere informationer:** "Forudberegne en radiuskorrigeret kontur (LOOK AHEAD): M120 (Option #21)", Side 232

#### Virkemåde

**M97** virker kun i den NC-blok, i hvilken **M97** er programmeret.

**i** Styringen bearbejder konturhjørner ved **M97** kun ufuldstændig. Eventuelt må De efterbearbejde konturhjørner med et mindre værktøj.

#### Eksempel

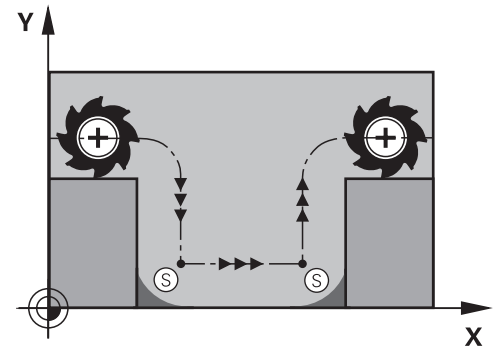
N50 G99 G01 ... R+20*	Stor værktøjsradius
...	
N130 X ... Y ... F ... M97*	Kør til konturpunkt 13
N140 G91 Y-0,5 ... F ...*	Bearbejd små konturtrin 13 og 14
N150 X+100 ...*	Kør til konturpunkt 15
N160 Y+0,5 ... F ... M97*	Bearbejd små konturtrin 15 og 16
N170 G90 X ... Y ... *	Kør til konturpunkt 17

## Komplet bearbejdning af åbne konturhjørner: M98

### Standardforhold

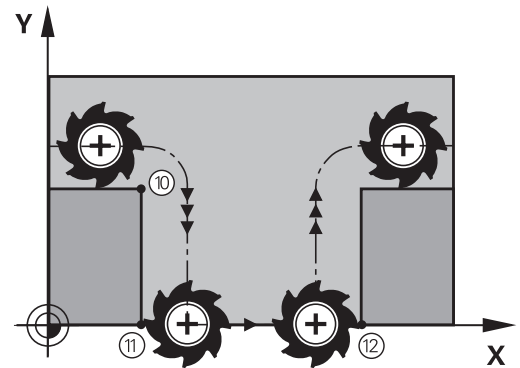
Styringen bestemmer ved indvendige hjørner skæringspunktet for fræsebanen og kører værktøjet fra dette punkt i den nye retning.

Hvis konturen på hjørnet er åben, så fører det til en ufuldstændig bearbejdning:



### Forhold omkring M98

Med hjælpe-funktion **M98** kører styringen værktøjet så langt, at alle konturpunkter faktisk bliver bearbejdet:



### Virkemåde

**M98** virker kun i den programblok, i hvilken **M98** er programmeret.

**M98** bliver aktiv ved programafslutning.

### Eksempel: Kør efter hinanden til konturpunkterne 10, 11 og 12

```
N100 G01 G41 X ... Y ... F ...*
```

```
N110 X ... G91 Y ... M98*
```

```
N120 X+ ...*
```

## Tilspændingsfaktor for indstiksbevægelse: M103

### Standardforhold

Styringen kører værktøjet uafhængig af bevægelsesretningen med den sidst programmerede tilspænding.

### Forhold med M103

Styringen reducerer banetilspændingen, hvis værktøjet kører i negativ retning af værktøjsaksen. Tilspændingen ved kørsel i værktøjsaksen FZMAX bliver udregnet fra den sidst programmerede tilspænding FPROG og en faktor F%:

$$FZMAX = FPROG \times F\%$$

### Indlæsning af M103

Når De i en positionering-blok indlæser **M103** så udfører styringen dialogen videre og spørger efter faktoren F.

### Virkemåde

**M143** bliver virksom ved blok-start.

**M103** ophæv: **M103** fornyr programmering uden faktor



Funktion **M103** virker nu også i trasformerede bearbejdningsplan-kordinatsystem. **WPL-CS**.  
Tilspændingsreduceringen virker ved fremfærbavægelse i den virtuelle værktøjsakse **VT**.

### Eksempel

Tilspænding ved indstikning andrager 20% af plantilspændingen.

...	Virkelige banetilspænding (mm/min):
<b>N170 G01 G41 X+20 Y+20 F500 M103 F20*</b>	500
<b>N180 Y+50*</b>	500
<b>N190 G91 Z-2,5*</b>	100
<b>N200 Y+5 Z-5*</b>	141
<b>N210 X+50*</b>	500
<b>N220 G90 Z+5*</b>	500

## Tilspænding i millimeter/spindel-omdr.: M136

### Standardforhold

Styringen kører værktøjet med den i NC-Program fastlagte tilspænding F i mm/min.

### Forhold omkring M136

**i** I NC-Programmer med enheden tommer er **M136** i Kombination med **FU** eller **FZ** ikke tilladt.

Ved aktiv **M136** bør værktøjsspindlen ikke være i reguæring.

**M136** er i kombination med en spindelorientering ikke mulig. Da der ved en spindelorientering ikke er omdr., kan styringen ikke beregne en tilspænding.

Med **M136** kører styringen værktøjet ikke i mm/min men med den i NC-Program fastlagte tilspænding F i millimeter/spindel-omdr. Hvis De ændrer omdr.tallet med potentiometer, tilpasser styringen automatisk tilspændingen.

### Virkemåde

**M116** bliver aktiv ved blokstart.

**M136** ophæver De, idet De programmerer **M137**.

## Tilspændingshastighed ved cirkelbuer: M109/M110/M111

### Standardforhold

Styringen henfører den programmerede tilspændingshastighed til værktøjs-midtpunktsbanen.

### Forhold ved cirkelbuer med M109

Styringen holder ved indvendige og udvendige bearbejdnings tilspændingen for cirkelbuer konstant på værktøjs-skæret.

### ANVISNING

#### **Pas på, fare for værktøj og emne!**

Når funktionen **M109** er aktiv, forhøjer styringen ved bearbejdning af meget små udvendige hjørner (spids vinkel), tilspændingen delvis drastisk. Under bearbejdning er der fare for et værktøjsbrud og en emnebeskadigelse!

- ▶ **M109** anvendes ikke ved bearbejdning af meget små udv. hjørner (spids vinkel)

### Forhold ved cirkelbuer med M110

Styringen holder tilspændingen ved cirkelbuer konstant udelukkende ved en indvendig bearbejdning. Ved en udvendig bearbejdning af cirkelbuer virker ingen tilspændings-tilpasning.

**i** Når De definerer **M109** eller **M110** før kald af en bearbejdningscyklus med et nummer større en 200, virker tilspændingstilpasningen også ved cirkelbuer indenfor denne bearbejdningscyklus. Ved afslutning eller efter en afbrydelse af en bearbejdningscyklus bliver udgangstilstanden genfremstillet.

### Virkemåde

**M109** og **M110** er aktive ved blokstart. **M109** og **M110** nulstiller De med **M111**.

## Forudberegne en radiuskorrigeret kontur (LOOK AHEAD): M120 (Option #21)

### Standardforhold

Hvis værktøjs-radius er større end et radiuskorrigeret konturtrin, afbryder styringen programafviklingen og viser en fejlmelding. **M97** forhindrer fejlmeldingen, men fører til en friskæringsmarkering og forskyder yderligere hjørnet.

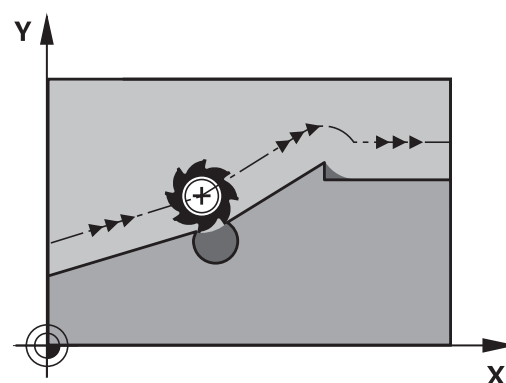
**Yderligere informationer:** "Bearbejdning af små konturtrin: M97", Side 227

Ved efterskæring beskadiger styringen evt. konturen.

### Forhold omkring M120

Styringen kontrollerer en radiuskorrigeret kontur for efterskæringer og overskæringer og beregner forud værktøjsbanen fra den aktuelle NC-blok. Steder, hvor værktøjet ville beskadige konturen, forbliver ubearbejdet (i billedet vist mørkt). De kan også anvende **M120** for at forsyne digitaliseringsdata eller data, fra et eksternt programmerings-system, med værktøjs-radiuskorrektur. Herved kan afvigelse kompenseres for en teoretisk værktøjs-radius.

Antallet af forventede NC-blokke (max. 99) fastlægger De med **LA** (engl. **Look Ahead**: se fremad) efter **M120**. Jo større antal NC-blokke De vælger, som styringen skal forudberegne, desto langsommere bliver blokbejdningen.



### Indlæsning

Hvis De definerer en **M120** i en positionerings-blok, så fører styringen dialogen videre og spørger om antallet der skal forudberegnes NC-blok **LA**.

### Virkemåde

Programmerer De funktionen **M120** i NC-Blok, der også indeholder radiuskorrektur **G41** eller **G42**. Dermed opnår De en konstant programmeringsmetode, som giver klarhed. Følgende NC-Syntaxen deaktiverer funktionen **M120**:

- **G40**
- **M120 LA0**
- **M120 uden LA**
- **%**
- Cyklus **G80** eller **PLANE**-Funktioner

**M120** virker ved blokstart og virker udover ved fræsebearbejdning (Option #19).



**Begrænsninger**

- Efter en ekstern eller intern stop, kan De kun igen tilkører kontur med blokforløb. Hent **M120** inden blokforløb, eller viser styringen en fejlmelding.
- Når De tilkører kontur tangential, anvender De Funktion **APPR LCT**. NC-blok med **APPR LCT** må kun indeholde koordinater for arbejdsplanet.
- Når De forlader kontur tangential, anvender De Funktion **DEP LCT**. NC-blok med **DEP LCT** må kun indeholde koordinater for arbejdsplanet.
- Før anvendelsen af de efterfølgende funktioner skal De ophæve **M120** og radiuskorrektoren:
  - Cyklus **G62 TOLERANCE**
  - Cyklus **G80 BEARBEJDNINGSFLADE**
  - **PLANE**-Funktion
  - **M114**
  - **M128**

## Overlejring håndhjuls-positionering under programafviklingen: M118 (Option #21)

### Standardforhold



Vær opmærksom på maskinhåndbogen!  
Maskinfabrikanten skal have tilpasset styringen for denne funktion

Styringen kører værktøjet i programafviklings-driftsarterne som fastlagt i NC-Programmet.

### Forhold med M118

Med **M118** kan De under programafviklingen gennemføre manuelle korrekturen med håndhjulet. Hertil programmerer De **M118** og indlæser en aksespecifikt værdi (Lineærakse eller drejeakse) i mm.

### Indlæsning

Hvis De indlæser **M118** i en positionerings-blok, så fører styringen dialogen videre og spørger efter de aksespecifikke værdier. Benyt de orange farvede aksetaster eller alfa-tastaturet til koordinat-indlæsning.

### Virkemåde

Håndhjuls-positionering ophæver De, idet De påny programmerer **M118** uden koordinat-indlæsning eller afslutter NC-program med **M30 / M2**.



Ved en programafbrydelse bliver håndhjulpositionering også annulleret.

**M118** er aktiv ved blok-start.

### Eksempel

Under programafviklingen skal kunne køres med håndhjulet i bearbejdningsplanet X/Y med  $\pm 1$  mm og i drejeaksen B med  $\pm 5^\circ$  fra den programmerede værdi:

```
N250 G01 G41 X+0 Y+38.5 F125 M118 X1 Y1 B5*
```



**M118** fra et NC-program virker grundlæggende i maskin-koordinatsystem.

Styringen viser i fane **POS HR** den yderlige statusvisning indeholdende **M118** definerede **Max.-værdi**.

**Yderlig Information:** Brugerhåndbog **Opsætning, teste NC-Programmer og afvikling**

**Håndhjulsoverlejring** virker også i driftsart **MANUAL POSITIONERING!**

## Kørsel væk fra konturen i værktøjsakse-retning: M140

### Standardforhold

Styringen kører værktøjet i driftsarterne **PROGRAMLØB ENKELBLOK** og **PROGRAMLØB BLOKFØLGE** som fastlagt i NC-Program.

### Forhold omkring M140

Med **M140 MB** (move back) kan De køre væk fra konturen på en indlæsbar vej i retning af værktøjsaksen.

### Indlæsning

Når De i en positionerings-blok indlæser **M140** så fortsætter styringen dialogen og spørger efter vejen, som værktøjet skal køre væk fra konturen på. De indlæser den ønskede vej, som værktøjet skal køre væk fra konturen på eller de trykker softkey **MB MAX**, for at køre til kanten af kørselsområdet.



Maskinproducenten definerer i valgfri maskinparameter **moveBack** (Nr. 200903) hvor langt frakørselsbevægelse **MB MAX** før en endekontakt eller et kollisionskrop skal ende.

Yderligere er en tilspænding programmerbar, med hvilken værktøjet kører den indlæste vej. Hvis De ingen tilspænding indlæser, kører styringen den programmerede vej i lfgang.

### Virkemåde

**M140** virker kun i NC-blok, i hvilken **M140** er programmeret.

**M140** bliver aktiv ved blok-start.

**Eksempel**

NC-blok 250: Kør værktøjet 50 mm væk fra konturen

NC-blok 251: Kør værktøjet til kanten af kørselsområdet

```
N250 G01 X+0 Y+38.5 F125 M140 MB50*
```

```
N251 G01 X+0 Y+38.5 F125 M140 MB MAX*
```



**M140** virker også ved transformeret bearbejdningsplan.

Ved maskiner med drejehoved så kører styringen værktøjet i værktøjs-kordinatsystem **T-CS**.

Med **M140 MB MAX** trækker styringen værktøjet kun tilbage i positiv retning af værktøjsaksen.

Styringen henter de nødvendige informationer om værktøjsaksen for **M140** fra værktøjskaldet.

## ANVISNING

### Pas på kollisionsfare!

Når De vil ændre, med hjælp af funktionen **M11 8**, position af en drejeakse med Håndhjul og efterfølgende afvikle funktionen **M140**, ignorerer styringen tilbagetrækningens bevægelsen den overlejlrede værdi. Især i maskiner med hovedrotationsakser opstår uønskede og uforudsigelige bevægelser. Under denne tilbagetræk bevægelse kan der opstå kollisionsfare!

- ▶ **M118** med **M140** kombineres ikke for maskiner med hovedrotationsakse

## Undertryk Tastesystem-overvågning: M141

### Standardforhold

Styringen afgiver ved udbøjet tastestift en fejlmelding, så snart De vil køre en maskinakse.

### Forhold omkring M141

Styringen kører så også maskinakserne, når tastesystemet er udbøjet. Denne funktion er nødvendig, hvis De skriver en egen målecyklus, for igen at kunne frikøre tastesystemet efter udbøjningen med en positioneringsblok.

### ANVISNING

#### Pas på kollisionsfare!

Hjælpefunktionen **M141** undertrykker fejlmelding ved udbøjet tastestift. Styringen udfører derved ingen automatisk kollisionskontrol med tastestift. Ved begge forhold skal De sørge for, at tastesystemet kan køre sikkert fri. Ved forkert valgt frikørslesretning, består en kollisionsfare!

- ▶ Test forsigtigt NC-program eller programafsnit i driftsart **PROGRAMLØB ENKELBLOK**



**M141** virker kun ved kørselsbevægelser med retlinje-blokke.

### Virkemåde

**M141** virker kun i NC-blok, i hvilken **M141** er programmeret.

**M141** bliver aktiv ved blok-start.

## Slette grunddrejning: M143

### Standardforhold

Grunddrejningen forbliver virksom så længe, indtil den bliver nulstillet eller bliver overskrevet med en ny værdi.

### Forhold omkring M143

Styringen sletter grunddrejning i NC-programmet.



Funktionen **M143** er ved et blokforløb ikke tilladt.

### Virkemåde

**M143** virker fra den NC-blok, i hvilken **M143** er programmeret.

**M143** bliver virksom ved blok-start.



**M143** slet indlæsning i kolonne **SPA**, **SPB** og **SPC** i henføringstabellen. Ved en ny aktivering af tilsvarende linje er grunddrejningen i alle kolonner **0**.

## Løft automatisk værktøjet fra konturen ved NC-Stop: M148

### Standardforhold

Styringen standser alle kørselsbevægelser ved et NC-Stop. Værktøjet bliver stående afbrydelsespunktet.

### Forhold ved M148



Vær opmærksom på maskinhåndbogen!

Konfiguration af denne Funktionen skal være frigivet af maskinfabrikanten.

Med Maskinparameter **CfgLiftOff** (Nr. 201400) definerer maskinproducenten afstanden, styringen køre ved et **LIFTOFF**. Vha. Maskinparameters **CfgLiftOff** kan Funktionen også deaktiveres.

De sætter i værktøjstabellen i kolonne **LIFTOFF** for det aktive værktøj, Parameter **Y**. Styringen kører så værktøjet tilbage til 2 mm i retning af værktøjsaksen fra konturen.

### Yderlig Information: Brugerhåndbog Opsætning, teste NC-Programmer og afvikling

**LIFTOFF** virker i følgende situationer:

- Ved et af Dem udløst NC-stop
- Ved et af softwaren udløst NC-stop, f.eks. hvis en fejl optræder i drivsystemet
- Ved en strømafbrydelse



Styringen løfter ved et tilbageskridt med **M148** ikke nødvendigvis i retning af værktøjsaksen.

Med Funktion **M149** deaktiverer styringen Funktion **FUNCTION LIFTOFF**, uden af nulstille løfteretningen.. Hvis De programmerer **M148**, aktiverer styringen automatisk løftet med den **FUNCTION LIFTOFF** definerede løfteretning.

### Virkemåde

**M148** virker så længe, indtil funktionen bliver deaktiveret med **M149** eller **FUNCTION LIFTOFF RESET**.

**M148** bliver virksom ved blok-start, **M149** ved blok-slut.

## Hjørnerunding: M197

### Standardforhold

Styringen indføjer, ved aktiv radiuskorrektur på udvendige hjørner, en overgangscirkel. Dette kan føre til udjævning af kanter.

### Forhold med M197

Med funktionen **M197** bliver konturen på hjørnet tangentielt forlænget og derefter indføjet en mindre overgangscirkel. Når De programmerer funktion **M197** og afslutter med at taste **ENT** åbner styringen et indlæsningsfelt **DL**. I **DL** definerer De længde, på hvilken styringen forlænger konturelementet. Med **M197** reduceres hjørneradius, hjørnet glattes mindre og kørselsbevægelsen bliver trods dette stadig blødere udført.

### Virkemåde

Funktionen **M197** er blokvis aktiv og virker kun ved udvendige hjørner.

### Eksempel

```
G01 X... Y... RL M197 DL0.876*
```





# 8

**Underprogrammer  
og programdel-  
gentagelser**

## 8.1 Kendetegn for underprogrammer og programdel-gentagelser

Een gang programmerede bearbejdningskridt kan De gentage flere gange med underprogrammer og programdel-gentagelser.

### Label

Underprogrammer og programdel-gentagelser begynder i NC-Program med mærket **G98 I**, en forkortelse for LABEL (eng. for mærke, kendetegn).

En LABEL indeholder et nummer mellem 1 og 65535 eller et navn defineret af Dem. LABEL-navn må maksimalt bestå af 32 karakterer.

**i** **Tilladte tegn:** # \$ % & , - \_ . 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  
**Forbudte tegn:** <blank> ! " ' ( ) \* + : ; < = > ? [ / ] ^ ` { | } ~

Hvert LABEL-Nummer, hhv. hvert LABEL-Navn, bør De i NC-Program kun tildele én gang med tasten **LABEL SET** eller ved indlæsning af **G98**. Antallet af Label-navne der kan indlæses er udelukkende begrænset af den interne hukommelse.

**i** Anvend ikke et LABEL-nummer hhv. et label-navn flere gange!

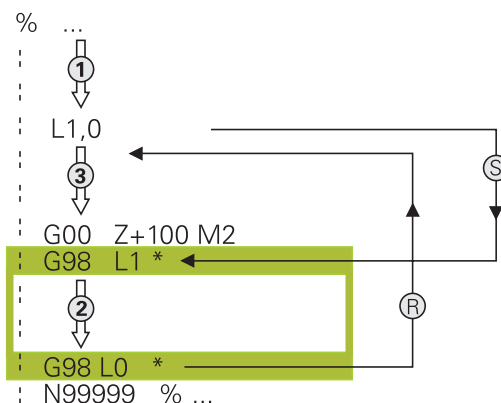
Label 0 (**G98 L0**) kendetegner en underprogram-ende og må derfor anvendes så ofte det ønskes.

**i** Sammenlign programmeringsteknikken underprogram og programdel-gentagelse med den såkaldte hvis-så-beslutning, før De fremstiller Deres NC-Program. Dermed undgår De mulige misforståelser og programmeringsfejl.  
**Yderligere informationer:** "Hvis/så-bestemmelse med Q-Parameter", Side 275

## 8.2 Underprogrammer

### Arbejds måde

- 1 Styringen udfører et NC-program indtil der kommer et underprogram-kald **Ln,0**
- 2 Fra dette sted afvikler styringen det kaldte underprogram indtil underprogrammerede **G98 L0**
- 3 Herefter fortsætter styringen NC-programmet med NC-blok, der følger efter underprogram-kald **Ln,0**



### Programmeringsanvisninger

- Et hovedprogram kan indeholde vilkårlig mange underprogrammer
- De kan kalde underprogrammer i vilkårlig rækkefølge så ofte det ønskes.
- Et underprogram må ikke kalde sig selv.
- Programmer underprogrammer efter NC-blok med M2 hhv. M30
- Hvis underprogrammer i et bearbejdnings-program står før NC-blok med M2 eller M30, så bliver det uden kald afviklet mindst én gang

### Programmering af et underprogram

LBL SET

- ▶ Start kendetegn: Tryk tasten **LBL SET**
- ▶ Indlæs underprogram-nummer. Når De vil anvende LABEL-navn: Tryk softkey **LBL-NAME** for at skifte til tekstindlæsning
- ▶ Indgiv indhold
- ▶ Slut kendetegn: Tryk tasten **LBL SET** og indlæs Label-nummer **0**

### Kald af et underprogram

LBL CALL

- ▶ Kalde et underprogram: Tryk tasten **LBL CALL**
- ▶ Indlæs underprogram-nummer på det kaldte underprogram. Når De vil anvende LABEL-navn: Tryk softkey **LBL-NAME** for at skifte til tekstindlæsning

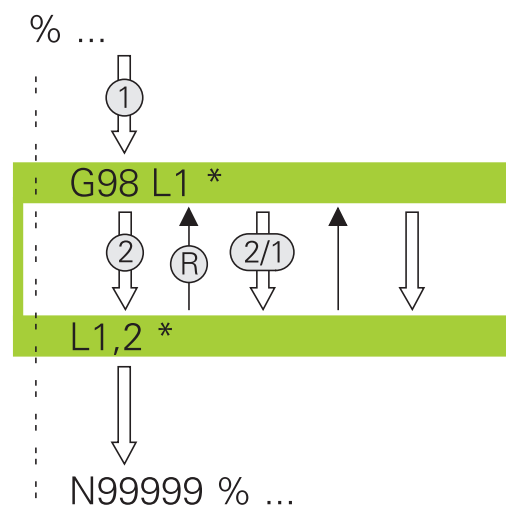


**L 0** er ikke tilladt, da det svarer til kald af et under-program-slut.

## 8.3 Programdel-gentagelse

### Label G98

Programdel-gentagelser begynder med mærket **G98 L**. En programdel-gentagelse afsluttes med **Ln,m**.



### Arbejds måde

- 1 Styringen udfører NC-Program til enden af programdelen (**Ln,m**)
- 2 Herefter gentager styringen programdelen mellem den kaldte LABEL og Label-kaldet **Ln,m** så ofte, De under **m** har angivet
- 3 Herefter fortsætter styringen igen NC-Program

### Programmeringsanvisninger

- De kan gentage en programdel indtil 65 534 gange efter hinanden.
- Programdele bliver af TNC altid udført én gang mere, end der er programmeret gentagelser, da den første gentagelse først starter efter første bearbejdning.

### Programmering af programdel-gentagelser

LBL SET

- ▶ Start kendetegn: Tryk tasten **LBL SET** og indlæs LABEL-nummeret for den programdel der skal gentages. Når De vil anvende LABEL-navn: Tryk softkey **LBL-NAME** for at skifte til tekstindlæsning
- ▶ Indlæs programdel

### Kald af programdel-gentagelse

LBL CALL

- ▶ Kald programdel: Tryk tasten **LBL CALL**
- ▶ Indgiv programdelnummer for den gentagende programdel. Når De vil anvende LABEL-navn: Tryk softkey **LBL-NAME** for at skifte til tekstindlæsning
- ▶ Indlæs antal gentagelser **REP** bekræft med tasten **ENT**

## 8.4 Kald Ekstern NC-Program

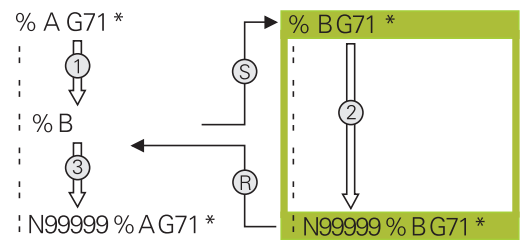
### Oversigt over softkeys

Når De trykker tasten **PGM CALL** , viser styringen følgende Softkeys:

Softkey	Funktion	Beskrivelse
PROGRAM KALD	Kald NC-Program-kald med %	Side 248
NULPUNKT TABEL METER	Vælg nulpunktstabel med <b>:%:TAB:</b>	Side 353
PUNKTER TABEL METER	Vælg nulpunktstabel med <b>:%:PAT:</b>	Side 251
VÆLG KONTUR	Vælg konturprogram med <b>:%:CNT:</b>	Se Bruger- håndbog Programmering Bearbejdnings- cyklus
VÆLG PROGRAM	Vælg NC-program med <b>:%:PGM:</b>	Side 249
VALGTE PROGRAM KALD	Kald sidste valgte fil med <b>:%&lt;&gt; %.</b>	Side 249
CYKLUS VÆLGES	Vælg vilkårlig NC-program med <b>G: :</b> som bearbejdningscyklus	Se Bruger- håndbog Programmering Bearbejdnings- cyklus

## Arbejds måde

- 1 Styringen udfører NC-programmet, indtil De kalder et andet NC-program med %
- 2 Herefter udfører styringen det kaldte NC-Program indtil dets afslutning
- 3 Herefter fortsætter styringen afviklingen af det kaldte NC-Program med den NC-blok som følger efter programkaldet



## Programmeringsanvisninger

- For at kalde et vilkårligt NC-Program, behøver Styringen ingen Label.
- Det kaldte NC-Program må ikke indeholde et kald % i det kaldende NC-Program (endeløs sløjfe)
- Det kaldede NC-Program må ikke indeholde nogen hjælpefunktion **M2** eller **M30**. Hvis De i det kaldte NC-Program har defineret underprogrammer med Labels, så skal De erstatte M2 eller M30 erstatte ved en spring-funktionen **D09 P01 +0 P02 +0 p03 99**.
- Hvis De vil kalde et DIN/ISO-program, så indlæser De fil- typen .I efter program-navnet.
- De kan også kalde et vilkårligt NC-Program med Cyklus **G39**.
- De kan også kalde et vilkårligt NC-Program med funktionen **Vælg cyklus (G: :)**.
- Q-parametre virker ved et Programkald med % grundlæggende globalt. Vær opmærksom på, at ændringer i Q-parametre i det kaldte NC-Program også har indvirkning på det kaldende NC-Program.



Når styringen afvikler et kaldt NC-Program, er editering af alle kaldte NC-Programmer spærret.

**Kontroller kaldte NC-Program****ANVISNING****Pas på kollisionsfare!**

Styringen gennemfører ikke automatisk kollisionskontrol mellem værktøj og emne. Når koordinatomregningen i kaldte NC-program ikke nulstiler bevist, virker denne transformation alligevel på det kaldte NC-program. Under bearbejdning kan der opstå kollisionsfare!

- ▶ Nulstil anvendte koordinattransformation i det samme NC-program igen
- ▶ Kontroller evt. med hjælp af grafisk simulation

Styringen kontrollerer de kaldte NC-Programmer

- Når det kaldte NC-Program indeholder hjælpefunktionen **M2** eller **M30**, giver styringen en advarsel. Styringen slette advarslen automatisk, så snart et andet NC-Program er valgt.
- Styringen kontrollerer før afvikling kaldte NC-Programmer for fuldstændighed. Når NC-blok **N99999999** fejler, giver styringen en advarsel.

**Yderlig Information:** Brugerhåndbog **Opsætning, teste NC-Programmer og afvikling****Stiangivelse**

Hvis De kun indlæser program-navnet, skal det kaldte NC-program stå i det samme bibliotek som det kaldende NC-program.

Hvis det kaldte NC-program ikke står i det samme bibliotek som det kaldende NC-program, så indlæser De det komplette stinavn, f.eks.

**TNC:\ZW35\HERE\PGM1.H.**

Alternativt programmerer De relativ sti:

- startende fra mappen for det kaldende NC-Programmer, et mappeniveau op **..\PGM1.H**
- startende fra mappen for det kaldende NC-Programmer, et mappeniveau ned **DOWN\PGM2.H**
- startende fra mappen for det kaldende NC-Programmer, et mappeniveau op og ind i en anden mappe **..\THERE\PGM3.H**

Ved hjælp af Softkeys **SYNTAX** kan de sætte sti mellem dobbelt anførselstegn. De dobbelte anførselstegn definerer spørgsmål og slutter sti. Dermed ser styringen mulige specieltegn som del af sti.

**Yderligere informationer:** "Navne på filer", Side 103

Når den komplette sti står mellem dobbelte anførselstegn, kan de også anvende \ ligesom / som deling for mapper og filer.

## Kald ekstern NC-Program

### Kald med PROGRAM KALD

Med funktionen % kalder De et eksternt NC-program. Styringen bearbejder det eksterne NC-program på stedet, i NC-programmet hvor de har kaldt.

Gå frem som følger:

PGM  
CALL

- ▶ Tryk tasten **PGM CALL**

PROGRAM  
KALD

- ▶ Tryk softkey **PROGRAM KALD**
- > Styringen starter dialogen for definition til det kaldende NC-program.
- ▶ Indlæs stinavnet med billedskærmstastaturet

Alternativ

FIL  
METER

- ▶ Tryk softkey **FIL METER**
- > Styringen viser et valgvindue, i hvilket De kan vælge det kaldende NC-program.
- ▶ Bekræft med tasten **ENT**



Hvis den kaldte fil ikke står i samme bibliotek som den kaldende fil, kan De indlæse filnavn uden sti-angivelse. Dertil står i valgvindue Softkeys **FIL METER** Softkey **FILNAVN OVERFØR** tilgængelig.



**Kald med VÆLG PROGRAM og VÆLG og VALGTE Program kaldes**

Med funktionen **:%PGM:** vælger De et eksternt NC-program og De kalder det et andet sted i NC-programmet. Styringen bearbejder det eksterne NC-program på stedet, i NC-program hvor de har kaldt **CALL SELECTED PGM%<>%**



Funktionen **:%PGM:** er også tilladt med String-parameter, så program-kald kan styres dynamisk.

NC-Program vælger De som følger:

-  ▶ Tryk tasten **PGM CALL**
-  ▶ Tryk softkey **VÆLG PROGRAM**
-  ▶ Tryk softkey **FIL METER**
- ▶ Styringen starter dialogen for definition til det kaldende NC-program.
- ▶ Styringen viser et valgvindue, i hvilket De kan vælge det kaldende NC-programm.
- ▶ Bekræft med tasten **ENT**

**i** Hvis den kaldte fil ikke står i samme bibliotek som den kaldende fil, kan De indlæse filnavn uden sti-angivelse. Dertil står i valgvindue Softkeys **FIL METER** Softkey **FILNAVN OVERFØR** tilgængelig.

Det kaldte NC-program kalder De som følger:

-  ▶ Tryk tasten **PGM CALL**
-  ▶ Tryk Softkey **VALGTE KALD**
- ▶ Styringen kalder med **:%<>%** det sidst valgte NC-program.

**i** Når en ved hjælp af **:%<>%** kaldte program mangler, afbryder styringen bearbejdningen eller simulationen med en fejlmelding. For at undgå uønskede afbrydelser under programafvikling, kan De ved hjælp af **D18-Funktion (ID10 NR110 og NR111)** kontrollere alle stier til programstart. **Yderligere informationer:** "D18 – Læs Systemdata", Side 302

## 8.5 Punktetabeller






### Anvendelse

Vha. en punkttabel kan De afvikle en eller flere Cyklus efter hinanden på et uregelmæssigt punktmønster.

### Anvendt tema

### Opret Punkttabel

De opretter en Punkttabel som følger:

-  ▶ Vælg driftsart **PROGRAMMIEREN**
-  ▶ Tryk tasten **PGM MGT**
- > TNC`en åbner filstyringen
- ▶ Vælg ønskede mappe i filstrukturen
- ▶ Indgiv Navn og filtype **\*.pnt**
-  ▶ Bekræft indlæsning med tasten **ENT**
-  ▶ Tryk softkey **MM** eller **TOMMER**.
- > Styringen åbner Tabeleditor og viser en tom Punkttabel.
-  ▶ Tryk Softkey **INDSÆT LINIE**
- > Styringen indfører en ny linje i Punkttabellen.
- ▶ Indlæs koordinater for det ønskede bearbejdningspunkt
- ▶ Gentag forløbet, indtil alle koordinater er indlæst



Navnet på Punkt-tabellen skal ved tildeling fra SQL begynde med et bogstav.

### Konfigurer visning af en Punkttabel

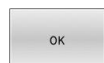
De konfigurerer visning af en Punkttabel som følger:

- ▶ Åben tilgængelig Punkttabel

**Yderligere informationer:** "Opret Punkttabel", Side 250



- ▶ Tryk Softkey **SORTER/ UDBLÆNDE KOLONNE**
- ▶ Styringen åbner vinduet **Kolonne-rækkefølge**.
- ▶ Konfigurer visning af en Tabel



- ▶ Tryk Softkey **OK**
- ▶ Styringen viser Tabellen tilsvarende til valgte konfiguration.



Hvis De indgiver nøgletallet 555343, viser styringen Softkey **FORMAT EDITERER**. Med denne Softkey kan De ændre egenskaberne for tabellen.

### Udblænde enkelte punkter for bearbejdningen

I Punkt-tabellen kan De med kolonne **FADE** således mærke punkter, at dette for bearbejdningen bliver skjult.

de skjuler punkterne som følger:

- ▶ Vælg ønskede punkter i Tabellen
- ▶ Vælg kolonne **FADE**.
- ▶ Aktiver skjul med **ENT** tasten



- ▶ Deaktiver skjul med **NO ENT** tasten

### Vælg nulpunkt-tabel i et NC-Program

De vælger en Punkttabel i NC-program som følger:

- ▶ Vælg i driftsart **Programmering** NC-Program for hvilket Punkt-tabellen skal aktiveres.



- ▶ Tryk tasten **PGM CALL**



- ▶ Tryk Softkey **PUNKTER METER**



- ▶ Tryk softkey **FIL METER**

- ▶ Vælg Punkttabel vha. filstruktur
- ▶ Tryk Softkey **OK**

Hvis Punkt-tabellen ikke er gemt i samme bibliotek som NC-programmet, så skal De indlæse det komplette stinavn



Hvis den kaldte fil ikke står i samme bibliotek som den kaldende fil, kan De indlæse filnavn uden stiangivelse Dertil står i valgvindue Softkeys **FIL METER** Softkey **FILNAVN OVERFØR** tilgængelig.

110 %:PAT: "TNC:\nc\_prog\positions.pnt"\*

## Anvend Punkttabel

For at kalde Cyklus på de punkter, der er defineret i punkttabellen, programmerer De Cykluskald medt **G79 PAT**.

Med **G79 PAT** afvikler styringen Punkttabel, som De sidst har defineret.

De anvender en Punkttabel som følger:

CYCL  
CALL

- ▶ Tryk tasten **CYCL CALL**

CYCLE  
CALL  
PAT

- ▶ Tryk softkey **CYCL CALL PAT**
- ▶ Indgiv tilspænding, f.eks. **F MAX**



Med denne tilspænding kører styringen mellem punkterne i Punkttabellen. Hvis De ikke definerer en tilspænding, kører styringen den sidst programmerede tilspænding.

- ▶ Indgiv om nødvendigt hjælpefunktion
- ▶ Tryk tasten **END**

## Anvisninger

- Hvis De ved forpositionering i værktøjsaksen vil køre med reduceret tilspænding, programmerer De hjælpe-funktion **M103**.
- Styringen afvikler Punkttabellen med Funktion **G79 PAT**, som De sidst har defineret, også når De har defineret en Punkttabel i et % indlejret i NC-Program.

## Definition

Filtype	Definition
*.pnt	Punkttabeller

## 8.6 Sammenkædninger

### Sammenkædningsarter

- Underprogram kald i underprogram
- Programgentagelse i programgentagelse
- Underprogram kald i programdel-gentagelse
- Programdel-gentagelse i underprogram



Underprogrammer og programdel-gentagelser kan De yderlig kalde eksterne NC-programmer.

### Sammenkædningsdybde

Sammenkædnings-dybden fastlægger, hvor ofte programdele eller underprogrammer må indeholde yderligere underprogrammer eller programdel-gentagelser.

- Maximal sammenkædnings-dybde for underprogrammer: 19
- Maximale sammenkædningsdybde for eksterne NC-programmer: 19, hvorved et **G79** virker som et kaldt eksternt program
- Programdel-gentagelser kan De sammenkæde så ofte det ønskes.

## Underprogram i underprogram

### Eksempel

<b>%UPGMS G71 *</b>	
...	
<b>N17 L "UP1",0*</b>	Underprogram bliver kaldt med label G98 L1
...	
<b>N35 G00 G40 Z+100 M2*</b>	Sidste programblok i Hovedprogram med M2
<b>N36 G98 L "UP1"</b>	Start af underprogram UP1
...	
<b>N39 L2,0*</b>	Underprogram bliver kaldt med label G98 L2
...	
<b>N45 G98 L0*</b>	Slut på underprogram 1
<b>N46 G98 L2*</b>	Start af underprogram 2
...	
<b>N62 G98 L0*</b>	Slut på underprogram 2
<b>N99999999 %UPGMS G71 *</b>	

### Programudførelse

- 1 Hovedprogrammet UPGMS bliver udført til NC-blok 17
- 2 Underprogram UP1 bliver kaldt og udført til NC-blok 39.
- 3 Underprogram 2 bliver kaldt og udført til NC-blok 62. Slut på underprogram 2 og tilbagespring til underprogrammet, fra hvilket det blev kaldt
- 4 Underprogram UP1 bliver udført fra NC-blok 40 til NC-blok 45. Slut på underprogram 1UP og tilbagespring i hovedprogram UPGMS.
- 5 Hovedprogram UPGMS bliver udført fra NC-blok 18 til NC-blok 35. Tilbagespring til NC-blok 1 og program-slut.

## Gentage programdel-gentagelser

### Eksempel

<b>%REPS G71 *</b>	
...	
<b>N15 G98 L1*</b>	Start af programdel-gentagelse 1
...	
<b>N20 G98 L2*</b>	Start af programdel-gentagelse 2
...	
<b>N27 L2,2*</b>	Programdel-kald med 2 gentagelser
...	
<b>N35 L1,1*</b>	Programdel mellem denne NC-blok og G98 L1
...	(NC-blok 15) bliver gentaget 1 gange
<b>N99999999 %REPS G71 *</b>	

### Programudførelse

- 1 Hovedprogrammet REPS bliver udført til NC-blok 27
- 2 Programdel mellem NC-blok 27 og NC-blok 20 bliver gentaget 2 gange
- 3 Hovedprogram REPS bliver udført fra NC-blok 28 til NC-blok 35.
- 4 Programdel mellem NC-blok 35 og NC-blok 15 bliver gentaget 1 gang (indeholder programdel-gentagelse mellem NC-blok 20 og NC-blok 27)
- 5 Hovedprogram REPS bliver udført fra NC-blok 36 til NC-blok 50. Tilbagespring til NC-blok 1 og program-slut.

## Underprogram gentagelse

### Eksempel

<b>%UPGREP G71 *</b>	
...	
<b>N10 G98 L1*</b>	Start af programdel-gentagelse 1
<b>N11 L2,0*</b>	Underprogram-kald
<b>N12 L1,2*</b>	Programdel-kald med 2 gentagelser
...	
<b>N19 G00 G40 Z+100 M2*</b>	Sidste NC-blok i hovedprogrammet med M2
<b>N20 G98 L2*</b>	Start af underprogram
...	
<b>N28 G98 L0*</b>	Slut på underprogram
<b>N99999999 %UPGREP G71 *</b>	

### Programudførelse

- 1 Hovedprogrammet UPREP bliver udført til NC-blok 11
- 2 Underprogram 2 bliver kaldt og afviklet
- 3 Programdel mellem NC-blok 12 og NC-blok 10 bliver gentaget 2 gange: Underprogram 2 bliver gentaget 2 gange
- 4 Hovedprogram UPREP bliver udført fra NC-blok 13 til NC-blok 19. Tilbagespring til NC-blok 1 og program-slut.

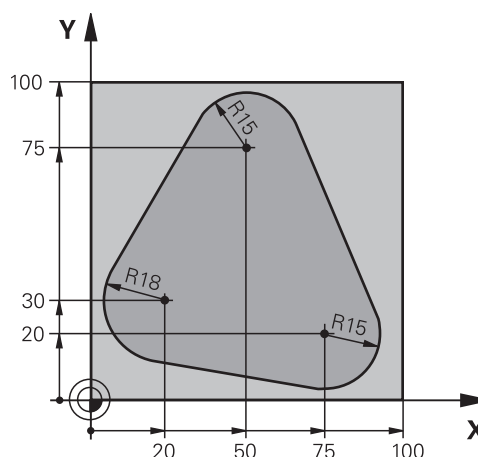


## 8.7 Programmeringseksempler

### Eksempel: Konturfræsning med flere fremrykninger

Programafvikling:

- Værktøjet forpositioneres til overkanten af emnet
- Indlæs fremrykning inkrementalt
- Konturfræsning
- Fremrykning og konturfræsning gentages

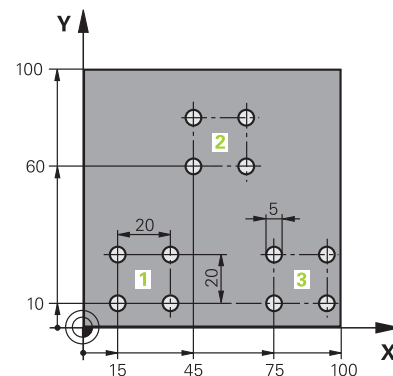


<b>%PGMWDH G71 *</b>	
<b>N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40*</b>	
<b>N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*</b>	
<b>N30 T1 G17 S3500*</b>	Værktøjskald
<b>N40 G00 G40 G90 Z+250*</b>	Værktøj frikøres
<b>N50 I+50 J+50*</b>	Fastlæg Pol
<b>N60 G10 R+60 H+180*</b>	Forpositionering i bearbejdningsplan
<b>N70 G01 Z+0 F1000 M3*</b>	Forpositionering på overkant af emne
<b>N80 G98 L1*</b>	Mærke for programdel-gentagelse
<b>N90 G91 Z-4*</b>	Inkremental dybde-fremrykning (i det fri)
<b>N100 G11 G41 G90 R+45 H+180 F250*</b>	Første konturpunkt
<b>N110 G26 R5*</b>	Kørsel til kontur
<b>N120 H+120*</b>	
<b>N130 H+60*</b>	
<b>N140 H+0*</b>	
<b>N150 H-60*</b>	
<b>N160 H-120*</b>	
<b>N170 H+180*</b>	
<b>N180 G27 R5 F500*</b>	Forlade kontur
<b>N190 G40 R+60 H+180 F1000*</b>	Frikørsel
<b>N200 L1,4*</b>	Tilbagespring til label 1; ialt fire gange
<b>N200 G00 Z+250 M2*</b>	Værktøj frikøres, program-slut
<b>N99999999 %PGMWDH G71 *</b>	

## Eksempel: Hulgrupper

Programafvikling:

- Kør til hulgrupper i hovedprogram
- Boringsgruppe (underprogram 1) kaldt i hovedprogram
- Programmér hulgruppen kun én gang i underprogram 1

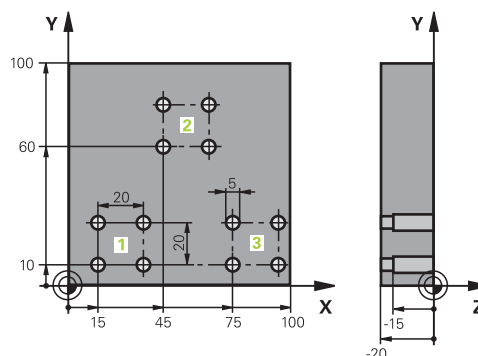


<b>%UP1 G71 *</b>	
<b>N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40*</b>	
<b>N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*</b>	
<b>N30 T1 G17 S3500*</b>	Værktøjskald
<b>N40 G00 G40 G90 Z+250*</b>	Værktøj frikøres
<b>N50 G200 BORING</b>	Cyklusdefinition, Boring
Q200=2 ;SIKKERHEDS-AFSTAND	
Q201=-30 ;DYBDE	
Q206=300 ;TILSPAENDING DYBDE.	
Q202=5 ;INDSTILLINGS-DYBDE	
Q210=0 ;DVAELETID OPPE	
Q203=-+0 ;KOOR. OVERFLADE	
Q204=2 ;2. SIKKERHEDS-AFST.	
Q211=0 ;DVAELETID NEDE	
Q395=0 ;HENF. DYBDE	
<b>N60 X+15 Y+10 M3*</b>	Kør til startpunkt hulgruppe 1
<b>N70 L1,0*</b>	Kald underprogram for hulgruppe
<b>N80 X+45 Y+60*</b>	Kør til startpunkt hulgruppe 2
<b>N90 L1,0*</b>	Kald underprogram for hulgruppe
<b>N100 X+75 Y+10*</b>	Kør til startpunkt hulgruppe 3
<b>N110 L1,0*</b>	Kald underprogram for hulgruppe
<b>N120 G00 Z+250 M2*</b>	Slut på hovedprogram
<b>N130 G98 L1*</b>	Start på underprogram 1: hulgruppe
<b>N140 G79*</b>	Cyklus kald for boring 1
<b>N150 G91 X+20 M99*</b>	Kør til boring 2, kald cyklus
<b>N160 Y+20 M99*</b>	Kør til boring 3, kald cyklus
<b>N170 X-20 G90 M99*</b>	Kør til boring 4, kald cyklus
<b>N180 G98 L0*</b>	Slut på underprogram 1
<b>N99999999 %UP1 G71 *</b>	

## Eksempel: Hulgruppe med flere værktøjer

Programafvikling:

- Programmere bearbejdnings-cykler i hovedprogram
- Komplet borebillede (underprogram 1) kaldt i hovedprogram
- Børingsgruppe (Underprogram 2), kør til underprogram 1
- Programmér hulgruppen kun én gang i underprogram 2



<b>%UP2 G71 *</b>	
<b>N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40*</b>	
<b>N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*</b>	
<b>N30 T1 G17 S5000*</b>	Værktøjskald centrerbør
<b>N40 G00 G40 G90 Z+250*</b>	Værktøj frikøres
<b>N50 G200 BORING</b>	Cyklusdefinition centrering
<b>Q200=2 ;SIKKERHEDS-AFSTAND</b>	
<b>Q201=-3 ;DYBDE</b>	
<b>Q206=250 ;TILSPAENDING DYBDE.</b>	
<b>Q202=3 ;INDSTILLINGS-DYBDE</b>	
<b>Q210=0 ;DVAELETID OPPE</b>	
<b>Q203=-+0 ;KOOR. OVERFLADE</b>	
<b>Q204=10 ;2. SIKKERHEDS-AFST.</b>	
<b>Q211=0.2 ;DVAELETID NEDE</b>	
<b>Q395=0 ;HENF. DYBDE</b>	
<b>N60 L1,0*</b>	Kald underprogram 1 for komplet borebillede
<b>N70 G00 Z+250 M6*</b>	Værktøjsveksel
<b>N80 T2 G17 S4000*</b>	Værktøjskald bor
<b>N90 D0 Q201 P01 -25*</b>	Ny dybde for boring
<b>N100 D0 Q202 P01 +5*</b>	Ny fremrykning for boring
<b>N110 L1,0*</b>	Kald underprogram 1 for komplet borebillede
<b>N120 G00 Z+250 M6*</b>	Værktøjsveksel
<b>N130 T3 G17 S500*</b>	Værktøjskald rival
<b>N140 G201 REIFLING</b>	Cyklusdefinition gnidning
<b>Q200=2 ;SIKKERHEDS-AFSTAND</b>	
<b>Q201=-15 ;DYBDE</b>	
<b>Q206=250 ;TILSPAENDING DYBDE.</b>	
<b>Q211=0.5 ;DVAELETID NEDE</b>	
<b>Q208=400 ;TILSPAENDING TILBAGE</b>	
<b>Q203=-+0 ;KOOR. OVERFLADE</b>	
<b>Q204=10 ;2. SIKKERHEDS-AFST.</b>	
<b>N150 L1,0*</b>	Kald underprogram 1 for komplet borebillede

<b>N160 G00 Z+250 M2*</b>	Slut på hovedprogram
<b>N170 G98 L1*</b>	Start på underprogram 1: Komplet borebillede
<b>N180 G00 G40 G90 X+15 Y+10 M3*</b>	Kør til startpunkt hulgruppe 1
<b>N190 L2,0*</b>	Kald underprogram 2 for hulgruppe
<b>N200 X+45 Y+60*</b>	Kør til startpunkt hulgruppe 2
<b>N210 L2,0*</b>	Kald underprogram 2 for hulgruppe
<b>N220 X+75 Y+10*</b>	Kør til startpunkt hulgruppe 3
<b>N230 L2,0*</b>	Kald underprogram 2 for hulgruppe
<b>N240 G98 L0*</b>	Slut på underprogram 1
<b>N250 G98 L2*</b>	Start på underprogram 2: hulgruppe
<b>N260 G79*</b>	Cyklus kald for boring 1
<b>N270 G91 X+20 M99*</b>	Kør til boring 2, kald cyklus
<b>N280 Y+20 M99*</b>	Kør til boring 3, kald cyklus
<b>N290 X-20 G90 M99*</b>	Kør til boring 4, kald cyklus
<b>N300 G98 L0*</b>	Slut på underprogram 2
<b>N310 %UP2 G71 *</b>	

# 9

**Q-Parameter  
Programmierung**

## 9.1 Princip og funktionsoversigt

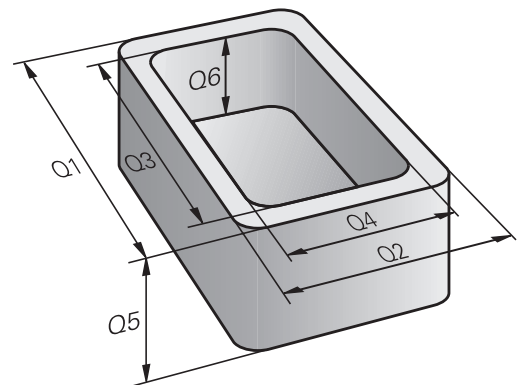
Med Q-Parametern kan De kun et NC-Programm definere hele defamilier, ved i stedet faste numeriske værdier at programmere variable Q-Parameter.

De har f.eks. følgende mulighed, Q-Parameter at anvende:

- Koordinatværdier
- Tilspænding
- Omdrejningstal
- Cyklus data

Styringen tilbyder yderlige muligheder, at arbejde med Q-Parameter:

- Programmerer konturer, som er bestem ved matematiske funktioner
- Udførelsen af bearbejdnings skridt som er afhængig af logiske betingelser



## Q-Parameter type

### Q-Parameter for tællerværdi

Variable består altid af bogstaver og tal. Bogstaverne bestemmer variabeltypen og tallene variabelområdet.

Yderligere funktioner kan De hente fra efterfølgende tabel:

Variabeltype	Variableområde	Betydning
Q-Parameter:		Parameter virker på alle NC-Programmer i styringens hukommelse.
	0 – 99	Q-Parameter for Bruger, når der ikke optræder overskæringer med HEIDENHAIN-SL-Cyklus
		<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p><b>i</b> Q-Parameter virker lokalt indenfor Makros og Cyklus fra maskinfabrikanten. Styringen returnerer derfor ikke ændringer til NC-Program.</p> <p>Brug derfor Q-Parameter området 1200 – 1399 til maskinfabrikantcyklusser!</p> </div>
	100 – 199	Parameter for speciel funktioner i styringen, som kan læses af brugeren fra NC-Programmer eller fra Cyklus
	200 – 1199	Q-Parameter for Funktioner fra HEIDENHAIN, f.eks. Cyklus
	1200 – 1399	Q-Parameter for Funktioner fra maskinproducenten, f.eks. Cyklus
	1400 – 1999	Q-Parameter for Bruger
QL-Parameter:		QL-Parameter virker lokalt indenfor et NC-Program
	0 – 499	QL-Parameter for Bruger
QR-Parameter:		Parameter virker varigt på alle NC-Programmer i Styringens hukommelse, også efter en strømafbrydelse
	0 – 99	QR-Parameter for Bruger
	100 – 199	QR-Parameter for Funktioner fra HEIDENHAIN, f.eks. Cyklus
	200 – 499	QR-Parameter for Funktioner fra maskinproducenten, f.eks. Cyklus



#### QR-Parameter bliver gemt i en Back-Up.

Hvis maskinfabrikanten ikke definerer en anden sti, gemmer styringen QR-Parameterværdi under følgende sti **SYS:\runtime\sys.cfg**. Drevet **SYS:** bliver kun sikkerhedskopieret med en fuld backup.

Maskinproducenten stiller følgende valgfri maskinparameter for stiangivelse til rådighed:

- **pathNcQR** (Nr. 131201)
- **pathSimQR** (Nr. 131202)

Hvis maskinproducenten definerer en sti på drevet i de valgfrie maskinparametre **TNC:**, kan de sikre Q-Parameter vha. funktionen **NC/PLC Backup** også uden nøgletal.

**Q-Parameter for tekst**

Yderlig står QS-Parameter (**S** står for String) tilrådighed, hvormed De også kan behandle tekster på styringen.

Variabeltype	Variableområde	Betydning
QS-Parameter:		Parameter virker på alle NC-Programmer i styringens hukommelse.
	0 – 99	Q-Parameter for Bruger, når der ikke optræder overskæringer med HEIDENHAIN-SL-Cyklus
		<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p><b>i</b> QS-Parameter virker lokalt indenfor Makros og Cyklus fra maskinfabrikanten. Styringen returnerer derfor ikke ændringer til NC-Programmet. Brug derfor til maskinfabrikantens cyklusser QS-Parameterområde 1200 – 1399!</p> </div>
	100 – 199	QS-Parameter for speciel funktioner i styringen, som kan læses af brugeren fra NC-Programmer eller fra Cyklus
	200 – 1199	QS-Parameter for Funktioner fra HEIDENHAIN, f.eks. Cyklus
	1200 – 1399	QS-Parameter for Funktioner fra maskinproducenten, f.eks. Cyklus
	1400 – 1999	QS-Parameter for Bruger



## Programmer tips

### ANVISNING

#### Pas på kollisionsfare!

HEIDENHAIN-Cyklus, Maskinproducentcyklus og tredjelieferandørfunktion anvender Q-Parameter. Yderlig kan De programmerer indenfor NC-Programmer Q-Parameter . Når der ved anvendelse af Q-Parameter ikke udelukkende anvendes anbefalede Q-Parameterområde kan dette fører til overlapninger (vekselvirkning) og dermed uønskede forhold. Under bearbejdning kan der opstå kollisionsfare!

- ▶ Anvend udelukkende de af HEIDENHAIN anbefalede Q-Parameterområder
- ▶ Bemærk dokumentation fra HEIDENHAIN, maskinproducenter og tredjeudbydere
- ▶ Kontroller afvikling ved hjælp af grafisk simulation

Q-Parameter og talværdier må i et NC-Programmer gerne indlæses blandet.

De kan anvise variable med talværdier mellem -999 999 999 og +999 999 999 Indtastningsområdet er begrænset til maksimalt 16 tegn, hvoraf op til ni tegn kan stå før kommaet. Styringen kan beregne talværdier op til  $10^{10}$ .

**QS**-Parameter kan De max. tildeles 255 tegn.



Styringen anviser nogle Q- og QS-parameter selvstændigt altid de samme data til, f.eks. Q-parameter **Q108** den aktuelle værktøjs-radius.

**Yderligere informationer:** "Standard Q-parameter", Side 319

Styringen lagrer numeriske værdier internt i et binært talformat (Norm IEEE 754). På grund af det anvendte standardiserede format repræsenterer styringen nogle decimaltal ikke nøjagtigt i binær form (afrundingsfejl). Hvis De bruger beregnet variabelindhold til springkommandoer eller positionering, skal De tage højde for dette.

De kan nulstille variabel status til **Udefineret**. Hvis du f.eks. programmerer en position med en udefineret Q-parameter, ignorerer styringen denne bevægelse.

## Kald Q-Parameter-Funktionen

Medens De indlæser et NC-program, trykker De tasten **Q** (i feltet for tal-indlæsning og aksevalg under taste **+/-**). Så viser styringen følgende softkeys:

Softkey	Funktionsgruppe	Side
BASIC ARITHM.	Matematiske grundfunktioner	268
TRIGO- NOMETRY	Vinkelfunktioner	272
SPRING	Betingede spring, spring	275
SPECIEL FUNKTION	Øvrige funktioner	285
FORMEL	Indlæsning af formel	278
KONTUR FORMEL	Funktion for bearbejdning af komplekse konturer	Se Brugerhåndbog Programmering Bearbejdningscyklus



Når De definerer eller tildeler en Q-Parameter, viser styringen Softkeys **Q**, **QL** og **QR**. Med disse softkeys vælger De derefter den ønskede parametertype. Efterfølgende definerer De Parameternummer.

Hvis De har tilsluttet et USB-tastatur, kan De ved tryk på tasten **Q** direkte åbne dialogen for formelindlæsning.

## 9.2 Delefamilien – Q-parametrieri stedet for talværdier

### Anvendelse

Med Q-parameter-funktionen **D0: ANVISNING** kan De anvise Q-parametre talværdier. Så sætter De i NC-Program i stedet for talværdier en Q-parameter.

### Eksempel

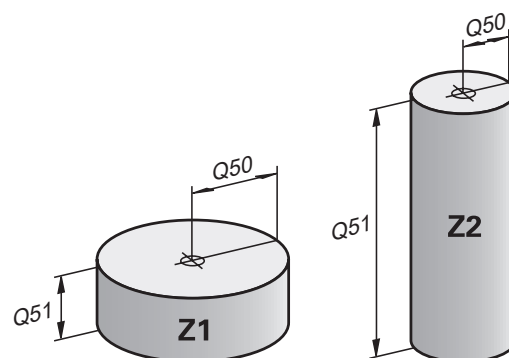
<b>N150 D00 Q10 P01 +25*</b>	Anvisning
...	Q10 indeh. værdien 25
<b>N250 G00 X +Q10*</b>	svarer til G00 X +25

For delefamilien programmerer De f.eks. de karakteristiske emnemål som Q-parametre.

For bearbejdningen af de enkelte emner anviser De så hver af disse parametre en tilsvarende talværdi.

### Eksempel: Cylinder med Q-parameter

Cylinderradius:	$R = Q50$
Cylinderhøjde:	$H = Q51$
Cylinder Z1:	$Q50 = +30$ $Q51 = +10$
Cylinder Z2:	$Q50 = +10$ $Q51 = +50$



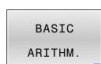
## 9.3 Beskrive konturen ved matematiske funktioner

### Anvendelse



Med Q-parametrene kan De programmere matematiske grundfunktioner i et NC-Program



- ▶ Vælg Q-parameter-funktioner: Tryk tasten **Q** fra talindgivelse
- > Softkey-listen viser Q-parameter-funktionen.
- ▶ Tryk Softkey **BASIC ARITHM.**
- > Styringen viser softkeys for matematisk grundfunktion.



## Oversigt

Softkey	Funktion
	<p><b>D00:</b> tildeling F. eks. <b>D00 Q5 P01 +60 *</b> <math>Q5 = 60</math> Tildel en værdi eller en Status <b>undefiniert</b></p>
	<p><b>D01:</b> Addition F. eks. <b>D01 Q1 P01 -Q2 P02 -5 *</b> <math>Q1 = -Q2 + (-5)</math> Beregn og anvis summen af de to værdier</p>
	<p><b>D02:</b> Subtraktion F. eks. <b>D02 Q1 P01 +10 P02 +5 *</b> <math>Q1 = +10 - (+5)</math> Beregn og anvis differensen af de to værdier</p>
	<p><b>D03:</b> Multiplikation F. eks. <b>D03 Q2 P01 +3 P02 +3 *</b> <math>Q2 = 3 * 3</math> Beregn og anvis produktet af to værdier</p>
	<p><b>D04:</b> Division F. eks. <b>D04 Q4 P01 +8 P02 +Q2 *</b> <math>Q4 = 8 / Q2</math> Beregn og anvis kvotienten af to værdier Begrænsning: Division med 0</p>
	<p><b>D05:</b> kvadrat rod F. eks. <b>D05 Q20 P01 4 *</b> <math>Q20 = \sqrt{4}</math> Uddrag roden af et tal og anvis dette Begrænsning: Ingen rod fra en negativ værdi mulig</p>

Tilhøjre for =-tegnet bør De indgive:

- to tal
- to Q-parametre
- eet tal og een Q-parameter

Q-parametrene og talværdierne i ligningen kan De frit indlæse med plus eller minus fortegn.

## Programmering af grundregnearter

### Eksempel Tildeling

N16 D00 Q5 P01 +10\*

N17 D03 Q12 P01 +Q5 P02 +7\*

Q

- ▶ Vælg Q-parameter-funktioner: Tryk tasten **Q**

BASIC  
ARITHM.

- ▶ Vælg matematiske grundfunktioner: Tryk softkey **BASIC ARITHM.**

D0  
X = Y

- ▶ Vælg Q-Parameterfunktion **TILDELING**: Tryk Softkey **DO X=Y**

- > Styringen spørger efter nummer på resultatparameter.

- ▶ Indgiv **5** (Nummer på Q-Parameters)

ENT

- ▶ Bekræft med tasten **ENT**
- > Styringen spørger efter værdi eller Parameter.
- ▶ Indlæs **10** (værdi)

ENT

- ▶ Bekræft med tasten **ENT**
- > Så snart styringen læser NC-blok, er den i Parameter **Q5** værdi **10** tildelt.

### Eksempel Multiplikation

Q

- ▶ Vælg Q-parameter-funktioner: Tryk tasten **Q**

BASIC  
ARITHM.

- ▶ Vælg matematiske grundfunktioner: Tryk softkey **BASIC ARITHM.**

D3  
X \* Y

- ▶ Vælg Q-Parameterfunktion **MULTIPLIKATION**: Tryk Softkey **D3 X \* Y**

- > Styringen spørger efter nummer på resultatparameter.

- ▶ Indgiv **12** (Nummer på Q-Parameters)

ENT

- ▶ Bekræft med tasten **ENT**
- > Styringen spørger efter den første værdi eller Parameter.

- ▶ Indlæs **Q5** (Parameter)

ENT

- ▶ Bekræft med tasten **ENT**
- > Styringen spørger efter den anden værdi eller Parameter.

- ▶ Indlæs **7** som den anden værdi






ENT


- ▶ Bekræft med tasten **ENT**

**Nulstil Q-Parameter****Eksempel**

16 D00: Q5 SET UNDEFINED\*

17 D00: Q1 = Q5\*

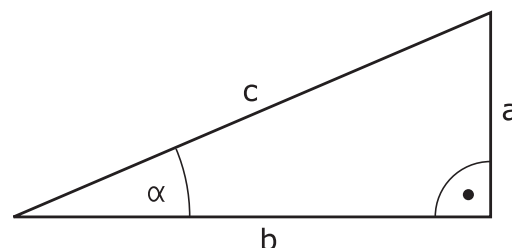
- 
  - ▶ Vælg Q-parameter-funktioner: Tryk tasten **Q**
  
- 
  - ▶ Vælg matematiske grundfunktioner: Tryk softkey **BASIC ARITHM.**
  
- 
  - ▶ Vælg Q-parameter-funktion ANVISNING: Tryk softkey **DO X=Y**
  - > Stylingen spørger efter nummer på resultatparameter.
  - ▶ Indgiv **5** (Nummer på Q-Parameters)
  
- 
  - ▶ Bekræft med tasten **ENT**
  - > Stylingen spørger efter værdi eller Parameter.
  
- 
  - ▶ Tryk **SET UDEFINERET**

 Funktionen **D00** understøtter også den overgivne værdi **Udefineret**. Når De vil overgive den udefinerede Q-Parameter uden **D00** viser stylingen fejlmeddelelsen **Ugyldig værdi**.

## 9.4 Vinkelfunktionen

### Definitioner

- Sinus:**  $\sin \alpha = \text{modsatte katete/hypotenuse}$   
 $\sin \alpha = a/c$
- Cosinus:**  $\cos \alpha = \text{tilstødende katete/hypotenuse}$   
 $\cos \alpha = b/c$
- Tangens:**  $\tan \alpha = \text{modsatte katete/tilstødende katete}$   
 $\tan \alpha = a/b$  evt.  $\tan \alpha = \sin \alpha / \cos \alpha$



Hermed er

- c siden overfor den rette vinkel
- a siden overfor vinklen  $\alpha$
- b den tredje side

Med tangens kan styringen bestemme vinklen:

$$\alpha = \arctan(a/b) \text{ evt. } \alpha = \arctan(\sin \alpha / \cos \alpha)$$

### Eksempel:

$$a = 25 \text{ mm}$$

$$b = 50 \text{ mm}$$

$$\alpha = \arctan(a/b) = \arctan 0,5 = 26,57^\circ$$


Herudover gælder:

$$a^2 + b^2 = c^2 \text{ (mit } a^2 = a \cdot a)$$

$$c = \sqrt{(a^2 + b^2)}$$

### Programmering af vinkelfunktioner





De kan også vha. Q-Parameter beregne vinkelfunktioner.

- ▶  Vælge Q-parameter-funktioner: Tryk tasten **Q** fra talindgivelse
- ▶ Softkey-listen viser Q-parameter-funktionen.
- ▶ Tryk Softkey **TRIGONOMETRY**
- ▶ Styringen viser softkeys for vinkelfunktion.





## Oversigt

Softkey	Funktion
	<p><b>D06:</b> Sinus            F.eks. <b>D06 Q20 P01 -Q5 *</b>  <math>Q20 = \sin(-Q5)</math>            Beregn og tildel sinus for en vinkel i grader</p>
	<p><b>D07:</b> Cosinus            F.eks. <b>D07 Q21 P01 -Q5 *</b>  <math>Q21 = \cos(-Q5)</math>            Beregn og tildel cosinus af en vinkel i grader</p>
	<p><b>D08:</b> Kvadratroden af summen af kvadrater            F.eks. <b>D08 Q10 P01 +5 P02 +4 *</b>  <math>Q10 = \sqrt{5^2+4^2}</math>            Form og tildel længde fra to værdier, f.eks. beregn den tredje side af en trekant</p>
	<p><b>D13:</b> Vinkel            F.eks. <b>D13 Q20 P01 +10 P02 -Q1 *</b>  <math>Q20 = \arctan(25/-Q1)</math>            Bestem og tildel vinkler med arctan fra modsatte side og tilstødende side eller sin og cos for vinklen (<math>0 &lt; \text{vinkel} &lt; 360^\circ</math>).</p>

## 9.5 Cirkelberegning

### Anvendelse

Med funktionen for cirkelberegning kan De ud fra tre eller fire cirkelpunkter lade styringen beregne cirkelcentrum og cirkelradius. Beregningen af en cirkel ud fra fire punkter er nøjagtigere.

Anvendelse: Disse funktioner kan De f.eks. anvende, når De med den programmerbare tastefunktion vil bestemme position og størrelse af en boring på en delkreds.

Softkey	Funktion
---------	----------

D23 3 PUNKTER PÅ CIRKL	<b>D23:</b> Cirkeldata fra tre cirkelpunkter F.eks. <b>D23 Q20 P01 Q30*</b> Styringen gemmer de fastlagte værdier i Q-Parameter <b>Q20</b> til <b>Q22</b> .
------------------------------	---

Styringen kontrollerer værdierne af Q-Parameter **Q30** til **Q35** og bestemmer cirkeldataene.

Styringen gemmer resultaterne i følgende Q-Parameter:

- Cirkelcentrum af hovedaksen i Q-Parameter **Q20**  
Ved værktøjsakse **Z** er hovedaksen **X**
- Cirkelmidtpunkt af sideaksen i Q-Parameter **Q21**  
Ved værktøjsakse **Z** er sideaksen **Y**
- Cirkelradius i Q-Parameter **Q22**

Softkey	Funktion
---------	----------

D24 4 PUNKTER PÅ CIRKEL	<b>D24:</b> Cirkeldata fra fire cirkelpunkter F.eks. <b>D24 Q20 P01 Q30*</b> Styringen gemmer de fastlagte værdier i Q-Parameter <b>Q20</b> til <b>Q22</b> .
-------------------------------	--

Styringen kontrollerer værdien af Q-Parameter **Q30** til **Q37** og fastlægger cirkeldata.

Styringen gemmer resultaterne i følgende Q-Parameter:

- Cirkelcentrum af hovedaksen i Q-Parameter **Q20**  
Ved værktøjsakse **Z** er hovedaksen **X**
- Cirkelmidtpunkt af sideaksen i Q-Parameter **Q21**  
Ved værktøjsakse **Z** er sideaksen **Y**
- Cirkelradius i Q-Parameter **Q22**



**D23** og **D24** tildeler ikke kun automatisk en værdi til resultatvariablen til venstre for lighedstegnet, men også til de følgende variable.

## 9.6 Hvis/så-bestemmelse med Q-Parameter

### Anvendelse

For hvis-så-beslutninger sammenligner styringen en variabel eller fast værdi med en anden variabel eller fast værdi. Hvis betingelsen er opfyldt, springer styringen til Label, der er programmeret efter betingelsen.



Sammenlign programmeringsteknikken underprogram og programdel-gentagelse med den såkaldte hvis-så-beslutning, før De fremstiller Deres NC-program.

Dermed undgår De mulige misforståelser og programmeringsfejl.

**Yderligere informationer:** "Kendetegn for underprogrammer og programdel-gentagelser", Side 242

Hvis betingelsen ikke er opfyldt, afvikler styringen den næste NC-blok.

Hvis De skal kalde et eksternt NC-Program, så programmerer De efter Label et program-kald med %.

### Springbetingelse

#### Ubetinget spring

Ubetingede spring er spring, hvis betingelser altid (=ubetinget) skal opfyldes, f.eks.

#### **D09 P01 +10 P02 +10 P03 1\***

Sådanne spring kan De f. eks. i et kaldt NC-Program, hvor De arbejder med underprogrammer. Sådan kan De forhindre ved et NC-Program uden **M30** eller **M2**, at styringen afvikler underprogrammer uden kald med **LBL CALL**. Som springadresse skal De programmere en Label, der er programmeret direkte før programmets afslutning.

### Spring ved tæller betingelse

Ved hjælp af springfunktion kan De gentage en bearbejdning vilkårlig ofte. En Q-Parameter tjener som tæller, som ved hver programdelgentagelse bliver forhøjet med 1.

Med springfunktion sammenligner tælleren med det antal ønskede bearbejdninger.



Spring differentierer sig fra programmerteknik underprogramkald og programdel-gentagelse.

På den ene side kræver spring f.eks. ingen afsluttet programområde, som slutter på L0 . På den anden side tilgodeser spring heller ikke disse tilbagespringmærker!

### Eksempel

<b>%COUNTER G71 *</b>	
<b>;</b>	
<b>N20 Q1 = 0</b>	Ladeværdi: Tæller initialisering
<b>N30 Q2 = 3</b>	Ladeværdi: antal af spring
<b>;</b>	
<b>N50 G98 L99*</b>	Springmærke
<b>N60 Q1 = Q1 + 1</b>	Tæller aktualisering: ny Q1-værdi = gammel Q1-værdi + 1
<b>N70 D12 P01 +Q1 P02 +Q2 P03 99*</b>	Udfør programspring 1 og 2
<b>N80 D09 P01 +Q1 P02 +Q2 P03 99*</b>	Udfør programspring 3
<b>;</b>	
<b>N99999999 %COUNTER G71 *</b>	

## Programmer Hvis-Så-beslutning

### Muligheder for springindlæsning

Der står følgende indlæsning ved betingelse **IF** tilrådighed:

- Tal
- Tekst
- Q, QL, QR
- **QS** (String-Parameter)

De har tre muligheder for indlæsning af springsadresse **GOTO** til rådighed:

- **LBL- NAVN**
- **LBL- NUMMER**
- **QS**

Når Hvis-Så-beslutning vises med et tryk på Softkey **SPRING**.



Styringen viser følgende Softkeys:

Softkey	Funktion
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content;">           D9 IF X EQ Y GOTO         </div>	<b>D09:</b> Spring, hvis lig F.eks. <b>D09 P01 +Q1 P02 +Q3 P03 "UPCAN25" *</b> Hvis begge værdier er ens, springer styringen til den definerede Label.
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content;">           D9 IF X EQ Y GOTO         </div>	<b>D09:</b> Spring, hvis udefineret F.eks. <b>D09 P01 +Q1 IS UNDEFINED P03 "UPCAN25" *</b>
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content;">           IS UNDEFINED         </div>	Hvis variabelen er udefineret, springer styringen til den definerede Label.
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content;">           D9 IF X EQ Y GOTO         </div>	<b>D09:</b> Spring, hvis defineret F.eks. <b>D09 P01 +Q1 IS DEFINED P03 "UPCAN25" *</b>
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content;">           IS DEFINED         </div>	Når variabelen er defineret, springer styringen til den definerede Label.
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content;">           D10 IF X NE Y GOTO         </div>	<b>D10:</b> Spring, hvis ulig F.eks. <b>D10 P01 +10 P02 -Q5 P03 10 *</b> Hvis værdierne ikke er ens, springer styringen til den definerede Label.
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content;">           D11 IF X GT Y GOTO         </div>	<b>D11:</b> Spring, hvis større end F.eks. <b>D11 P01 +Q1 P02 +10 P03 QS5 *</b> Hvis den første værdi er større end den anden, springer styringen til den definerede Label.
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content;">           D12 IF X LT Y GOTO         </div>	<b>D12:</b> Spring, hvis mindre end F.eks. <b>D12 P01 +Q5 P02 +0 P03 "ANYNAME" *</b> Hvis den første værdi er mindre end den anden, springer styringen til den definerede Label.

## 9.7 Indlæse formel direkte

### Indlæsning af formel

De kan indgive matematiske formler, som indeholder flere regneoperationer, med Softkey direkte i NC-Program.

-  ▶ Vælg Q-parameterfunktion
-  ▶ Tryk Softkey **FORMEL**
- ▶ Vælg **Q**, **QL** eller **QR**
- ▶ Styringen viser mulige regneoperationer i Softkey-liste.

### Regneregler

#### Rækkefølge for evaluering af forskellige operatører

Hvis en formel indeholder en kombination af beregningstrin fra forskellige operatører, evaluerer styringen beregningstrinnene i en defineret rækkefølge. Et velkendt eksempel på dette er punkt før linjeberegning.

Styringen evaluerer beregningstrinnene i følgende rækkefølge:

Rækkefølge	Beregningstrin	Operator	Regnesymbol
1	Frigør klemmer	Parenteser	( )
2	Bemærk fortegn	Fortegn	-
3	Beregn funktion	Funktion	<b>SIN, COS, LN</b> OSV.
4	Potensopløftning	Potens	^
5	Gange og dividere	Punktum	*, /
6	Adderer og subtrahere	bindestreg	+, -

#### Rækkefølge for evaluering af samme operatører

Styringen evaluerer de samme operatørers beregningstrin fra venstre mod højre.

f.eks.  $2 + 3 - 2 = (2 + 3) - 2 = 3$

Undtagelse: I tilfælde af kædede beføjelser evaluerer styringen fra højre mod venstre.

f.eks.  $2 \wedge 3 \wedge 2 = 2 \wedge (3 \wedge 2) = 2 \wedge 9 = 512$

#### Eksempel: Punkt- før linjeregning

**N120**  $Q1 = 5 * 3 + 2 * 10 = 35$

- 1. Regneskridt  $5 * 3 = 15$
- 2. Regneskridt  $2 * 10 = 20$
- 3. Regneskridt  $15 + 20 = 35$

**Eksempel: Potense før linjeregning**

$$\text{N130 } Q2 = SQ 10 - 3^3 = 73$$

- 1. Regneskridt kvadrere 10 = 100
- 2. Regneskridt 3 opløfte til 3 potens = 27
- 3. Regneskridt 100 – 27 = 73

**Eksempel: Funktion før Potense**

$$\text{N140 } Q4 = SIN 30 ^ 2 = 0,25$$

- 1. Regneskridt: Sinus af 30 beregning = 0,5
- 2. Regneskridt kvadrere 0,5 = 0,25

















**Eksempel: Parantes før Funktion**

$$\text{N150 } Q5 = SIN ( 50 - 20 ) = 0,5$$











- 1. Regneskridt: Parentes udregning 50 - 20 = 30
- 2. Regneskridt: Sinus af 30 beregning = 0,5

## Oversigt

Styringen viser følgende Softkeys:

Softkey	Link-funktion	Operator
	<b>Addering</b> f.eks. $Q10 = Q1 + Q5$	bindestreg
	<b>Subtrahering</b> f.eks. $Q25 = Q7 - Q108$	bindestreg
	<b>Multiplikation</b> f.eks. $Q12 = 5 * Q5$	Punktum
	<b>Dividering</b> f.eks. $Q25 = Q1 / Q2$	Punktum
	<b>Parentes åbne</b> f.eks. $Q12 = Q1 * ( Q2 + Q3 )$	Parenteser
	<b>Parenteser lukke</b> f.eks. $Q12 = Q1 * ( Q2 + Q3 )$	Parenteser
	<b>Kvadrer</b> (square) f.eks. $Q15 = SQ 5$	Funktion
	<b>Kvadratrod</b> (square root) f.eks. $Q22 = SQRT 25$	Funktion
	<b>Beregn sinus</b> f.eks. $Q44 = SIN 45$	Funktion
	<b>Beregn cosinus</b> f.eks. $Q45 = COS 45$	Funktion
	<b>Beregn tangent</b> f.eks. $Q46 = TAN 45$	Funktion
	<b>Beregn Arcus-Sinus</b> Invers funktion af sinus Styringen bestemmer vinklen fra forholdet mellem modkatete og hypotenusen. f.eks. $Q10 = ASIN ( Q40 / Q20 )$	Funktion
	<b>Beregn Arcus-Cosinus</b> Invers funktion af cosinus Styringen bestemmer vinklen fra forholdet mellem tilstødende katete og hypotenusen. f.eks. $Q11 = ACOS Q40$	Funktion
	<b>Beregn Arcus-Tangent</b> Invers funktion af tangent Styringen bestemmer vinklen fra forholdet mellem modkatete og tilstødende katete. f.eks. $Q12 = ATAN Q50$	Funktion
	<b>Potensopløftning</b> f.eks. $Q15 = 3 ^ 3$	Potens
	<b>Anvend konstant PI</b> $\pi = 3,14159$	



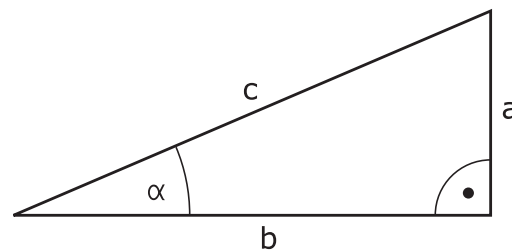
Softkey	Link-funktion	Operator
	f.eks. <b>Q15 = PI</b>	
	<b>Dan naturlig logaritme (LN)</b> Basistal = e = 2,7183 f.eks. <b>Q15 = LN Q11</b>	Funktion
	<b>Dan logaritme</b> Basistal = 10 f.eks. <b>Q33 = LOG Q22</b>	Funktion
	<b>Anvend Exponentialfunktion (e ^ n)</b> Basistal = e = 2,7183 f.eks. <b>Q1 = EXP Q12</b>	Funktion
	<b>Negere</b> Multiplikation med -1 f.eks. <b>Q2 = NEG Q1</b>	Funktion
	<b>Opbygge uangribeligt-tal</b> Afskære pladser efter komma f.eks. <b>Q3 = INT Q42</b>	Funktion
 Funktion <b>INT</b> afrunder ikke, men skærer kun decimalerne. <b>Yderligere informationer:</b> "Eksempel: værdi afrunding", Side 328		
	<b>Dan absolutværdi</b> f.eks. <b>Q4 = ABS Q22</b>	Funktion
	<b>Fraktionere</b> Afskære pladser efter komma f.eks. <b>Q5 = FRAC Q23</b>	Funktion
	<b>Kontrollere fortegn</b> f.eks. <b>Q12 = SGN Q50</b> Når <b>Q50 = 0</b> , så er <b>SGN Q50 = 0</b> Når <b>Q50 &lt; 0</b> , så er <b>SGN Q50 = -1</b> Når <b>Q50 &gt; 0</b> , så er <b>SGN Q50 = 1</b>	Funktion
	<b>Beregne moduloværdi (divisionsrest)</b> f. eks. <b>Q12 = 400 % 360</b> Resultat: <b>Q12 = 40</b>	Funktion

## Eksempel: Vinkelfunktion

Indgiv længden og modstående kateten i Parameter **Q12** og til hosliggende katete b **Q13**.

Vinklen søges  $\alpha$ .

Fra modstående katete a og til hosliggende katete b vha. arctan beregne vinklen  $\alpha$ ; Tildel resultat **Q25**:



- Q** ▶ Tryk Tasten **Q**
- FORMEL** ▶ Tryk Softkey **FORMEL**  
 > Styringen spørger efter nummer på resultatparameter.  
 ▶ Indlæs **25**
- ENT** ▶ Tryk tasten **ENT**
- ▶** ▶ Skift af softkey-lister
- ATAN** ▶ Tryk Softkey **Arkustangensfunktion**
- ◀** ▶ Skift af softkey-lister
- (** ▶ Tryk Softkey **Åben parentes**
- Q** ▶ **12** Indlæs (Parameternummer)
- /** ▶ Tryk Softkey division
- Q** ▶ **13** Indlæs (Parameternummer)
- )** ▶ Tryk Softkey **Luk parentes**
- END** ▶ Afslut formel indlæsning med tasten **END**

## Eksempel

**N10 Q25 = ATAN (Q12/Q13)**

## 9.8 Kontrollere og ændre Q-parameter

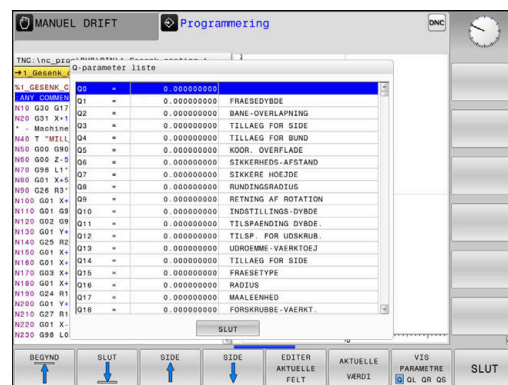
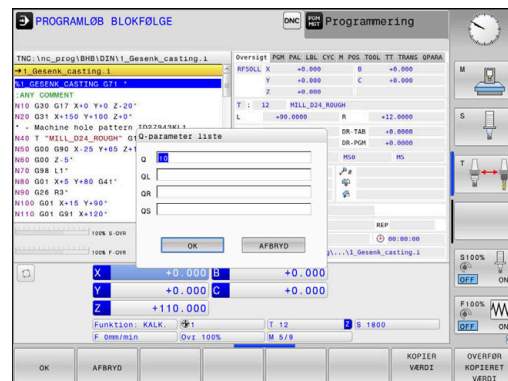
### Fremgangsmåde

De kan kontrollere og også ændre Q-parametre i alle driftsarter.

- ▶ Evt. afbryde en programafvikling (f.eks.med Tasteren **NC-STOP** og Softkey **INTERN STOP**) eller stands program-test



- ▶ Kalde Q-parameter-funktioner: Tryk Softkey **Q INFO** hhv. Taster **Q**
- ▶ Styringen oplister alle parametre og de dertil hørende aktuelle værdier.
- ▶ De vælger med piltasterne eller tasteren **GOTO** den ønskede parameter
- ▶ Hvis De skal ændre værdien, trykker De softkey **EDITER FELT**, indlæser den nye værdi og bekræfter med tasteren **ENT**
- ▶ Hvis De ikke skal ændre værdien, Så trykker De softkey'en **AKTUELLE VÆRDI** eller afslutter dialogen med tasteren **END**



Hvis De vil kontrollere eller vil ændre lokal eller global string-parameter, trykker De softkey **VIS PARAMETER Q QL QR QS**. Styringen viser så den pågældende parametertype. De tidligere beskrevne funktioner gælder ligeledes.

Når styringen afvikler at NC-Program, kan de ikke ændre en variable vha. vindue **Q-Parameterliste**. Styringen tillader kun ændringer under en afbrydelse eller afbrudt programkørsel.

#### Yderlig Information: Brugerhåndbog Opsætning, teste NC-Programmer og afvikling

Styringen har den nødvendige tilstand , efter en NC-blok f.eks. i **PROGRAMLØB ENKELBLOK** blev færdigarbejdet.

Følgende Q- og QS-Parameter kan i vindue **Q-Parameterliste** ikke redigeres:

- Variabelområde mellem 100 og 199, da der er risiko for overlappning med styringens speciefunktioner
- Variabelområde mellem 1200 og 1399, da der er risiko for overlappinger med maskinfabrikantspecifikke funktioner

Alle Parameter med viste kommentarer bruger styringen indenfor Cyklus eller som overeførselsparameter.

I alle driftsarter (undtagen driftsart **Programmering**) kan De lade Q-parametre vise også i det yderligere statusbillede.

- ▶ Afbryd evt. programafvikling (f.eks. Tast **NC-STOP** og tryk Softkey **INTERN STOP**) eller stop programtest



- ▶ Softkey-liste for billedskærm-opdeling kaldes



- ▶ Vælg billedskærmfremstilling med yderligere status-display
- ▶ Styringen viser i den højre billedskærmhalvdel statusformularen **Oversigt**



- ▶ Tryk softkey **STATUS AF Q PARAM..**



- ▶ Tryk Softkey **QLISTE**.
- ▶ Styringen åbner et pop-up vindue
- ▶ Definer for hver parameter type (Q, QL, QR, QS) parameternummer, som De vil kontrollerer  
Enkelte Q-parameter deler De med et komma. hinanden følgende Q-parameter forbinder De med bindestreg, f.eks.1,3,200-208.  
Indlæsningsområdet pr parametertype består af 132 tegn.



Visning i fane **QPARA** indeholder altid 8 cifre efter komma. Resultatet af **Q1 = COS 89.999** viser styringen f.eks. som 0.00001745. Meget store eller meget små værdier viser styringen ekspotentielt. Resultatet af **Q1 = COS 89.999 \* 0.001** viser styringen som +1.74532925e-08, hvor e-8 med faktor 10 tilsvare<sup>-8</sup>.

## 9.9 Yderlige funktioner

### Oversigt

Øvrige funktioner vises med et tryk på Softkey **SPECIEL FUNKTION**  
Styringen viser følgende Softkeys:

Softkey	Funktion	Side
D14 FEJL=	<b>D14</b> udlæs fejlmeddelelse	286
D16 F-PRINT	<b>D16</b> Formateret udlæsning af tekster og Q-parameter-værdier	293
D18 LÆSE SYS-DATA	<b>D18</b> Læs Systemdata	302
D19 PLC=	<b>D19</b> Overfør værdier til PLC	302
D20 VENT PÅ	<b>D20</b> NC og PLC synkronisering	303
D26 TABEL Åbne	<b>D26</b> Åben frit definerbare Tabeller	372
D27 TABEL skrive	<b>D27</b> Skriv i en frit definerbar Tabel	373
D28 TABEL læs	<b>D28</b> Læs fra en frit definerbar tabel	374
D29 PLC LIST=	<b>D29</b> Overfør op til otte værdier til PLC 'en	304
D37 EXPORT	<b>D37</b> lokal Q-Parameter ellerr QS- Parameter eksporterer i et kalden- de NC-Program	304
D38 Send	<b>D38</b> Sender information fra NC- programmet	305

## D14 – Udlæs fejlmelding

Med Funktionen **D14** kan De udlæse programstyrede fejlmeldinger, som er forudbestemt af maskinproducent eller fra HEIDENHAIN.

Når styringen i programafvikling eller i simulation afvikler Funktion **D14**, afbryder den bearbejdningen og giver en defineret melding.

Afsluttende skal De starte NC-Program igen.

Fejl-nummer område	Fejlmelding
0 ... 999	Maskinafhængig dialog
1000 ... 1199	Styringsafhængig dialog

### Eksempel

Styringen skal udlæse en melding, når spindlen ikke er indkoblet.

**N180 D14 P01 1000\***

Efterfølgende finder De en fuldstændig liste af **D14**-fejlmeldinger. Bemærk, at afhængig af Deres styringstype, er ikke alle fejlmeldinger tilgængelige.

**Af HEIDENHAIN reserverede fejlmeldinger**

<b>Fejl-nummer</b>	<b>Tekst</b>
1000	Spindel?
1001	Værktøjsakse mangler
1002	Værktøjs-radius for lille
1003	Værktøjs-radius for stor
1004	Område overskredet
1005	Start-position forkert
1006	DREJNING ikke tiladt
1007	DIM.FAKTOR ikke tilladt
1008	SPEJLNING ikke tilladt
1009	Forskydning ikke tilladt
1010	Tilspænding mangler
1011	Indlæseværdi forkert
1012	Fortegn forkert
1013	Vinkel ikke tilladt
1014	Tastpunkt kan ikke nås
1015	For mange punkter
1016	Indlæsning selvmodsigende
1017	CYCL ukomplet
1018	Plan forkert defineret
1019	Forkert akse programmeret
1020	Forkert omdrejningstal
1021	Radius-korrektur undefineret
1022	Runding ikke defineret
1023	Rundings-radius for stor

Fejl-nummer	Tekst
1024	Udefineret programstart
1025	For høj sammenkædning
1026	Vinkelhenf. mangler
1027	Ingen bearb.-cyklus defineret
1028	Notbredde for lille
1029	Lomme for lille
1030	Q202 ikke defineret
1031	Q202 ikke defineret
1032	Q218 indlæs større Q219
1033	CYCL 210 ikke tilladt
1034	CYCL 211 ikke tilladt
1035	Q220 for stor
1036	Indgiv Q222 større Q223
1037	Q244 indlæs større 0
1038	Q245 ulig Q246 indlæses
1039	Vinkelområde < 360° indlæses
1040	Indlæs Q223 større Q222
1041	Q214: 0 ikke tilladt
1042	Kørselsretning ikke defineret
1043	Ingen nulpunkt-tabel aktiv
1044	Pladsfejl: Midte 1. akse
1045	Pladsfejl: Midte 2. akse
1046	Boring for lille
1047	Boring for stor
1048	Tap for lille
1049	Tap for stor
1050	Lomme for lille: Efterbearbejd 1.A.
1051	Lomme for lille: Efterbearbejd 2.A.
1052	Lomme for stor: Skrottes 1.A.
1053	Lomme for stor: Skrottes 2.A.
1054	Tap for lille: Skrottes 1.A.
1055	Tap for lille: Skrottes 2.A.
1056	Tap for stor: Efterbearbejd 1.A.
1057	Tap for stor: Efterbearbejd 2.A.
1058	TCHPROBE 425: Fejl v. størstemål
1059	TCHPROBE 425: Fejl v. mindstemål
1060	TCHPROBE 426: Fejl v. størstemål



Fejl-nummer	Tekst
1061	TCHPROBE 426: Fejl v. mindstemål
1062	TCHPROBE 430: Diam. for stor
1063	TCHPROBE 430: Diam. for lille
1064	Ingen måleakse defineret
1065	Værktøjs-brudtolerance overskr.
1066	Q247 indlæs ulig 0
1067	Indlæs størrelse af Q247 større end 5
1068	Nulpunkttabeller?
1069	Indlæs fræseart Q351 ulig 0
1070	Reducere gevinddybde
1071	Gennemføre kalibrering
1072	Tolerance overskredet
1073	Blokafvikling aktiv
1074	ORIENTERING ikke tilladt
1075	3DROT ikke tilladt
1076	3DROT aktivere
1077	Indlæs dybden negativt
1078	Q303 Udefineret i målecyklus!
1079	Værktøjsakse ikke tilladt
1080	Beregnede værdi fejlagtig
1081	Målepunkter selvmodsigende
1082	Sikker højde indlæst forkert
1083	Indstiksart selvmodsigende
1084	Bearbejdningscyklus ikke tilladt
1085	Linien er skrivebeskyttet
1086	Sletspån større end dybden
1087	Ingen spidsvinkel defineret
1088	Data selvmodsigende
1089	Not-position 0 ikke tilladt
1090	Indlæs fremrykning ulig 0
1091	Omskiftning Q399 ikke tilladt
1092	Værktøj ikke defineret
1093	Værktøjs-nummer, ikke tilladt
1094	Værktøjs-navn, ikke tilladt
1095	Software-option ikke aktiv
1096	Restore Kinematik ikke mulig
1097	Funktion ikke tilladt

Fejl-nummer	Tekst
1098	Råemnemål selvmodsigende
1099	Måleposition ikke tilladt
1100	Kinematik-adgang ikke mulig
1101	Målepos. ikke i kørselsområdet
1102	Presetkompensation ikke mulig
1103	Værktøjs-radius for stor
1104	Indstiksarten ikke mulig
1105	Indstiksvinkel forkert defineret
1106	Åbningsvinkel ikke defineret
1107	Notbredde for stor
1108	Dim.faktorerne ikke ens
1109	Værktøjs-data inkonsistente
1110	MOVE ikke mulig
1111	Preset-Inds. skift ikke tilladt
1112	Gevindlængde for kort!
1113	Status 3D-rot selvmodsigende!
1114	Konfiguration ufuldstændig
1115	Ingen drejeværktøj aktiv
1116	værktøjorien. inkonsistent
1117	Vinkel ikke mulig!
1118	Værktøjs-radius for lille!
1119	Gevindlængde for kort!
1120	Målepunkter selvmodsigende
1121	Antal af begrænsninger for højt
1122	Bearbejdningsstrategi med begrænsning ikke muligt
1123	Bearbejdningsretning ikke mulig
1124	Kontroller Gevindstigning!
1125	Vinkelberegning ikke mulig
1126	Eksentrisk drejning ikke muligt
1127	Ingen fræseværktøj aktiv
1128	Skærelængde ikke tilstrækkelig
1129	Tandhjul-definition inkonsistent eller ufuldstændig
1130	Ingen sletmål angivet
1131	Linje i tabel ikke til rådighed
1132	Tastning ikke muligt
1133	Kobbelfunktion ikke muligt
1134	Bearbejdnings-Cyklus understøttes ikke af denne NC-Software.

Fejl-nummer	Tekst
1135	Tastesystem-Cyklus bliver ikke understøttet af denne NC-software
1136	NC-program afbrudt
1137	Tastesystemdata ukomplet
1138	Funktion LAC ikke mulig
1139	Værdi for runding eller fase for stor!
1140	Aksevinkel ulig drejevinkel
1141	Tegnhøjde ikke defineret
1142	Tegnhøjde for stor
1143	Tolerancefejl: Efterbearbejd emne
1144	Tolerancefejl: emne udvalg
1145	Måldefinition fejlbehæftet
1146	Ikke tilladt indlæsning i kompensationsstabel
1147	Transformation Ikke mulig
1148	Værktøjsspindel er forkert konfigureret
1149	Offset af drejespindel ikke kendt
1150	Globale programindstillinger aktiv
1151	Konfiguration af OEM-Makroer ikke korrekt
1152	Kombination af programmerede overmål ikke muligt
1153	Måleværdi ikke registreret
1154	Kontroller toleranceovervågning
1155	Boring mindre end tastekugle
1156	Henføringspunkt fastlæggelse ikke muligt
1157	Opretning af et rundbord er ikke mulig
1158	Opretning af en drejeakse er ikke mulig
1159	Fremrykning begrænset af skærelængde
1160	Bearbejdningsdybde defineret med 0
1161	Værktøjstype ikke egnet
1162	Sletspånsmål ikke defineret
1163	Maskin-nulpunkt kan ikke skrives
1164	Spindel for synkronisering kunne endnu ikke overføres
1165	Funktionen er i aktive driftsmodus ikke mulig
1166	Overmål defineret for stor
1167	Antal skærekanter ikke defineret
1168	Bearbejdningsdybde øges ikke ensartet
1169	Fremryk er ikke ensartet
1170	Værktøjsradius ikke defineret korrekt
1171	Funktion for tilbagetog til sikker højde ikke mulig

Fejl-nummer	Tekst
1172	Gearhjuldefinition ikke korrekt
1173	Tasteobjekt har forskellige typer af måldefinitioner
1174	Måldefinition indeholder ikke tilladte tegn
1175	Akt. værdi Måldefinition fejlbehæftet
1176	Startpunkt for boring for b´dyb
1177	Måldefinition: Nom.-værdi mangler ved manuel forpositionering
1178	Første søsterværktøj ikke tilgængelig
1179	OEM-Makro er ikke defineret
1180	Måling med hjælpeakse ikke mulig
1181	Startposition ved modulakse ikke mulig
1182	Funktion kun mulig med lukket dør
1183	Antal af mulige datablokke overskredet
1184	Inkonsistent bearbejdningsplan aksevinkel ved grunddrejning
1185	Overførselsparameter indeholder ikke tilladt værdi
1186	Skærebredde RCOTS defineret for stor
1187	Nyttelængde LU af værktøj for lille
1188	Den definerede Fase er for stor
1189	Fasevinkel kan med aktive værktøj ikke genereres.
1190	Overmål definerer ikke fjernelse af materiale
1191	Spindelvinkel ikke entydig

## D16 - Formateret udlæsning af tekster og Q-parameter-værdier

### Grundlag

Med funktionen **D16** du kan udskrive formaterede faste og variable tal og tekster, f.eks. for at gemme måleprotokoller.

De kan ændre værdi som følger:

- Gem som en fil på styringen
- Vis på skærmen som et vindue
- Gem som en fil på et eksternt drev eller USB-enhed
- Udskriv på en tilsluttet printer

### Fremgangsmåde

For at udskrive faste og variable tal og tekster skal De bruge følgende trin:

- Kildefil  
Kildefilen specificerer indholdet og formateringen.
- NC-Funktion **D16**  
Med NC-Funktion **D16** genererer styringen en udlæsefil  
Udlæsefilen kan maksimalt være 20 kB.

### Generer tekstfil

For at udlæse formateret tekst og Q-Parameter værdier, fremstiller De med styringens tekst-editor en tekst-fil. I denne fil fastlægger De format og udlæste Q-Parameter.

Gå frem som følger:



- ▶ Tryk tasten **PGM MGT**



- ▶ Tryk softkey **NY FIL**
- ▶ Fremstil denne fil med endelsen **.A**

### Tilgængelige funktioner

Til fremstilling af tekst-filer indsætter De følgende formateringsfunktioner:



Bemærk store og små bogstaver.

#### Formate-ringstegn

#### Funktion

“...“

Identificer formateringen af det indhold, der skal udlæses



De kan anvende UTF-8-tegnsæt for udskrivnings af tekst.

**%F, %D** eller **%I**

Start formateret udlæsning for Q-, QL- og QR-parametre

- **F**: Float (32-Bit-flydende kommatall)
- **D**: Dobbelt (64-Bit-flydende kommatall)
- **I**: Integeret (32-Bit-heltal)

Formateringsstegn	Funktion
<b>9.3</b>	Definer antallet af cifre ved udlæsning af numeriske værdier <ul style="list-style-type: none"> <li>■ 9: Samlet antal cifre inklusive decimalseparator</li> <li>■ 3: Antal decimaler</li> </ul>
<b>%S</b> eller <b>%RS</b>	Start formateret eller uformateret udlæsning af en QS-parameter <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>S</b>: String (tegnfølge)</li> <li>■ <b>RS</b>: Rå String</li> </ul> Styringen accepterer følgende tekst uændret og uden formatering.
,	Separate indlæsning inden for en kildefillinje, f.eks. datatype og variable
;	Afslut kildefillinje
*	Indfør en kommentarlinje i kildefilen Kommentarer vises ikke i udlæsefilen
%"	Udlæs anførselstegn i udlæsefilen
%%	Udlæs procenttegn i udlæsefilen
\\	Udlæs skråstreg udlæsefil
\n	Udlæs ny linje i udlæsefil
+	Udlæsevariabelværdi højrejusteret i udlæsefilen
-	Udlæsevariabelværdi venstrejusteret i udlæsefilen

### Eksempel

Indlæsning	Betydning
<b>"X1 = %+9.3 F", Q31;</b>	Format for Q-Parameter: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Udlæs <b>X1 =</b>: Text <b>X1 =</b></li> <li>■ <b>%</b>: Fastlæg Format</li> <li>■ <b>+</b>: Tal højreorienteret</li> <li>■ <b>9.3</b>: Total 9 punkter , deraf 3 decimaler</li> <li>■ <b>F</b>: Floating (Decimaltal)</li> <li>■ Udlæs <b>Q31</b>: Værdi fra <b>Q31</b></li> <li>■ <b>;</b>: Blokslut</li> </ul>

For at kunne udlæse forskellige informationer med i protokolfilen står følgende funktioner til rådighed:

Nøgleord	Funktion
<b>CALL_PATH</b>	Udlæs stinavn for NC-Programmer, indeholdende for funktion <b>D16</b> , f.eks. <b>"Touchprobe: %S", CALL_PATH;</b>
<b>M_CLOSE</b>	Luk fil, hvori De skriver med <b>D16</b>
<b>M_APPEND</b>	Føj udlæsefil til eksisterende udlæsefil, når du udlæser igen

Nøgleord	Funktion
<b>M_APPEND_MAX</b>	Når De udlæser igen, skal du tilføje udlæsefilen til den eksisterende udlæsefil, indtil den angivne maksimale filstørrelse på 20 kB er nået, f.eks. <b>M_APPEND_MAX20</b> ;
<b>M_TRUNCATE</b>	Overskriv udlæsefil, når De udlæser igen
<b>M_EMPTY_HIDE</b>	Udlæs ikke tomme linjer for udefinerede eller tomme QS-Parameter i udlæsefilen
<b>M_EMPTY_SHOW</b>	Udskriv tomme linjer for udefinerede eller tomme QS-Parameter, og nulstil <b>M_EMPTY_HIDE</b>
<b>L_ENGLISH</b>	Udlæs tekst kun med dialogprog engelsk
<b>L_GERMAN</b>	Udlæs tekst kun med dialogprog tysk
<b>L_CZECH</b>	Udlæs tekst kun med dialogprog tjekkisk
<b>L_FRENCH</b>	Udlæs tekst kun med dialogprog fransk
<b>L_ITALIAN</b>	Udlæs tekst kun med dialogprog italiensk
<b>L_SPANISH</b>	Udlæs tekst kun med dialogprog spansk
<b>L_PORTUGUE</b>	Udlæs tekst kun med dialogprog portugisisk
<b>L_SWEDISH</b>	Udlæs tekst kun med dialogprog svensk
<b>L_DANISH</b>	Udlæs tekst kun med dialogprog dansk
<b>L_FINNISH</b>	Udlæs tekst kun med dialogprog finsk
<b>L_DUTCH</b>	Udlæs tekst kun med dialogprog hollandsk
<b>L_POLISH</b>	Udlæs tekst kun med dialogprog polsk
<b>L_HUNGARIA</b>	Udlæs tekst kun med dialogprog ungarsk
<b>L_RUSSIAN</b>	Udlæs kun tekst, hvis dialogsproget er russisk
<b>L_CHINESE</b>	Udlæs tekst kun med dialogprog kinesisk
<b>L_CHINESE_TRAD</b>	Udlæs tekst kun med dialogprog kinesisk (traditionel)
<b>L_SLOVENIAN</b>	Udlæs tekst kun med dialogprog slovensk
<b>L_KOREAN</b>	Udlæs kun tekst, hvis dialogsproget er koreansk
<b>L_NORWEGIAN</b>	Udlæs tekst kun med dialogprog norsk
<b>L_ROMANIAN</b>	Udlæs tekst kun med dialogprog rumænsk
<b>L_SLOVAK</b>	Udlæs tekst kun med dialogprog slovakisk
<b>L_TURKISH</b>	Udlæs tekst kun med dialogprog tyrkisk
<b>L_ALL</b>	Udlæs tekst uafhængig af dialogprog
<b>HOUR</b>	Udlæs timer af det aktuelle tidspunkt
<b>MIN</b>	Udlæs minutter af det aktuelle tidspunkt
<b>SEC</b>	Udlæs sekunder af det aktuelle tidspunkt

Nøgleord	Funktion
DAY	Udlæs dag af det aktuelle dato
MONTH	Udlæs måned af det aktuelle dato
STR_MONTH	Udlæs månedsforkortelse af det aktuelle dato
YEAR2	Udlæs det tocifrede årstal for den aktuelle dato
YEAR4	Udlæs det flercifrede årstal for den aktuelle dato

### Eksempel

Eks. på en tekst-fil, som fastlægger udlæseformat:

**“MAALEPROTOKOL PADLEHJUL-TYNGDEPUNKT“;**

**“DATUM: %02d.%02d.%04d“, DAG,MAANED,AAR4;**

**“TID: %02d:%02d:%02d“, TIMER,MIN,SEK;**

**“ANTAL MAALEVAERDIER: = 1“;**

**“X1 = %9.3F“, Q31;**

**“Y1 = %9.3F“, Q32;**

**“Z1 = %9.3F“, Q33;**

**L\_GERMAN;**

**“Werkzeuglänge beachten“;**

**L\_ENGLISH;**

**“Remember the tool length“;**



**Eksempel**

Eksempel på en kildefil, der producerer en udlæsefil med variabelt indhold:

```
“TOUCHPROBE“;
```

```
“%S“,QS1;
```

```
M_EMPTY_HIDE;
```

```
“%S“,QS2;
```

```
“%S“,QS3;
```

```
M_EMPTY_SHOW;
```

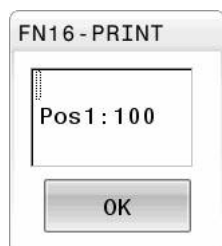
```
“%S“,QS4;
```

```
M_CLOSE;
```

Eksempel for et NC-Program, som udelukkende definerer **QS3**:

<b>N110 Q1 = 100</b>	; <b>Q1</b> tildel værdi <b>100</b>
<b>N120 QS3 = "Pos 1: "    TOCHAR( DAT+Q1 )*</b>	; Konverter den numeriske værdi af <b>Q1</b> til en alfanumerisk værdi og sammenkæd med den definerede streng
<b>N130 D16 P01 TNC:\D16.a / SCREEN:</b>	; Vis udlæsefil med <b>FN 16</b> på styringskærmen

Eksempel på skærmoutput med to tomme linjer, som med **QS1** og **QS4** opstår:



### D16 -Aktiver udlæsning i NC-program






Indenfor funktionen **D16** definere De udlæsefilen.

Styringen genererer udlæsefilen i følgende tilfælde:

- Programslut **G71**
- Programafbrydelse med tasten **NC-STOP**
- Nøgleord **M\_CLOSE** i kildefil

Indgiv i D16-Funktion stien til generet tekstfil og stien til outputfilen.

Gå frem som følger:

-  ▶ Tryk Tasten **Q**
-  ▶ Tryk Softkey **SPECIEL FUNKTION**
-  ▶ Tryk Softkey **D16 F-PRINT**
-  ▶ Tryk Softkey **FIL METER**
- ▶ Vælg kilde, dvs. tekstfil, i hvilken udlæseformat er defineret
-  ▶ Bekræft med tasten **ENT**
- ▶ Vælg mål, dvs. udlæsesti

De har to muligheder for at definerer udlæsesti:

- Direkte i Funktion **D16**
- I Maskinparametern under **CfgUserPath** (Nr. 102200)



Hvis den kaldte fil ikke står i samme bibliotek som den kaldende fil, kan De indlæse filnavn uden stiangivelse Dertil står i valgvindue Softkeys **FIL METER** Softkey **FILNAVN OVERFØR** tilgængelig.

### Stiangivelse i D16-Funktion

Hvis De som stinavn for protokolfilen udelukkende angiver filnavnet, så gemmer styringen protokolfilen i biblioteket, i hvilket NC-programmet står med **D16**-funktionen.

Alternativt programmerer De fuldstændig den relativ sti:

- udgående fra mappen af den kaldte fil et mappeniveau for nedentil **D16 P01 MASKE\MASKE1.A/ PROT\PROT1.TXT**
- udgående fra mappen af den kaldte fil et mappeniveau fra oven og i en anden mappe **D16 P01 MASKE\MASKE1.A/ PROT\PROT1.TXT**

Ved hjælp af Softkeys **SYNTAX** kan de sætte sti mellem dobbelt anførelstegn. De dobbelte anførelstegn definerer spørgsmål og slutter sti. Dermed ser styringen mulige specieltegn som del af sti.

**Yderligere informationer:** "Navne på filer", Side 103

Når den komplette sti står mellem dobbelte anførelstegn, kan de også anvende \ ligesom / som deling for mapper og filer.



Betjenings- og programmeringsvejledning:





- Når De både i maskinparameter og også i funktion **D16** definerer en sti, gælder stien fra funktionen **D16**.
- Hvis De flere gange i programmet udlæser den samme fil, så tilføjer styringen indenfor udlæsefilen den aktuelle udlæsning efter det forud angivne indhold.
- I **D16**-blok programmeres format-filen og protokol-filen altid med endelsen af filtypen.
- Endelsen af protokolfil bestemmer filtype af udlæsning (f.eks. TXT, A, XLS, HTML).
- Mange relevante og interessante informationer for en protokolfil får De med hjælp af funktionen **D18**, f.eks. nummer på sidst anvendte TastesystemCyklus.

**Yderligere informationer:** "D18 – Læs Systemdata", Side 302

### Definer udlæsefil i maskinparameter

Hvis De vil gemme måleresultatet i et bestemt bibliotek, kan De definere udlæsesti for protokolfil i maskinparameter.

For at ændre en udlæsesti, går De frem som følger:

-  ▶ Tryk tasten **MOD**
- ▶ Indlæs nøgletal 123
-  ▶ Vælg Parameter **CfgUserPath** (Nr. 102200)
-  ▶ Vælg Parameter **fn16DefaultPath** (Nr. 102202)
- > Styringen åbner et pop-up vindue
- ▶ Vælg udlæsesti for maskin-driftsart
-  ▶ Vælg Parameter **fn16DefaultPathSim** (Nr. 102203)
- > Styringen åbner et pop-up vindue
- ▶ Vælg udlæsesti for driftsart **Programmering** og **PROGRAMTEST**

### Indgiv kilde eller mål med Parameter

De kan angive kilde- og udlæsefiler som variable værdier. Dertil definerer De først i NC-Program den ønskede variabel.

**Yderligere informationer:** "Anvis string-parameter", Side 308

Hvis De definerer stjerne variabelt, indgiver De QS-Parameter med følgende syntaks:

Syntaxelement	Betydning
<b>:'QS1'</b>	Sæt QS-Parameter med foranstående kolon og mellem anførselstegn
<b>:'QL3'.txt</b>	Angiv målfil og hhv. endelse

**i** Når De vil udlæse en stiangivelse med QS-parameter i en protokolfil, anvender De Funktionen **%RS**. Dette garanterer, at styringen ikke opfatter speciel tegn som formateringstegn.

### Eksempel

```
N90 D16 P01 TNC:\MASKE\MASKE1.A/ TNC:\PROT1.TXT
```

Styringen genererer så filen PROT1.TXT:

**MÅLEPROTOKOL PADLEHJUL TYNGDEPUNKT**

**DATO: 15.07.2015**

**TID: 08:56:34**

**ANTAL MÅLEVÆRDIER : = 1**

**X1 = 149,360**

**Y1 = 25,509**

**Z1 = 37,000**

**Remember the tool length**

### Udlæs meldinger på billedskærm

De kan benytte funktion **D16**, for at udsende meddelelser i et vindue på styringskærmen. Dette giver Dem mulighed for at vise informationstekster på en sådan måde, at brugeren skal reagere på dem. De kan frit vælge indholdet af udgangsteksten og positionen i NC-Programmet. De kan også udlæse variabelværdier.

For at vise meldingen på styringsbilledskærmen, definerer De som udlæsesti **SCREEN:**.

### Eksempel

```
N110 D16 P01 TNC:\MASKE-  
MASKE1.A / SCREEN: ; Vis udlæsefil med FN 16 på  
styringskærmen
```

Skulle meldingen har flere linjer, end der er vist i pop-up vinduet, kan De med piltasten blade i pop-up vinduet.

**i** Hvis De flere gange i NC-Program programmerer den samme udlæsning, så tilføjer styringen indenfor målfilen den aktuelle udlæsning efter det forud angivne indhold. Når De vil overskrive forrige pop-up vindue, programmerer De nøgleordene **M\_CLOSE** eller **M\_TRUNCATE**.

**Luk pop-up vindue**

De kan lukke vinduet som følger:

- Taste **CE**
- Definer udlæsesti **SCLR:** (Screen Clear)

**Eksempel**

```
N90 D16 P01 TNC:\MASKE\MASKE1.A / SCLR:
```

De kan også lukke et Cyklus pop-up vindue med Funktion **D16**. Dertil behøver De ingen tekstfil.

**Eksempel**

```
N90 D16 P01 / SCLR:
```

**Udlæs melding eksternt**

Med funktionen **D16** kan De gemme udlæsefil på et drev eller et USB-udstyr.

For at styringen kan gemme udlæsefilen, skal De definere stien inklusive drevet i **D16**-Funktion.

**Eksempel**

```
N110 D16 P01 TNC:\MSK-  
MSK1.A / PC325:\LOG-  
\PRO1.TXT ; Gem udlæsefilen med FN 16
```



Hvis De flere gange i NC-Programm programmerer den samme udlæsning, så tilføjer styringen indenfor målfilen den aktuelle udlæsning efter det forud angivne indhold.

**Print melding**

De kan også benytte funktionen **D16**, for at printe udlæsefilen på tilsluttet printer.



Den tilsluttede printer skal være efterskrift-stand.  
**Yderlig Information:** Brugerhåndbog **Opsætning, teste NC-Programmer og afvikling**

For at styringen kan printe udlæsefilen, skal kildefilen for udlæseformatet slutte med nøgleordet **M\_CLOSE**.

Hvis De anvender en standard printer, indgiver De som målsti **Printer:\** og et filnavn.

Hvis De vil anvende en anden printer som standardprinter, indgiver De stien til printeren, f.eks. **Printer:\PRO739\** og et filnavn.

Styringen gemmer filen under den definerede filnavn i definerede sti. Styringen udskriver ikke filnavnet.

Styringen gemmer fil indtil filen er printet.

**Eksempel**

```
N110 D16 P01 TNC:\MASKE-  
MASKE1.A / PRINTER:-  
\PRINT1 ; Print udlæsefilen med FN 16
```

## D18 – Læs Systemdata

Med funktionen **D18** kan De læse systemdata og gemme dem i Q-parametre. Valget af systemdata sker med et gruppe-nummer (ID-Nr.), et systemdatanummer og evt. med et index.



De læste værdier fra funktionen **D18** udlæser styringen altid uafhængig ad NC-Programmer **metrisk**.

Data fra den aktive værktøjstabel kan De alternativ udlæse vha. **TABDATA READ**. Styringen regner dermed tabelværdi automatisk i NC-programmets måleenhed.

**Yderligere informationer:** "Systemdaten", Side 496

**Eksempel: Værdien af den aktive dim.faktor for Z-aksen henvises til Q25**

N55 D18 Q25 ID210 NR4 IDX3\*

## D19 – Overfør værdier til PLC

### ANVISNING

#### Pas på kollisionsfare!

Ændring i PLC kan føre til uønskede forhold og graverende fejl, f.eks. at styringen ikke virker. Derfor er tilgangen til PLC beskyttet af Password. Denne funktioner tilbyder HEIDENHAIN, maskinproducenten og tredjepartsudbydere muligheden, at kommunikere med PLC'en fra et NC-Program. Anvendelsen ved en maskinbruger eller NC-Programmør kan ikke anbefales. Under afvikling af funktionen og efterfølgende bearbejdning, kan der opstå kollisionsfare!

- ▶ Anvend udelukkende funktionen i overensstemmelse med maskinfabrikanten eller trediemandstilbyder
- ▶ Bemærk dokumentation fra HEIDENHAIN, maskinproducenter og tredjeudbyder

Med funktionen **D19** kan De overføre op til to faste eller variable værdier til PLC'en.

**D20 – NC og PLC synkronisering****ANVISNING****Pas på kollisionsfare!**

Ændring i PLC kan føre til uønskede forhold og graverende fejl, f.eks. at styringen ikke virker. Derfor er tilgangen til PLC beskyttet af Password. Denne funktioner tilbyder HEIDENHAIN, maskinproducenten og tredjepartsudbydere muligheden, at kommunikere med PLC'en fra et NC-Program. Anvendelsen ved en maskinbruger eller NC-Programmer kan ikke anbefales. Under afvikling af funktionen og efterfølgende bearbejdning, kan der opstå kollisionsfare!

- ▶ Anvend udelukkende funktionen i overensstemmelse med maskinfabrikanten eller trediemandstilbydere
- ▶ Bemærk dokumentation fra HEIDENHAIN, maskinproducenter og tredjeudbydere

Med funktionen **D20** kan De synkronisere NC og PLC under programafviklingen. Styringen stopper behandlingen, indtil betingelsen, som De har programmeret i **D20**-blok er opfyldt.

Funktionen **SYNC** kan De altid anvende, når De f.eks. med **D18** læser systemdata. Systemdataene kræver synkronisering til den aktuelle dato og klokkeslæt. Med funktionen **D20** stopper styringen for beregningen. Styringen først beregner NC-blok efter **D20**, efter styringen har afviklet NC-blok med **D20**.

**Eksempel: Standse intern forudregning, læse den aktuelle position i X-aksen**

<b>N11 D20 SYNC</b>	; Stop intern forudberegning med <b>FN 20</b>
<b>N12 D18 Q1 ID270 NR1 IDX1*</b>	; Bestem position af X-akse med <b>FN 18</b>

## D29 - overfør værdi til PLC

### ANVISNING

#### Pas på kollisionsfare!

Ændring i PLC kan føre til uønskede forhold og graverende fejl, f.eks. at styringen ikke virker. Derfor er tilgangen til PLC beskyttet af Password. Denne funktioner tilbyder HEIDENHAIN, maskinproducenten og tredjepartsudbydere muligheden, at kommunikere med PLC'en fra et NC-Program. Anvendelsen ved en maskinbruger eller NC-Programmer kan ikke anbefales. Under afvikling af funktionen og efterfølgende bearbejdning, kan der opstå kollisionsfare!

- ▶ Anvend udelukkende funktionen i overensstemmelse med maskinfabrikanten eller trediemandstilbyder
- ▶ Bemærk dokumentation fra HEIDENHAIN, maskinproducenter og tredjeudbyder

Med funktionen **D29** kan De overføre indtil otte faste eller variable værdier til PLC'en.

## D37 - EXPORT

### ANVISNING

#### Pas på kollisionsfare!

Ændring i PLC kan føre til uønskede forhold og graverende fejl, f.eks. at styringen ikke virker. Derfor er tilgangen til PLC beskyttet af Password. Denne funktioner tilbyder HEIDENHAIN, maskinproducenten og tredjepartsudbydere muligheden, at kommunikere med PLC'en fra et NC-Program. Anvendelsen ved en maskinbruger eller NC-Programmer kan ikke anbefales. Under afvikling af funktionen og efterfølgende bearbejdning, kan der opstå kollisionsfare!

- ▶ Anvend udelukkende funktionen i overensstemmelse med maskinfabrikanten eller trediemandstilbyder
- ▶ Bemærk dokumentation fra HEIDENHAIN, maskinproducenter og tredjeudbyder

Funktionen **D37** behøver De, når De fremstiller egne Cyklus og skal integrere dem i styringen.



## D38 – Send informationen fra NC-Program

Med funktionen **D38** kan De skrive faste eller variable værdier fra NC-Programmet i Logbog eller sende til en ekstern anvendelse, f.eks. StateMonitor.

Syntax består derved af to dele:

- **Format af transmitteret tekst:** udlæsetekst med valgfri pladsholder for værdi af variabel, f.eks. **%f**



Indtastningen kan også ske som QS-parameter.  
Vær opmærksom på store og små bogstaver, når De angiver faste eller variable tal eller tekster.

- **Datum for pladsholder i tekst:** Liste på max. 7 Q-, QL eller QR-Variable, f.eks. **Q1**

Dataoverførslen sker over et konventionelt TCP/IP-Computernetværk.



Yderligere informationer finder De i håndbog RemoTools SDK.

### Eksempel

Værdi fra **Q1** og **Q23** dokumenter i Logbog.

```
D38* /"Q-Parameter Q1: %f Q23: %f" P02 +Q1 P02 +Q23*
```

### Eksempel

Definer udlæseformat af variabelværdi.

```
D38* /"Q-Parameter Q1: %05.1f" P02 +Q1*
```

- > Styringen angiver variabelværdi med i alt 5 cifre og deraf en decimal. Efter behov bliver udlæsning udfyldt med såkaldte førende nuller.

```
D38* /"Q-Parameter Q1: % 7.3f" P02 +Q1*
```

- > Styringen angiver variabelværdi med i alt 7 cifre og deraf 3 decimal. Efter behov bliver udlæsning udfyldt med tomtegn.



For i udlæsetekst at modtage **%**, skal De på det ønskede Tekstpunkt indgive **%%**.

### Eksempel

I dette eksempel sender De information til StateMonitor.

Vha. **D38**-Funktion kan De f.eks. bestille jobs.

For at kunne bruge denne funktion skal følgende krav være opfyldt:

- StateMonitor Version 1.2  
Jobhåndtering ved hjælp af den såkaldte JobTerminal (mulighed #4) er mulig fra StateMonitor version 1.2
- Job oprettet i StateMonitor
- Tildelt værktøjsmaskine

Følgende specifikationer gælder for eksemplet:

- Jobnummer 1234
- Arbejdsskridt 1

<b>D38*</b> /"JOB:1234_STEP:1_CREATE"*	Opret ordre
<b>D38*</b> /"JOB:1234_STEP:1_CREATE_ITEMNAME: HOLDER_ITEMID:123_TARGETQ:20" *	Alternativ: Opret ordre med delnavn, delnummer og Nom. mængde
<b>D38*</b> /"JOB:1234_STEP:1_START"*	Start job
<b>D38*</b> /"JOB:1234_STEP:1_PREPARATION"*	Forbered start
<b>D38*</b> /"JOB:1234_STEP:1_PRODUCTION"*	Færdig / produktion
<b>D38*</b> /"JOB:1234_STEP:1_STOP"*	Stop job
<b>D38*</b> /"JOB:1234_STEP:1_FINISH"*	Afslut job

Derudover kan De også bekræfte ordrens emnemængde.

Med pladsholder **OK**, **S** og **R** angiver De, om mængden af bekræftede emner er korrekt fremstillet eller ej.

De definerer med **A** og **I**, Hvordan StateMonitor fortolke tilbagemeldingen. Hvis De overfører absolutte værdier, overskriver StateMonitor de tidligere gyldige værdier. Hvis De overfører trinvis værdier, øger StateMonitor antallet af elementer.

<b>D38*</b> /"JOB:1234_STEP:1_OK_A:23"*	Akt. mængde (OK) absolut
<b>D38*</b> /"JOB:1234_STEP:1_OK_I:1"*	Akt. mængde (OK) inkremental
<b>D38*</b> /"JOB:1234_STEP:1_S_A:12"*	Skrottes (S) absolut
<b>D38*</b> /"JOB:1234_STEP:1_S_I:1"*	Skrottes (S) inkremental
<b>D38*</b> /"JOB:1234_STEP:1_R_A:15"*	Efterarbejde (R) absolut
<b>D38*</b> /"JOB:1234_STEP:1_R_I:1"*	Efterarbejde (R) inkremental

## 9.10 String-Parameter

### Funktioner for stringforarbejdning

Stringbearjdning (eng. string = tegnkæde) med **QS**-parameter kan De anvende, for at fremstille variable tegnkæder. Sådanne tegnkæder kan De f.eks. udlæse med funktionen **D16**, for at fremstille variable protokoller.

En string-parameter kan De tildele en tegnkæde (bogstaver, tal, specialtegn, styretegn og tomme tegn) med en længde på indtil 255 tegn. De tildelte hhv. indlæste værdier kan De med de efterfølgende beskrevne funktioner videre forarbejde og kontrollere. Som ved Q-parameter-programmeringen står ialt 2000 QS-parameter til rådighed.

**Yderligere informationer:** "Princip og funktionsoversigt", Side 262

I Q-parameter-funktionerne **STRING FORMEL** og **FORMEL** er forskellige funktioner indeholdt for forarbejdningen af string-parameter.

Softkey	Funktionen for STRING FORMEL	Side
DECLARE STRING	Tildele string-parametre	308
CFGREAD	Udlæs værdi af maskinparameter	317
STRING- FORMEL	Sammenkæde string-parametre	309
TOCHAR	Forvandle en numerisk værdi til en string-parameter	310
SUBSTR	Kopiere en delstring fra en String-parameter	311
SYSSTR	Læs systemdata	312

Softkey	String-funktioner i Formel-funktionen	Side
TONUMB	Konvertere en String-parameter til en numerisk værdi	313
INSTR	Teste en string-parameter	314
STRLEN	Fremskaffe længden af en string-parameter	315
STRCOMP	Sammenligne alfabetisk rækkefølge	316



Hvis De anvender funktion **STRING FORMEL**, er resultatet altid en alpha-nummerisk værdi. Hvis De anvender funktion **FORMEL**, er resultatet altid en numerisk værdi.

## Anvis string-parameter

Før De anvender String-variable, skal De først anwise variabelen. Hertil anvender De kommandoen **DECLARE STRING**.

SPEC  
FCT

- ▶ Tryk tasten **SPEC FCT**

PROGRAM  
FUNKTIONER

- ▶ Tryk softkey **PROGRAM FUNKTIONER**

STRING  
FUNKTIONER

- ▶ Tryk softkey **STRING FUNKTIONER**

DECLARE  
STRING






- ▶ Tryk softkey **DECLARE STRING**

## Eksempel

```
N110 DECLARE STRING QS10 = "workpiece" * ; Tildel Alpha-numerisk værdi QS10
```

## String-parametersammenkæde

Med sammenkædningsoperatoren (string-parameter || string-parameter) kan De forbinde flere string-parametre med hinanden.

- 
  - ▶ Tryk tasten **SPEC FCT**
- 
  - ▶ Tryk softkey **PROGRAM FUNKTIONER**
- 
  - ▶ Tryk softkey **STRING FUNKTIONER**
- 
  - ▶ Tryk softkey **STRING FORMEL**
- 
  - ▶ Indlæs nummeret på String-parameteren, i hvilken styringen skal gemme den sammenkædede String, bekræft med tasten **ENT**
  - ▶ Indlæs nummeret på String-parameteren, i hvilken den **første** delstring er gemt, bekræft med tasten **ENT**
  - Styringen viser sammenkædningsymbol **||** .
    - ▶ Bekræft med tasten **ENT**
    - ▶ Indlæs nummeret på String-parameteren, i hvilken den **anden** delstring er gemt, bekræft med tasten **ENT**
    - ▶ Gentag forløbet, indtil De har valgt alle delstrings der skal sammenkædes, afslut med tasten **END**

### Eksempel: QS10 skal indeholde den fulde tekst af QS12 og QS13

<b>N110 QS10 = QS12    QS13 *</b>	; S sammensæt indholdet af <b>QS12</b> og <b>QS13</b> og tildel dem til QS-Parameter <b>QS10</b>
-----------------------------------	--

Parameterindhold:

- **QS12: Status:**
- **QS13: Udvalg**
- **QS10: Status: Udvalg**

## Forvandle en numerisk værdi til en string-parameter

Med funktionen **TOCHAR** konverterer styringen en numerisk værdi til en String-parameter. På denne måde kan De sammenkæde talværdier med stringvariable.

- SPEC  
FCT

  - ▶ Indblænde softkey-liste med specialfunktioner
- PROGRAM  
FUNKTIONER

  - ▶ Åben funktionsmenu
- STRING  
FUNKTIONER

  - ▶ Tryk softkey String-funktion
- STRING-  
FORMEL

  - ▶ Tryk softkey **STRING FORMEL**
- TOCHAR

  - ▶ Vælg funktionen for ændring af en numerisk værdi til en string-parameter
  - ▶ Indlæs tal eller ønskede Q-parametre, som styringen skal konvertere, bekræft med tasten **ENT**
  - ▶ Hvis ønsket indlæses antallet af pladser efter kommaet, som styringen skal konvertere, bekræft med tasten **ENT**
  - ▶ Luk parentesudtryk med tasten **ENT** og afslut indlæsningen med tasten **END**


### Eksempel: Konvertere parameter Q50 til string-parameter QS11, anvend 3 decimalpladser

```
N110 QS11 = TOCHAR ( DAT
+Q50 DECIMALS3 )*
```

```
; Konverter numerisk værdi fra Q50
til alfanumerisk værdi og tildel til
QS-Parameter QS11
```

## Kopiere en delstring fra en String-parameter

Med funktionen **SUBSTR** kan De fra en string-parameter udkopiere et definerbart område .

-  ▶ Indblænde softkey-liste med specialfunktioner
-  ▶ Åben funktionsmenu
-  ▶ Tryk softkey String-funktion
-  ▶ Tryk softkey **STRING FORMEL**
-  ▶ Indlæs nummeret på parameteren, i hvilken styringen skal gemme den kopierede tegnfølge, bekræft med tasten **ENT**
- ▶ Vælg funktionen for kopiering af en delstring
- ▶ Indlæs nummeret på QS-parameteren, fra hvilken De vil kopier delstringen fra, bekræft med tasten **ENT**
- ▶ Indlæs nummeret på stedet, fra hvilket De vil kopiere delstringen, bekræft med tasten **ENT**
- ▶ Indlæs antallet af tegn, som De vil kopiere, bekræft med tasten **ENT**
- ▶ Luk parentesudtryk med tasten **ENT** og afslut indlæsningen med tasten **END**



Det første tegn i en tekstfølge begynder internt på 0. stedet.

### Eksempel: Fra string-parameter **QS10** bliver fra det tredje sted (**BEG2**) en fire tegn lang delstring (**LEN4**) læst


```
N110 QS13 = SUBSTR
( SRC_QS10 BEG2 LEN4 )*
```

```
; Tildel understreng fra QS10 til
QS-Parameter QS13
```

## Læs Systemdata

Med NC-Funktion **SYSSTR** kan du læse systemdata og gemme indhold i QS-Parameter. Du vælger systemdatoen ved hjælp af et gruppenummer **ID** og et nummer **NR**.

Du kan indtaste **IDX** og **DAT** valgfrit.

Gruppe-navn, ID-Nr.	Nummer	Betydning		
Programinformation, 10010	1	Sti for aktuelle hovedprogrammer eller Paletteprogrammer		
	2	Sti til det aktuelt afviklende NC-Program		
	3	Sti for NC-Programmet valgt med Cyklus <b>G39 PGM CALL</b>		
	10	Sti til med <b>%:PGM</b> valgte NC-Programmer		
Kanaldata, 10025	1	Aktuelle kanalnavn, f.eks. <b>CH_NC</b>		
I værktøjskald programmerede værdi, 10060	1	Navn på det aktuelle værktøj.		
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">  NC-Funktion gemmer kun værktøjsnavnet, når De kalder værktøjet med værktøjsnavnet.         </div>				
Aktuelle systemtid, 10321	1 - 16, 20	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 1: D.MM.YYYY h:mm:ss</li> <li>■ 2: D.MM.YYYY h:mm</li> <li>■ 3: D.MM.YY hh:mm</li> <li>■ 4: YYYY-MM-DD hh:mm:ss</li> <li>■ 5: YYYY-MM-DD hh:mm</li> <li>■ 6: YYYY-MM-DD h:mm</li> <li>■ 7: YY-MM-DD h:mm</li> <li>■ 8: DD.MM.YYYY</li> <li>■ 9: D.MM.YYYY</li> <li>■ 10: D.MM.YY</li> <li>■ 11: YYYY-MM-DD</li> <li>■ 12: YY-MM-DD</li> <li>■ 13: hh:mm:ss</li> <li>■ 14: h:mm:ss</li> <li>■ 15: h:mm</li> <li>■ 16: DD.MM.YYYY hh:mm</li> <li>■ 20: XX</li> </ul>		
		Betegnelsen XX står for den 2-cifrede udgave af den aktuelle kalenderuge, som har følgende egenskaber i henhold ISO 8601 :		
		<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Har syv dage</li> <li>■ Starter på en mandag</li> <li>■ Bliver fortløbende nummereret</li> <li>■ Første kalenderuge indeholder første torsdag i året</li> </ul>		
		Data for tasterystemet, 10350	50	Tasterystem-type for det aktive emne-tasterystem TS
			70	Tasterystem-type for det aktive værktøjs-tasterystem TT



Gruppe-navn, ID-Nr.	Nummer	Betydning
	73	Navn på det aktive værktøjs-tastesystem TT fra maskin-parametrene <b>activeTT</b>
Data for palettebearbejdning, 10510	1	Navnet på aktuelle bearbejtende palette
	2	Sti til den aktuelt valgte Palettetabel
NC-Softwarestand, 10630	10	Nummer for NC-Softwarestand
Værktøjsdata, 10950	1	Navn på det aktuelle værktøj.
	2	Indhold af kolonne <b>DOC</b> for aktuelle værktøj
	4	Værktøjsholderkinematik for aktuelle værktøj.

### Konvertere en String-parameter til en numerisk værdi

Funktionen **TONUMB** konverterer en string-parameter til en numerisk værdi. Værdien der skal forvandles skal kun bestå af talværdier.



QS-parameteren der skal konverteres må kun indeholde én talværdi, ellers afgiver styringen en fejlmelding.



- ▶ Vælg Q-parameterfunktion



- ▶ Tryk Softkey **FORMEL**
- ▶ Indlæs nummeret på parameteren, i hvilken styringen skal gemme den numeriske værdi, bekræft med tasten **ENT**



- ▶ Omskifte softkey-liste



- ▶ Vælg funktionen for forvandling af en string-parameter til en numerisk værdi
- ▶ Indlæs nummeret på QS-parameteren, som styringen skal konvertere, bekræft med tasten **ENT**
- ▶ Luk parentesudtryk med tasten **ENT** og afslut indlæsningen med tasten **END**





### Eksempel: Forvandle en String-parameter QS11 til en numerisk parameter Q82

```
N110 Q82 = TONUMB
( SRC_QS11 )*
```

```
; Konverter alfanumerisk værdi fra
QS11 til numerisk værdi og tildel til
Q82
```

## Kontroller en string-parameter

Med funktionen **INSTR** kan De teste, om hhv. hvor en string-parameter er indeholdt i en anden string-parameter.

-  ▶ Vælg Q-parameterfunktion
-  ▶ Tryk Softkey **FORMEL**
- ▶ Indlæs nummeret på Q-parameteren for resultat og bekræft med tasten **ENT**
- ▶ Styringen gemmer i parameter stedet, hvor teksten der skal søges begynder.
-  ▶ Omskifte softkey-liste
-  ▶ Vælg funktionen for test af en string-parameter
- ▶ Indlæs nummeret på QS-parameteren, i hvilken teksten der søges er gemt, bekræft med tasten **ENT**
- ▶ Indlæs nummeret på QS-parameteren, som styringen skal gennemsøge, bekræft med tasten **ENT**
- ▶ Indlæs nummeret på stedet, fra hvilket styringen skal søge delstringen, bekræft med tasten **ENT**
- ▶ Luk parentesudtryk med tasten **ENT** og afslut indlæsningen med tasten **END**





**i** Det første tegn i en tekstfølge begynder internt på 0. stedet. Hvis styringen ikke finder delstringen der søges efter, så gemmer den total længden af string'en der gennemsøges (tællingen begynder her med 1) i resultat-parameteren. Optræder delstringen der søges efter flere gange, så leverer styringen det første sted tilbage, der hvor Den finder delstringen.

**Eksempel: QS10 gennemsøger på den i parameter QS13 gemte tekst. Begynd søgning fra det tredje sted**

```
N370 Q50 = INSTR ( SRC_QS10 SEA_QS13 BEG2 )*
```

## Bestem længden af en string-parameter

Funktionen **STRLEN** giver længden af teksten, der er gemt i en valgbar string-parameter.

- 
  - ▶ Vælg Q-parameterfunktion
- 
  - ▶ Tryk Softkey **FORMEL**
  - ▶ Indlæs nummeret på Q-Parameters, i hvilken styringen skal gemme den fremskaffede stringlængde, bekræft med tasten **ENT**
- 
  - ▶ Omskifte softkey-liste
- 
  - ▶ Vælg funktionen for fremskaffelse af tekstlængden på en string-parameter
  - ▶ Indlæs nummeret på QS-Parameter, fra hvilken styringen skal fremskaffe længden, bekræft med tasten **ENT**
  - ▶ Luk parentesudtryk med tasten **ENT** og afslut indlæsningen med tasten **END**









### Eksempel: Fremskaffe længden af QS15


**N110 Q52 = STRLEN ( SRC\_QS15 )\*** ; Bestem antallet af tegn i **QS14** og tildel til **Q52**

**i** Hvis den valgte QS-Parameter ikke er defineret, returnerer styringen værdien **-1**.

## Sammenlign leksikalsk rækkefølge af to alfanumeriske strenge


De kan bruge NC-Funktion **STRCOMP** til at sammenligne den leksikalske rækkefølge af indholdet af to QS-Parameter.

-  ▶ Vælg Q-parameterfunktion
-  ▶ Tryk Softkey **FORMEL**
-  ▶ Indlæs nummer på Q-parameteren, i hvilken styringen skal gemme sammenligningsresultatet, bekræft med tasten **ENT**
-  ▶ Omskifte softkey-liste
-  ▶ Vælg funktionen for sammenligning af string-parametre
-  ▶ Indlæs nummeret på den første QS-parametre, som styringen skal sammenligne, bekræft med tasten **ENT**
-  ▶ Indlæs nummeret på den anden QS-parametre, som styringen skal sammenligne, bekræft med tasten **ENT**
-  ▶ Luk parentesudtryk med tasten **ENT** og afslut indlæsningen med tasten **END**

-  Styringen giver følgende resultat tilbage:
- **0**: Indholdet af begge QS-Parameter er identiske
  - **-1**: Indhold af første QS-Parameter ligger i leksikalt rækkefølge **før** indholdet af anden QS-Parameter
  - **+1**: Indholdet af den første QS-Parameter er i leksikalsk rækkefølge **efter** indholdet af den anden QS-Parameters

Den leksikale rækkefølge er som følger:

- 1 Specialtegn, f.eks. ?\_
- 2 Tal, f.eks. 123
- 3 Store bogstaver, f.eks. ABC
- 4 Små bogstaver, f.eks. abc

-  Startende med det første tegn kontrollerer styringen, indtil indholdet af QS-Parameterne afviger. Hvis indholdet f.eks. adskiller sig ved den fjerde position, afbryder styringen testen på dette tidspunkt.
- Kortere indhold med samme streng vises først i rækkefølge, f.eks. abc før abcd.

### Eksempel: Sammenlign leksikalsk rækkefølge af QS12 og QS14





**N110 Q52 = STRCOMP**  
( SRC\_QS12 SEA\_QS14 )\*

; Sammenlign leksikalsk rækkefølge af **QS12** og **QS14**

## Læs Maskinparameter

Med NC-Funktion **CFGREAD** kan De udlæse maskinparameterens indhold af styringen som numeriske eller alfanumeriske værdier. De læste numeriske værdier udlæses altid i metrisk.

For at læse en maskinparameter skal De bestemme følgende indhold i styringens konfigurationseditor:

Symbol	Type	Betydning	Eksempel
	<b>Key</b>	Gruppenavn for maskinparameter Gruppenavnet kan angives valgfrit	CH_NC
	<b>Entitet</b>	Parameterobjekt Navnet starter altid med <b>Cfg</b>	<b>CfgGeoCycle</b>
	<b>Attribut</b>	Navnet på maskin-parameteren	<b>displaySpindleErr</b>
	<b>Index</b>	Listeindex på maskin-parameter Listeindex kan angives valgfrit	[0]



I konfigurationseditoren for maskinparametrene kan De ændre repræsentationen af de eksisterende parametre. Med standard-indstillingen bliver parameteren vist med korte, forklarende tekster.



**Yderlig Information:** Brugerhåndbog **Opsætning, teste NC-Programmer og afvikling**

Hvis De udlæser en maskinparameter med NC-Funktion **CFGREAD**, skal De først definere en QS-Parameter med attribut, entitet og nøgle. Styringen forespørger følgende parametre i dialogen for NC-Funktion **CFGREAD**:

- **KEY\_QS:** Gruppenavn (kode for maskin-parameteren)
- **TAG\_QS:** Objekt navn (entitet) for maskin-parameteren
- **ATR\_QS:** Navnet (attribut) på maskin-parameteren
- **IDX:** Index for maskin-parameteren

### Læse talværdi for en maskin-parameter

Gem værdien for en maskin-parameter som numerisk værdi i en Q-parameter:

-  ▶ Vælg Q-parameterfunktion
-  ▶ Tryk Softkey **FORMEL**
- ▶ Indlæs nummeret på Q-parameteren, i hvilken styringen skal gemme maskin-parameteren
- ▶ Bekræft med tasten **ENT**
- ▶ Vælg funktion **CFGREAD**
- ▶ Indlæs nummeret på string-parameteren for key, enhed og attribut
- ▶ Bekræft med tasten **ENT**
- ▶ Indlæs nummeret for index eller overspring dialogen med **NO ENT**
- ▶ Luk parentes med tasten **ENT**
- ▶ Afslut indlæsning med tasten **END**

### Eksempel: Læs overlappingsfaktor som Q-parameter

#### Parametereindstilling i konfig-editor

ChannelSettings

CH\_NC

CfgGeoCycle

pocketOverlap

#### Eksempel

N110 QS11 = "CH_NC"	; Tildel Key til QS-Parameter <b>QS11</b>
N120 QS12 = "CfgGeoCycle"	; Tildel Entitet til QS-Parameter <b>QS12</b>
N130 QS13 = "pocketOverlap"	; Tildel attribut til QS-Parameter <b>QS13</b>
N140 Q50 = CFGREAD( KEY_QS11 TAG_QS12 ATR_QS13 )	; udlæs indholdet af en maskinparameter

## 9.11 Standard Q-parameter

Styringen tildeler Q-parametrene **Q100** til **Q199** f.eks. følgende værdier til:

- Værdier fra PLC'en
- Angivelser om værktøj og spindel
- Angivesler om driftstilstand
- Måleresultater fra Tastesystemcyklus

Styringen lægger værdien af Q-parametre **Q108** og **Q114** til **Q117** i den gældende måleenhed for det aktuelle NC-Program.

### ANVISNING

#### Pas på kollisionsfare!

HEIDENHAIN-Cyklus, Maskinproducentcyklus og tredjелеverandørfunktion anvender Q-Parameter. Yderlig kan De programmerer indenfor NC-Programmer Q-Parameter. Når der ved anvendelse af Q-Parameter ikke udelukkende anvendes anbefalede Q-Parameterområde kan dette fører til overlapninger (vekselvirkning) og dermed uønskede forhold. Under bearbejdning kan der opstå kollisionsfare!

- ▶ Anvend udelukkende de af HEIDENHAIN anbefalede Q-Parameterområder
- ▶ Bemærk dokumentation fra HEIDENHAIN, maskinproducenter og tredjeudbydere
- ▶ Kontroller afvikling ved hjælp af grafisk simulation

**i** De må ikke bruge nogen forudbestemte variable som regneparametre i NC-Programmer, f.eks. Q- og QS-Parameter i området 100 til 199.

### Værdi fra PLC Q100 til Q107

Styringen tildeler værdier fra PLC'en til Q-Parameter **Q100** til **Q107**.

### Aktiv værktøjsradius Q108

Styringen tildeler værdien af den aktive værktøjsradius til Q-parameteren **Q108**.

Styringen beregner den aktive værktøjsradius ud fra følgende værdier:

- Værktøjsradius **R** fra værktøjstabel
- Deltaværdi **DR** fra værktøjstabel
- Deltaværdi **DR** fra NC-Program med en Korrekturtabel eller et værktøjskald

**i** Styringen gemmer den aktive værktøjsradius ud over en genstart af styringen.

### Værktøjsakse Q109

Værdien af parameters **Q109** er afhængig af den aktuelle værktøjsakse:

Q-parametre	Værktøjsakse
Q109 = -1	Ingen værktøjsakse defineret
Q109 = 0	X-akse
Q109 = 1	Y-akse
Q109 = 2	Z-akse
Q109 = 6	U-akse
Q109 = 7	V-akse
Q109 = 8	W-akse

### Spindelstatus Q110

Værdien af Q-parameter **Q110** er afhængig af den sidst aktiveret hjælpefunktion for spindelen:

Q-parametre	Hjælpefunktion
Q110 = -1	Ingen spindeltilstand defineret
Q110 = 0	<b>M3</b> Indkoble spindlen medurs
Q110 = 1	<b>M4</b> Indkoble spindlen modurs
Q110 = 2	<b>M5</b> efter <b>M3</b> Stop spindel
Q110 = 3	<b>M5</b> efter <b>M4</b> Stop spindel

### Kølemiddelforsyning Q111

Værdien af Q-parameter **Q111** er afhængig af den sidst aktiveret hjælpefunktion for kølemiddelforsyning:

Q-parametre	Hjælpefunktion
Q111 = 1	<b>M8</b> Indkoble kølemiddel
Q111 = 0	<b>M9</b> Udkoble kølemiddel

### Overlappingsfaktor Q112

Styringen tildeler Q-Parameter **Q112** overlappingsfaktoren ved lommefræsning.



### Måleenhed i NC-Program Q113

Værdien af Q-Parameter **Q113** er afhængig af NC-Programmets måleenhed. Når indlejret med % anvender styringen hovedprogrammets måleenhed:

Q-parametre	Hovedprogrammets måleenhed
Q113 = 0	Metrisk system mm
Q113 = 1	Tomme-system inch

### Værktøjslængde Q114

Styringen tildeler værdien af den aktive værktøjslængde til Q-parameteren **Q114**.

Styringen beregner den aktive værktøjslængde ud fra følgende værdier:

- Værktøjslængde **L** fra værktøjstabelen
- Deltaværdi **DL** fra værktøjstabel
- Deltaværdi **DL** fra NC-Program med en Korrekturtabel eller et værktøjsskald



Styringen gemmer den aktive værktøjslængde ud over en genstart af styringen.

### Måleresultat fra programmerbar taster-systemcyklus Q115 til Q119

Styringen tildeler måleresultatet af en programmerbar taster-systemcyklus til følgende Q-Parameter.

Styringen tager ikke hensyn til radius og længde af Stylus for disse Q-Parameter.



Hjælpegrafikken til taster-systemcyklus viser, om styringen gemmer et måleresultat i en variabel.

Efter tastning tildeler styringen Q-Parameter **Q115** til **Q119** værdierne af koordinatakserne:

Q-parametre	Aksekoordinater
Q115	TASTPUNKT I X
Q116	TASTPUNKT I Y
Q117	TASTPUNKT I Z
Q118	TASTPUNKT I 4.AKSE, f.eks. A-aksen Maskinproducenten definerer den 4. akse
Q119	TASTPUNKT I 5.AKSE, f.eks. B-aksen Maskinproducenten definerer den 5. akse

## Q-parameter Q115 og Q116 med automatisk værktøjsmåling

Styringen tildeler den aktuelle Akt.-Nom.-afvigelse ved automatisk værktøjsmåling til **Q115** og **Q116**, f.eks. med TT 160:

Q-parametre	Akt.-Soll-afvigelse
Q115	Værktøjslængde
Q116	Værktøjsradius



Efter tastning kan Q-Parameter **Q115** og **Q116** indeholde andre værdier.

## Beregnete koordinater for drejeakser Q120 til Q122

Styringen tildeler de beregnede koordinater for drejeakserne til Q-Parameter **Q120** til **Q122**:

Q-parametre	Koordinater drejeakse
Q120	AKSEVINKEL FOR A-AKSE
Q121	AKSEVINKEL FOR B-AKSE
Q122	AKSEVINKEL FOR C-AKSE

## Måleresultater fra Tastesystemcyklus

### Yderlig Informationer: Brugerhåndbog **Programmering målecyklus for emner og værktøjer**

Styringen tildeler de målte aktuelle værdier til Q-Parameteren **Q150** til **Q160**:

Q-parametre	Målte Akt.-værdi
Q150	MALTE VINKEL
Q151	AKTVAERDI MIDT HOVEDA.
Q152	AKTVAERDI MIDT SIDEAK.
Q153	AKT.-VAERDI DIAMETER
Q154	AKTVAERDI LOM. HOVEDA.
Q155	AKTVAERDI LOMME SIDEA.
Q156	AKT.VAERDI-LAENGDE
Q157	AKTVAERDI MIDTERAKSE
Q158	PROJ.-VINKEL A-AKSE
Q159	PROJ.-VINKEL B-AKSE
Q160	KOORDINAT MALEAKSE Koordinater i den i cyklus valgte akse

Regulatoren tildeler den beregnede afvigelse til Q-Parameter **Q161** til **Q167**:

Q-parametre	Beregnete afvigelse
Q161	AFVIGEL. MIDTE HOVEDA. Afvigelse af midten af hovedaksen
Q162	AFVIGEL. MIDTE SIDEA. Afvigelse af midten af sideaksen
Q163	AFVIGELSE DIAMETER
Q164	AFVIGEL. LOMME HOVEDA. Afvigelse af lommelængde af hovedaksen
Q165	AFVIGEL. MIDTE SIDEA. Afvigelse af lommebredde af sideaksen
Q166	AFVIGELSE LAENGDE Afvigelse af den målte længde
Q167	AFVIGEL. MIDTERAKSE Afvigelse af position af midtaksen

Styringen tildeler de fastlagte rumvinkler til Q-Parameter **Q170** til **Q172**:

Q-parametre	Fremskaffede rumvinkel
Q170	RUMVINKEL A
Q171	RUMVINKEL B
Q172	RUMVINKEL C

Styringen tildeler den fastlagte emnestatus til Q-Parametern **Q180** til **Q182**:

<b>Q-parametre</b>	<b>Emnestatus</b>
<b>Q180</b>	<b>EMNE GODT</b>
<b>Q181</b>	<b>EMNE EFTERARBEJDE</b>
<b>Q182</b>	<b>EMNE SKROT</b>

Styringen reserverer Q-Parameter **Q190** til **Q192** til resultaterne af en værktøjsmåling med et lasermålesystem.

Styringen reserverer Q-Parameter **Q195** til **Q198** til intern anvendelse:

Q-parametre	Reserveret for intern anvendelse
<b>Q195</b>	<b>MAERKER FOR CYKLER</b>
<b>Q196</b>	<b>MAERKER FOR CYKLER</b>
<b>Q197</b>	<b>MAERKER FOR CYKLER</b> Cyklus med positionsmønster
<b>Q198</b>	<b>NR. SIDSTE TASTCYKLUS</b> Nummeret på den sidst aktive tastesystemcyklus

Værdien af Q-Parameter **Q199** afhænger af status for en værktøjsmåling med et værktøjs-tastesystem:

Q-parametre	Status værktøjs-opmåling med værktøjs-tastesystem
<b>Q199</b> = 0,0	Værktøjet indenfor tolerancen
<b>Q199</b> = 1,0	Værktøjet er slidt ( <b>LTOL/RTOL</b> overskredet)
<b>Q199</b> = 2,0	Værktøjet er knækket ( <b>LBREAK/RBREAK</b> overskredet)

#### Måleresultater fra Tastesystemcyklus 14xx

Regulatoren tildeler de målte aktuelle værdier til Q-Parameter **Q950** til **Q967** i forbindelse med tastesystemcyklus **14xx**:

Q-parametre	Målte Akt.-værdi
<b>Q950</b>	<b>P1 målte hovedakse</b>
<b>Q951</b>	<b>P1 målte sideakse</b>
<b>Q952</b>	<b>P1 målte WZ-akse</b>
<b>Q953</b>	<b>P2 målte hovedakse</b>
<b>Q954</b>	<b>P2 målte sideakse</b>
<b>Q955</b>	<b>P2 målte WZ-akse</b>
<b>Q956</b>	<b>P3 målte hovedakse</b>
<b>Q957</b>	<b>P3 målte sideakse</b>
<b>Q958</b>	<b>P3 målte WZ-akse</b>
<b>Q961</b>	<b>Målte SPA</b> Rumvinkel <b>SPA</b> i bearbejdningsplan-Koordinatsystem <b>WPL-CS</b>
<b>Q962</b>	<b>Målte SPB</b> Rumvinkel <b>SPB</b> i <b>WPL-CS</b>
<b>Q963</b>	<b>Målte SPC</b> Rumvinkel <b>SPC</b> i <b>WPL-CS</b>
<b>Q964</b>	<b>Målte grunddrejning</b> Drejvinkel i indlæse-Koordinatsystem <b>I-CS</b>
<b>Q965</b>	<b>Målte borddrejning</b>

<b>Q-parametre</b>	<b>Målte Akt.-værdi</b>
Q966	Målt diameter 1
Q967	Målt diameter 2

Styringen tildeler de beregnede afvigelser i forbindelse med tastesystem-cyklus **14xx** til Q-Parameter **Q980** til **Q997** i følgende Q-Parameter:

Q-parametre	Målte afvigelse
Q980	P1 fejl hovedakse
Q981	P1 fejl sideakse
Q982	P1 fejl WZ-akse
Q983	P2 fejl hovedakse
Q984	P2 fejl sideakse
Q985	P2 fejl WZ-akse
Q986	P3 fejl hovedakse
Q987	P3 fejl sideakse
Q988	P3 fejl WZ-akse
Q994	Fejl grunddrejning Vinkel i indlæse-Koordinatsystem I-CS
Q995	Målte borddrejning
Q996	Fejl diameter 1
Q997	Fejl diameter 2

Værdien af Q-Parameter **Q183** afhænger af emnets status i forbindelse med tastesystem-cyklernerne 14xx:

Q-parametre	Emnestatus
Q183 = -1	ikke defineret
Q183 = 0	God
Q183 = 1	Efterbearbejdning
Q183 = 2	Skrottes

## 9.12 Programmeringseksempler

### Eksempel: værdi afrunding

Funktion **INT** skærer decimalerne af.

Dermed at styringen ikke kun afskærer decimalerne, men afrunder fortegn korrekt, adderer til positiv tal værdien 0,5. Ved et negativt tal skal De subtraherer 0,5.

Med Funktion **SGN** kontrollerer styringen automatisk, om det handler om et positivt eller negativt tal.

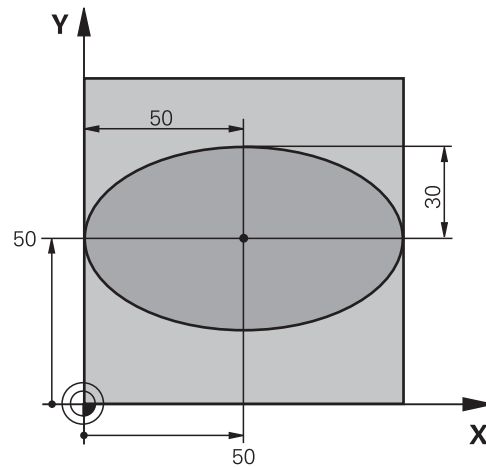
<b>%ROUND G71 *</b>	
<b>N10 D00 Q1 P01 +34.789*</b>	Først til rundede tal
<b>N20 D00 Q2 P01 +34.345*</b>	Andet til rundede tal
<b>N30 D00 Q3 P01 -34.345*</b>	Tredje til rundede tal
<b>N40 ;</b>	
<b>N50 Q11 = INT (Q1 + 0.5 * SGN Q1)</b>	Adder værdi 0,5 til Q1, derefter afskær decimaltal
<b>N60 Q12 = INT (Q2 + 0.5 * SGN Q2)</b>	Adder værdi 0,5 til Q2, derefter afskær decimaltal
<b>N70 Q13 = INT (Q3 + 0.5 * SGN Q3)</b>	Adder værdi 0,5 til Q3, derefter afskær decimaltal
<b>N99999999 %ROUND G71 *</b>	



## Eksempel: Ellipse

### Programafvikling

- Ellipse-konturen bliver tilnærmet med mange små retlinjer stykker (defineres med **Q7**). Jo flere beregningsskridtet der er defineret, jo glattere bliver konturen
- Fræseretningen bestemmer de ved Start- og slutvinklen i planet:  
 Bearbejdningsretning medurs:  
 Startvinkel > Slutvinkel  
 Bearbejdningsretning modurs:  
 Startvinkel < Slutvinkel
- Der tages ikke hensyn til værktøjs-radius



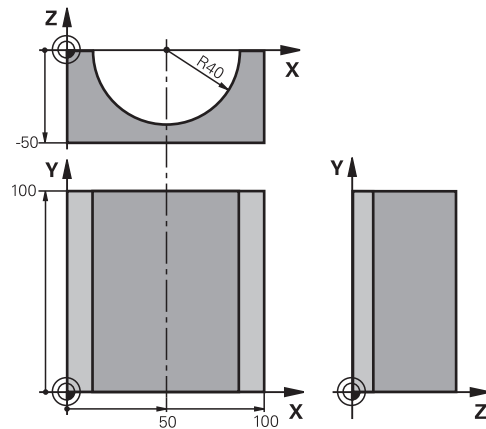
<b>%ELLIPSE G71 *</b>	
<b>N10 D00 Q1 P01 +50*</b>	Midt X-akse
<b>N20 D00 Q2 P01 +50*</b>	Midt Y-akse
<b>N30 D00 Q3 P01 +50*</b>	Halvakse X
<b>N40 D00 Q4 P01 +30*</b>	Halvakse Y
<b>N50 D00 Q5 P01 +0*</b>	Startvinkel i planet
<b>N60 D00 Q6 P01 +360*</b>	Slutvinkel i planet
<b>N70 D00 Q7 P01 +40*</b>	Antal af beregningsskridt
<b>N80 D00 Q8 P01 +30*</b>	Drejeplan af ellipsen
<b>N90 D00 Q9 P01 +5*</b>	Fræsedybde
<b>N100 D00 Q10 P01 +100*</b>	Dybdetilspænding
<b>N110 D00 Q11 P01 +350*</b>	Fræsetilspænding
<b>N120 D00 Q12 P01 +2*</b>	Sikkerheds-afstand for forpositionering
<b>N130 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*</b>	Råemndefinition
<b>N140 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*</b>	
<b>N150 T1 G17 S4000*</b>	Værktøjskald
<b>N160 G00 G40 G90 Z+250*</b>	Værktøj frikøres
<b>N170 L10,0*</b>	Kald af bearbejdning
<b>N180 G00 Z+250 M2*</b>	Værktøj frikøres, program-slut
<b>N190 G98 L10*</b>	Underprogram 10: Bearbejdning
<b>N200 G54 X+Q1 Y+Q2*</b>	Forskydning af nulpunkt i centrum af ellipsen
<b>N210 G73 G90 H+Q8*</b>	Beregning af drejeposition i planet
<b>N220 Q35 = ( Q6 - Q5 ) / Q7</b>	Beregning af vinkelskridt
<b>N230 D00 Q36 P01 +Q5*</b>	Kopiering af startvinkel
<b>N240 D00 Q37 P01 +0*</b>	Fastsættelse af tæller af fræsetrin
<b>N250 Q21 = Q3 * COS Q36</b>	Beregning af X-koordinat til startpunkt
<b>N260 Q22 = Q4 * SIN Q36</b>	Beregning af Y-koordinat til startpunkt
<b>N270 Q00 G40 X+Q21 Y+Q22 M3*</b>	Kørsel til startpunkt i planet

N280 Z+Q12*	Forpositionering af sikkerheds-afstand i spindelaksen
N290 G01 Z-Q9 FQ10*	Auf Bearbeitungstiefe fahren
N300 G98 L1*	
N310 Q36 = Q36 + Q35	Aktualisering af vinkel
N320 Q37 = Q37 + 1	Aktualisering af fræsetrin-tæller
N330 Q21 = Q3 * COS Q36	Beregning af aktuel X-koordinat
N340 Q22 = Q4 * SIN Q36	Beregning af aktuel Y-koordinat
N350 G01 X+Q21 Y+Q22 FQ11*	Kørsel til næste punkt
N360 D12 P01 +Q37 P02 +Q7 P03 1*	Spørger om ufærdig, hvis ja så spring tilbage til label 1
N370 G73 G90 H+0*	Nulstilling af drejning
N380 G54 X+0 Y+0*	Tilbagestilling af nulpunkt-forskydning
N390 G00 G40 Z+Q12*	Kør til sikkerhedsafstand.
N400 G98 L0*	underprogrammer
N99999999 %ELLIPSE G71 *	

## Eksempel: Cylinder konkav cylinder med Kuglefræser

### Programafvikling

- NC-Program fungerer kun med en Kuglefræser, Værktøjslængden henfører sig til kuglecentrum
- Cylinder-konturen bliver tilnærmet med mange små retlinje stykker (med **Q13**). Jo flere skridt der er defineret, desto glat-tere bliver konturen
- Cylinderen bliver fræset i længde-fræse- trin (her: Parallelt med Y-aksen)
- Fræseretningen bestemmer de ved Start- og slutvinklen i planet:  
 Bearbejdningsretning medurs:  
 Startvinkel > Slutvinkel  
 Bearbejdningsretning modurs:  
 Startvinkel < Slutvinkel
- Der bliver automatisk korrigeret for værktøjs-radius



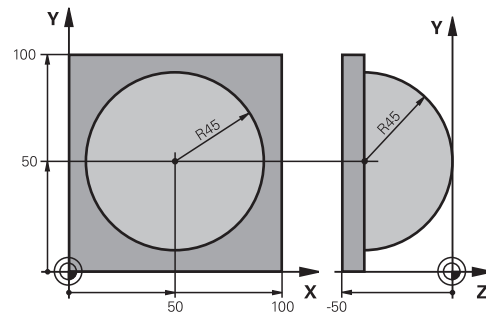
<b>%ZYLIN G71 *</b>	
<b>N10 D00 Q1 P01 +50*</b>	Midt X-akse
<b>N20 D00 Q2 P01 +0*</b>	Midt Y-akse
<b>N30 D00 Q3 P01 +0*</b>	Midt Z-akse
<b>N40 D00 Q4 P01 +90*</b>	Startvinkel rum (plan Z/X)
<b>N50 D00 Q5 P01 +270*</b>	Slutvinkel rum (plan Z/X)
<b>N60 D00 Q6 P01 +40*</b>	Cylinderradius
<b>N70 D00 Q7 P01 +100*</b>	Længde af cylinderen
<b>N80 D00 Q8 P01 +0*</b>	Drejeposition i planet X/Y
<b>N90 D00 Q10 P01 +5*</b>	Sletspån cylinderradius
<b>N100 D00 Q11 P01 +250*</b>	Tilspænding dybdefremrykning
<b>N110 D00 Q12 P01 +400*</b>	Tilspænding fræse
<b>N120 D00 Q13 P01 +90*</b>	Antal snit
<b>N130 G30 G17 X+0 Y+0 Z-50*</b>	Råemnedefinition
<b>N140 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*</b>	
<b>N150 T1 G17 S4000*</b>	Værktøjskald
<b>N160 G00 G40 G90 Z+250*</b>	Værktøj frikøres
<b>N170 L10,0*</b>	Kald af bearbejdning
<b>N180 D00 Q10 P01 +0*</b>	Tilbagestilling af overmål
<b>N190 L10,0*</b>	Kald af bearbejdning
<b>N200 G00 G40 Z+250 M2*</b>	Værktøj frikøres, program-slut
<b>N210 G98 L10*</b>	Underprogram 10: Bearbejdning
<b>N220 Q16 = Q6 - Q10 - Q108</b>	Omregn. af overmål og værktøj henf. til cylinder-radius
<b>N230 D00 Q20 P01 +1*</b>	Fastsættelse af tæller af fræsetrin
<b>N240 D00 q24 p01 +Q4*</b>	Kopiering af startvinkel rum (plan Z/X)
<b>N250 Q25 = ( Q5 - Q4 ) / Q13</b>	Beregning af vinkelskridt
<b>N260 G54 X+Q1 Y+Q2 Z+Q3*</b>	Forskydning af nulpunkt i midten af cylinder (X-akse)
<b>N270 G73 G90 H+Q8*</b>	Beregning af drejeposition i planet

N280 G00 G40 X+0 Y+0*	Forpositionering i planet i midten af cylinderen
N290 G01 Z+5 F1000 M3*	Forpositionering i spindelaksen
N300 G98 L1*	
N310 I+0 K+0*	Pol fastlæggelse i Z/X-planet
N320 G11 R+Q16 H+Q24 FQ11*	Kør til startpos. i cylinder, indstikning skråt i materialet
N330 G01 G40 Y+Q7 FQ12*	Længdesnit i retning Y+
N340 D01 Q20 P01 +Q20 P02 +1*	Aktualisering af fræsetrin-tæller
N350 D01 Q24 P01 +Q24 P02 +Q25*	Aktualisere rumvinkel
N360 D11 P01 +Q20 P02 +Q13 P03 99*	Spørg om færdig, hvis ja, så spring til slut
N370 G11 R+Q16 H+Q24 FQ11*	Tilnærmede Buer kører til næste længdesnit
N380 G01 G40 Y+0 FQ12*	Længdesnit i retning Y-
N390 D01 Q20 P01 +Q20 P02 +1*	Aktualisering af fræsetrin-tæller
N400 D01 Q24 P01 +Q24 P02 +Q25*	Aktualisere rumvinkel
N410 D12 P01 +Q20 P02 +Q13 P03 1*	Spørg om ufærdig, hvis ja så spring tilbage til LBL 1
N420 G98 L99*	
N430 G73 G90 H+0*	Nulstilling af drejning
N440 G54 X+0 Y+0 Z+0*	Tilbagestilling af nulpunkt-forskydning
N450 G98 L0*	underprogrammer
N99999999 %ZYLIN G71 *	

## Eksempel: Konveks kugle med skaftfræser

### Programafvikling

- NC-Programmet fungerer kun med skaftfræser
- Kuglens kontur bliver tilnærmet med mange små retlinje stykker (Z/X-plan, defineres med **Q14**). Jo mindre vinkelskridtet er defineret, desto glattere bliver konturen
- Antallet af konturskæringer bestemmer De med vinkelskæringer i planet (over **Q18**)
- Kuglen bliver fræset i 3D-fræsning fra neden og opfter
- Der bliver automatisk korrigeret for værktøjs-radius



%KUGLE G71 *	
N10 D00 Q1 P01 +50*	Midt X-akse
N20 D00 Q2 P01 +50*	Midt Y-akse
N30 D00 Q4 P01 +90*	Startvinkel rum (plan Z/X)
N40 D00 Q5 P01 +0*	Slutvinkel rum (plan Z/X)
N50 D00 Q14 P01 +5*	Vinkelskridt i rum
N60 D00 Q6 P01 +45*	Kugleradius
N70 D00 Q8 P01 +0*	Startvinkel drejeposition i plan X/Y
N80 D00 Q9 p01 +360*	Slutvinkel drejeposition i plan X/Y
N90 D00 Q18 P01 +10*	Vinkelskridt i plan X/Y for skrubning
N100 D00 Q10 P01 +5*	Sletspån kugleradius for skrubning
N110 D00 Q11 P01 +2*	Sicherheitsabstand für Vorpositionierung in der Spindelachse
N120 D00 Q12 P01 +350*	Tilspænding fræse
N130 G30 G17 X+0 Y+0 Z-50*	Råemnedefinition
N140 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N150 T1 G17 S4000*	Værktøjskald
N160 G00 G40 G90 Z+250*	Værktøj frikøres
N170 L10,0*	Kald af bearbejdning
N180 D00 Q10 P01 +0*	Tilbagestilling af overmål
N190 D00 Q18 P01 +5*	Vinkelskridt i planet X/Y for sletfræsning
N200 L10,0*	Kald af bearbejdning
N210 G00 G40 Z+250 M2*	Værktøj frikøres, program-slut
N220 G98 L10*	Underprogram 10: Bearbejdning
N230 D01 Q23 P01 +Q11 P02 +Q6*	Beregning af Z-koordinat til forpositionering
N240 D00 Q24 P01 +Q4*	Kopiering af startvinkel rum (plan Z/X)
N250 D01 Q26 P01 +Q6 P02 +Q108*	Korrigerig af kugleradius for forpositionering
N260 D00 Q28 P01 +Q8*	Kopiering af drejeposition i planet
N270 D01 Q16 P01 +Q6 P02 -Q10*	Tilgodese overmål ved kugleradius
N280 G54 X+Q1 Y+Q2 Z-Q16*	Forskydning af nulpunkt i centrum af kuglen
N290 G73 G90 H+Q8*	Omregning af startvinkel drejeposition i planet
N300 G98 L1*	Forpositionering i spindelaksen

N310 I+0 J+0*	Fastlæggelse af pol i X/Y-plan for forpositionering
N320 G11 G40 R+Q26 H+Q8 FQ12*	Forpositionering i planet
N330 I+Q108 K+0*	Fastlæg.af pol i Z/X-plan, for forskydning af værktøjs-radius
N340 G01 Y+0 Z+0 FQ12*	Kørsel til dybde
N350 G98 L2*	
N360 G11 G40 R+Q6 H+Q24 FQ12*	Tilnærmet bue kørsel opad
N370 D02 Q24 P01 +Q24 P02 +Q14*	Aktualisere rumvinkel
N380 D11 P01 +Q24 P02 +Q5 P03 2*	Spørg om buen er færdig, hvis ikke, så tilbage til LBL 2
N390 G11 R+Q6 H+Q5 FQ12*	Kørsel til slutvinkel i rum
N400 G01 G40 Z+Q23 F1000*	Frikørsel i spindelaksen
N410 G00 G40 X+Q26*	Forpositionering for næste bue
N420 D01 Q28 P01 +Q28 P02 +Q18*	Aktualisere drejested i planet
N430 D00 Q24 P01 +Q4*	Tilbagestille runvinkel
N440 G73 G90 H+Q28*	Aktivere nyt drejested
N450 D12 P01 +Q28 P02 +Q9 P03 1*	Spørg om ufærdig, hvis ja, så spring tilbage til LBL 1
N460 D09 P01 +Q28 P02 +Q9 P03 1*	
N470 G73 G90 H+0*	Nulstilling af drejning
N480 G54 X+0 Y+0 Z+0*	Nulstil nulpunktforskydning
N490 G98 L0*	underprogrammer
N99999999 %KUGEL G71 *	

10

**Specialfunktioner**

## 10.1 Oversigt specialfunktioner

Styringen stiller for mange forskellige anvendelser følgende kraftfulde specialfunktioner til rådighed:

Funktion	Beskrivelse
Vibrationsdæmpning ACC (Option #145)	Se Brugerhåndbog Indkøring, NC-Program test og afvikling:
Arbejde med tekstfiler	Side 364
Arbejde med frit definerbare tabeller	Side 368

Med tasten **SPEC FCT** og de relevante Softkeys, har De adgang til de mest forskellige specialfunktioner i styringen. I de følgende tabeller får De en oversigt over, hvilke funktioner der er til rådighed.

### Hovedmenu sprcialfunktioner SPEC FCT

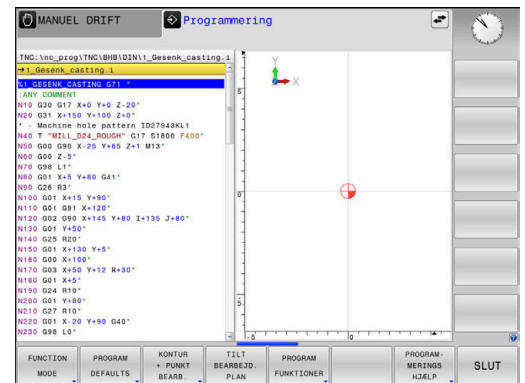
SPEC FCT

► Vælg specialfunktioner: Tryk tasten **SPEC FCT**

Softkey	Funktion	Beskrivelse
FUNCTION MODE	Vælg bearbejdningsfunktion eller Kinematik	Side 339
PROGRAM DEFAULTS	Definere programforlæg	Side 337
KONTUR + PUNKT BEARB.	Funktioner for kontur- og punkt-bearbejdninger	Side 337
TILT BEARBEJD. PLAN	Definere <b>PLANE</b> -funktion	Side 390
PROGRAM FUNKTIONER	Definere forskellige DIN/ISO-funktioner	Side 338
PROGRAMMERINGS HJÆLP	Programmeringshjælp	Side 187



Efter at De har trykket tasten **SPEC FCT**, kan De med tasten **GOTO** åbne udvalgvinduet **smartSelect**. Styringen viser en strukturoversigt med alle til rådighed stående funktioner. I træstrukturen kan De hurtigt med cursoren eller musen navigere og vælge funktioner. I det højre vindue viser styringen onlinehjælpen for den pågældende funktioner.

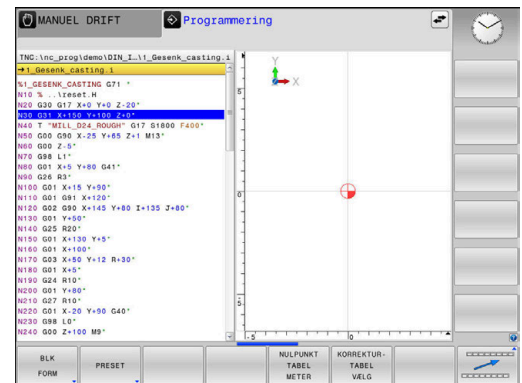




## Menu programspecifikationer

PROGRAM  
DEFAULTS ▶ Tryk softkey programindstillinger

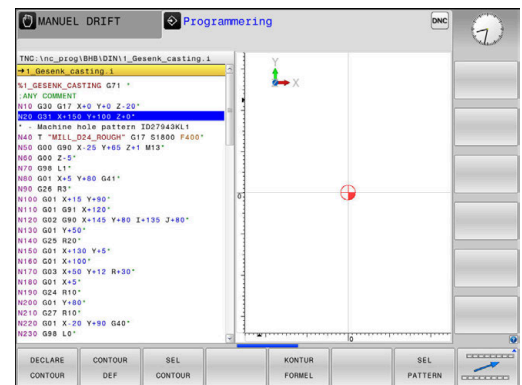
Softkey	Funktion	Beskrivelse
BLK FORM	Råemne definering	Side 88
PRESET	Påvirke Henf.	Side 347
NULPUNKT TABEL METER	Vælg nulpunktstabel	Side 353
KORREKTUR- TABEL VÆLG	Vælg korrekturtabel	Side 355



## Menu funktioner for kontur- og punktbehandlinger

KONTUR  
+ PUNKT  
BEARB. ▶ Tryk Softkey for funktioner for kontur- og punktbehandling

Softkey	Funktion
DECLARE CONTOUR	Anvise konturbeskrivelse
CONTOUR DEF	Definere enkel konturformel
SEL CONTOUR	Vælg konturdefinition
KONTUR FORMEL	Definere kompleks konturformel
SEL PATTERN	Vælg punkt-fil med bearbejdningspositioner



## Yderlig Informationer: Brugerhåndbog Programmering bearbejdningscyklus

## Menu definere forskellige DIN/ISO-Funktionen

PROGRAM  
FUNKTIONER

► Tryk softkey **PROGRAM FUNKTIONER**

Softkey	Funktion	Beskrivelse
FUNCTION TCPM	Definere positioneringsforhold for drejeadser	Side 426
TRANSFORM / CORRDATA	Aktiver korrektionsværdier	Side 355
FUNCTION COUNT	Definer tæller	Side 362
STRING FUNKTIONER	Definere string-funktioner:	Side 307
FUNCTION SPINDLE	Definere pulserende omdr.	Side 376
FUNCTION FEED	Definer gentagende dvæletid	Side 379
FUNCTION DWELL	Dvæletid i sekunder eller definer omdr.	Side 381
FUNCTION LIFTOFF	Løfte værktøj ved NC-Stop	Side 382
DIN/ISO	Definere DIN/ISO-funktioner	Side 346
INDFØJE KOMMENTAR	Indføj kommentarer	Side 191
TABDATA	Læs eller skriv Tabelværdi	Side 357
POLARKIN	Definer polær kinematik	Side 340
MONITORING	Aktiver komponentovervågning	Side 361
FUNCTION PROG PATH	Vælg banefortolkning	Side 434

## 10.2 Funktion Mode

### Funktion Mode programmering






Vær opmærksom på maskinhåndbogen!  
Funktionen frigiver Deres maskinproducent.

Når Deres maskinproducent har frigivet valg af forskellige Kinematik, kan de omskifte ved hjælp af Softkeys **FUNCTION MODE**

#### Fremgangsmåde

For at skifte Kinematik, går De frem som følger:

- 
  - ▶ Indblænde softkey-liste med specialfunktioner
- 
  - ▶ Tryk Softkey **FUNCTION MODE**
- 
  - ▶ Tryk Softkey **MILL**
- 
  - ▶ Tryk softkey **VÆLG KINEMATIK**
  - ▶ Vælg Kinematik



### Funktion Mode Set



Vær opmærksom på maskinhåndbogen!  
Denne funktion skal af maskinfabrikanten være frigivet og tilpasset.  
Maskinproducenten definerer de tilgængelige valgmuligheder i maskinparameter **CfgModeSelect** (Nr. 132200).

Med Funktion **FUNCTION MODE SET** kan de fra NC-Program ud fra maskinproducentens definerede indstillinger aktiverer f.eks. ændringer i kørselsområdet.

For at vælge en indstilling, går De frem som følger:

- 
  - ▶ Indblænde softkey-liste med specialfunktioner
- 
  - ▶ Tryk Softkey **FUNCTION MODE**
- 
  - ▶ Tryk Softkey **SET**
- 
  - ▶ Tryk evt. Softkey **VÆLG**
  - ▶ Styringen åbner et pop-up vindue.
  - ▶ Vælg indstilling

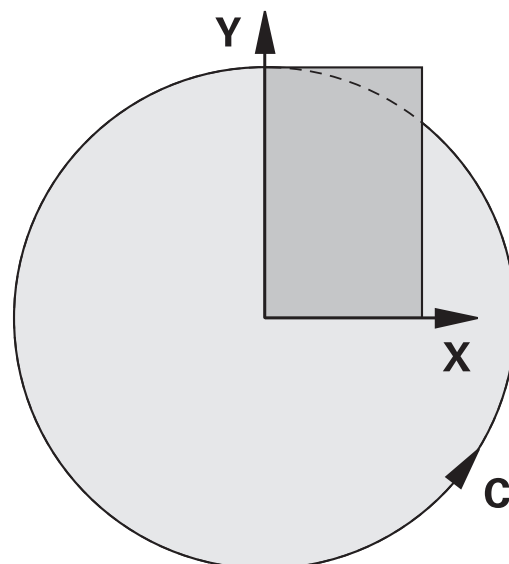
## 10.3 Bearbejdning med polær Kinematik

### Oversigt

I polær kinematik bliver banebevægelser af bearbejdningsplanet ikke udført med to lineære hovedakser, men med en lineær akse og en drejeakse. Den lineære hovedakse sovel som drejeaksen definerer derved bearbejdningsplanet og sammen med fremføraksen, bearbejdningsrummet.

På drejebænke og slibemaskiner med kun to lineære hovedakser er endefræsningbearbejdning mulig takket være polær kinematik.

Egnede roterende akser kan erstatte forskellige lineære hovedakser på fræsemaskiner. Polær kinematik muliggør, f.eks. ved en stor maskine, bearbejdning af større flader end alene med hovedaksen.



Vær opmærksom på maskinhåndbogen!

Deres maskine skal være konfigureret af maskinfabrikanten, hvis De vil bruge polær kinematik.

En polær kinematik består af to lineære akser og en drejeakse. De programmerbare akser er afhængig af maskin.

Den polær drejeakse skal være en Modul-akse, som er installeret på bordsiden overfor de valgte lineære akser. De lineære akser bør ikke befinde sig imellem drejeaksen og bordet. Det maksimale kørselsområde er begrænset med software-ende-kontakt.

Hovedakserne X, Y og Z samt mulige parallelle akser U, V og W kan tjene som radiale akser eller indføringsakser.

Styringen stiller i forbindelse med polær kinematik, følgende funktioner til rådighed:

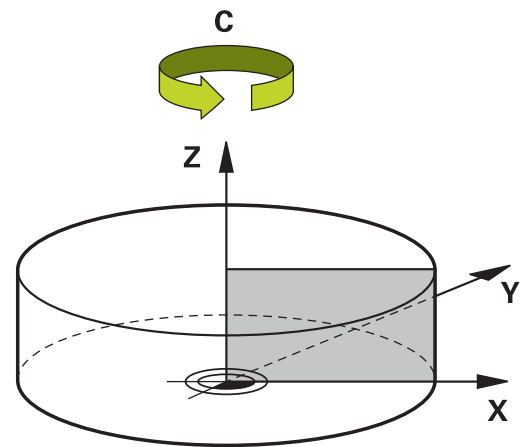
Softkey	Funktion	Betydning	Side
	<b>POLARKIN AXES</b>	Definere og aktivere polær kinematik	341
	<b>POLARKIN OFF</b>	Deaktiver polær kinematik	344

## Aktiver FUNCTION POLARKIN

Med Funktion **POLARKIN AXES** aktiverer De polær Kinematik. Aksspecifikationerne definerer den radiale akse, fremføraksen og den polære akse. **MODE**-angivelse influerer på positioneringsforhold, mens **POLE**-angivelse bestemmer bearbejdning i Pol. Pol er hermed rotationscentrum af drejeaksen.

Bemærkning til aksevalg:

- Den første lineærakse skal stå radial til drejeaksen.
- Den anden lineærakse definerer fremføraksen og skal være parallel til drejeaksen.
- Drejeaksen definerer polærakse og bliver sidst defineret.
- Enhver tilgængelig Modulo-akse, der er installeret på bordsiden sammenlignet med de valgte lineære akser, kan tjene som drejeaksen.
- Begge valgte lineærakser afspåner en flade, hvor også drejeaksen ligger.



### MODE-Optionen:

Syntax	Funktion
<b>POS</b>	Styringen arbejder i den positive retning af den radiale akse fra drejecentrum. Radial akse skal tilsvarende være forpositioneret.
<b>NEG</b>	Styringen arbejder i den negative retning af den radiale akse set fra drejecentrum. Radial akse skal tilsvarende være forpositioneret.
<b>KEEP</b>	Styringen forbliver med den radiale akse på siden af drejecentret, hvor akse er, når funktionen indkobles. Hvis den radiale akse er i centrum for rotation ved opstart, gælder <b>POS</b> .
<b>ANG</b>	Styringen forbliver med den radiale akse på siden af drejecentret, hvor akse er, når funktionen indkobles. Med <b>POLE</b> -valg <b>ALLOWED</b> er positionering med Pol muligt. Dette ændrer polens side og undgår en 180° rotation af rotationsaksen.

### POLE-Optionen:

Syntax	Funktion
<b>ALLOWED</b>	Styringen tillader bearbejdning ved Pol
<b>SKIPPED</b>	Styringen forhindrer en bearbejdning ved Pol



Det spærede område svarer til en cirkelflade med en radius på 0,001 mm (1 µm) om Pol.

De går frem som følger ved programmering:



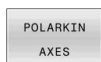
- ▶ Indblænde softkey-liste med specialfunktioner



- ▶ Tryk softkey **PROGRAM FUNKTIONER**



- ▶ Tryk Softkey **POLARKIN**



- ▶ Tryk Softkey **POLARKIN AXES**
- ▶ Definer akse polar kinematik
- ▶ Vælg **MODE**-Option
- ▶ Vælg **POLE**-Option

### Eksempel

**N60 POLARKIN AXES X Z C MODE: KEEP POLE:ALLOWED\***

Når den polær kinematik er aktiv, viser styringen et symbol i statusvisning.

Symbol	Bearbejdningssfunktion
	Polær Kinematik aktiv <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p><b>i</b> <b>POLARKIN</b>-Ikon skjuler aktive <b>PARAXCOMP DISPLAY</b>-Ikon.</p> </div> <p>Derudover viser Styringen i fane <b>POS</b> den yderlige statusvisning valgte <b>Principal axes</b>.</p>
Ingen symbol	Standardkinematik aktiv

## Anvisninger

### Programmeringsanvisninger

- Det er vigtigt at programmere funktionen, før De indkobler for den polære kinematik **PARAXCOMP DISPLAY** med mindst hovedakserne X, Y og Z.



Ved DIN/ISO-Programmer er en direkte indlæsning af **PARAXCOMP**-Funktionen ikke mulig. Programmeringen af nødvendige funktioner sker vha. et eksternt Klartextprogram-kald.

HEIDENHAIN anbefaler, at alle tilgængelige akser angives indenfor **PARAXCOMP DISPLAY**-Funktion.

- Placer den lineære akse, som ikke er en del af den polære kinematik, på polens koordinat før **POLARKIN**-funktionen. Ellers oprettes et område der ikke kan bearbejdes med en radius, der mindst svarer til akseværdien for den ikke-valgte lineære akse.
- Undgå bearbejdning i Pol såvel som i nærheden af Pol, da der kan forekomme tilspændingsudsving i dette område. Foretræk derfor anvendelse af **POLE**-Option **SKIPPED**.
- En kombination af polær kinematik med følgende funktion er udelukket:
  - Kørslesbevægelse med **M91**
  - Transformering af bearbejdningsplan
  - **FUNCTION TCPM** eller **M128**
- Med valgfri maskinparameter **presetToAlignAxis** (Nr. 300203) definerer maskinproducenten aksespecifik, hvordan styringen opfatter Offset-værdi. Ved **FUNCTION POLARKIN** er maskinparameter kun relevant for drejeakser, som roterer om værktøjsaksen (oftes **C\_OFFS**).

### Yderlig Information: Brugerhåndbog Opsætning, teste NC-Programmer og afvikling

- Hvis maskinparameter ikke er defineret eller defineret med værdi **TRUE**, kan de med Offset udligne et emne-skråflade i planet. Offset influerer orienteringen af emne-Koordinatsystem **W-CS**.  
**Yderligere informationer:** "Emne-koordinatsystem W-CS", Side 78
- Hvis maskinparameter er defineret med værdi **FALSE**, kan De med Offset ikke udligne et emne-skråflade i planet. Styringen tager ikke højde for Offset under afviklingen.





### Bearbejdningstips:

Relaterede bevægelser kan kræve delvise bevægelser i polarkinematik, f.eks en lineær bevægelse implementeres gennem to sektioner til polen og væk fra polen. Derfor kan en restvejsvisning afvige sammenlignet med en standardkinematik.

## Deaktiver FUNCTION POLARKIN

Med Funktion **POLARKIN OFF** deaktiverer de polar Kinematik.

De går frem som følger ved programmering:

-  ▶ Indblænde softkey-liste med specialfunktioner
-  ▶ Tryk softkey **PROGRAM FUNKTIONER**
-  ▶ Tryk Softkey **POLARKIN**
-  ▶ Tryk Softkey **POLARKIN OFF**

### Eksempel

#### N60 POLARKIN OFF\*

Når polar kinematik er inaktiv, viser styringen intet symbol og ingen indlæsning i Fane **POS**.

### Anvisning

Følgende omstændigheder deaktiverer polar kinematik:

- Afvikling af Funktion **POLARKIN OFF**
- Vælg et NC-program
- Opnå NC-programmer
- Afbrydelse af NC-programmer
- Vælg en kinematik
- Genstart af styringen.



## Eksempel: SL-Cyklus i polar kinematik

%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	; Aktiver <b>PARAXCOMP DISPLAY</b>
N50 G00 G90 X+0 Y+0.0011 Z+10 A+0 C+0 G40 M3*	; Forpostioner udenfor det spærrede Polområde
N60 POLARKIN AXES Y Z C MODE:KEEP POLE:SKIPPED*	; Aktiver <b>POLARKIN</b>
N70 G54 X+50 Y+50 Z+0*	; Nulpunktsforskydning i polær kinematik
N80 G37 P01 2*	
N90 G120 KONTUR-DATA	
Q1=-10 ;FRAESEDYBDE	
Q2=+1 ;BANE-OVERLAPNING	
Q3=+0 ;TILLAEG FOR SIDE	
Q4=+0 ;TILLAEG FOR BUND	
Q5=+0 ;KOOR. OVERFLADE	
Q6=+2 ;SIKKERHEDS-AFSTAND	
Q7=+50 ;SIKKERE HOEJDE	
Q8=+0 ;RUNDINGSRADIUS	
Q9=+1 ;RETNING AF ROTATION*	
N100 G122 UDFRAESNING	
Q10=-5 ;INDSTILLINGS-DYBDE	
Q11=+150 ;TILSPAENDING DYBDE.	
Q12=+500 ;TILSP. FOR UDSKRUB.	
Q18=+0 ;FORSKRUBBE-VAERKT.	
Q19=+0 ;TILSP. PENDLING	
Q208=+99999 ;TILSPAENDING TILBAGE	
Q401=+100 ;TILSPAENDINGSAKTOR	
Q404=+0 ;FEFTERROEM.STRATEGI*	
N110 M99	
N120 G54 X+0 Y+0 Z+0*	
N130 POLARKIN OFF*	; Deaktiver <b>POLARKIN</b>
N140 % PARAXCOMP-DISPLAY_OFF_XYZ.H	; Deaktiver <b>PARAXCOMP DISPLAY</b>
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 Definere DIN/ISO-funktioner

### Oversigt



Hvis et USB-tastatur er tilsluttet, kan De også indlæse DIN/ISO-funktioner direkte med tastaturet.

For fremstillingen af DIN/ISO-programmer stiller styringen softkeys med følgende funktioner til rådighed:

Softkey	Funktion
	Vælg DIN/ISO-funktioner
	Tilspænding
	Værktøjsbevægelser, Cyklus og programfunktioner
	X-koordinat for cirkelmidtpunkt eller Pol
	Y-koordinat for cirkelmidtpunkt eller Pol
	Label-kald for underprogram og programdel-gentagelse
	Hjælpefunktion
	Bloknummer
	Værktøjskald
	Polarkoordinatvinkel
	Z-koordinat for cirkelmidtpunkt eller Pol
	Polarkoordinatradius
	Spindelomdrejningstal

## 10.5 Påvirke Henf.

For at influere allerede sat henføringsspunkt i henføringsspunkt tabel indenfor et NC-program, stiller styringen følgende funktioner til rådighed:

- Aktivere henføringsspunkt
- Kopier henføringsspunkt
- Korrigere Henføringsspunkt

### Aktivere henføringsspunkt

Med Funktion **PRESET SELECT** kan De i henføringsspunkt tabel definerede henføringsspunkt aktiverer som nyt henføringsspunkt.

Henføringsspunktet kan De enten aktiverer med henføringsspunkt nummer eller ved indlæsning i kolonne **Doc**. Når en indlæsning i kolonne **Doc** ikke er entydig, aktiverer styringen det henføringsspunkt med det mindste henføringsspunkt nummer.



Når De programmerer **PRESET SELECT** uden valgfri Parameter, er forholdet identisk med Cyklus **G247 SAET-UDGANGSPUNKT**.

Med den valgfri Parameter fastlægger De følgende:

- **KEEP TRANS**: Behold enkle transformationer
  - Cyklus **G53/G54 NULPUNKT**
  - Cyklus **G28 SPEJLING**
  - Cyklus **G73 DREJNING**
  - Cyklus **G72 DIM.-FAKTOR**
- **WP**: Ændring henfører sig til emne-henføringsspunkt
- **PAL**: Ændring henfører sig til Palettehenføringsspunkt

### Fremgangsmåde

Ved definitionen går De frem som følger:



- ▶ Tryk tasten **SPEC FCT**



- ▶ Tryk softkey **PROGRAM DEFAULTS**



- ▶ Tryk Softkey **PRESET**



- ▶ Tryk Softkey **PRESET SELECT**
- ▶ Definer ønskede henføringsspunkt nummer
- ▶ Definer alternativt indlæsning fra kolonne **Doc**
- ▶ Modtag Evt. Transformationer
- ▶ Vælg evt., til hvilket henføringsspunkt ændringen skal vedrører

### Eksempel

**N30 PRESET SELECT #3 KEEP TRANS WP\***

Vælg henføringsspunkt 3 som emne-henføringsspunkt og behold transformationen

## Kopier henføeringspunkt

Med Funktion **PRESET COPY** kan De kopiere en i henføeringspunkt tabel defineret henføeringspunkt og aktiverer kopierede henføeringspunkt.





Det kopierede Henføeringspunktet kan De vælge enten med henføeringspunkt nummer eller ved indlæsning i kolonne **Doc**. Når en indlæsning i kolonne **Doc** ikke er entydig, vælger styringen det henføeringspunkt med det mindste henføeringspunkt nummer.

Med den valgfri Parameter fastlægger De følgende:

- **SELECT TARGET:** aktiver kopierede henføeringspunkt
- **KEEP TRANS:** Behold enkle transformationer

## Fremgangsmåde

Ved definitionen går De frem som følger:

-  ▶ Tryk tasten **SPEC FCT**
-  ▶ Tryk softkey **PROGRAM DEFAULTS**
-  ▶ Tryk Softkey **PRESET**
-  ▶ Tryk Softkey **PRESET COPY**
- ▶ Definer det henføeringspunkt nummer, der skal kopieres
- ▶ Definer alternativt indlæsning fra kolonne **Doc**
- ▶ Definer nye henføeringspunkt nummer
- ▶ Aktiver evt. kopierede henføeringspunkt
- ▶ Modtag Evt. Transformationer

## Eksempel

**N130 PRESET COPY #1 TO #3 SELECT TARGET KEEP TRANS\***

Kopier henføeringspunkt 1 i linje 3, aktiver henføeringspunkt 3 og behold transformationen

## Korriger Henføeringspunkt





Med Funktion **PRESET CORR** korrigerer De aktiv henføeringspunkt.

Når i en NC-blok både en grunddrejning og også en Translation bliver korrigeret, korrigerer styringen først translation og derefter grunddrejningen.

Korrekturværdi henfører sig til det aktive henføeringsystem.

### Fremgangsmåde

Ved definitionen går De frem som følger:

-  ▶ Indblænde softkey-liste med specialfunktioner
-  ▶ Tryk softkey **PROGRAM DEFAULTS**
-  ▶ Tryk Softkey **PRESET**
-  ▶ Tryk Softkey **PRESET CORR**
- ▶ Definer ønskede korrektur

### Eksempel

**N30 PRESET CORR X+10 SPC+45\***

Aktive henføringspunkt bliver i X um +10 mm og i SPC +45 °  
korrigeret

## 10.6 Nulpunktstabel

### Anvendelse

I en Nulpunktstabel gemmer De emnehenførte nulpunkter. For at kunne anvende en Nulpunktstabel, skal den aktiveres.

### Funktionsbeskrivelse

Nulpunkter fra nulpunkt-tabellen henfører sig til det aktuelle henføringspunkt. Koordinat-værdier fra nulpunkt-tabellen virker udelukkende absolut.

Nulpunktstabel indfører De som følger:

- Ved ofte anvendelse af samme nulpunktforskydning
- Til tilbagevendende bearbejdning på forskellige emner
- Til tilbagevendende bearbejdning på forskellige positioner på et emne

### Yderlig Information: Brugerhåndbog **Opsætning, teste NC-Programmer og afvikling**


Nulpunktstabellen indeholder følgende Parameter:

Parametre	Betydning	Indlæsning
D	Fortløbende Nulpunkter	0...99999999
X	Nulpunkt X-koordinat	-99999.99999...99999.99999
Y	Nulpunkt Y-koordinat	-99999.99999...99999.99999
Z	Nulpunkt Z-koordinat	-99999.99999...99999.99999
A		-360.0000000...360.0000000
B		-360.0000000...360.0000000
C		-360.0000000...360.0000000
U	Nulpunkt U-koordinat	-99999.99999...99999.99999
V	Nulpunkt V-koordinat	-99999.99999...99999.99999
O	Nulpunkt W-koordinat	-99999.99999...99999.99999
DOC	Kommentarkolonne	max. 16 tegn


## Nulpunktstabel opret

De opretter en ny Nulpunktstabel som følger:



-  ▶ Skift til driftsart **Programmering**
-  ▶ Tryk tasten **PGM MGT**
-  ▶ Tryk softkey **NY FIL**
- > Styringen åbner et vindue **Ny fil** for indgivelse af filnavn.
- ▶ Indgiv filnavn med filtype **\*.d**
-  ▶ Bekræft med tasten **ENT**
- > Styringen åbner et vindue **Ny fil** med valg af målesystem.
-  ▶ Tryk Softkey **MM**
- > Styringen åbner Nulpunktstabellen.

 Navnet på Tabeller og Tabelkolonner skal starte med et bogstav og må ikke indeholde et regnetegn som f.eks. + .

## Åbne og editere Nulpunktstabel

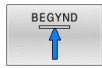



 Efter at De har ændret en værdi i en nulpunkt-tabel, skal De gemme ændringen med tasten **ENT**. Ellers bliver ændringen evt. ikke tilgodeset ved afviklingen af et NC-Program.















De åbner og redigerer en Nulpunktstabel som følger:

-  ▶ Tryk tasten **PGM MGT**
- ▶ Vælg ønskede Nulpunktstabel
- > Styringen åbner Nulpunktstabellen.
- ▶ Vælg ønskede linje for redigering
-  ▶ Gem indlæsning, f.eks. tryk tasten **ENT**

 Med Tasten **CE** sletter De talværdien i det valgte indlæsefelt.

Styringen viser i softkey-listen følgende funktioner:

Softkey	Funktion
	Vælg tabel-start
	Vælg tabel-slut
	Sidevis bladning opad
	Sidevis bladning nedad

Softkey	Funktion
	Søge Styringen åbner et vindue i hvilken De kan indgive søgte tekst eller værdi.
	Nulstil tabel
	Cursor til linje-start
	Cursor til linje-slut
	Kopiere den aktuelle værdi
	Indføj kopieret værdi
	Inføj antal valgbare linjer Nye linier kan De kun indføj efter tabel-enden.
	Indføj linie Nye linier kan De kun indføj efter tabel-enden.
	Sletning af linie
	Sorter eller skjul kolonner Styringen åbner vinduet <b>Kolonne-rækkefølge</b> med følgende muligheder: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Anvend standard-format</b></li> <li>■ Vis eller skjul kolonner</li> <li>■ Arranger kolonner</li> <li>■ Ret kolonner, maks 3</li> </ul>
	Yderlig Funktioner, f.eks. sletning
	Nulstil kolonne
	Editere det aktuelle felt
	Sorter Nulpunktstabel Styringen åbner vinduet for valg af sortering.








Hvis De indgiver nøgletallet 555343, viser styringen Softkey **FORMAT EDITERER**. Med denne Softkey kan De ændre egenskaberne for tabellen.




## Nulpunktstabel i NC-Program aktiveres


En Nulpunktstabel aktiverer De i NC-Program som følger:

-  ▶ Tryk tasten **PGM CALL**
-  ▶ Tryk Softkey **NULPUNKT METER**
-  ▶ Tryk softkey **VÆLG FIL**
  - > Styringen åbner vinduet for filvalg.
  - ▶ Vælg ønskede Nulpunktstabel
-  ▶ Bekræft med tasten **ENT**


-  Hvis De manuelt indgiver navn på Nulpunktstabel, bemærk følgende:
- Hvis Punkt-tabellen er gemt i samme bibliotek som NC-Program, så skal De indlæse det komplette filnavn
  - Hvis Punkt-tabellen ikke er gemt i samme bibliotek som NC-Program, så skal De indlæse det komplette sti

-  Programmer **:%TAB:** før Cyklus **G54**.

## Aktiver Nulpunktstabel manuelt

-  Hvis De arbejder uden **:%TAB:**, skal De aktivere den ønskede Nulpunktstabel før programtest.

De aktiverer en Nulpunktstabel for programtest som følger:

-  ▶ Skift til driftsart **Program-test**
-  ▶ Tryk tasten **PGM MGT**
  - ▶ Vælg ønskede Nulpunktstabel
  - > Styringen aktiverer Nulpunktstabellen for programtest og markerer filen med Status **S**.

**Yderlig Information:** Brugerhåndbog **Opsætning, teste NC-Programmer og afvikling**

## 10.7 Korrekturtabeller

### Anvendelse

Med korrekturtabeller kan De gemme korrekture i værtæjs-Koordinatsystem (T-CS) eller i bearbejdningsplan-Koordinatsystem (WPL-CS).

Korrekturtabel **.tco** er Alternativ til Korrektur med **DL**, **DR** og **DR2** i T-blok. Så snart De aktiverer en korrekturtabel, overskriver styringen korrekturværdi fra T-blok.

Korrekturtabel tilbyder følgende fordele:

- Ændring af værdi uden tilpasning i NC-program mulig
- Ændring af værdi under NC-programafvikling mulig

Når De ændre en værdi, er denne ændring først med et nyt kald af korrektur aktiv.

### Typen af Korrekturtabel

Med endelsen af Tabellen bestemmer De, i hvilket koordinatsystem styringen skal udfører korrektur.

Styringen tilbyder følgende korrekturtabeller:

- **tco** (tool correction): Korrektur i værktøjs-Koordinatsystem **T-CS**
- **wco** (workpiece correction): Korrektur i Bearbejdningsplan-Koordinatsystem **WPL-CS**

Korrektur med Tabelle er et alternativ til Korrektur i **T**-blok. Korrektur fra Tabeller overskriver en allerede programmeret Korrektur i **T**-blok.

### Korrektur i værktøjs-Koordinatsystem T-CS

Korrekturen i Korrekturtabellen med endelsen **\*.tco** korrigerer det aktive værktøj. Tabellen gælder for alle værktøjstyper, derfor ser De ved oprettelse også kolonner, de evt. ikke behøver for Deres værktøjstype.



Indgiv kun værdier, som giver mening for Deres værktøj. Styringen afgiver en fejlmelding, når De korrigerer værdier, som ved aktiv værktøj ikke er tilstede.

Korrektur virker som følger:

- Ved fræseværktøj som alternativ til deltaværdi i **TOOL CALL**

Styringen viser en aktiv forskydning vha. Korrekturtabellen **\*.tco** i fane **TOOL** i yderlig statusvisning.

**Yderlig Information:** Brugerhåndbog **Opsætning, teste NC-Programmer og afvikling**

### Korrektur i bearbejdningspalnet-Koordinatsystem WPL-CS

Værdien fra Korrekturtabellen med endelsen **\*.wco** virker som forskydning i Bearbejdningsplan-Koordinatsystem **WPL-CS**.

Styringen viser en aktiv forskydning vha. Korrekturtabellen **\*.wco** inklusiv sti til Tabel i fane **TRANS** i yderlig statusvisning.

**Yderlig Information:** Brugerhåndbog **Opsætning, teste NC-Programmer og afvikling**

## Opret Korrekturtabel

Før De arbejder med en korrekturtabel, skal De tilsvarende Tabeller oprettes.

De kan oprette en korrekturtabel som følger:





-  ▶ Skift til driftsart **Programmering**
-  ▶ Tryk tasten **PGM MGT**
-  ▶ Tryk softkey **NY FIL**
- ▶ Indgiv filnavn med den ønskede endelse, f.eks. Corr.tco
-  ▶ Bekræft med tasten **ENT**
- ▶ Vælg måleenhed
-  ▶ Bekræft med tasten **ENT**
-  ▶ Tryk Softkey **N LINJE VEDHÆFT**
- ▶ Indlæs korrekturværdier

## Aktiver korrekturtabel

### Vælg korrekturtabel

Hvis De indsætter en korrekturtabel, anvender De funktionen **SEL TABLE**, for at aktivere den ønskede korrekturtabel fra NC-program.

For at indføje en korrekturtabel i et NC-program, går De frem som følger:

-  ▶ Tryk tasten **SPEC FCT**
-  ▶ Tryk softkey **PROGRAM DEFAULTS**
-  ▶ Tryk Softkey **KORREKTURVÆLG**
-  ▶ Tryk Softkey for Tabeltype, f.eks. **TCS**
- ▶ Vælg Tabel






Hvis De arbejder uden **SEL CORR-TABLE**, så skal De aktivere den ønskede Tabel før program-test eller programafvikling.

I hver driftsart går De frem som følger:

- ▶ Vælg ønskede driftsart
- ▶ Vælg i filstyring den ønskede tabel
- ▶ I driftsart **Program-test** får Tabellen Status S, i driftsarten **PROGRAMLØB ENKELBLOK** og **PROGRAMLØB BLOKFØLGE** Status M.

### Aktiver korrekturværdi

For at aktivere en korrekturværdi i NC-program, går De frem som følger:

- 
  - ▶ Tryk tasten **SPEC FCT**
- 
  - ▶ Tryk softkey **PROGRAM FUNKTIONER**
- 
  - ▶ Tryk Softkey **TRANSFORM / CORRDATA**
- 
  - ▶ Tryk Softkey **FUNCTION CORRDATA**
- 
  - ▶ Tryk Softkey for korrektur, f.eks. **TCS**
  - ▶ Indlæs linjenummer

### Løbetid for korrektur




Dem aktiverede korrektur virker kun til programslut eller til en værktøjsvæksel.

Med **FUNCTION CORRDATA RESET** kan De nulstille den programmerede korrektur.

### Editer korrektortabel i programafvikling

De kan ændre værdien i aktive korrektortabel under programafvikling. Så længe korrektortabel endnu ikke er aktiv, sætter styringen Softkey nedtonet.

Gå frem som følger:

- 
  - ▶ Tryk Softkey **KORREKTUR ÅBEN**
- 
  - ▶ Tryk Softkey på ønskede Tabel, f.eks. **KORREKTUR T-CS**
- 
  - ▶ Sæt softkey **EDITERING** på **IND**
  - ▶ Naviger med piltasten til det ønskede sted
  - ▶ Ændre værdi



De ændrede data er først efter en fornyet aktivering af korrektur aktiv.

## 10.8 Adgang til Tabelværdi

### Anvendelse

Med **TABDATA**-Funktionen har De adgang til tabelværdier.

Med denne funktion kan De f.eks. automatisk ændre koorekturdata fra NC-program.

Adgangen til følgende tabel er mulig:

- Værktøjstabel **\*.t**, kun læseadgang
- Korrekturtabel **\*.tco**, læse- og skriveadgang
- Korrekturtabel **\*.wco**, Læse- og skriveadgang
- henføringstabel **\*.pr**, læse og skrive adgang

Der er adgang til den aktuelt aktive tabel. Læseadgang er dermed altid mulig, skriveadgang kun under afvikling. En skriveadgang under simulation eller under et blokforløb er ikke aktiv.

Når NC-programmet og tabellen har forskellige måleenheder, skifter styringen værdien **MM** i **TOMMER** og omvendt.

### Læs tabelværdi

Med Funktion **TABDATA READ** læser De en værdi fra en Tabel og gemmer denne værdi i en Q-Parameter.


Alt efter kolonnetype, som De udlæser, kan De **Q**, **QL**, **QR** eller **QS** anvende til at gemme værdien. Styringen regner dermed tabelværdi automatisk i NC-programmets måleenhed.

Styringen læser fra den aktuelt aktive værktøjstabel og referencepunktstabel. For at læse en værdi fra en korrekturtabel, skal De først aktivere denne Tabel.

Funktion **TABDATA READ** kan De f.eks. anvende, for at kontrollere værktøjsdataene for det anvendte værktøj på forhånd og for at forhindre en fejlmeddelelse under programkørslen.

## Fremgangsmåde

Gå frem som følger:

- 
  - ▶ Tryk tasten **SPEC FCT**
- 
  - ▶ Tryk softkey **PROGRAM FUNKTIONER**
- 
  - ▶ Tryk Softkey **TABDATA**
- 
  - ▶ Tryk Softkey **TABDATA READ**
  - ▶ Indgiv Q-parameter for resultat
- 
  - ▶ Bekræft med tasten **ENT**
- 
  - ▶ Tryk Softkey for ønskede Tabel, f.eks. **CORR-TCS**
  - ▶ Indlæs kolonnenavn
- 
  - ▶ Bekræft med tasten **ENT**
  - ▶ Indlæs linjenummer for Tabel
- 
  - ▶ Bekræft med tasten **ENT**

## Eksempel

<b>N120 SEL CORR-TABLE TCS "TNC:\table\corr.tco"*</b>	Aktiver korrekturtabel
<b>N130 TABDATA READ Q1 = CORR-TCS COLUMN "DR" KEY "5"*</b>	Gem værdi fra linje 5 kolonne DR fra korrekturtabel i Q1

## Skriv tabelværdi

Med Funktion **TABDATA WRITE** skriver De en værdi fra en Q-Parameter i en tabel.












Alt efter kolonnetype, som De beskriver, kan De **Q**, **QL**, **QR** eller **QS** anvende som overførselsparameter.

For at skrive i en korrekturtabel, skal De først aktiverer denne Tabel.

Efter en Tastesystemcyklus kan De f.eks benytte Funktion **TABDATA WRITE**, for at indtaste et ønsket værktøjskorrektur i korrekturtabellen.

## Fremgangsmåde

Gå frem som følger:

-  ▶ Tryk tasten **SPEC FCT**
-  ▶ Tryk softkey **PROGRAM FUNKTIONER**
-  ▶ Tryk Softkey **TABDATA**
-  ▶ Tryk Softkey **TABDATA WRITE**
-  ▶ Tryk Softkey for ønskede Tabel, f.eks. **CORR-TCS**
-  ▶ Indlæs kolonnenavn
-  ▶ Bekræft med tasten **ENT**
-  ▶ Indlæs linjenummer for Tabel
-  ▶ Bekræft med tasten **ENT**
-  ▶ Indlæs Q-Parameter
-  ▶ Bekræft med tasten **ENT**

## Eksempel

<b>N120 SEL CORR-TABLE TCS "TNC:\table\corr.tco"*</b>	Aktiver korrekturtabel
<b>N130 TABDATA WRITE CORR-TCS COLUMN "DR" KEY "3" = Q1*</b>	Skriv værdi fra Q1 i linje 3 kolonne DR fra korrekturtabel

## Adder tabelværdi

Med Funktion **TABDATA ADD** lægger De en værdi fra en Q-Parameter til en eksisterende Tabelværdi.









Alt efter kolonnetype, som De beskriver, kan De **Q, QL, QR** anvende som overførselsparameter.

For at skrive i en korrekturtabel, skal De først aktivere denne Tabel.

De kan f.eks. benytte Funktionen **TABDATA ADD**, for at opdatere en værktøjsforskydning til en gentagen måling.

### Fremgangsmåde

Gå frem som følger:

- 
  - ▶ Tryk tasten **SPEC FCT**
- 
  - ▶ Tryk softkey **PROGRAM FUNKTIONER**
- 
  - ▶ Tryk Softkey **TABDATA**
- 
  - ▶ Tryk Softkey **TABDATA ADDITION**
- 
  - ▶ Tryk Softkey for ønskede Tabel, f.eks. **CORR-TCS**
  - ▶ Indlæs kolonnenavn
- 
  - ▶ Bekræft med tasten **ENT**
  - ▶ Indlæs linjenummer for Tabel
- 
  - ▶ Bekræft med tasten **ENT**
  - ▶ Indlæs Q-Parameter
- 
  - ▶ Bekræft med tasten **ENT**

### Eksempel

N120 SEL CORR-TABLE TCS "TNC:\table\corr.tco"*	Aktiver korrekturtable
N130 TABDATA ADD CORR-TCS COLUMN "DR" KEY "3" = Q1*	Adder værdi fra Q1 i linje 3 kolonne DR fra korrekturtable



## 10.9 Overvåg konfigurerede Maskinkomponenter (Option #155)

### Anvendelse



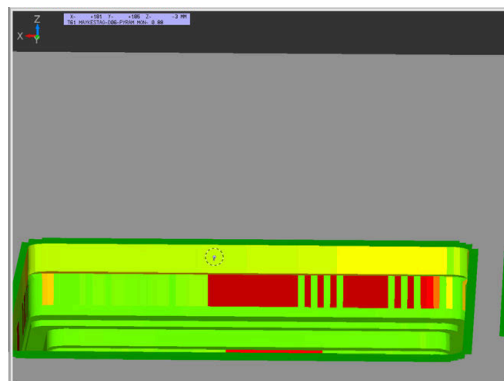
Vær opmærksom på maskinhåndbogen!  
Denne funktion skal af maskinfabrikanten være frigivet og tilpasset.

Med **MONITORING HEATMAP**-Funktion kan De fra NC-Program starte og stoppe emnefremstilling som et komponent-Heatmap.

Styringen overvåger den valgte komponent og viser resultatet i farve i et såkaldt Heatmap på emnet.

Et komponent-Heatmap fungerer ligesom et billede fra et varmekamera.

- Grøn: Komponent pr. definition sikker område
- Gul: Komponent i farezonen
- Rød: Komponent overbelastet



### Start overvågning

For at starte overvågning af en komponent, går De frem som følger:

- |                                |  |
|--------------------------------|--|
| SPEC<br>FCT                    | ▶ Vælg specialfunktioner                           |
| PROGRAM<br>FUNKTIONER          | ▶ Vælg programfunktionen                           |
| MONITORING                     | ▶ Vælg overvågning                                 |
| MONITORING<br>HEATMAP<br>START | ▶ Tryk Softkey <b>MONITORING HEATMAP START</b>     |
| VÆLG                           | ▶ Vælg frigivne komponenter fra maskinproducenten. |

De kan ved hjælp af Heatmap altid overvåge status af en komponent. Når De starter Heatmap flere gange efter hinanden, stopper overvågningen af den forrige komponent.

### Afslut overvågning

Med Funktion **MONITORING HEATMAP STOP** afslutter De overvågningen.

## 10.10 Definer tæller




### Anvendelse



Vær opmærksom på maskinhåndbogen!  
Funktionen frigiver Deres maskinproducent.

Med NC-Funktion **FUNCTION COUNT** styrer De en tæller fra NC-Programmet. Med denne tæller kan De f.eks. definere et målnummer op til dette målnummer, styringen skal gentage NC-Programmet.

Ved definitionen går De frem som følger:

-  ▶ Indblænde softkey-liste med specialfunktioner
-  ▶ Tryk softkey **PROGRAM FUNKTIONER**
-  ▶ Tryk Softkey **FUNKTION COUNT**

### ANVISNING

#### Pas på, tab af data mulig!

Styringen styre kun én tæller. Når De afvikler et NC-program, i hvilken de nulstiller en tæller, bliver tællerfremskridtet af andre NC-programmer slettet.

- ▶ Kontroller før bearbejdning, om tæller er aktiv
- ▶ Noter evt. tællerstand og indfør igen i MOD-menu efter bearbejdning



De kan gravere den aktuelle tæller aflæsning med Cyklus **G225 GRAVERE**.

**Yderlig Informationer:** Brugerhåndbog **Programmering bearbejdningscyklus**

#### Virkning i driftsaret Program-test

I driftsarten **Program-test** kan de simulere tælleren. Herved virker kun tællerstanden, som De har defineret direkte i NC-programmet. Tællerstand i MOD-menu forbliver uberørt.

#### Virkning i driftsarten PROGRAMLØB ENKELBLOK og PROGRAMLØB BLOKFØLGE

Tælleren fra MOD-menu virker kun i driftsarterne **PROGRAMLØB ENKELBLOK** og **PROGRAMLØB BLOKFØLGE**.

Tæller aflæsningen bibeholdes selv efter en genstart af styringen.

## DefinerFUNCTION COUNT

NC-Funktion **FUNCTION COUNT** tilbyder følgende tællerfunktion:

Softkey	Funktion
FUNCTION COUNT INC	Sæt tæller på en værdi 1 højere
FUNCTION COUNT RESET	Nulstil tæller
FUNCTION COUNT TARGET	Definer måltal, der skal nås Indlæseværdi: 0 – 9999
FUNCTION COUNT SET	Tildel tælleren en defineret værdi Indlæseværdi: 0 – 9999
FUNCTION COUNT ADD	Sæt tæller på en defineret værdi højere Indlæseværdi: 0 – 9999
FUNCTION COUNT REPEAT	Gentag NC-Programmet fra etiketten, hvis det definerede målnummer endnu ikke er nået

### Eksempel

N50 FUNCTION COUNT RESET*	Nulstil tællerstand
N60 FUNCTION COUNT TARGET10*	Indgiv nom. antal af bearbejdninger.
N70 G98 L11*	Indgiv springmærke
N80 G ...	Bearbejdning
N510 FUNCTION COUNT INC*	Forhøj tællerstand
N520 FUNCTION COUNT REPEAT LBL 11*	Gentag bearbejdning, når endnu et emne skal færdiggøres
N530 M30*	
N540 %COUNT G71*	

## 10.11 Generer tekstfiler

### Anvendelse

På styringen kan De fremstille og revidere tekster med en tekst-editor. Typiske anvendelser:







- Fastholde erfaringsværdier
- Dokumentere arbejdsforløb
- Fremstille formelsamlinger

Tekst-filer er filer af typen .A (ASCII). Hvis De skal bearbejde andre filer, så konverterer De først disse til type .A.

### Åben og forlad en Tekst-Fil

- ▶ Driftsart: Tryk Tasten **Programmering**
- ▶ Kald fil-styring: Tryk tasten **PGM MGT**.
- ▶ Vise filer af type .A: Tryk efter hinanden Softkey **VÆLG TYPE** og Softkey **VIS ALT**
- ▶ Vælg fil og åben med softkey **VÆLG** eller Tasten **ENT** eller åbne en ny fil: Indlæs et nyt navn, bekræft med tasten **ENT**

Hvis De vil forlade tekst-editoren så kalder De fil-styringen og vælger en fil af en anden type, som f.eks. et NC-Program.

Softkey	Cursor-bevægelser
	Flyt cursor et ord til højre
	Flyt cursor et ord til venstre
	Flyt cursor til den næste billedskærmside
	Flyt cursor til den forrige billedskærmside
	Cursor til fil-start
	Cursor til fil-enden

## Tekst editering

Over den første linje i tekst-editoren befinder sig en informationsbjælke, i hvilken fil-navnet, opholdsstedet og linjeinformationer bliver vist

- Fil:** Navnet på tekst-fil  
**Linie:** Aktuel linieposition for cursoren  
**Kolonne:** Aktuel spalteposition for cursoren





Teksten bliver indføjet på stedet, hvor cursor lige nu befinder sig. Med pil-tasterne flytter De cursoren til et hvert ønskeligt sted i tekst-filen.

Med tasten **RETURN** eller **ENT** kan De ombryde linjer.

## slet karakterer, ord og linier og indføje dem igen

Med tekst-editoren kan De slette hele ord eller linier og så på andre steder igen indføje dem.

- ▶ Flyt cursoren til ordet eller linien, som skal slettes og indføres et andet sted
- ▶ Tryk softkey **SLET ORD** hhv. **SLET LINIE**: Teksten bliver fjernet og gemt midlertidigt
- ▶ Flyt cursoren til positionen, til det sted hvor teksten skal indføres og tryk Softkey **INDSÆT ORD**

Softkey	Funktion
	Slet linie og gem den midlertidigt
	Slet ord og gem det midlertidigt
	Slet karakterer og gemme dem midlertidigt
	Indføjelser af linier eller ord igen efter sletning

## Bearbejdning af tekstblokke

De kan kopiere tekstblokke af enhver størrelse, slette dem og indføje dem på et andet sted. I hvert tilfælde markerer De først den ønskede tekstblok:

- ▶ Markering af tekstblok: Flyt cursoren til den karakter, hvor tekstmarkeringen skal begynde



- ▶ Tryk softkey **VÆLG BLOK**
- ▶ Flyt cursoren til den karakter, hvor tekstmarkeringen skal slutte. Hvis De flytter cursoren med pil-tasten direkte fra oven og nedefter, bliver de mellemliggende tekstlinjer fuldstændigt markeret - den markerede tekst bliver fremhævet med farve.

Efter at De har markeret den ønskede tekstblok, bearbejder De teksten med følgende softkeys:

Softkey	Funktion
	Den markerede blok slettes og gemmes midlertidigt
	Den markerede blok gemmes midlertidigt, uden at slettes (kopiering)

Hvis De vil indføje den midlertidigt gemte blok et andet sted, udfører De følgende skridt:

- ▶ Flyt cursoren til den position, hvor De vil indføje den midlertidigt gemte tekstblok

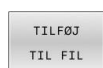


- ▶ Tryk softkey **INDSÆT BLOK**: Teksten bliver indføjet

Så længe teksten befinder sig i den midlertidige hukommelse, kan De indføje den så ofte det ønskes.

## Overførsel af markeret blok i en anden fil

- ▶ Markér tekstblokken som allerede beskrevet



- ▶ Tryk softkey **VEDHÆNG TIL FIL**.
- ▶ Styringen viser dialogen **FILLINIE =**.
- ▶ Indlæs sti og navn på bestemmelses filen.
- ▶ Styringen vedhænger den markerede tekstblok på målfilen. Hvis der ikke eksisterer en målfil med det indlæste navn, så skriver TNC'en den markerede tekst i en ny fil.

## Indføje af andre filer på cursor-positionen

- ▶ Flyt cursoren til det sted i teksten, hvor De skal indføje en anden tekstfil



- ▶ Tryk softkey **LÆS FIL**
- ▶ Styringen viser dialogen **FIL-NAVN =**.
- ▶ Indlæs sti og navn på filen, som De vil indføje

## Find tekstdele

Tekst-editorens søgefunktion finder ord eller tegnkæder i teksten. Styringen stiller to muligheder til rådighed.

### Find aktuel tekst

Søgefunktionen skal finde et ord, som svarer til ordet i hvilket cursoren befinder sig lige nu:

- ▶ Flyt cursor til det ønskede ord
- ▶ Vælg søgefunktion: Tryk softkey **FIND**
- ▶ Tryk Softkey **SØG ORD**
- ▶ Søg tekst: Tryk softkey **FIND**
- ▶ Forlade søgefunktion: Tryk softkey **SLUT**

### Find vilkårlig tekst

- ▶ Vælg søgefunktion: Tryk softkey **FIND** Styringen viser dialogen **SØG TEKST :**
- ▶ Indlæs den søgte tekst
- ▶ Søg tekst: Tryk softkey **FIND**
- ▶ Forlade søgefunktion tryk softkey **SLUT**

## 10.12 Frit definerbare tabeller

### Grundlaget

I frit definerbare tabeller, kan De vilkårlige informationer ud fra NC-programmet gemme og læse. Derfor står Q-parameter-funktionerne **D26** til **D28** til rådighed.

Formatet frit definerbare Tabeller, altså de indeholdte kolonner og deres egenskaber, kan De ændre med struktur-editoren. Herved kan De fremstille tabeller, der eksakt er tilpasset til Deres anvendelse.

Herudover kan De skifte mellem et tabel-billede (standard indstilling) og et formular-billede.



Navnet på Tabeller og Tabelkolonner skal starte med et bogstav og må ikke indeholde et regnetegn som f.eks. + .

NR	X	Y	Z	A	C	DOC
1	100.001	49.999	0			PAT 1
1	99.994	49.999	0			PAT 2
2	99.989	50.001	0			PAT 3
3	100.002	49.996	0			PAT 4
4	99.990	50.003				PAT 5
5						
6						
7						
8						
9						
10						

### Anlægge frit definerbare tabeller

Gå frem som følger:

PGM MGT

- ▶ Tryk tasten **PGM MGT**
- ▶ Indgiv vilkårlig fil-navn med endelsen .TAB

ENT

- ▶ Bekræft med tasten **ENT**
- ▶ Styringen viser et pop-up vindue med fast bagvedliggende Tabelformat.
- ▶ Vælg med piletasten vælges en Tabelskabelon f.eks. **example.tab**

ENT

- ▶ Bekræft med tasten **ENT**
- ▶ Styringen åbner en ny Tabel i den pre-definerede format.
- ▶ For at tilpasse tabellen til Deres behov, skal De ændre Tabelformatet

**Yderligere informationer:** "Ændre tabelformat", Side 369



Vær opmærksom på maskinhåndbogen!

Deres maskinproducent kan udvikle en Tabel-skabelon og lægge ind i styringen Når De vil oprette en ny Tabel, åbner styringen et pop-up vindue, som viser alle de tilgængelige Tabel-skabeloner.



De kan også gemme egne Tabel-skabeloner i styringen. Hertil fremstiller De en ny tabel, ændre tabelformat og gemmer denne tabel i biblioteket **TNC:\system\proto**. Når De efterfølgende opretter en ny Tabel, er din skabelon er også tilgængelig i udvælgelsen vinduet for Tabel-skabeloner.



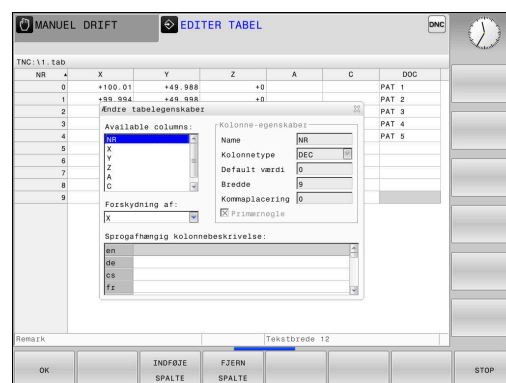
## Ændre tabelformat

Gå frem som følger:

- FORMAT EDITERER**
- ▶ Tryk Softkey **FORMAT EDITERER**
  - ▶ Styringen åbner et pop-up vindue, i hvilket Tabelstrukturen er vist.
  - ▶ Tilpas format

Styringen stiller følgende muligheder til rådighed:

Strukturkommando	Betydning
<b>Tilgængelige kolonner:</b>	En liste over alle kolonner i tabellen
<b>Forskydning af:</b>	I den <b>Tilrådiges</b> kolonne markerede indlæsning indsættes før kolonnen
<b>Navn</b>	Kolonnenavn: bliver vist i overskriften
<b>Kolonnetype</b>	<b>TEKST:</b> Tekstindgivelse <b>SIGN:</b> Fortegn + eller - <b>BIN:</b> Binærtal <b>DEC:</b> Decimal, positiv, hele tal (grundtal) <b>HEX:</b> Hexadecimaltal <b>INT:</b> Hele tal <b>LENGHT:</b> LÆNGDE (bliver omregnet i tomme-programmer) <b>FEED:</b> Tilspænding (mm/min eller 0.1 tomme/min) <b>IFEED:</b> Tilspænding (mm/min eller tomme/min) <b>FLOAT:</b> Flydende decimaltal <b>BOOL:</b> Sandhedsværdi <b>INDEX:</b> Index <b>TSTAMP:</b> Fast defineret format for Nulpunkt og Tid <b>UPTEXT:</b> Tekstindlæsning med store bogstaver <b>PATHNAME:</b> stinavn
<b>Default værdi</b>	Værdi, som dette feltet i denne kolonne er initialiseret med
<b>Bredde</b>	Maksimalt antal tegn i kolonnen Bredden af en kolonne er begrænset som følger: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Alfanumeriske kolonner tillader maksimalt 100 tegn</li> <li>■ Kolonner til numeriske indtastninger tillader maksimalt 15 tegn</li> </ul>
	<div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; width: 20px; height: 20px; display: flex; align-items: center; justify-content: center; margin-right: 5px;">i</div> <div> <p>Ud over de 15 tegn kan styringen vise et tegn og en decimaladskiller.</p> </div> </div>
<b>Primærnøgle</b>	Første Tabel-kolonne
<b>Sprogafhængig kolonnebeskrivelse</b>	Sprogafhængig dialog





Kolonne med kolonnetype, der tillader bogstaver, f.eks. **TEXT**, kan De kun udlæse eller beskrive med QS-parameter, også når indholdet i celle er et tal.

De kan arbejde i formular med en tilsluttet mus eller med navigatortasten.

Gå frem som følger:



- ▶ Tryk navigationstasten, for springe rundt i indlæsningsfelterne



- ▶ Åben valgmenu med tasten **GOTO**



- ▶ Indeni et indlæsningsfelt kan De navigerer med pil-tasterne



I en Tabel som allerede indholder linier, kan De ikke i Tabelegenskaber ændre **Navn** og **Kolonnetype**. Først når De sletter alle linjer, kan De ændre disse egenskaber. Hvis nødvendigt, skal du først oprette en sikkerhedskopi af Tabellen.

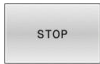
Med Tastekombinationen **CE** og efterfølgende **ENT** nulstiller De ugyldige værdier i feltet med kolonnetype **TSTAMP**.

### Afslut struktureditor

Gå frem som følger:



- ▶ Tryk Softkey **OK**
- > Styringen lukker Editor-Formular og gemmer ændringerne.



- ▶ Tryk alternativ Softkey **STOP**
- > Styringen kasserer alle indgivne ændringer.

## Skiftes mellem tabel- og formularvisning

Alle tabeller med filendelsen **.TAB** kan De lade vise enten i listebilledet eller i formularbillede.

Skift visning som følger:



- ▶ Tryk TASTE **Billedskærmsopdeling**



- ▶ Vælg med Sofkey den ønskede visning

I formularbilledet viser styringen i den venstre billedskærmmhalvdel linjenummeret med indholdet for første kolonne.

I Formularvisning kan De ændre data som følger:



- ▶ Tryk TASTEN **ENT** for at skifte til højre side i næste indlæsefelt

Vælg andre linjer for bearbejdning:



- ▶ Tryk TAST **næste fane**
- ▶ Cursor skifter til det venstre vindue.



- ▶ Vælg med piltasten den ønskede linje



- ▶ Skift med TASTEN **næste fane** tilbage til indkæsevindue

## D26 – Åben frit definerbare Tabeller.

Med NC-Funktion **D26** åbne enhver frit definerbart Tabel, for at få adgang med **D27** til skrivning eller med **D28** læse fra en Tabel.



I et NC-Program kan der altid kun være en Tabel åben. En ny NC-blok med **D26** lukker automatisk den sidst åbnede Tabel.

Tabellen der skal åbnes skal have endelsen **.TAB**.

**11 FN 26: TABOPEN TNC:\table** ; Åben Tabel med **FN 26**  
**\AFC.TAB**

NC-Funktion indeholder følgende Syntaxelemente:

### Syntaxelement

### Betydning

**FN 26:** Syntaksåbner for at åbne Tabel  
**TABOPEN**

**TNC:\table** Sti til åbnede Tabel  
**\AFC.TAB** Fast eller variabel navn



**Eksempel: Åbne tabellen TAB1.TAB, som er gemt i biblioteket TNC:\DIR1**

```
N560 D26 TNC:\DIR1\TAB1.TAB
```

Ved hjælp af Softkeys **SYNTAX** kan de sætte sti mellem dobbelt anførelstegn. De dobbelte anførelstegn definerer spørgsmål og slutter sti. Dermed ser styringen mulige specialtegn som del af sti.

**Yderligere informationer:** "Navne på filer", Side 103

Når den komplette sti står mellem dobbelte anførelstegn, kan de også anvende \ ligesom / som deling for mapper og filer.

**D27 – Beskriv frit definerbar tabel**

Med NC-Funktion **D27** skriver de i Tabellen, som De forud har åbnet med **D26**.

Med NC-Funktion **D27** definerer De Tabelkolonnen, i hvilken styringen skal skrive. De kan definere flere tabelkolonner inden for en NC-blok, men kun en tabelrække. De definerer det indhold, der skal skrives i kolonnerne på forhånd i variable.



Hvis du skriver flere kolonner ved hjælp af en NC-blok, skal du først definere de værdier, der skal skrives i på hinanden følgende variable.

Hvis du forsøger at skrive til en låst eller ikke-eksisterende tabelcelle, viser styringen en fejlmeddelelse.

**Indlæsning**

```
11 FN 27: TABWRITE  
2/"Length,Radius" = Q2
```

```
; Skriv Tabel med FN 27
```

NC-Funktion indeholder følgende Syntaxelemente:

Syntaxelement	Betydning
<b>FN 27:</b> <b>TABWRITE</b>	Syntaksåbner til beskrivelse af en tabel
<b>2</b>	Linjenummer på tabellen, der skal beskrives Faste eller variable nummer
<b>"Længde, Radius"</b>	Kolonnenavne på tabellen, der skal beskrives Fast eller variabel navn Adskil flere kolonnenavne med et komma.
<b>Q2</b>	Variabel for indholdet, der skal beskrives

**Eksempel**

Styringen beskriver kolonnerne **Radius**, **Dybde** og **D** i række **5** i den aktuelt åbne Tabel. Styringen skriver tabellerne med værdierne fra Q-Parameter **Q5**, **Q6** og **Q7**.

```
N50 Q5 = 3,75
```

```
N60 Q6 = -5
```

```
N70 Q7 = 7,5
```

```
N80 D27 P01 5/"RADIUS,TIEFE,D" = Q5
```

## D28 – Læs frit definerbar tabel

Med NC-Funktion **D28** læser De fra tabel, som De forud har åbnet med **D26**.

Med NC-Funktion **D28** Definer tabelkolonne, som styringen skal læse. De kan definere flere tabelkolonner inden for en NC-blok, men kun en tabelrække.

**i** Hvis De definerer flere kolonner i en NC-blok, gemmer styringen de aflæste værdier i på hinanden følgende variabler af samme type, f.eks. **QL1**, **QL2** og **QL3**.

### Indlæsning

11 FN 28: TABREAD Q1 = 2 / "Length" ; Læs Tabel med FN 28

NC-Funktion indeholder følgende Syntaxelemente:

Syntaxelement	Betydning
<b>FN 28: TABREAD</b>	Syntaksåbner til at læse en tabel
<b>Q1</b>	Variabel for kildetekst Styringen gemmer indholdet af tabelcellerne, der skal udlæses i denne variabel.
<b>2</b>	Linjenummer på den tabel, der skal læses Faste eller variable nummer
<b>"Længde"</b>	Kolonnenavne på den tabel, der skal læses Fast eller variabel navn Adskil flere kolonnenavne med et komma.

### Eksempel

Styringen læser værdierne af kolonnerne **X**, **Y** og **D** fra række **6** af aktuelt åbnet tabel. Styringen gemmer værdierne i Q-Parameter **Q10**, **Q11** og **Q12**.

Styringen gemmer indholdet af kolonnen fra samme linje **DOC** i QS-Parameter **QS1**.

N50 D28 Q10 = 6/"X,Y,D"

N60 D28 QS1 = 6/"DOC"

## Tilpas Tabelformat

### ANVISNING

#### Pas på, tab af data mulig!

Funktionen **TABEL / TILPASSES** ændre endegyldigt format for alle Tabeller. Styringen gennemfører ikke før en formatændring automatisk sikring af filer. Dermed er filerne for altid ændret og er muligvis ikke mere brugbare.

- ▶ Anvend udelukkende funktionen i overensstemmelse med maskinfabrikanten

#### Softkey

#### Funktion

TABEL /  
NC-PGM  
TILPASSES

Tilpas eksisterende tabeller efter ændring af styringssoftwaren



Navnet på Tabeller og Tabelkolonner skal starte med et bofstav og må ikke indeholde et regnetegn som f.eks. + .

## 10.13 Pulserende omdr. FUNCTION S-PULSE

### Programmer pulserende omdr.

#### Anvendelse



Vær opmærksom på maskinhåndbogen!  
Læs og bemærk funktionsbeskrivelsen fra Deres maskinproducent.  
Følg sikkerhedsinformationerne.

Med funktionen **FUNKTION S-PULSE** programmerer De en pulserende omdr., for at undgå egensvingninger i maskinen.

Med indlæseværdi **P-TIME** definerer De tiden for en svingning (Periodelængden), med indlæseværdi **SCALE** Omdr. ændring i procent. Spindel omdr. veksler sinusformet om nom. værdi.

Med **FROM-SPEED** og **TO-SPEED** definerer De vha. en øvre og nedre omdrejningsgrænse, i hvilken det pulserende omdrejningstal virker. Begge indlæsningsværdier er valgfri. Hvis De ingen Parameter definerer, virker funktionen i det samlede omdrejningsområde.



## Indlæsning





**N30 FUNCTION S-PULSE P-TIME10 SCALE5 FROM-SPEED4800 TO-SPEED5200\***

Lad omdrejningerne svinge med 5 % omkring nominelværdi inden for 10 sekunder med begrænsninger

NC-Funktion indeholder følgende Syntaxelemente:

Syntaxelement	Betydning
<b>FUNCTION S-PULSE</b>	Syntax åbner for pulserende omdrejninger
<b>P-TIME</b> eller <b>RESET</b>	Definer varigheden af en oscillation i sekunder eller nulstil pulserende omdrejninger
<b>SCALE</b>	Omdrejningsændring i % Kun ved valg <b>P-TIME</b>
<b>FROM-SPEED</b>	Nedre omdrejningsgrænse, hvorfra de pulserende omdrejninger virker Kun ved valg <b>P-TIME</b> Syntaxelement optional
<b>TO-SPEED</b>	Øvre omdrejningsgrænse, hvorfra de pulserende omdrejninger virker Kun ved valg <b>P-TIME</b> Syntaxelement optional

Ved definitionen går De frem som følger:


-  ▶ Indblænde softkey-liste med specialfunktioner
-  ▶ Tryk softkey **PROGRAM FUNKTIONER**
-  ▶ Tryk Softkey **FUNKTION SPINDEL**
-  ▶ Tryk Softkey **SPINDLE-PULSE**
- ▶ Definer periodelængde **P-TIME**
- ▶ Definer omdrejningsændring **SCALE**

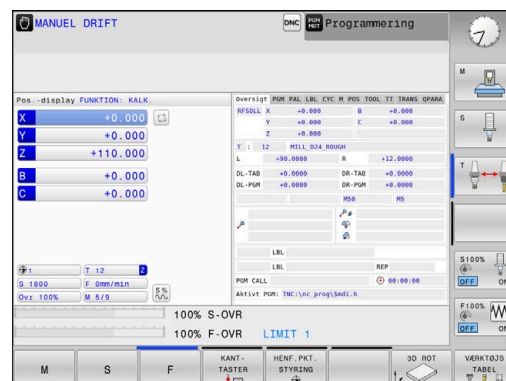


Styringen overskrider aldrig den programmerede omdr. begrænsning. Omdr. bibeholdes indtil sinuskurven for funktionen **FUNCTION S-PULS** er kommet under det maksimale omdr.

## Symboler

I status-vinduet vises symbolet for status af pulserende omdr.:

Symbol	Funktion
	Pulserende omdr. aktiv



## Nulstil pulserende omdr.

### Eksempel

#### N40 FUNCTION S-PULSE RESET\*

Med funktionen **FUNCTION S-PULSE RESET** nulstiller De det pulserende omdr. tal.

Ved definitionen går De frem som følger:

- SPEC FCT

 ▶ Indblænde softkey-liste med specialfunktioner
- PROGRAM FUNKTIONER

 ▶ Tryk softkey **PROGRAM FUNKTIONER**
- FUNCTION SPINDLE

 ▶ Tryk Softkey **FUNKTION SPINDEL**
- RESET SPINDLE - PULSE

 ▶ Tryk softkey **RESET SPINDLE-PULSE**

## 10.14 Dvæletid FUNKTION FEED DVÆLE

### Programmer dvæletid

#### Anvendelse



Vær opmærksom på maskinhåndbogen!  
Læs og bemærk funktionsbeskrivelsen fra Deres maskinproducent.  
Følg sikkerhedsinformationerne.

Med funktionen **FUNKTION FEED DVÆLE** programmerer De en cyklisk dvæletid i sekunder, f.eks. for at tvinge et spånbrud .

De programmerer **FUNKTION FEED DVÆLE** umiddelbar før bearbejdningen, hvor de vil udfører et spånbrud.

Funktionen **FUNKTION FEED DVÆLE** virker ikke ved bevægelser i ilgang og tastebevægelser.

### ANVISNING

#### Pas på, fare for værktøj og emne!

Når Funktionen **FUNCTION FEED DWELL** er aktiv, afbryder styringen gentagelsen af tilspænding. Under tilspændingsafbrydelsen venter værktøjet i den aktuelle position, spindlen drejer dermed videre. Dette forhold fører ved gevindfremstilling til emneafvisning. Tilsidst opstår under bearbejdning faren for værktøjsbrud.





- ▶ Deaktiver Funktionen **FUNCTION FEED DWELL** før gevindfremstilling

#### Fremgangsmåde

##### Eksempel

**N30 FUNCTION FEED DWELL D-TIME0.5 F-TIME5\***

Ved definitionen går De frem som følger:

-  ▶ Indblænde softkey-liste med specialfunktioner
-  ▶ Tryk softkey **PROGRAM FUNKTIONER**
-  ▶ Tryk Softkey **FUNKTION FEED**
-  ▶ Tryk Softkey **FEED DVÆLE**
- ▶ Definer Dvæleintervalvarighed **D-TIME**
- ▶ Definer Dvæleintervalvarighed udspåning **F-TIME**

## Nulstil dvæletid



Sæt dvæletiden umiddelbar tilbage efter den med spånbrud udførte bearbejdning.

### Eksempel

#### N40 FUNCTION FEED DWELL RESET\*

Med funktionen **FUNCTION FEED DWELL RESET** tilbagesætter De gentagende dvæletider.

Ved definitionen går De frem som følger:

SPEC  
FCT

- ▶ Indblænde softkey-liste med specialfunktioner

PROGRAM  
FUNKTIONER

- ▶ Tryk softkey **PROGRAM FUNKTIONER**

FUNCTION  
FEED

- ▶ Tryk Softkey **FUNKTION FEED**

RESET  
FEED  
DWELL

- ▶ Tryk softkey **RESET FEED DVÆLE**



De kan også nulstille dvæletiden med indlæsning **D-TIME 0**. Styringen nulstiller automatisk funktionen **FUNCTION FEED DWELL** ved en programafslutning.

## 10.15 Dvæletid FUNKTION DVÆLE

### Programmer dvæletid

#### Anvendelse

Med funktionen **FUNKTION DVÆLE** programmerer De dvæletid i sekunder eller De definerer antal spindelomdr. for dvæling.

#### Fremgangsmåde






##### Eksempel

N30 FUNCTION DWELL TIME10\*

##### Eksempel

N40 FUNCTION DWELL REV5.8\*

Ved definitionen går De frem som følger:

-  ▶ Indblænde softkey-liste med specialfunktioner
-  ▶ Tryk softkey **PROGRAM FUNKTIONER**
-  ▶ Softkey **FUNKTION DVÆLE**
-  ▶ Tryk Softkey **DVÆLE TID**
  - ▶ Definer tid i sekunder
  - ▶ Alternativ tryk Softkey **DVÆLE MDR.**
-  ▶ Defener antal spindelomdr.

## 10.16 Løfte værktøj ved NC-Stop: FUNCTION LIFTOFF

### Afbryd med FUNCTION LIFTOFF programmeret

#### Forudsætning



Vær opmærksom på maskinhåndbogen!

Konfiguration af denne Funktion skal være frigivet af maskinfabrikanten. Med Maskinparameter **CfgLiftOff** (Nr. 201400) definerer maskinproducenten afstanden, styringen køre ved et **LIFTOFF**. Vha. Maskinparameters **CfgLiftOff** kan Funktionen også deaktiveres.

De sætter i værktøjstabellen i kolonne **LIFTOFF** for det aktive værktøj, Parameter **Y**.

**Yderlig Information:** Brugerhåndbog **Opsætning, teste NC-Programmer og afvikling**

#### Anvendelse

Funktionen **LIFTOFF** virker i følgende situationer:

- Ved et af Dem udløst NC-stop
- Ved et af softwaren udløst NC-stop, f.eks. hvis en fejl optræder i drivsystemet
- Ved et strømudfald

Styringen hæver så værktøjet tilbage til 2 mm fra konturen. Styringen beregner hæveretningen pga. indlæsning i **FUNCTION LIFTOFF**-blok.

De har følgende muligheder at programmerer Funktionen **LIFTOFF**:

- **FUNCTION LIFTOFF TCS X Y Z:** Løft i værktøjets-kordinatsystem **T-CS** i resulterende vektor i **X, Y** og **Z**
- **FUNCTION LIFTOFF ANGLE TCS SPB:** Løft i værktøjs-Kordinatsystem **T-CS** med defineret rumvinkel
- Hæv i værktøjsakseretning med **M148**

**Yderligere informationer:** "Løft automatisk værktøjet fra konturen ved NC-Stop: M148", Side 238





## Programmer hævning med defineret vektor

### Eksempel

**N40 FUNCTION LIFTOFF TCS X+0 Y+0.5 Z+0.5\***

Med Funktion **FUNCTION LIFTOFF TCS X Y Z** definerer De hæveretning som vektor i værktøjs-kordinatsystem. Styringen beregner fra dem fra maskinproducenten definerede totalvejen hævekørslen i den enkelte akse.

Ved definitionen går De frem som følger:

-  ▶ Indblænde softkey-liste med specialfunktioner
-  ▶ Tryk softkey **PROGRAM FUNKTIONER**
-  ▶ Tryk Softkey **FUNCTION LIFTOFF**
-  ▶ Tryk Softkey **LIFTOFF TCS**  
▶ Indgiv Vektorkomponenter i X, Y og Z

## Programmer hævning med defineret vinkel

### Eksempel

**N40 FUNCTION LIFTOFF ANGLE TCS SPB+20\***

Med Funktion **LIFTOFF ANGLE TCS SPB** definerer De hæveretning som rumvinkel i værktøjs-kordinatsystem.

De indgivne vinkel SPB beskriver vinklen mellem Z og X. Når de indgiver 0°, hæves værktøjet i værktøjsakseretning Z.

Ved definitionen går De frem som følger:

-  ▶ Indblænde softkey-liste med specialfunktioner
-  ▶ Tryk softkey **PROGRAM FUNKTIONER**
-  ▶ Tryk Softkey **FUNCTION LIFTOFF**
-  ▶ Tryk Softkey **LIFTOFF ANGLE TCS**  
▶ Indlæs vinkel SPB




## Nulstil funktion Liftoff

### Eksempel

#### N40 FUNCTION LIFTOFF RESET\*

Med funktionen **FUNCTION LIFTOFF RESET** nulstiller De hævnningen.

Ved definitionen går De frem som følger:

-  ▶ Indblænde softkey-liste med specialfunktioner
-  ▶ Tryk softkey **PROGRAM FUNKTIONER**
-  ▶ Tryk Softkey **FUNCTION LIFTOFF**
-  ▶ Tryk Softkey **LIFTOFF RESET**



Med Funktion **M149** deaktiverer styringen Funktion **FUNCTION LIFTOFF**, uden af nulstille løfteretningen.. Hvis De programmerer **M148**, aktiverer styringen automatisk løftet med den **FUNCTION LIFTOFF** definerede løfteretning. Styringen nulstille automatisk funktionen **FUNCTION LIFTOFF** ved en programafslutning.



11

**Flerakset-  
bearbejdning**

## 11.1 Funktioner for fleraksebearbejdning

I dette kapitel er sammenfattet styrings-funktionerne, som hænger sammen med fleraksebearbejdning:

Styringsfunktion	Beskrivelse	Side
<b>PLANE</b>	Definere bearbejdning i det transformerede bearbejdningsplan	387
<b>M116</b>	Tilspænding for drejeadser	417
<b>PLANE/M128</b>	Dykfræsning	416
<b>FUNKTION TCPM</b>	Forhold styringen fastlægger ved positionering af drejeadser (videreudvikling af M128)	426
<b>M126</b>	Køre drejeadser vejoptimeret	418
<b>M94</b>	Reducere displayværdi af drejeadser	419
<b>M128</b>	Forhold styringen fastlægger ved positionering af drejeadser	420
<b>M138</b>	Valg af svingakse	424
<b>M144</b>	Omregne maskinkinematik	425

## 11.2 PLANE-funktionen: Transformering af bearbejdningsplan (Option #8)

### Indførelse



Vær opmærksom på maskinhåndbogen!

Funktionerne for transformering af bearbejdningsplanet skal være frigivet af maskinfabrikanten!

**PLANE**-funktionen kan De kun anvende i fuldt omfang på maskiner, som råder over mindst to drejeakser (bord og/eller hoved). Funktionen **PLANE AXIAL** er en undtagelse.

**PLANE AXIAL** kan De også anvende på maskiner med kun en programmerbar drejeakse.

Med **PLANE**-funktionen (eng. plane = plan) står en kraftfuld funktion til Deres rådighed, med hvilken De på forskellige måder kan definere transformererede bearbejdningsplaner.

Parameter-definitionen af **PLANE**-funktioner er inddelt i to dele:

- Den geometriske definition af planet, som for alle til rådighed værende **PLANE**-funktioner er forskellige
- Positioneringsforholdene for **PLAN**-funktionen, som uafhængig af plandefinitionen kan ses og for alle **PLAN**-funktioner er identiske

**Yderligere informationer:** "Fastlæg positionerforhold for PLAN-Funktion", Side 406

### ANVISNING

#### Pas på kollisionsfare!

Styringen forsøger ved indkobling af maskinen at genskabe udkoblingsstanden af det svingede plan. Under visse omstændigheder er ikke muligt. Det gælder f.eks. når De med aksevinkel svinger og maskinen er konfigureret med rumvinkel eller når De har ændret kinematik.

- ▶ Nulstil svingning, når muligt, før udkobling.
- ▶ Kontroller ved genindkobling svingtilstand

## ANVISNING

### Pas på kollisionsfare!

Cyklus **28 SPEJLING** kan i forbindelse med Funktion **BEARBEJDNINGSFLADE DREJES** virke forskelligt. Afgørende herfor er programmeringsrækkefølgen af spejlede akser og den anvendte transformationsfunktion. Under transformationen og den efterfølgende bearbejdning kan der opstå kollisionsfare!

- ▶ Kontroller afvikling og position med hjælp af grafisk simulation
- ▶ Test forsigtigt NC-program eller programafsnit i driftsart **PROGRAMLØB ENKELBLOK**

### Eksempler









- 1 Cyklus **28 SPEJLING** programmeret før transformation funktion uden drejeakse:
  - Transformation af den anvendte **PLANE**-Funktion (undtaget **PLANE AXIAL**) bliver spejlet
  - Spejlingen virker efter transformation med **PLANE AXIAL** eller Cyklus **G80**
- 2 Cyklus **28 SPEJLING** programmeret før transformation funktion med en drejeakse:
  - Den spejlede drejeaksen har ingen indvirkning på transformation af den anvendte **PLANE**-Funktion, udelukkende bevægelsen af drejeaksen bliver spejlet

### Betjenings- og programmeringsvejledning:

- Funktionen overfører Akt.-position er ikke mulig med aktivt transformeret bearbejdningsplan.
- Når De anvender **PLANE**-funktion med aktiv **M120**, så ophæver styringen radius-korrektoren og dermed også automatisk funktionen **M120**.
- **PLANE**-funktioner nulstilles altid med **PLANE RESET**. Indlæsningen af 0 i alle **PLANE**-parameter (f.eks. alle tre rumvinkler) nulstiller udelukkende vinklen, ikke funktionen.
- Hvis De med funktionen **M138** begrænser antallet af drejeakser, kan de dermed begrænse drejemulighederne på Deres maskine . Om styringen skal tilgodese aksevinkel i valgte akse eller sættes til 0, fastlægges af maskinfabrikanten.
- Styringen understøtter kun svingningen af bearbejdningsplanet med spindelaksen Z.



## Oversigt

Med de fleste **PLANE**-funktioner (undtagen **PLANE AXIAL**) beskriver de ønskede bearbejdningsplaner uafhængig af drejeakserne, der faktisk er til rådighed på Deres maskine. Følgende muligheder står til rådighed:

Softkey	Funktion	Nødvendige parametre	Side
	<b>SPATIAL</b>	Tre rumvinkler <b>SPA, SPB, SPC</b>	392
	<b>PROJECTED</b>	To projektionsvinkler <b>PROPR</b> og <b>PROMIN</b> såvel som en rotationsvinkel <b>ROT</b>	395
	<b>EULER</b>	Tre eulervinkler præcession ( <b>EULPR</b> ), nutation ( <b>EULNU</b> ) og rotation ( <b>EULROT</b> )	397
	<b>VECTOR</b>	Normalvektor for definition af plan og basisvektor for definition af retningen den svingede X-akse	399
	<b>POINTS</b>	Koordinaterne til tre vilkårlige punkter til det transformerende plan	401
	<b>RELATIV</b>	Enkelt, inkremental virkende rumvinkel	403
	<b>AXIAL</b>	Indtil tre absolutte eller inkrementale aksevinkler <b>A, B, C</b>	404
	<b>RESET</b>	Tilbagestil PLANE-funktion	391

### Aktivér animation

For at lære at kende de forskellige definitions muligheder af enkelte **PLANE**-Funktioner, kan de starte Softkey Animationen. Herfor indkobler De derefter Animationsfunktion, og vælger efterfølgende ønskede **PLANE**-Funktion. Under animation sætter styringen Softkey for valgte **PLANE**-Funktion blå.

Softkey	Funktion
	Indkoble animationsfunktion
	Vælg animation (blå baggrund)

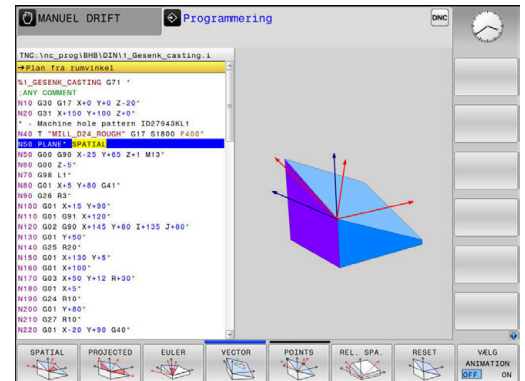
## Definere PLANE-funktion

SPEC  
FCT

- ▶ Vis softkey-funktionsmenu med specialfunktioner

TILT  
BEARBEJD.  
PLAN

- ▶ Tryk Softkey **TILT PLAN**
- ▶ Styringen viser i Softkey-Liste de tilgængelige **PLANE**-Funktioner.
- ▶ Vælg **PLANE**-funktion



## Vælg funktion

- ▶ Vælg den ønskede funktion pr. softkey
- ▶ Styringen fortsætter dialogen og spørger efter de nødvendige parametre.

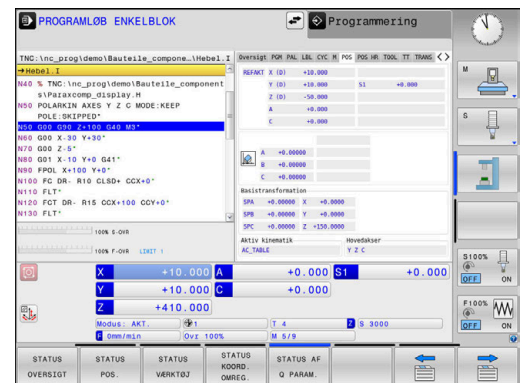
## Vælg funktion ved aktiv animation

- ▶ Vælg den ønskede funktion pr. softkey
- ▶ Styringen viser animation.
- ▶ For at overfører den aktuelle funktion, Tryk påny Softkey for funktionen eller tasten **ENT**

## Positionsvisning

Så snart en vilkårlige **PLANE**-funktion (Undtagen **PLANE AKSIAL**) er aktiv, viser styringen i det yderligere status-visning den beregnede rumvinkel.






I restvejsvisning (**ISTV.** og **REFV.**) viser styringen under transformation (Modus **MOVE** eller **TURN**) vejen i drejeaksen til beregnede slutposition af drejeaksen.



## Tilbagestil PLANE-Funktion

### Eksempel

N10 PLANE RESET MOVE DIST50 F1000\*

- 
  - ▶ Indblænde softkey-liste med specialfunktioner
- 
  - ▶ Tryk Softkey **TILT PLAN**
  - ▶ Styringen viser i Softkey-Liste de tilgængelige **PLANE**-Funktioner.
- 
  - ▶ Vælg funktion for nulstilling
- 
  - ▶ Fastlæg, om styringen skal køre svingaksen automatisk til grundstillingen (**MOVE** eller **TURN**) eller ikke (**STAY**)
  - Yderligere informationer:** "Automatisk indsving MOVE/TURN/STAY", Side 407
- 
  - ▶ Tryk tasten **END**



Funktionen **PLANE RESET** sætter den aktive transformation og vinkel (**PLANE**-funktion eller Cyklus **G80**) tilbage (vinkel = 0 funktion inaktiv). En multidefinition er ikke nødvendig.

Svingningen i driftsarten **MANUEL DRIFT** deaktiverer De med 3ROT-Menu.

**Yderlig Information:** Brugerhåndbog **Opsætning, teste NC-Programmer og afvikling**

## Definer bearbejdningsplanet via rumvinkel: PLAN SPATIAL

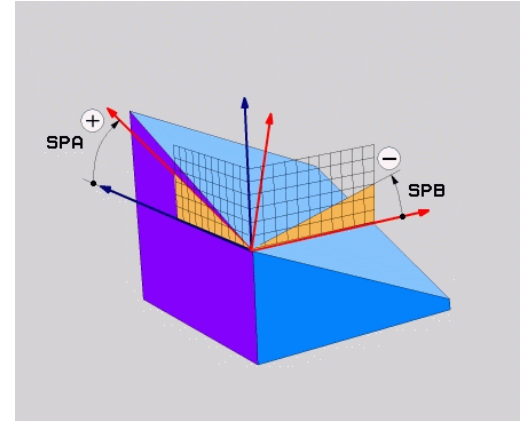
### Anvendelse

En rumvinkel definerer et bearbejdningsplan med indtil tre drejninger i ikke transformeret emne-kordinatsystem (**Transformations rækkefølge A-B-C**).

De fleste brugere antager tre på hinanden følgende drejninger i omvendt rækkefølge (**Transformations rækkefølge C-B-A**).

Resultat er ved begge perspektiver identiske, som den følgende sammenligning viser.

**Yderligere informationer:** "Sammenligning af perspektiverne ved hjælp af eksemplet med en affasning", Side 393



### Programmeringsanvisninger

- De skal altid definere alle tre rumvinkler **SPA**, **SPB** og **SPC**, selvom en eller flere indeholder vinklen 0.
- Cyklus **G80** behøver maskinafhængige indlæsning af rumvinkel eller aksevinkel. Når konfiguration (maskinparameterindstilling) muliggør rumvinkelindlæsning, er vinkeldefinitionen i Cyklus **G80** og Funktionen **PLANE SPATIAL** identiske.
- Positioneringsforholdet kan vælges. **Yderligere informationer:** "Fastlæg positionerforhold for PLAN-Funktion", Side 406

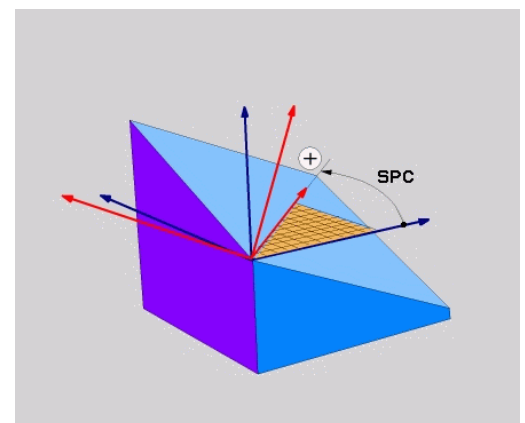
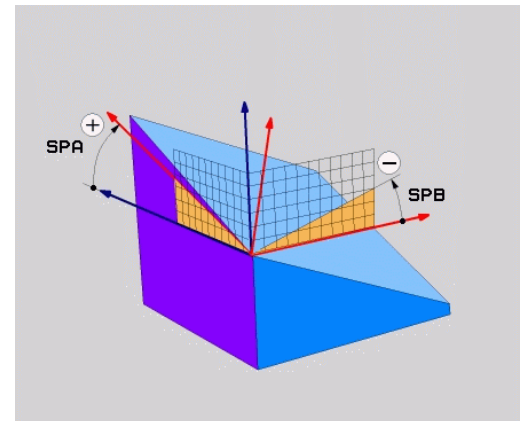
### Indlæseparameter

#### Eksempel

**N50 PLANE SPATIAL SPA+27 SPB+0 SPC+45 .....\***



- ▶ **Rumvinkel A?** Drejevinkel **SPA** om den (u-transformerede) X akse. Indlæseområde -359.9999° bis +359.9999°
- ▶ **Rumvinkel B?** Drejevinkel **SPB** om den (u-transformerede) X akse. Indlæseområde -359.9999° bis +359.9999°
- ▶ **Rumvinkel C?** Drejevinkel **SPC** om den (u-transformerede) X akse. Indlæseområde -359.9999° bis +359.9999°
- ▶ Videre med positioneringsegenskaberne  
**Yderligere informationer:** "Fastlæg positionerforhold for PLAN-Funktion", Side 406



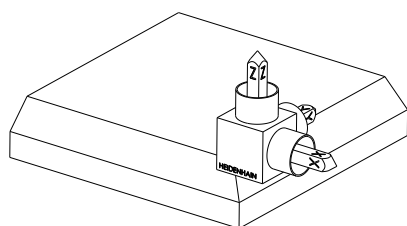


**Sammenligning af perspektiverne ved hjælp af eksemplet med en affasning**

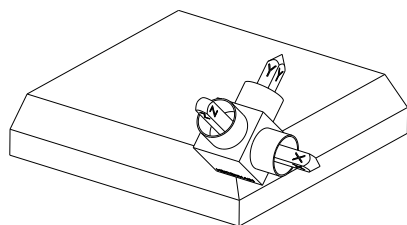
**Eksempel**

N110 PLANE SPATIALSPA+45 SPB+0 SPC+90 TURN MB MAX FMAX  
SYM- TABLE ROT\*

**Perspektiv A-B-C**

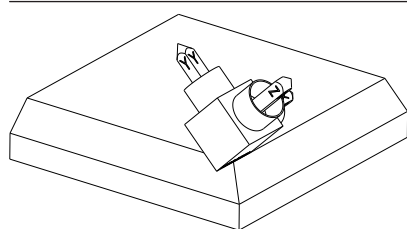
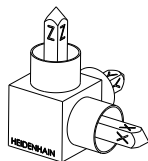


Udgangstilstand



**SPA+45**

Orientering af værktøjsakse **Z**  
Rotation omkring X-aksen af  
det udrejede emnekoordinatsy-  
stem **W-CS**

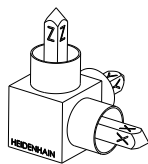


**SPB+0**

Rotation omkring Y-aksen af  
den ikke-drejede **W-CS**  
Ingen drejning ved værdien 0

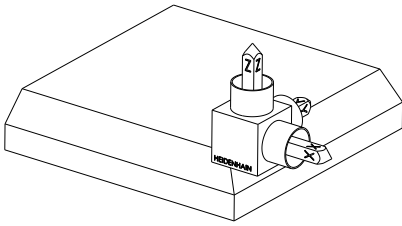
**SPC+90**

Orientering af hovedaksen **X**  
Rotation omkring Z-aksen af  
den ikke-drejede **W-CS**



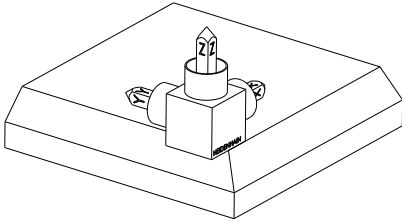
### Perspektiv C-B-A

Udgangstilstand



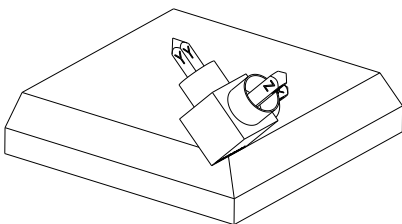
#### SPC+90

Orientering af hovedaksen **X**  
Rotation omkring Z-aksen af  
emnekoordinatsystemet W-CS  
**W-CS**, dvs. i det ikke-drejede  
bearbejdningsplan



#### SPB+0

Drejning om Y-aksen i  
**WPL-CS** bearbejdningsplankoor-  
dinatsystem, dvs. i det svingede  
bearbejdningsplan  
Ingen drejning ved værdien 0



#### SPA+45

Orientering af værktøjsakse **Z**  
Drejning om X-aksen i **WPL-CS**,  
altså i det svingede bearbejd-  
ningsplan

Begge synspunkter fører til et identisk resultat.

### Anvendte forkortelser

Forkortelse	Betydning
SPATIAL	Eng. <b>spatial</b> = rumlig
SPA	<b>spatial A</b> : Drejning om (u-transformerede) X-akse
SPB	<b>spatial A</b> : Drejning om (u-transformerede) Y-aksen
SPC	<b>spatial A</b> : Drejning om (u-transformerede) Z-aksen

## Definer bearbejdningsplanet via rumvinkel: PLAN PROJECTED

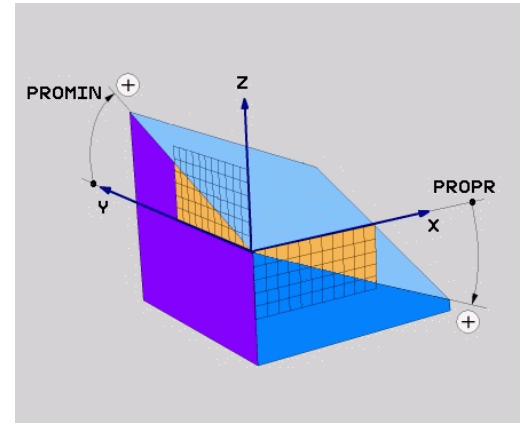
### Anvendelse

Projektionsvinkel definerer et bearbejdningsplan ved angivelse af to vinkler, som De med projektion af det 1. koordinat-plan (Z/X med værktøjsakse Z) og det 2. koordinatplan (Y/Z med værktøjsakse Z) i hvilke bearbejdningsplaner som skal defineres kan fremskaffes.



#### Programmeringsanvisninger

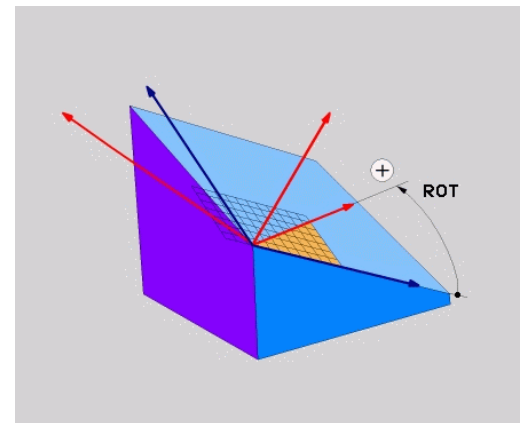
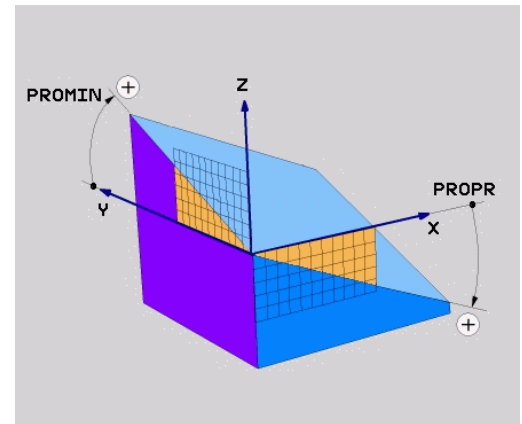
- Projektionsvinklen tilsvare vinkelprojektion på planet af et retvinklet koordinatsystem. Kun ved retvinklede emner er vinklen på emne-overfladen identisk til projektionsvinklen. Derved afviger ved ikke retvinklede emner vinkelangivelsen fra den tekniske tegning ofte fra den faktiske projektionsvinkel.
- Positioneringsforholdet kan vælges. **Yderligere informationer:** "Fastlæg positioneringsforhold for PLAN-Funktion", Side 406



### Indlæseparameter



- ▶ **Proj.-vinkel 1. Koordinatplan?:** Projicerede vinkel for det transformerede bearbejdningsplan i det 1. koordinatplan for det usvingede koordinatsystem (Z/X med værktøjsakse Z). Indlæseområde fra  $-89.9999^\circ$  til  $+89.9999^\circ$ .  $0^\circ$ -aksen er hovedaksen for det aktive bearbejdningsplan (X med værktøjsakse Z, positiv retning)
- ▶ **Proj.-vinkel 2. Koordinatplan?:** Projicerede vinkel i det 2. koordinatplan for det usvingede koordinatsystem (Y/Z med værktøjsakse Z). Indlæseområde fra  $-89.9999^\circ$  til  $+89.9999^\circ$ .  $0^\circ$ -aksen er sideaksen for det aktive bearbejdningsplan (Y med værktøjsakse Z)
- ▶ **ROT-vinkel af svingn. Plan?:** Drejning af det svingede koordinatsystem om den svingede værktøjs-akse (tilsvarende til en rotation med Cyklus **G73**). Med rotations-vinklen kan De på en enkel måde bestemme retningen af hovedaksen for bearbejdningsplanet (X med værktøjs-akse Z, Z med værktøjs-akse Y). Indlæseområde fra  $-360^\circ$  til  $+360^\circ$
- ▶ Videre med positioneringsegenskaberne  
**Yderligere informationer:** "Fastlæg positionerforhold for PLAN-Funktion", Side 406



### Eksempel

N50 PLANE PROJECTED PROPR+24 PROMIN+24 ROT+30 .....\*

Anvendte forkortelser:

<b>PROJECTED</b>	Eng. projected = projiceret
<b>PROPR</b>	Prinzipal: Hovedplan
<b>PROMIN</b>	minor plan: Sideplan
<b>ROT</b>	Eng. rotation: Rotation

## Definer bearbejdningsplanet via Eulervinkel: PLAN EULER

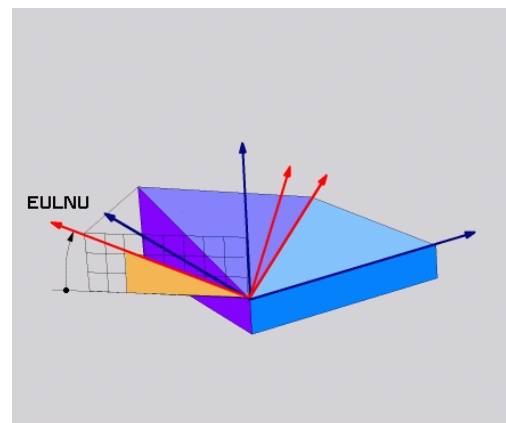
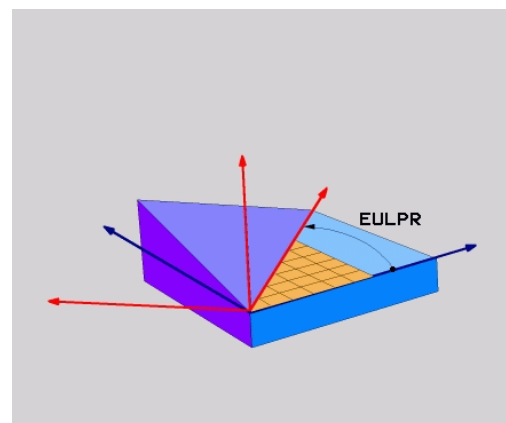
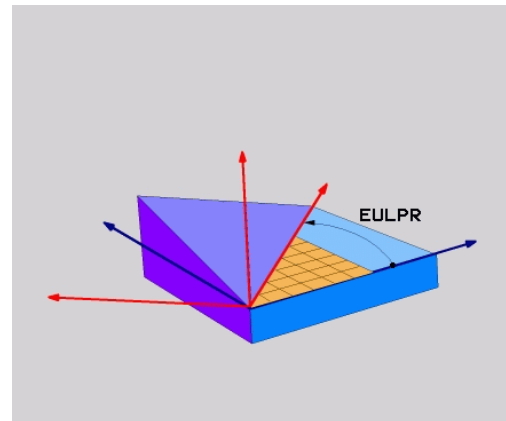
### Anvendelse

En eulervinkel definerer et bearbejdningsplan med indtil tre **drejninger om det altid transformerede koordinatsystem**. De tre eulervinkler blev defineret af schweiziske matematiker Euler.

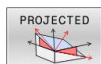


Positioneringsforholdet kan vælges.

**Yderligere informationer:** "Fastlæg positionerforhold for PLAN-Funktion", Side 406



### Indlæseparameter



- ▶ **Drejev. Hoved-koordinatplan?:** Drejevinkel **EULPR** om Z-aksen. Pas på:
  - Indlæseområdet er  $-180.0000^\circ$  til  $180.0000^\circ$
  - $0^\circ$ -aksen er X-aksen
- ▶ **Svingvinkel værktøjs-akse?:** Svingvinkel **EULNU** for koordinatsystemet om den med præcessionsvinkel drejede X-akse. Pas på:
  - Indlæseområdet er  $0^\circ$  til  $180.0000^\circ$
  - $0^\circ$ -aksen er Z-aksen
- ▶ **ROT-vinkel af svingn. Plan?:** Drejning **EULROT** af det svingede koordinatsystem om den svingede Z-akse (tilsvarende til en rotation med cyklus **G73**). Med rotationsvinklen kan De på en enkel måde bestemme retningen af X-aksen i det transformerede bearbejdningsplan.
 

Pas på:

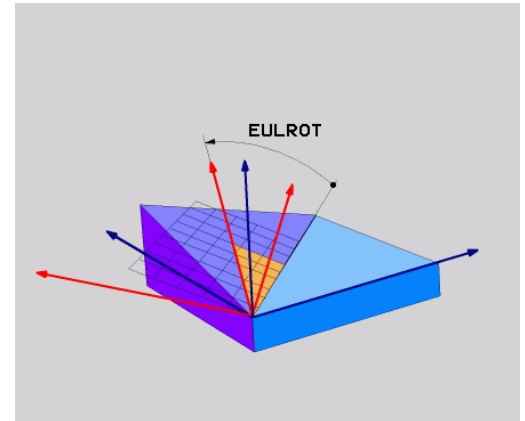
  - Indlæseområdet er  $0^\circ$  til  $360.0000^\circ$
  - $0^\circ$ -aksen er X-aksen
- ▶ Videre med positioneringsegenskaberne  
**Yderligere informationer:** "Fastlæg positionerforhold for PLAN-Funktion", Side 406

### Eksempel

```
N50 PLANE EULER EULPR45 EULNU20 EULROT22 .....*
```

### Anvendte forkortelser

Forkortelse	Betydning
<b>EULER</b>	Schweizisk matematiker, der definerede den såkaldte Euler-vinkel
<b>EULPR</b>	<b>Pr</b> æcessions-vinkel: Vinklen, der beskriver drejningen af koordinatsystemet om Z-aksen
<b>EULNU</b>	<b>Nu</b> tationsvinkel: Vinklen, der beskriver drejningen af koordinatsystemet om den med præcessionsvinklen drejede X-akse
<b>EULROT</b>	<b>Ro</b> tations-vinkel: Vinklen, der beskriver drejningen af det transformerede bearbejdningsplan om den svingede Z-akse

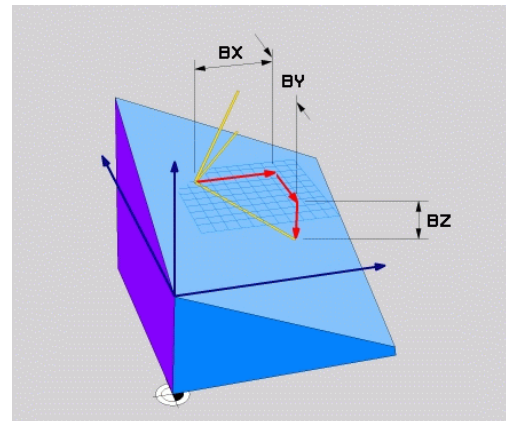


## Definer bearbejdningsplan via to vektorer: PLAN VECTOR

### Anvendelse

Definitionen af et bearbejdningsplan med **to vektorer** kan De så anvende, hvis Deres CAD-system kan beregne basisvektoren og normalvektoren for det transformerede bearbejdningsplan. En normeret indlæsning er ikke nødvendig. Styringen beregner normeringen internt, så De kan indlæse værdier mellem -9.999999 og +9.999999.

Den for definitionen af bearbejdningsplanet nødvendige basisvektor er defineret med komponenterne **BX**, **BY** og **BZ**. Normalvektorer er defineret med komponenterne **NX**, **NY** og **NZ**.



#### Programmeringsanvisninger

- Styringen beregner internt fra de af Dem til enhver tid indlæste værdier normerede vektorer.
- Normalvektoren definerer hældningen og det justerede bearbejdningsplan. Basisvektor fastlægger i den definerede bearbejdningsplan orienteringen af hovedaksen X. For at definitionen af bearbejdningsplanet er entydigt, skal vektorene programmeres vinkelret på hinanden. Hvordan styringen forholder sig til ikke retvinklede vektorer, fastlægger maskinfabrikanten.
- Normalvektor må ikke programmeres for kort, f.eks. alle retningskomponenter med værdi 0 eller også 0.0000001. I disse tilfælde kan styringen ikke bestemme hældningen. Bearbejdningen bliver afbrudt med en fejlmelding. Disse forhold er uafhængig af konfigurationen af maskinparameter.
- Positioneringsforholdet kan vælges. **Yderligere informationer:** "Fastlæg positionerforhold for PLAN-Funktion", Side 406



#### Vær opmærksom på maskinhåndbogen!

Maskinproducenten konfigurere styringens forhold ved ikke retvinklede vektorer.

Alternativt til den standard fejlmelding koordinerer (eller erstatter) styringen den ikke vinkelrette basisvektor. Normalvektoren ændre styringen ikke her.

Styringens standardkorrekturforhold ved ikke vinkelrette basisvektorer:

- Basisvektor bliver projiceret langs med normalvektoren fra bearbejdningsplanet (defineret ved normalvektor)

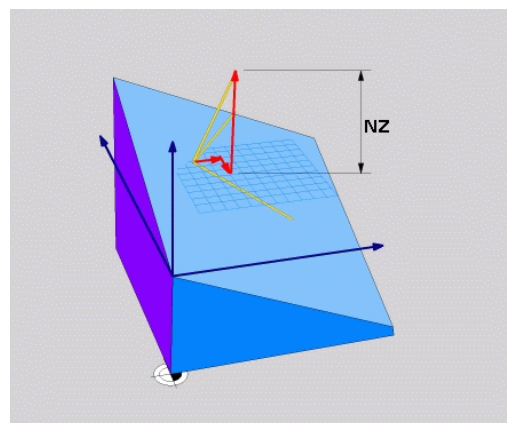
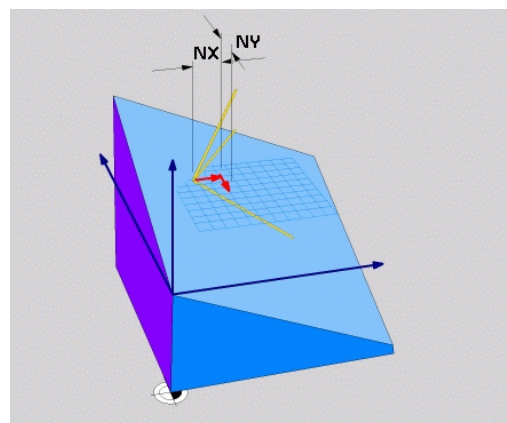
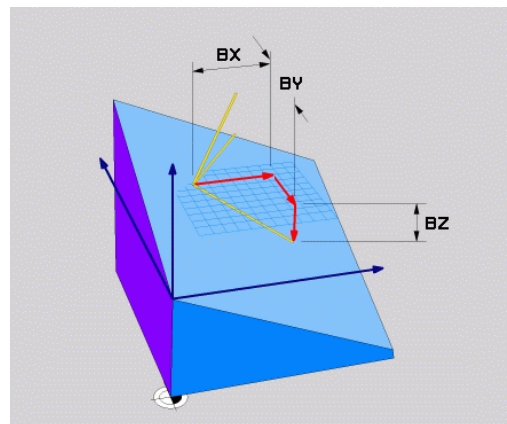
Styringens korrekturforhold ved ikke vinkelret basisvektor, der yderlig er for kort, parallelt eller antiparallelt til normalvektor:

- når normalvektor ikke besidder nogen X-andel, tilsvarende Basisvektor for oprindelige X-akse
- når normalvektor ikke besidder nogen Y-andel, tilsvarende Basisvektor for oprindelige Y-akse

### Indlæseparameter



- ▶ **X-komponent basisvektor?:** X-komponent **BX** for basisvektor B. Indlæseområde -9.9999999 bis +9.9999999
- ▶ **Y-komponent basisvektor?:** Y-komponent **BY** for basisvektor B. Indlæseområde -9.9999999 bis +9.9999999
- ▶ **Z-komponent basisvektor?:** Z-komponent **BZ** for basisvektor B. Indlæseområde -9.9999999 bis +9.9999999
- ▶ **X-komponent normalvektor?:** X-komponent **NX** for normalvektor N. Indlæseområde -9.9999999 bis +9.9999999
- ▶ **Y-komponent normalvektor?:** Y-komponent **NY** for normalvektor N. Indlæseområde -9.9999999 bis +9.9999999
- ▶ **Z-komponent normalvektor?:** Z-komponent **NZ** for normalvektor N. Indlæseområde -9.9999999 bis +9.9999999
- ▶ Videre med positioneringsegenskaberne  
**Yderligere informationer:** "Fastlæg positionerforhold for PLAN-Funktion", Side 406



### Eksempel

```
N50 PLANE VECTOR BX0.8 BY-0.4 BZ-0.42 NX0.2 NY0.2
NT0.92 ..*
```

### Anvendte forkortelser

Forkortelse	Betydning
VECTOR	Englisch vector = Vektor
BX, BY, BZ	<b>B</b> asisvektor : <b>X</b> -, <b>Y</b> - og <b>Z</b> -Komponenter
NX, NY, NZ	<b>N</b> ormalenvektor : <b>X</b> -, <b>Y</b> - og <b>Z</b> -Komponenter



## Definer bearbejdningsplanet via tre punkter: PLAN POINT

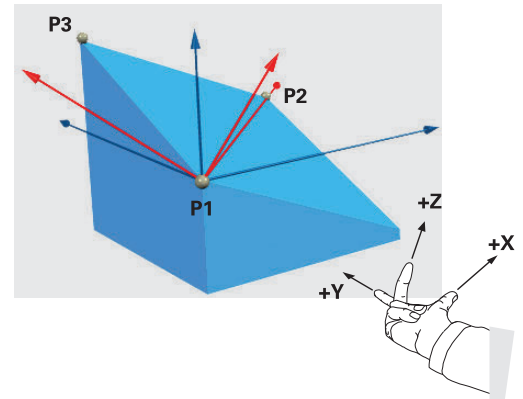
### Anvendelse

Et bearbejdningsplan lader sig entydigt definere med angivelsen af **tre vilkårlige punkter P1 til P3 i dette plan**. Denne mulighed er realiseret i funktionen **PLANE POINTS**.



#### Programmeringsanvisninger

- De tre punkter definerer hældning og justering af planet. Stedet for det aktive nulpunkt bliver ikke ændret af styringen **PLANE POINTS**.
- Punkt 1 til Punkt 2 fastlægger retningen af den transformerede hovedakse X (ved værktøjsakse Z).
- Punkt 3 definerer hældningen og det transformerede bearbejdningsplan. I det definerede bearbejdningsplan er orienteringen af Y-aksen, som står retvinklet til hovedaksen X. Positionen af Punkt 3 bestemmer så også orienteringen af værktøjsaksen og dermed justeringen af bearbejdningsplanet. For at den positive værktøjsakse kan pege væk fra emnet, skal punkt 3 være over forbindelseslinjen mellem punkt 1 og punkt 2 (højre-hånds-reglen).
- Positioneringsforholdet kan vælges. **Yderligere informationer:** "Fastlæg positionerforhold for PLAN-Funktion", Side 406



### Indlæseparameter



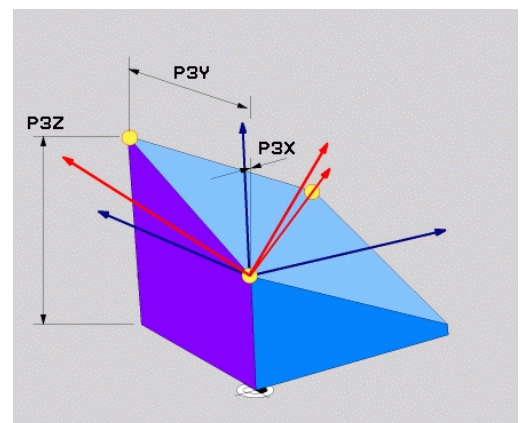
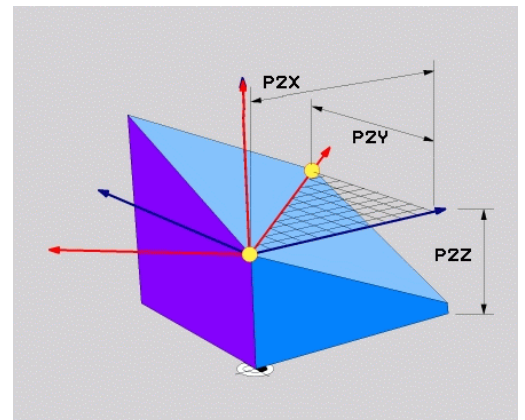
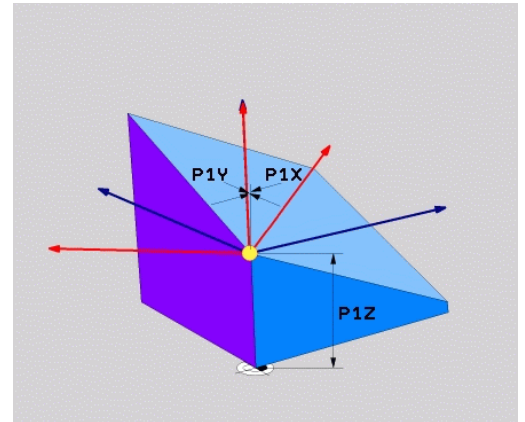
- ▶ **X-Koordinat 1. Planpunkt?:** X-Koordinat **P1X** af 1. Planpunkt
- ▶ **Y-Koordinat 1. Planpunkt?:** Y-Koordinat **P1Y** af 1. Planpunkt
- ▶ **Z-Koordinat 1. Planpunkt?:** Z-Koordinat **P1Z** af 1. Planpunkt
- ▶ **X-Koordinat 2. Planpunkt?:** X-Koordinat **P2X** af 2. Planpunkt
- ▶ **Y-Koordinat 2. Planpunkt?:** Y-Koordinat **P2Y** af 2. Planpunkt
- ▶ **Z-Koordinat 2. Planpunkt?:** Z-Koordinat **P2Z** af 2. Planpunkt
- ▶ **X-Koordinat 3. Planpunkt?:** X-Koordinat **P3X** af 3. Planpunkt
- ▶ **Y-Koordinat 3. Planpunkt?:** Y-Koordinat **P3Y** af 3. Planpunkt
- ▶ **Z-Koordinat 3. Planpunkt?:** Z-Koordinat **P3Z** af 3. Planpunkt
- ▶ Videre med positioneringsegenskaberne  
**Yderligere informationer:** "Fastlæg positionerforhold for PLAN-Funktion", Side 406

### Eksempel

```
N50 PLANE POINTS P1X+0 P1Y+0 P1Z+20 P2X+30 P2Y+31 P2Z
+20 P3X+0 P3Y+41 P3Z+32.5 .....*
```

### Anvendte forkortelser

Forkortelse	Betydning
POINTS	Engelsk <b>points</b> = punkter



## Definer bearbejdningsplanet via en enkelt inkremental rumvinkel: PLAN RELATIV

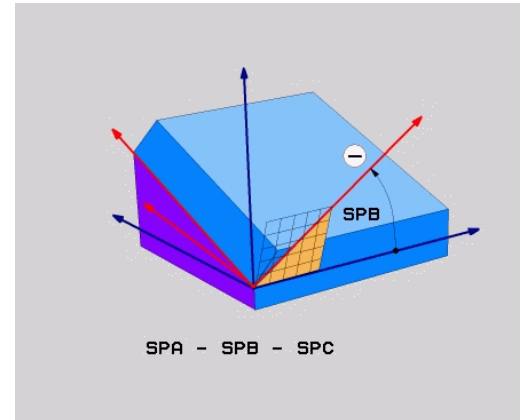
### Anvendelse

Den relative rumvinkel anvender De så, når et allerede aktivt transformeret bearbejdningsplan skal svinges med **en yderligere drejning**. Eksempel anbringe en 45° fase på et transformeret plan.

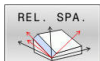


#### Programmeringsanvisninger

- Den definerede vinkel virker altid henført til det aktive bearbejdningsplan, uafhængigt af den forrige anvendte transformation.
- De kan vilkårligt mange **PLAN RELATIV**-funktioner programmeres efter hinanden.
- Når De efter en **PLANE RELATIV**-Funktion igen skal svinge tilbage til det forrige aktive bearbejdningsplan **PLANE RELATIV**-Funktion med modsatte fortegn.
- Når De anvender **PLANE RELATIV** uden forudgående transformation, virker **PLANE RELATIV** direkte i emne-Koordinatsystem. De transformere i dette tilfælde det oprindelige bearbejdningsplan om en defineret rumvinkel af **PLANE RELATIV**-Funktion.
- Positioneringsforholdet kan vælges. **Yderligere informationer:** "Fastlæg positionerforhold for PLAN-Funktion", Side 406



### Indlæseparameter



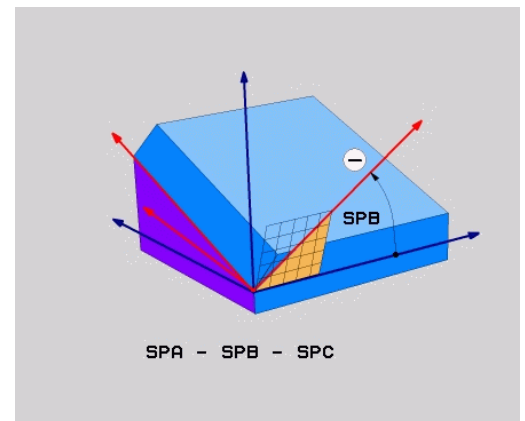
- ▶ **Inkremental vinkel?:** Rumvinkel, om hvilken det aktive bearbejdningsplan skal videredrejes. Vælg akse om hvilken der skal transformeres pr. softkey Indlæseområde: -359.9999° til +359.9999°
- ▶ Videre med positioneringsegenskaberne **Yderligere informationer:** "Fastlæg positionerforhold for PLAN-Funktion", Side 406

### Eksempel

N50 PLANE RELATIV SPB-45 .....\*

### Anvendte forkortelser

Forkortelse	Betydning
RELATIV	Engelsk <b>relative</b> = henført til



## Definer bearbejdningsplanet via Aksevinkel: **PLANE AXIAL**

### Anvendelse

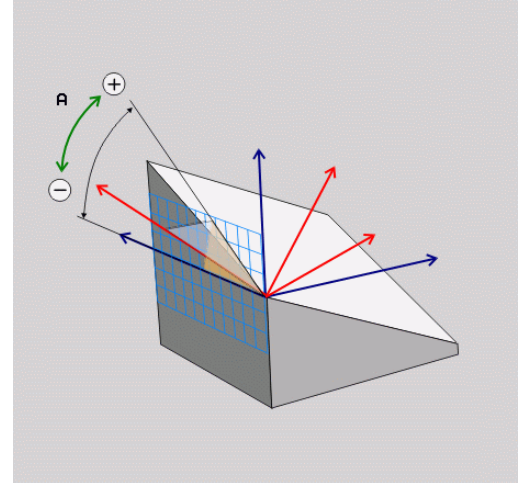
Funktionen **PLANE AXIAL** definerer såvel hældning og hustering af bearbejdningsplanet som også Nom.-koordinaterne til drejeaksen.

**i** **PLANE AXIAL** er også i forbindelse med kun en drejeakse muligt.  
Nom. koordinatindgivelse (aksevinkelindgivelse) giver den fordel af en entydig defineret svingsituation gennem bestemte aksepositioner. Rumvinkelindgivelse har ofte uden yerlige definitioner flere matematiske løsninger. Uden anvendelse af et CAM-system er aksevinkelindlæsning er for det meste kun nyttigt ved retvinklede anbragte drejeakse.

**⚙️** Vær opmærksom på maskinhåndbogen!  
Når Deres maskine tillader rumvinkeldefinition, kan de efter **PLANE AXIAL** også med **PLANE RELATIV** videreprogrammere.

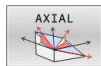
**i** Programmeringsanvisninger

- Aksevinkler skal svare til de akser, der er tilgængelige på maskinen. Når De programmerer ikke tilgængelige drejeakser, giver styringen en fejlmelding.
- Nulstil funktionen **PLANE AXIAL** ved hjælp af funktionen **PLANE RESET**. Indlæsningen 0 nulstiller kun aksevinklen, men deaktiverer ikke transformationen.
- Aksevinklen af **PLANE AXIAL**-funktion er modalt virksomme. Når De programmerer en inkremental aksevinkel, adderer styringen denne værdi til aktuelle virksomme aksevinkel. Når de i to på hinanden følgende **PLANE AXIAL**-Funktioner programmerer to forskellige drejeakser, resultere det nye bearbejdningsplan fra begge definerede aksevinkler.
- Funktionen **SYM (SEQ)**, **TABLE ROT** og **COORD ROT** haben i forbindelse med **PLANE AXIAL** har ingen virkning.
- Funktionen **PLANE AXIAL** beregner ingen grunddrejning.

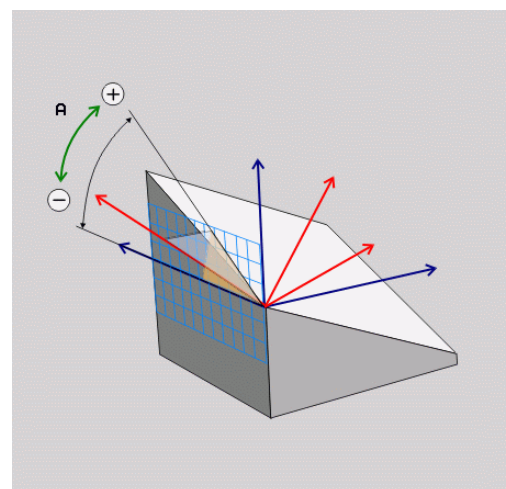


**Indlæseparameter****Eksempel**

N50 PLANE AXIAL B-45 .....\*



- ▶ **Aksevinkel A?**: Aksevinklen, **til hvilken** A-aksen skal indsvinges. Hvis inkremental indlæsning, så ud fra vinklen, **med hvilken** A-aksen skal videresvinges fra den aktuelle position. Indlæseområde: -99999,9999° til +99999,9999°
- ▶ **Aksevinkel B?**: Aksevinklen, **til hvilken** b-aksen skal indsvinges. Hvis inkremental indlæsning, så ud fra vinklen, **med hvilken** B-aksen skal videresvinges fra den aktuelle position. Indlæseområde: -99999,9999° til +99999,9999°
- ▶ **Aksevinkel C?**: Aksevinklen, **til hvilken** C-aksen skal indsvinges. Hvis inkremental indlæsning, så ud fra vinklen, **med hvilken** C-aksen skal videresvinges fra den aktuelle position. Indlæseområde: -99999,9999° til +99999,9999°
- ▶ Videre med positioneringsegenskaberne  
**Yderligere informationer:** "Fastlæg positionerforhold for PLAN-Funktion", Side 406

**Anvendte forkortelser**

Forkortelse	Betydning
AXIAL	Engelsk <b>axial</b> = akseformet

## Fastlæg positionerforhold for PLAN-Funktion

### Oversigt

Uafhængig af, hvilken PLANE-funktion De anvender for at definere det transformerede bearbejdningsplan, står følgende funktion for positioneringsforhold altid til rådighed:

- Automatisk indsvingning
- Udvalg af alternative svingmuligheder (ikke ved **PLANE AXIAL**)
- Udvalg af transformationsart (ikke ved **PLAN AXIAL**)

### ANVISNING

#### Pas på kollisionsfare!

Cyklus **28 SPEJLING** kan i forbindelse med Funktion **BEARBEJDNINGSFLADE DREJES** virke forskelligt. Afgørende herfor er programmeringsrækkefølgen af spejlede akser og den anvendte transformationsfunktion. Under transformationen og den efterfølgende bearbejdning kan der opstå kollisionsfare!

- ▶ Kontroller afvikling og position med hjælp af grafisk simulation
- ▶ Test forsigtigt NC-program eller programafsnit i driftsart **PROGRAMLØB ENKELBLOK**

#### Eksempler

- 1 Cyklus **28 SPEJLING** programmeret før transformation funktion uden drejeakse:
  - Transformation af den anvendte **PLANE**-Funktion (undtaget **PLANE AXIAL**) bliver spejlet
  - Spejlingen virker efter transformation med **PLANE AXIAL** eller Cyklus **G80**
- 2 Cyklus **28 SPEJLING** programmeret før transformation funktion med en drejeakse:
  - Den spejlede drejeaksen har ingen indvirkning på transformation af den anvendte **PLANE**-Funktion, udelukkende bevægelsen af drejeaksen bliver spejlet

## Automatisk indsving MOVE/TURN/STAY

Efter at De har indlæst alle parametre for plandefinition, skal De fastlægge, hvordan styringen skal indsvinge drejeaksen på de beregnede akseværdier. Indlæsning er tvingende nødvendigt.

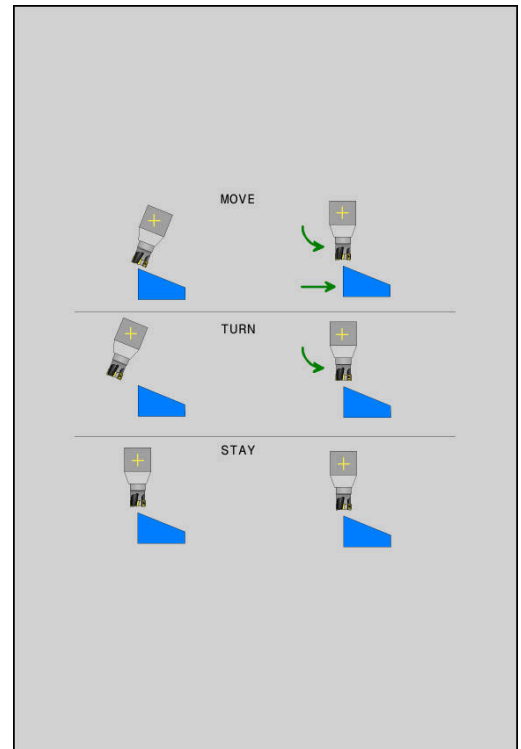
Styringen tilbyder følgende muligheder, for at indsvinge drejeaksen i den beregnede akseværdi:

- |  |  |
|--|--|
| <div style="border: 1px solid gray; background-color: #f0f0f0; padding: 2px; width: 60px; text-align: center; margin-bottom: 10px;">MOVE</div> | <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ PLANE-funktionen skal indsvinge drejeaksen automatisk til de beregnede akseværdier, hvorved relativpositionen mellem emne og værktøj ikke ændres.</li> <li>▶ Styringen udfører en udligningsbevægelse i lineæraksen.</li> </ul> |
| <div style="border: 1px solid gray; background-color: #f0f0f0; padding: 2px; width: 60px; text-align: center; margin-bottom: 10px;">TURN</div> | <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ PLANE-funktionen skal indsvinge drejeaksen automatisk til de beregnede akseværdier, hvorved kun drejeaksen bliver positioneret.</li> <li>▶ Styringen udfører <b>ingen</b> udligningsbevægelse i lineæraksen.</li> </ul>         |
| <div style="border: 1px solid gray; background-color: #f0f0f0; padding: 2px; width: 60px; text-align: center; margin-bottom: 10px;">STAY</div> | <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ De svinger drejeaksen ind i en efterfølgende, separat positioneringsblok</li> </ul>   |

Når De har valgt optionen **MOVE** (PLANE-funktion skal automatisk indsvinges med udligningsbevægelse), er endnu de to efterfølgende erklærede parametre **Afstand drejepunkt fra VRK-spids** og **tilspænding? F=** at definerer.

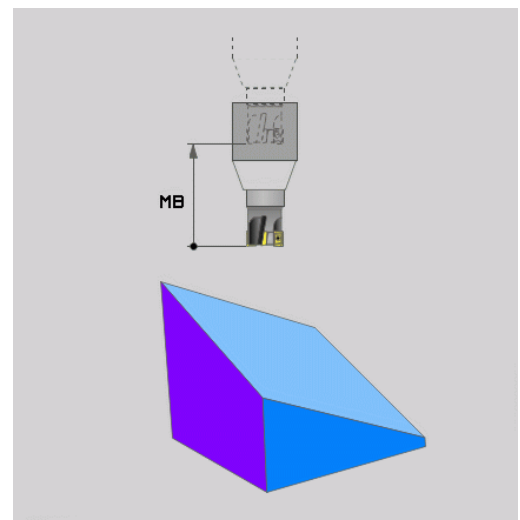
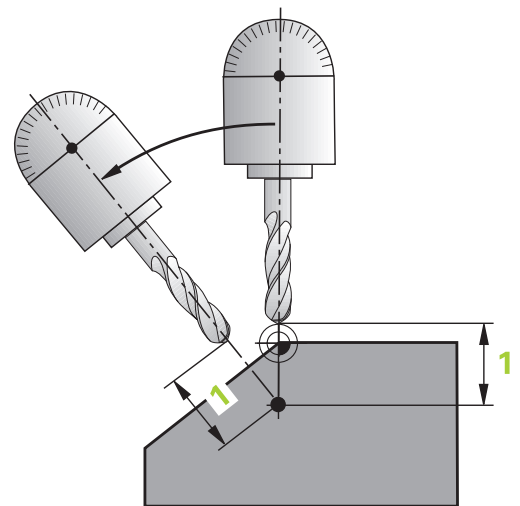
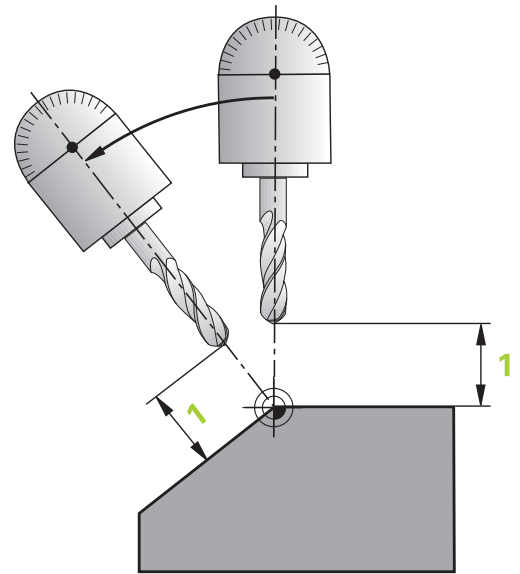
Når De har valgt option **TURN** (PLANE-funktion skal indsvinges automatisk uden udligningsbevægelse), er endnu den efterfølgende erklærede parameter **Tilspænding? F=** at definerer.

Alternativt til en direkte pr. talværdi defineret tilspænding **F**, kan De lade indsvingningsbevægelsen udføre også med **FMAX** (Ilgang) eller **FAUTO** (tilspænding fra T-blokken).



**i** Når De anvender **PLANE**-funktionen i forbindelse med **STAY**, så skal De indsvinge drejeaksen i en separat positioneringsblok efter **PLANE**-funktionen.

- ▶ **Afstand drejepunkt af VKT-Spids (inkremental):** med Parameter **DIST** skifter De drejepunkt af indsvingningen i forhold til den aktuelle position af værktøjsspidsen.
  - Når værktøjet før indsvingningen står på den angivne afstand til emnet, så står værktøjet også efter indsvingningen relativ set på den samme position (se billedet i midten til højre, **1** = AFST)
  - Når værktøjet før indsvingningen ikke står på den angivne afstand til emnet, så står værktøjet efter indsvingningen relativt set forskudt til den oprindelige position (se billedet nederst til højre, **1** = AFST)
- > Styringen indsvinger værktøjet (bordet) om værktøjsspidsen.
- ▶ **Tilspænding? F=:** Banehastighed, med hvilken værktøjet skal indsvinge med
- ▶ **Udkørselslængde i VKT-Akse?:** Udkørselsvej **MB**, virker inkrementalt fra den aktuelle værktøjs-position i den aktive værktøjs-akseretning, som styringen tilkører **før indsvingningsforløbet**. **MB MAX** kører værktøjet indtil kort før software-endekontakten





**Indsvinge drejeaksen i en separat NC-blok**

Hvis De vil indsvinge drejeaksen i en separat positioneringsblok (option **STAY** er valgt), går De frem som følger:

**ANVISNING****Pas på kollisionsfare!**

Styringen gennemfører ikke automatisk kollisionskontrol mellem værktøj og emne. Ved forkert eller manglende forpositionering før indsvingningen er der under indsvingning kollisionsfare!

- ▶ Før transformering, programmer til en sikker position.
- ▶ Test forsigtigt NC-program eller programafsnit i driftsart

**PROGRAMLØB ENKELBLOK**

- ▶ Vælg en vilkårlig **PLANE**-funktion, definér automatisk indsvingning med **STAY**. Ved afviklingen beregner styringen positionsværdierne for de drejeadser der er tilstede på Deres maskine og gemmer disse i systemparametrene **Q120** (A-Akse), **Q121** (B-Akse) og **Q122** (C-Akse)
- ▶ Definere positioneringsblok med de af styringens beregnede vinkelværdier

**Eksempel: Maskine med C-rundbord og A-svingbord indsvinger på en rumvinkel B+45°.**

...	
<b>N10 G00 Z+250 G40*</b>	Positionér til sikker højde
<b>N20 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+45 SPC+0 STAY*</b>	Definere og aktivere PLANE-funktion
<b>N30 G01 A+Q120 C+Q122 F2000*</b>	Drejeaksen positioneres med de af styringen beregnede værdier
...	Definere bearbejdning i det transformerede plan

## Vælg af svingmuligheder **SYM (SEQ) +/-**

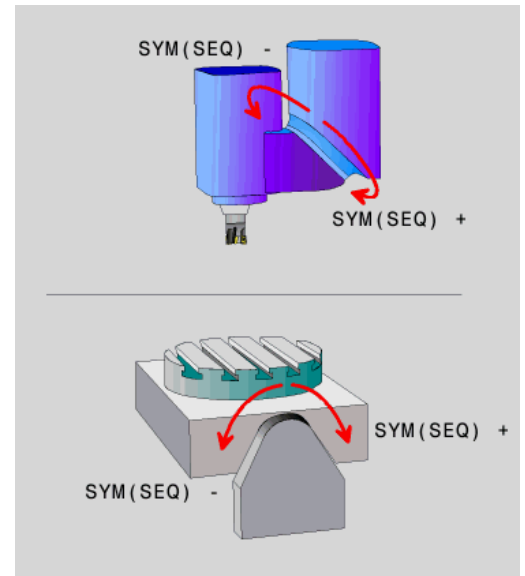
Fra det af Dem definerede sted for bearbejdningsplanet skal styringen beregne den dertil passende stilling for de på Deres maskine værende drejeadser. I regelen fremkommer der altid to løsningsmuligheder.

For valg af en mulig løsningsmuligheder tilbyder styringen to varianter af: **SYM** og **SEQ**. Variant vælger De ved hjælp af Softkeys. **SYM** er Standardvariant.

Indlæsning af **SYM** eller **SEQ** er valgfri.

**SEQ** gælder for grundstilling (0°) af Master-akse. Master-akse er den første drejeadse udgående fra værktøjet eller den sidste drejeadse udgående fra bord (afhængig af maskinkonfigurationen). Når begge løsningsmuligheder ligger i positiv eller negativ område, anvender styringen automatisk den nærmeste løsning (korteste vej). Hvis De skal bruge de to løsningsmuligheder, skal De enten før svingning af bearbejdningsplanet, forpositionerer Master-akse (i området de to løsningsmuligheder) eller arbejde med **SYM**.

**SYM** anvendes modsat til **SEQ** symmetripunkt af Master-akse som henføring. Hver Master-akse har to symmetri indstillinger, som ligger med 180° fra hinanden (delvis kun en symmetri indstilling i kørselsområde).

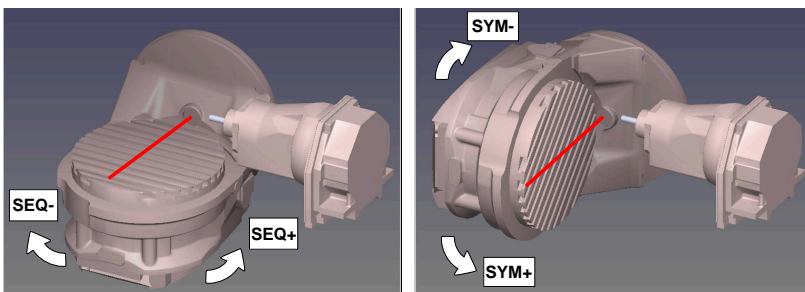


Bestem symmetripunkt som følger:

- ▶ **PLANE SPATIAL** udføres med en vilkårlig rumvinkel og **SYM+**
- ▶ Gem aksevinkel af Master-akse i en Q-Parameter, f.eks. -80
- ▶ **PLANE SPATIAL**-Funktion med **SYM-** gentages
- ▶ Gem aksevinkel af Master-akse i en Q-Parameter, f.eks. -100
- ▶ Form middelværdi f.eks. -90  
Middelværdi tilsvare symmetripunkt

### Henfør for SEQ

### Henfør for SYM



Med hjælp af Funktion **SYM** vælger De en af løsningsmuligheder henført til symmetripunkt af Master-akse:

- **SYM+** positioner Master-akse i positiv halv-plads udgående fra symmetripunkt
- **SYM-** positioner Master-akse i negativ halv-plads udgående fra symmetripunkt

Med hjælp af Funktion **SEQ** vælger De en af løsningsmuligheder henført til grundstilling af Master-akse:

- **SEQ+** positioner Master-akse i positiv svingområde udgående fra grundstilling
- **SEQ-** positioner Master-akse i negativ svingområde udgående fra grundstilling

Når de af Dem med **SYM (SEQ)** valgte løsning ikke ligger i kørselsområdet for maskinen, afgiver styringen fejlmeldingen **Vinkel ikke tilladt**.



I forbindelse med **PLANE AXIAL** har funktionen **SYM (SEQ)** ingen virkning.

Hvis De ikke definerer **SYM (SEQ)** bestemmer styringen løsningen som følger:

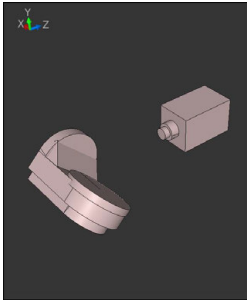
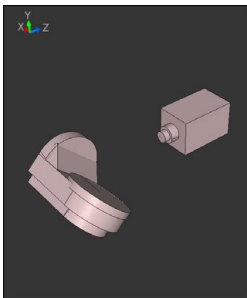
- 1 Bestem, om begge løsningsmuligheder ligger i kørselsområdet for drejeaksen
- 2 To løsningsmuligheder: udgående fra den aktuelle position af drejeakse vælges løsningen med den korteste vej
- 3 En løsningsmulighed: vælg den eneste løsning
- 4 Ingen løsningsmulighed: Fejlmelding udlæses **Vinkel ikke tilladt**

### Eksempler

#### Maskine med C-rundbord og A-svingbord. Programmerede funktion: PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+45 SPC+0

Endekontakt	Startposition	SYM = SEQ	Resultat aksestilling
Ingen	A+0, C+0	ikke progrm.	A+45, C+90
Ingen	A+0, C+0	+	A+45, C+90
Ingen	A+0, C+0	-	A-45, C-90
Ingen	A+0, C-105	ikke progrm.	A-45, C-90
Ingen	A+0, C-105	+	A+45, C+90
Ingen	A+0, C-105	-	A-45, C-90
-90 < A < +10	A+0, C+0	ikke progrm.	A-45, C-90
-90 < A < +10	A+0, C+0	+	Fejlmelding
-90 < A < +10	A+0, C+0	-	A-45, C-90

#### Maskine med B-rundbord og A-svingbord (Endeswitch A +180 og -100). Programmerede funktion: PLANE SPATIAL SPA-45 SPB+0 SPC+0

SYM	SEQ	Resultat aksestilling	Kinematik visning
+		A-45, B+0	
-		Fejlmelding	Ingen løsning i indskrænkede område
	+	Fejlmelding	Ingen løsning i indskrænkede område
	-	A-45, B+0	



Position af symmetripunkt er kinematik afhængig. Når De ændre kinematik (f.eks. hovedskift), ændre symmetripunkt position sig.

Kinematik afhængig tilsvare positiv drejeretning af **SYM** ikke positiv drejeretning af **SEQ**. Bestem derfor på hver maskine position af Symmetripunkts og drejeretning af **SYM** før programmering.

## Vælg af Transformationsart

Transformationarten **COORD ROT** og **TABLE ROT** indflyder orienteringen af bearbejdningsplan-kordinatsystem ved aksepositioner en såkaldt fri drejeakse.

Indlæsning af **COORD ROT** eller **TABLE ROT** er valgfri.

En vilkårlig drejeakse bliver til en fri drejeakse ved følgende konstellation:

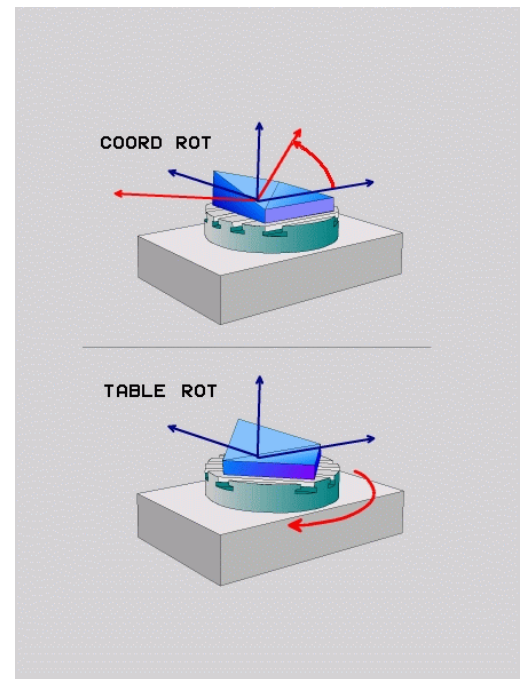
- drejeaksen har ingen indvirkning på værktøjs indstillingen, da rotationsaksen og værktøjsaksen ved transformations situation er parallelle
- drejeaksen er i den kinematiske kæde udgående fra emne den første drejeakse

Virksomheden af transformationsarten **COORD ROT** og **TABLE ROT** og er dermed afhængig af den programmerede rumvinkel og maskinkinematik.



### Programmeringsanvisninger

- Når der ved en transformations situation ikke er en fri drejeakse, har transformationsarten **COORD ROT** og **TABLE ROT** ingen virkning.
- Ved funktionen **PLANE AXIAL** har transformationsarten **COORD ROT** og **TABLE ROT** ingen virkning.



### Funktion med en fri drejeakse



Programmeringsanvisninger

- For positioner forholdene ved transformationsarten **COORD ROT** og **TABLE ROT** er det irrelevant, om den fri drejeakse er i bordet eller hovedet.
- Den fri drejeseks resulterende akseposition er bla. afhængig af en aktiv grunddrejning.
- Orienteringen af bearbejdningsplan-kordinatsystem er yderlig afhængig af en programmeret rotation, f.eks. ved hjælp af Cyklus **G73DREJNING**.

#### Softkey

#### Funktion



#### **COORD ROT:**

- > Styringen positionerer den fri drejeakse til 0
- > Styringen orienterer bearbejdningsplan-kordinatsystem tilsvarende den programmerede rumvinkel



#### **TABLE ROT med:**

- SPA **og** SPB **lig** 0
- SPC **lig eller ulig** 0
- > Styringen orienterer den fri drejeakse tilsvarende den programmerede rumvinkel
- > Styringen orienterer bearbejdningsplan-kordinatsystem tilsvarende Basis-kordinatsystem

#### **TABLE ROT med:**

- **Mindste** SPA **eller** SPB **ulig** 0
- SPC **lig eller ulig** 0
- > Styringen positionerer ikke den fri drejeakse, positionen fra svingningen af bearbejdningsplan bibeholdes
- > Da emne ikke bliver medpositioneret, orienterer styringen bearbejdningsplan-kordinatsystem tilsvarende den programmerede rumvinkel

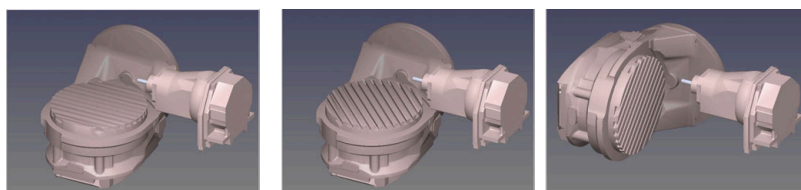


Når der ikke er valgt en transformationsart, anvender styringen for **PLANE**-Funktionen transformationsarten **COORD ROT**

**Eksempel**

Følgende eksempel viser virkningen af Transformationsart **TABLE ROT** i forbindelse med en fri drejeakse.

...	
<b>N60 G00 B+45 R0*</b>	Forpositioner drejeakse
<b>N70 PLANE SPATIAL SPA-90 SPB+20 SPC+0 TURN F5000 TABLE ROT*</b>	Transformere bearbejdningsplan
...	

**Opvindelse****A = 0, B = 45****A = -90, B = 45**

- > Styringen positionerer B-aksen til aksevinkel B+45
- > Ved programmerede svingsituation med SPA-90 bliver B-aksen til frie drejeakse
- > Styringen positionerer ikke den frie drejeakse, positionen af B-aksen fra svingningen af bearbejdningsplan bibeholdes
- > Da emne ikke bliver medpositioneret, orienterer styringen bearbejdningsplan-koordinatsystem tilsvarende den programmerede rumvinkel SPB+20

**Sving bearbejdningsplan uden drejeakse**

Vær opmærksom på maskinhåndbogen!  
Denne funktion skal af maskinfabrikanten være frigivet og tilpasset.  
Maskinproducenten skal den eksakte vinkel, f.eks. et påbygget vinkelhoved, tilgodese i kinematikbeskrivelsen.

De kan også tilpasse den programmerede bearbejdningsplan uden drejeakse vinkelret på værktøjet f.eks. tilpasse bearbejdningsplanet for den påbyggede vinkelhoved.

Med funktionen **PLANE SPATIAL** og positionsforholdet **STAY** kan De svinge bearbejdningsplanet af den af maskinproducenten indgivne vinkel.

Eksempel med påbygget vinkelhoved med fast værktøjsretning **Y**:

**Eksempel****N110 T 5 G17 S4500\*****N120 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB-90 SPC+0 STAY\***

Svingvinklen skal passe præcis til værktøjsvinkel, ellers afgiver styringen en fejlmelding.

## 11.3 Kippet bearbejdning (Option #9)

### Funktion

I forbindelse med **PLANE**-funktionerne og **M128** kan du udføre en kippet bearbejdning i et kippet bearbejdningsplan.

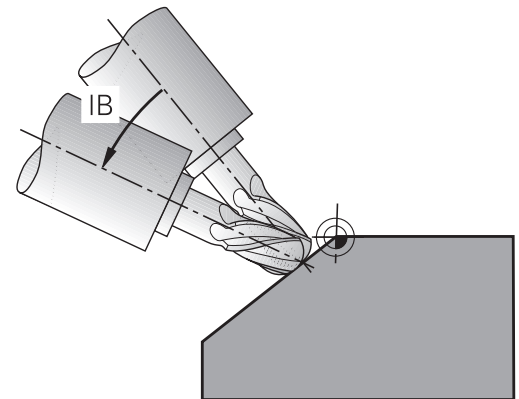
De kan omsætte en kippet bearbejdning vha. følgende funktioner:

- Kippet bearbejdning vha. inkremental kørsel af drejeakse



Kippet bearbejdning i det transformerede plan er udelukkende muligt med radiusfræsere.

**Yderligere informationer:** "Kompenser værktøjets hældning med FUNCTION TCPM (Option #9)", Side 426



### Kippet bearbejdning med inkremental kørsel af drejeakse

- ▶ Værktøj frikøres
- ▶ Definere vilkårlig PLANE-funktion, vær opmærksom på positioneringsforhold
- ▶ Aktivere M128
- ▶ Med en retlinje-blok køres den ønskede kipvinkel i den tilhørende akse inkrementalt

### Eksempel

* - ...	
N12 G00 G40 Z+50*	; Positionér til sikker højde
N13 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB-45 SPC+0 MOVE DIST50 F900*	; Definere og aktivere PLANE-funktion
N14 FUNCTION TCPM F TCP AXIS POS PATHCTRL AXIS	; TCPM aktiveres
N15 G01 G91 F1000 B-17*	; Værktøj kippes
* - ...	



## 11.4 Hjælpefunktion for drejeadkser

### Tilspænding i mm/min ved drejeadkserne A, B, C: M116 (Option #8)

#### Standardforhold

Styringen fortolker den programmerede tilspænding ved en drejeadkse i grad/min (i mm-programmer og også i tomme-programmer). Banetilspændingen er altså afhængig af afstanden af værktøjs-midtpunktet til drejeadkse-centrum.

Jo større denne afstand bliver, desto større bliver banetilspændingen.

#### Tilspænding i mm/min ved rundakser m. M116



Vær opmærksom på maskinhåndbogen!

Bemærk i forbindelse med vinkelhoveder, at maskingeometrien er defineret af maskinproducenten i kinematikbeskrivelsen. Hvis De bruger et vinkelhoved til bearbejdning, skal De vælge den rigtige kinematik.



Programmeringsanvisninger

- Funktionen **M116** kan anvendes med bord- og hovedakse.
- Funktionen **M116** virker også ved aktiv Funktion **BEARBEJDNINGSFLADE DREJES**.
- En kombination af Funktionen **M128** eller **TCPM** med **M116** er ikke muligt. Hvis De vil aktivere begge aktive Funktioner **M128** eller **TCPM** for en akse **M116**, skal de ved hjælp af Funktionen **M138** for denne akse indirekte deaktivere udligningsbevægelsen. Indirekte derfor, mens De med **M138** angiver aksens, virker Funktion **M128** eller **TCPM**. Derved virker **M116** automatisk på de ikke med **M138** valgte akser.  
**Yderligere informationer:** "Valg af svingakse: M138", Side 424
- Uden Funktionen **M128** eller **TCPM** kan **M116** også virke for to drejeadkser samtidig.

Styringen fortolker den programmerede tilspænding ved en drejeadkse i mm/min (hhv. 1/10 tomme/mm). Hermed beregner styringen altid ved blok-start tilspændingen for denne NC-blok. Tilspændingen for en drejeadkse ændrer sig ikke, medens NC-blok bliver afviklet, også når værktøjet bevæger sig mod drejeadksens centrum.

#### Virkemåde

**M116** virker i bearbejdningsplanet. Med **M117** nulstiller De **M116**. Ved Programmslut bliver **M116** alligevel uvirksom.

**M116** bliver aktiv ved blokstart.

## Kør vejoptimering drejeadse: M126

### Standardforhold



Vær opmærksom på maskinhåndbogen!

Positioneringsforholdet for drejeadsen er en maskinafhængig funktion.

**M126** virker udelukkende ved Modulu-akser.

Ved Modulo-Akser starter Akseposition overskridelse af Modulo-Længde af 0°-360° igen på startværdi 0°. Det er tilfældet ved endeløse drejebare akser.

Ved ikke Modulo-akser er max. drejning mekanisk begrænset. Positionsvisning af drejeadse skifter ikke tilbage til startværdi f.eks. 0°-540°.

Maskinparameter **shortestDistance** (Nr. 300401) fastlægger standardforhold ved positionering af drejeadsen. Det påvirker kun drejeadser, hvis positionsvisning er begrænset til et køreområde på mindre end 360°. Når Parameter er inaktiv, kører styringen den programmerede vej fra Akt.-position til Nom.-position. Når Parameter er aktiv, kører styringen den korteste vej til Nom.-position (også uden **M126**).

### Forhold uden M126:

Uden **M126** kører styringen drejeadsen, der er vist på værdien reduceret under 360°, på længste vej.

Eksempler:

Akt.-position	Soll-position	Kørselsvej
350°	10°	-340°
10°	340°	+330°

### Forhold omkring M126

Med **M126** kører styringen drejeadsen, der er vist på værdien reduceret under 360°, på korteste vej.

Eksempler:

Akt.-position	Soll-position	Kørselsvej
350°	10°	+20°
10°	340°	-30°

### Virkemåde

**M126** er aktiv ved blokstart.

**M127** og en programmeret blok **M126** tilbage.

## Reducer visning af drejeadkser til en værdi under 360°: M94

### Standardforhold

Styringen kører værktøjet fra den aktuelle vinkelværdi til den programmerede vinkelværdi.

### Eksempel:

Aktuelle vinkelværdi:	538°
Programmeret vinkelværdi:	180°
Virkelige kørselsvej:	-358°

### Forhold med M94

Styringen reducerer ved blokstart den aktuelle vinkelværdi til en værdi under 360° og kører i tilslutning hertil til den programmerede værdi. Er flere drejeadkser aktive, reducerer **M94** visningen af alle drejeadkser. Alternativt kan De efter **M94** indlæse en drejeadkse. Styringen reducerer så kun visningen af denne akse.

Når De har indgivet en kørslesgrænse eller en Software-endecontajt er aktiv, er **M94** for denne akse uden funktion.

<b>N210 M94*</b>	; Reducer displayværdier i alle aktive drejeadkser
<b>N210 M94 C*</b>	; Reducer displayværdi for C-aksen
<b>M110 G00 C+180 M94*</b>	; Reducer Displayværdi af alle aktive drejeadkser, og i tilslutning hertil køres C-aksen til den programmerede værdi:

### Virkemåde

**M94** virker kun i den NC-blok, i hvilken **M94** er programmeret.

**M94** bliver virksom ved blok-start.

## **Positionen af værktøjsspidsen ved positionering af svingaksen bibeholdes (TCPM): M128 (Option #9)**

### **Standardforhold**

Når angrebsvinklen af værktøjet ændres, opstår en forskydning af værktøjsspidsen i forhold til Nom. position. Denne forskydning kompenseres styringen ikke. Når brugeren ikke tager forhold til afvigelsen i NC-programmet, sker bearbejdningen forskudt.

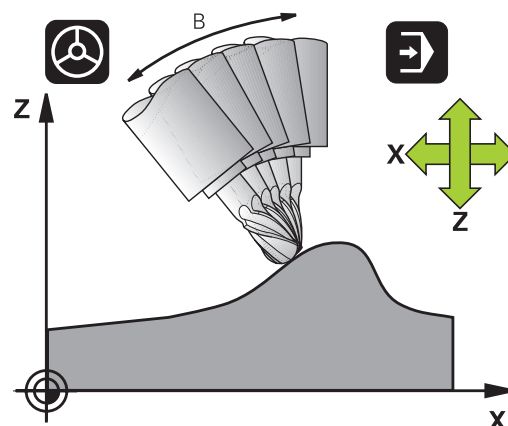
**Forhold med M128 (TCPM: Tool Center Point Management)**

Ændrer positionen sig i NC-Program for en styret svingakse, så forbliver under transformationen positionen for værktøjsspidsen uforandret overfor emnet.

**ANVISNING****Pas på kollisionsfare!**

Drejeadse med Hirth-fortanding skal ved svingning bevæge sig ud af fortandingen. Under udkørsel og svingbevægelsen kan der opstå kollisionsfare!

- Frikør værktøjet, før svingaksen bliver ændret



Efter **M128** kan De indlæse endnu en tilspænding, med hvilken styringen maksimalt udfører udjævningsbevægelsen i lineæraksen.

Hvid De vil ændre svingaksen under en programafvikling med håndhjulet, så anvender De **M128** i forbindelse med **M118**.

Overlejring af en håndhjuls-position opstår ved aktiv **M128**, afhængig af indstillingen i 3D-ROT-Menu af driftsart **MANUEL DRIFT**, i aktive koordinatsystem, eller i ikke svinget koordinatsystem.



## Programmeringsanvisninger

- Før positioneringen med **M91** eller **M92** og før et **T**-blok: nulstilles funktionen **M128**
- For at undgå kontur-beskadigelser må De med **M128** kun anvende kuglefræser.
- Værktøjs-længden skal henføre sig til kuglecentrum af Kuglefræser
- Når **M128** er aktiv, viser styringen i status-displayet symbolet **TCPM**
- Med valgfri maskinparameter **presetToAlignAxis** (Nr. 300203) definerer maskinproducenten aksesspecifik, hvordan styringen opfatter Offset-værdi. Ved **FUNCTION TCPM** og **M128** er maskinparameter kun relevant for drejeadser, som drejer om værktøjsaksen (ogtes **C\_OFFS**).

**Yderlig Information: Brugerhåndbog Opsætning, teste NC-Programmer og afvikling**

- Hvis maskinparameter ikke er defineret eller defineret med værdi **TRUE**, kan de med Offset udligne et emne-skråflade i planet. Offset influerer orienteringen af emne-Koordinatsystem **W-CS**.

**Yderligere informationer:** "Emne-koordinatsystem W-CS", Side 78

- Hvis maskinparameter er defineret med værdi **FALSE**, kan De med Offset ikke udligne et emne-skråflade i planet. Styringen tager ikke højde for Offset under afviklingen.

### M128 ved rundborde

Hvis De med aktiv **M128** programmerer en svingbords-bevægelse, så drejer styringen koordinat-system tilsvarende med. Drejer De f.eks. C-aksen med 90° (ved positionering eller ved nulpunkt-forskydning) og programmerer i tilslutning hertil en bevægelse i X-aksen, så udfører styringen bevægelsen i maskinakse Y.

Også det fastlagte henføringspunkt, der omplacerer sig ved rundbords-bevægelsen, transformerer styringen.

### M128 ved tredimensional værktøjs-korrektur

Hvis De med aktiv **M128** og aktiv Radiuskorrektur **G41/G42** gennemfører en tredimensionel værktøjs-korrektur, positionerer styringen ved bestemte maskingeometrier automatisk drejeaksen (Peripheral-milling).

### Virkemåde

**M128** bliver virksom ved blok-start, **M129** ved blok-ende. **M128** virker også i de manuelle driftsarter og bliver aktiv efter et driftsart skift. Tilspændingen for udjævningsbevægelsen forbliver virksom så længe, indtil De programmerer en ny eller tilbagestiller **M128** med **M129**.

**M128** stiller De tilbage med **M129**. Hvis De i en programafviklings-driftsart vælger et nyt NC-Program nulstiller styringen under alle omstændigheder **M128**.

### Eksempel: Gennemfør en udjævningsbevægelse højest med en tilsp. på 1000 mm/min

```
N50 G01 G41 X+0 Y+38.5 IB-15 F125 M128 F1000*
```

**Dykfræsning med ikke styret drejeakse**

Hvis De på Deres maskine ikke har styrede drejeakser (såkaldte tæller-akser), så kan De i forbindelse med **M128** også med disse akser gennemføre bearbejdninger.

Gå frem som følger:

- 1 Bring drejeaksen manuelt i den ønskede position. **M128** må derved ikke være aktiv
- 2 Aktiver **M128**: styringen læser Akt.-værdien for alle forhåndenværende drejeakser, beregner her ud fra den nye position for værktøjs-midtpunktet og aktualiserer positionsvisningen
- 3 Den nødvendige udjævningsbevægelse udfører styringen med den næste positioneringsblok
- 4 Gennemføre bearbejdning
- 5 Ved Programslut nulstilles **M128** med **M129** og drejeakse bringes igen til udgangsposition



Så længe **M128** er aktiv, overvåger styringen Akt.-positionen for den ikke styrede drejeakse. Afviger Akt.-positionen fra en af maskinfabrikanten definerbar værdi af Nom.-positionen, afgiver styringen en fejlmelding og afbryder programafviklingen.

## Valg af svingakse: M138

### Standardforhold

TNC'en tilgodeser ved funktionerne **M128** og **BEARBEJDNINGSFLADE DREJES** drejeadsen, som er fastlagt af maskinfabrikanten i maskin-parametrene.

### Forhold omkring M138

Styringen ved de ovennævnte funktioner kun hensyn til svingaksen, som De har defineret med **M138**.



Vær opmærksom på maskinhåndbogen!

Hvis De med funktionen **M138** begrænser antallet af drejeadser, kan de dermed begrænse drejemulighederne på Deres maskine. Om styringen skal tilgodese aksevinkel i valgte akse eller sættes til 0, fastlægges af maskinfabrikanten.

### Virkemåde

**M138** bliver aktiv ved blok-start.

**M138** nulstiller De, idet De påny programmerer **M138** uden angivelse af svingaksen.

### Eksempel

For ovennævnte funktioner tages kun hensyn til svingakse C:

```
N110 G00 Z+100 G40 M138 C* ; Definer i betragtning af C-aksen
```



## Hensyntagen til maskin-kinematik'en i AKT./NOM.-positioner ved blokken: M144 (Option #9)

### Standardforhold

Når kinematikken ændres, f.eks. ved indkobling af en forsats spindel eller indlæsning af en angrebsvinkel, kompenserer styringen ikke ændringen. Når brugeren ikke tager forhold til kinematikændringen i NC-programmet, sker bearbejdningen forskudt.

### Forhold omkring M144



Vær opmærksom på maskinhåndbogen!

Bemærk i forbindelse med vinkelhoveder, at maskingeometrien er defineret af maskinproducenten i kinematikbeskrivelsen. Hvis De bruger et vinkelhoved til bearbejdning, skal De vælge den rigtige kinematik.

Med funktionen **M144** tilgodeser styringen ændringen af maskin-kinematik i positionsvisning og kompenserer forskydningen af værktøjsspidsen mod emnet.



Programmerings- og brugerinformationer:

- På trods af aktiv **M144** kan du positionere med **M91** eller **M92**.
- Positionsvisningen i driftsarterne **PROGRAMLØB BLOKFØLGE** og **PROGRAMLØB ENKELBLOK** ændres først, efter at svingaksen har nået sin slut position.

### Virkemåde

**M144** bliver aktiv ved blok-start. **M144** virker ikke i forbindelse med **M128** eller bearbejdningsplan transformation.

**M144** ophæver De, idet De programmerer **M145**.

## 11.5 Kompenser værktøjets hældning med FUNCTION TCPM (Option #9)

### Funktion



Vær opmærksom på maskinhåndbogen!

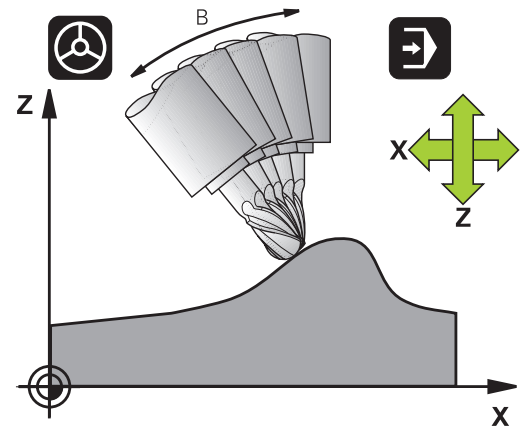
Bemærk i forbindelse med vinkelhoveder, at maskingeometrien er defineret af maskinproducenten i kinematikbeskrivelsen. Hvis De bruger et vinkelhoved til bearbejdning, skal De vælge den rigtige kinematik.

**FUNCTION TCPM** er en videreudvikling af funktionen **M128**, med hvilken de kan fastlægge forholdene for styringen ved positionering af drejeakser.

De kan ved **FUNCTION TCPM** selv definere virkningen af forskellige funktionaliteter:

- Virkemåden af den programmerede tilspænding: **F TCP / F CONT**
- Fortolkning af de i NC-programmet programmerede drejeaksekoordinater: **AXIS POS / AXIS SPAT**
- Orienterings Interpolationsart mellem start- og målposition: **PATHCTRL AXIS / PATHCTRL VECTOR**
- Options valg for værktøjshenføringspunkt og drejecentrum: **REFPNT TIP-TIP / REFPNT TIP-CENTER / REFPNT CENTER-CENTER**
- Valgfri tilspændingsbegrænsning til kompensering af bevægelser i de lineære akser ved bevægelser med roterende aksekomponenter: **F**

Når **FUNCTION TCPM** er aktiv, viser styringen i positionsvisningen symbolet **TCPM**.



### ANVISNING

#### Pas på kollisionsfare!

Drejeakse med Hirth-fortanding skal ved svingning bevæge sig ud af fortandingen. Under udkørsel og svingbevægelsen kan der opstå kollisionsfare!

- ▶ Frikør værktøjet, før svingaksen bliver ændret



## Programmeringsanvisninger

- Før positionering med **M91** eller **M92** og før et **TOOL CALL**-blok: nulstilles funktionen **M128**.
- Ved endefræser anvend udelukkende Kuglefræser for at undgå kontur beskadigelser. I kombination med andre værktøjsformer kan du bruge den grafiske simulering til at kontrollere NC-programmet for mulige konturbrud.
- Med valgfri maskinparameter **presetToAlignAxis** (Nr. 300203) definerer maskinproducenten aksespecifik, hvordan styringen opfatter Offset-værdi. Ved **FUNCTION TCPM** og **M128** er maskinparameter kun relevant for drejaksler, som drejer om værktøjsaksen (ogtes **C\_OFFS**).

**Yderlig Information:** Brugerhåndbog **Opsætning, teste NC-Programmer og afvikling**

- Hvis maskinparameter ikke er defineret eller defineret med værdi **TRUE**, kan de med Offset udligne et emne-skråflade i planet. Offset influerer orienteringen af emne-Koordinatsystem **W-CS**.

**Yderligere informationer:** "Emne-koordinatsystem W-CS", Side 78

- Hvis maskinparameter er defineret med værdi **FALSE**, kan De med Offset ikke udligne et emne-skråflade i planet. Styringen tager ikke højde for Offset under afviklingen.

**Definere FUNCTION TCPM**SPEC  
FCT

- ▶ Vælg specialfunktioner

PROGRAM  
FUNKTIONER

- ▶ Vælg programmeringshjælp

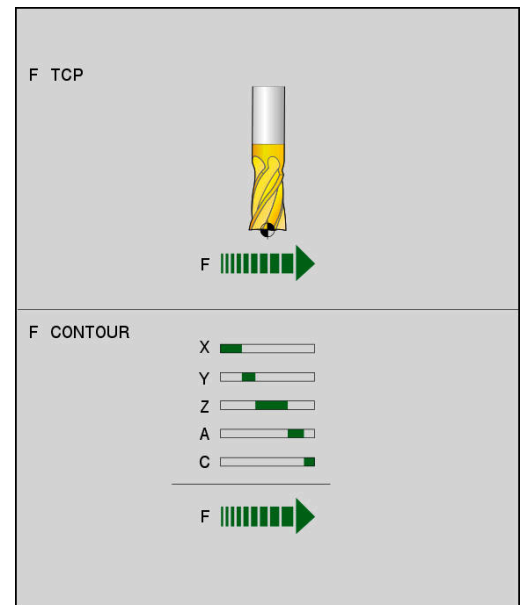
FUNCTION  
TCPM

- ▶ Vælg funktion **FUNCTION TCPM**

## Virkemåden af den programmerede tilspænding:

For definition af virkemåden af den programmerede tilspænding stiller styringen to funktioner til rådighed:

- |              |  |
|--------------|--|
| F<br>TCP     | ▶ <b>F TCP</b> fastlægger, at den programmerede tilspænding bliver tolket som den faktiske relative hastighed mellem værktøjsspidsen ( <b>tool center point</b> ) og emnet |
| F<br>CONTOUR | ▶ <b>F CONT</b> fastlægger, at den programmerede tilspænding bliver fortolket som banetilstpænding i den pågældende NC-blok programmerede akser                            |



## Eksempel

...	
N130 FUNCTION TCPM F TCP ...	Tilspændingen henfører sig til værktøjsspidsen
N140 FUNCTION TCPM F CONT ...	Tilspænding bliver fortolket som banetilstpænding
...	

## Fortolkning af de programmerede drejepakse-koordinater

Maskiner med 45°-svinghoveder eller 45°-svingborde har hidtil ingen mulighed haft, for på en enkel måde at indstille dykvinkel hhv. en værktøjs-orientering henført til det i øjeblikket aktive koordinatsystem (rumvinkel). Denne funktionalitet kan kun blive realiseret med eksterne NC-Programmer med flade-normalvektorer (LN-blokke).

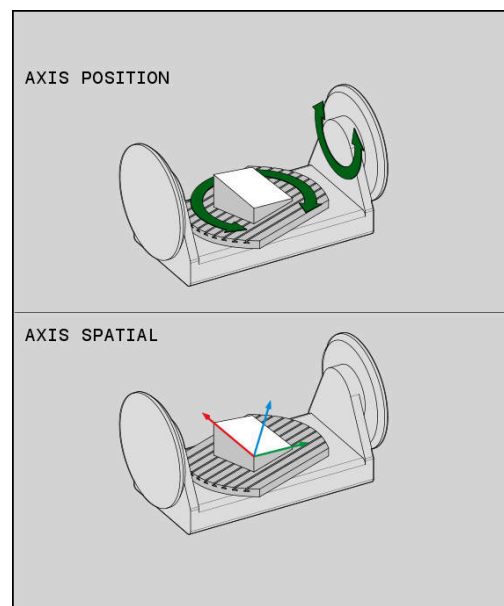
Styringen stiller følgende funktionalitet til rådighed:

AXIS  
POSITION

- ▶ **AXIS POS** fastlægger, at styringen fortolker de programmerede koordinater fra drejepakse som Nom.-position for den pågældende akse

AXIS  
SPATIAL

- ▶ **AXIS SPAT** fastlægger, at styringen fortolker de programmerede koordinater fra drejepaksen som rumvinkler



### Programmeringsanvisninger

- Valg **AXIS POS** er hovedsageligt velegnet i forbindelse med roterende akser monteret i rette vinkler. Kun når den programmerede drejepaksekoordinat af den ønskede opretning af bearbejdningsplanet er rigtig defineret f.eks. programmeret ved hjælp af et CAM-system, kan De anvende **AXIS POS** selv med afvigende maskinkoncept f.eks. 45°-svinghoved.
- Vha. valg **AXIS SPAT** definerer De rumvinkel, som henfører sig til det i øjeblikket aktive indlæse-koordinatsystem **I-CS**. Den definerede vinkel virker derved som inkremental rumvinkel. Programmer De i første kørselsblok efter funktion **FUNCTION TCPM** med **AXIS SPAT** altid **SPA, SPB** og **SPC**, også ved rumvinkler på 0°.

### Eksempel

...	
<b>N130 FUNCTION TCPM F TCP AXIS POS ...</b>	Drejepakse-koordinater er aksevinkel
...	
<b>N180 FUNCTION TCPM F TCP AXIS SPAT ...</b>	Drejepakse-koordinater er rumvinkel
<b>N200 G00 A+0 B+45 C+0</b>	Indstil værktøjs-orientering på B+45 grad (rumvinkel). Rumvinkel A og C defineres med 0
...	

## Orienterings Interpolation mellem start- og slutposition

Med funktionen fastlægger De, hvordan værktøjsorientering mellem programmerede start- og slutposition skal interpoleres:

PATH  
CONTROL  
AXIS

- ▶ **PATHCTRL AXIS** fastlægger, at drejeaksen mellem start- og slutposition interpoleres lineært. Fladen, som fremkommer ved fræsning med værktøjsomfanget (**Peripheral Milling**), er ikke ubetinget plan og afhængig af maskinkinematik.

PATH  
CONTROL  
VECTOR

- ▶ **PATHCTRL VECTOR** fastlægger, at værktøjsorientering indenfor NC-blok altid ligger i planet, som er fastlagt ved Start- og slutorientering. Ligger Vektor mellem Start- og slutposition i dette plan, bliver ved fræsning med værktøjsomfang (**Peripheral Milling**) en plan flade genereret.

I begge tilfælde bliver programmerede værktøjshenføringspunkt kørt på en lige linje mellem start- og slutposition.



For at opnå en kontinuerlig fleraksebevægelse, skal De definere cyklus 32 **G62** med en **Tolerance for Drejeaksen**.

**Yderlig Informationer:** Brugerhåndbog **Programmering bearbejdningscyklus**

### PATHCTRL AXIS

Varianten **PATHCTRL AXIS** anvender De ved NC-Programmer med ingen Orienterings ændring pr. NC-blok. Derfor skal vinklen **TA** i Cyklus **G62** være større.

De kan anvende **PATHCTRL AXIS** såvel ved Face Milling også ved Peripheral Milling.

**Yderligere informationer:** "Afvikel CAM-Programmer", Side 435



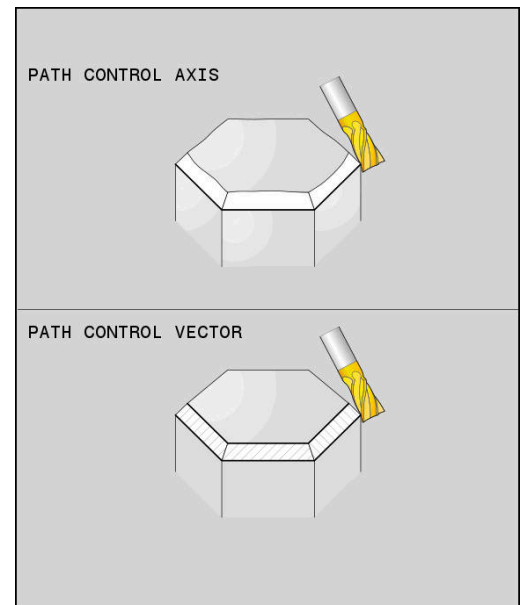
HEIDENHAIN anbefaler variant **PATHCTRL AXIS**. Dette muliggør en samtidig bevægelse, hvilket har en fordelagtig effekt på overfladekvaliteten.

### PATHCTRL VECTOR

Varianten **PATHCTRL VEKTOR** anvender De ved periferifræsning med stor Orienterings ændring pr. NC-blok.

### Eksempel

...	
<b>N130 FUNCTION TCPM F TCP AXIS SPAT PATHCTRL AXIS*</b>	Drejeaksen bliver mellem start- og slutposition af NC-blok lineært Interpoleret.
<b>N140 FUNCTION TCPM F TCP AXIS SPAT PATHCTRL VECTOR*</b>	Drejeaksen bliver således Interpoleret, at værktøjsorientering indenfor NC-blok altid ligger i planet, som er fastlagt ved Start- og slutorientering.
...	



## Valg af værktøjshenføringspunkt og drejecentrum

For definition af værktøjshenføringspunkt og drejecentrum stiller styringen følgende funktioner til rådighed:

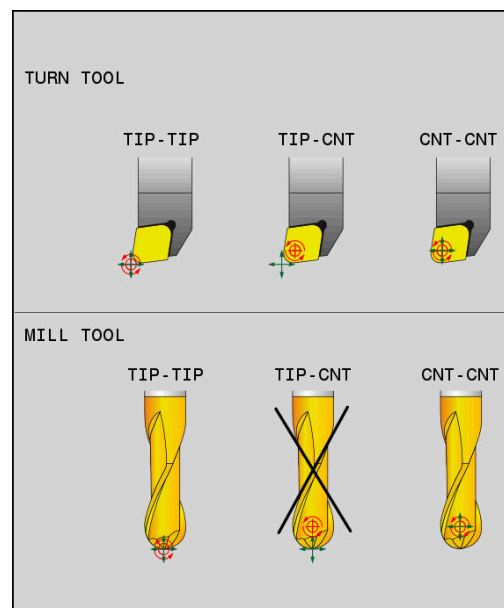
- REF POINT  
TIP-TIP

▶ **REFPNT TIP-TIP** positionerer på den (teoretiske) værktøjsspids. Drejecentrum ligger også i værktøjsspidsen
- REF POINT  
TIP-CNT

▶ **REFPNT TIP-CENTER** positionerer på den (teoretiske) værktøjsspids. Drejecentrum ligger i skæreradius-midtpunkt.
- REF POINT  
CNT-CNT

▶ **REFPNT CENTER-CENTER** positionerer på skæreradius-midtpunkt. Drejecentrum ligger også i skæreradius-midtpunkt.

Indlæsning af henføringspunkt er en option. Når De ikke indlæser, anvender styringen **REFPNT TIP-TIP**.



### REFPNT TIP-TIP

Varianten **REFPNT TIP-TIP** tilsvare standardforholdet **FUNCTION TCPM**. De kan anvende alle Cyklus og funktioner, der også forud var tilladt.

### REFPNT TIP-CENTER

Varianten **REFPNT TIP-CENTER** anvendes hovedsaglig med drejeværktøj. Her falder drejepunkt og positionerpunkt ikke sammen. Ved en NC-blok bliver drejepunkt (skæreradius-midtpunkt) holdt på plads, værktøjsspidsen er imidlertid ikke længere i sin oprindelige position i slutningen af blokken.

Hovedformålet med denne henføringspunktvalg er, i drejedrift med aktiv radiuskorrektur og simuleret svingakseposition at kunne dreje komplekse konturer (Simultandrejning). Denne funktion giver kun mening, når De anvender styringen i drejedrift (Option #50). Denne Software-option er p.t. kun understøttet i TNC 640.

### REFPNT CENTER-CENTER

Varianten **REFPNT CENTER-CENTER** kan de udnytte, at afvikle et på spidsen målt værktøj i CAD-CAM genereret NC-Program, som er angivet med skæreradius-midtpunktsbane.

Denne funktionalitet kunne De kun med en forkortning af værktøjet med **DL** opnå. Varianten med **REFPNT CENTER-CENTER** her den fordel, at styringen kander den eksisterende værktøjslængde.

Når De programmerer lommefræsecyklus med **REFPNT CENTER-CENTER**, giver styringen en fejlmelding.

### Eksempel

...	
<b>N130 FUNCTION TCPM F TCP AXIS SPAT PATHCTRL AXIS REFPNT TIP-TIP*</b>	Værktøjshenføringspunkt og Drejecentrum ligger i værktøjsspidsen
<b>N140 FUNCTION TCPM F TCP AXIS POS PATHCTRL AXIS REFPNT CENTER-CENTER*</b>	Værktøjshenføringspunkt og Drejecentrum ligger i skæreradius-midtpunkt
...	

## Begrænsning af lineær tilspænding

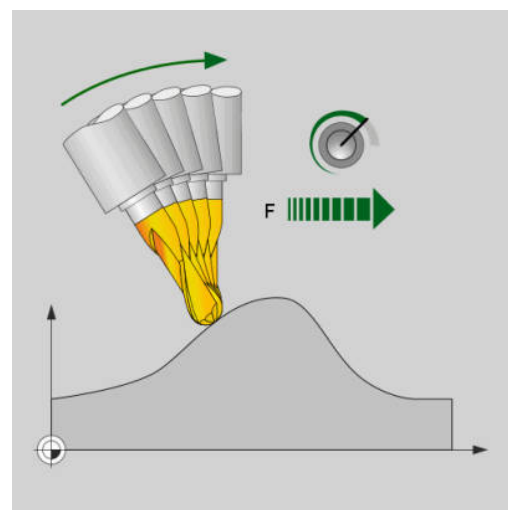
Med den valgfri indlæsning **F** begrænser De tilspænding af lineærakse ved bevægelse af drejeadse.

Dermed kan De forhindre hurtige udligningsbevægelser, f.eks. tilbagestræbevægelse i ilgang.

**i** Vælg ikke værdien for begrænsningen af lineærakse tilspændingen for lille, da det kan føre til tilspændingssvingninger ved værktøjshenføringspunkt (TCP). Tilspændingssvingninger forårsager dårlig overfladekvalitet.

Tilspændingsbegrænsning virker også ved aktiv **FUNCTION TCPM** kun ved bevægelse med en drejeadse, ikke ved ren lineære bevægelser.

Begrænsning af lineærakse bevægelse forbliver kun aktiv så længe, indtil De programmerer en ny, eller **FUNCTION TCPM** nulstilles.



### Eksempel

**13 FUNCTION TCPM F TCP AXIS POS PATHCTRL AXIS  
REFPNT CENTER-CENTER F 1000**

Maksimal tilspænding af udligningsbevægelse i lineæraksen er 1000 mm/min.

## Nulstil FUNKTION TCPM

RESET  
TCPM

- **FUNCTION RESET TCPM** anvendes, når De vil nulstille funktionen målrettet indenfor et NC-Programms

**i** Når De i driftsart **PROGRAMLØB ENKELBLOK** eller **PROGRAMLØB BLOKFØLGE** vælger et nyt NC-Program, sætter styringen Funktion **TCPM** automatisk tilbage.

### Eksempel

...	
<b>N250 FUNCTION RESET TCPM*</b>	FUNCTION TCPM nulstilles
...	



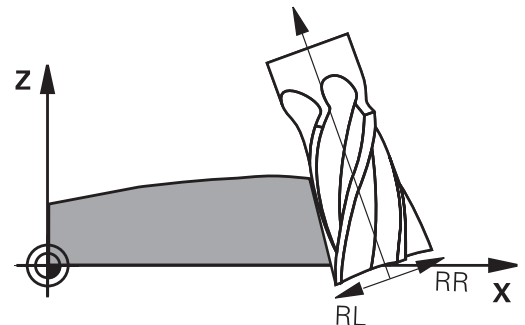
## 11.6 Periferi fræsning: 3D-radiuskorrektur med M128 og radius-korrektur (G41/G42)

### Anvendelse

Ved Peripheral Milling forskyder styringen værktøjet vinkelret på bevægelsesretningen og vinkelret på værktøjsretningen med summen af delta-værdierne **DR** (værktøjstabel og NC-program). Korrekturretningen fastlægger De med radiuskorrektoren **G41/G42** (bevægelsesretning Y+).

For at styringen kan nå den forudgivne værktøjs-orientering, skal De aktivere funktionen **M128** og herefter værktøjs-radiuskorrektoren. Styringen positionerer så maskinens drejeakse automatisk således, at værktøjet når den med drejeakse-kordinaterne forudgivne værktøjs-orientering med den aktive korrektur.

**Yderligere informationer:** "Positionen af værktøjsspidsen ved positionering af svingaksen bibeholdes (TCPM): M128 (Option #9)", Side 420



Vær opmærksom på maskinhåndbogen!  
Denne funktion er kun mulig med rumvinkler. Denne indlæsemulighed definerer Deres maskinproducent.  
Styringen kan ikke ved alle maskiner automatisk positionere drejeaksen.



Styringen anvender for 3D-værktøjskorrektur grundlæggende den definerede **Deltaværdi**. Den samelede værktøjsradius (**R + DR**) beregner styringen kun, når De har indkoblet **FUNCTION PROG PATH IS CONTOUR**.

**Yderligere informationer:** "Fortolkning af den programmerede bane", Side 434

### ANVISNING

#### Pas på kollisionsfare!

En maskines drejeakse kan indeholde begrænset kørselsområde, f.eks. B-Hovedakse med  $-90^\circ$  til  $+10^\circ$ . En ændring af svingvinklen på mere end  $+10^\circ$  kan føre til en  $180^\circ$ -drejning af bordaksen. Under en svingbevægelse kan der opstå kollisionsfare!

- ▶ Før indsvingning, programmer en sikker position.
- ▶ Test forsigtigt NC-Program eller Programafsnit i driftsart **PROGRAMLØB ENKELBLOK**

Værktøjs-orienteringen kan De definere i en G01-blok som beskrevet efterfølgende.

### Eksempel: Definition af værktøjs-orientering med M128 og koordinaterne til drejeaksen




N10 G00 G90 X-20 Y+0 Z+0 B+0 C+0*	Forpositionering
N20 M128*	Aktivere M128
N30 G01 G42 X+0 Y+0 Z+0 B+0 C+0 F1000*	Aktiver radiuskorrektur
N40 X+50 Y+0 Z+0 B-30 C+0*	Starte drejeakse (værktøjs-orientering)

### Fortolkning af den programmerede bane



Med Funktionen **FUNCTION PROG PATH** bestemmer De, om styringen refererer 3D-radiuskorrektur som tidligere kun på Deltaværdi eller på den samlede værktøjsradius. Når De indkobler **FUNCTION PROG PATH**, svare de programmerede koordinater nøjagtig til konturkoordinater. Med **FUNCTION PROG PATH OFF** udkobler De den specielle fortolkning.

### Fremgangsmåde

Ved definitionen går De frem som følger:

-  ▶ Indblænde softkey-liste med specialfunktioner
-  ▶ Tryk softkey **PROGRAM FUNKTIONER**
-  ▶ Tryk Softkey **FUNCTION PROG PATH**

De har følgende muligheder:

Softkey	Funktion
	Indkøbel fortolkning af den programmerede bane som kontur Styringen beregner ved 3D-radiuskorrektur den fulde værktøjsradius <b>R + DR</b> og den fulde hjørneradius <b>R2 + DR2</b> .
	Udkøbel specielle fortolkning af programmerede bane Styringen beregner ved 3D-radiuskorrektur Delta-værdi <b>DR</b> og <b>DR2</b> .

Når De indkobler **FUNCTION PROG PATH**, virker fortolkningen af programmerede bane som kontur for alle 3D-korrektur så længe, til funktionen igen udkobles.

## 11.7 Afvikle CAM-Programmer

Når De fremstiller et NC-program eksternt med et CAM-program, skal De være opmærksom på anbefalingerne i de følgende afsnit. Derved kan De bedst muligt udnytte de kraftfulde kontrollerede bevægelser af styringen og som reglen opnå en bedre emneoverflade på en kortere bearbejdningsstid. Styringen opnår på trods af højere bearbejdningshastighed en meget høj konturnøjagtighed. Grundlaget herfor er realtids-styresystem HEROS 5 i kombination med funktionen **ADP** (Advanced Dynamic Prediction) TNC 620. Hermed kan styringen også rigtig godt afvikle NC-programmer med høj punkttæthed.

### Fra 3D-Model til NC-Program

Processen med at fremstille et NC-program fra en CAD-Model bliver væsentligt nemmere at fremstille:

- ▶ **CAD: Modelfremstilling**  
Konstruktionsafdelingen fremstiller en 3D-model tilgængelig til forarbejdning af emnet. Ideelt er 3D-modellen konstrueret i tolerance centeret.
- ▶ **CAM: Banegenerering, Værktøjskorrektur**  
CAM-programmøren fastlægger bearbejdningsstrategien for bearbejdningsområdet af emnet. CAM-systemet beregner herefter fra fladerne fra CAD-Modellen banerne for værktøjsbevægelserne. Disse værktøjsbaner består af enkelte punkter, som er beregnet således fra CAM-systemet, at den bearbejdende flade tilnærmer sig den i henhold til en forudbestemt linjefejl og tolerancer. Sådan skabes et maskin neutralt NC-program, det såkaldte CLDATA (cutter location data). En i forhold til maskinen og styringen tilpasset postprocessor, fremstilles fra CLDATA et maskin- og styringsspecifikt NC-program som CNC-styringen kan afvikle. Postprocessoren er baseret på maskinen og tilpasset styringen. Postprocessoren er det centrale bindeled mellem CAM-system og CNC-styringen.



Indenfor **BLK FORM FILE**-Syntax kan De integrere 3D-modeller i STL-format som rå og færdige dele.  
**Yderligere informationer:** "Definere råemne: G30/G31", Side 88



- ▶ **Styringen: Bevægelsesføring, Toleranceovervågning, Hastighedsprofil**  
styringen beregner ud fra de i NC-programmet definerede punkter bevægelsen i de enkelte maskinakser og den egnede hastighedsprofil. Lastafhængige filterfunktioner afvikler og glatter konturen således at styringen indeholder de maskimal tilladte baneafvigelse.
- ▶ **Mekatronik: Tilspændingsregulering, Driveteknik, Maskine**  
Maskinen omsætter ved hjælp af drev-systemet dem af styringen beregnede bevægelser og hastighedsprofil til reelle værktøjsbevægelser.

## Bemærk ved Postprocesserkonfiguration

### Vær opmærksom på følgende punkter ved postprocessorkonfiguration:

- Dataudlæsning ved aksepositionering fremstilles grundlæggende altid med fire decimaler. Derved forbedre De kvaliteten af NC-data og undgår rundingsfejl, som har en synlig virkning på emneoverfladen. Udgangen med 5 decimaler kan for optiske emner og emner med meget store radier (små krumninger), som f.eks. forme for bilindustrien, fører til forbedrede overfladekvalitet.
- Dataudlæsning ved bearbejdning med fladenormaler (LN-blokke, kun Klartext-Dialogprogrammering) skal altid sættes til 7 decimaler.
- Undgå fortløbende inkrementale NC-blokke, ellers kan tolerancen af de enkelte NC-blokke i output opsummeres
- Sæt tolerancen i Cyklus **G62**, så de i standardforhold mindst er dobbelt så stor som definerede linjefejl i CAM-system. Bemærk også tips i funktionsbeskrivelse af Cyklus **G62**
- En i CAM-program for højt valgt linjefejl kan, afhængig af de forskellige konturkrumninger, fører til for lange NC-blokafstande med hver for store retningsændringer. Ved afvikling kan der derved komme tilspændingsbrud ved blokovergange. Regelmæssige accelerationer (konstant kraftstimulering), kan pga. tilspændingsbrud inhomogene NC-program, fører til en uønsket svingningsstimulering af maskinkonstruktionen
- De fra CAM-systemet beregnede banepunkter kan De i stedet også forbinde med cirkelblokke. Styringen beregner internt cirklen mere nøjagtig end det definerede indlæseformat
- Angiver ingen mellempunkter på en eksakt lige linje. Mellempunkter, som ikke ligger eksakt på den lige linje, kan have en synlig virkning på emneoverfladen.
- Ved krumningsovergange (Hjørner) skal kun ligge et NC-datapunkt
- Undgå permanent korte blokafstande. Korte blokafstande opstår i CAM-system ved kraftige krumningsændringer af konturen ved samtidig meget små linjefejl. Eksakt rette linjer kræver ingen korte blokafstande, som ofte håndhæves ved konstante punktudlæsning fra CAM-systemet.
- Undgå en eksakt synkron punktfordeling på fladen med jævne krumninger, da dette kan kortlægge mønster på emnets overflade.
- Ved 5-akse-simultanprogrammer: Undgå dobbeltudlæsning af positioner, når de kun er forskellig ved forskellige værktøjsstillinger.
- Undgå udlæsning af tilspændingen i hver NC-blok. Dette kan få en negativ virkning på styringens hastighedsprofil.

**For maskinbrugeren nyttig konfiguration:**

- For en realitetsnær grafisk simulation 3D-modeller i STL-format som rå og færdige dele.  
**Yderligere informationer:** "Definere råemne: G30/G31", Side 88
- For bedre opdeling af store NC-programmer benytter styringen opdelingsfunktion  
**Yderligere informationer:** "NC-Programmer struktur", Side 195
- For dokumentation af NC-programmer benyttes styringen kommentarfunktion  
**Yderligere informationer:** "Indføje kommentarer", Side 191
- Brug de omfangsrige Cyklus til bearbejdning af borer og enkle lommegeometrier som styringen udnytter.  
**Yderlig Informationer:** Brugerhåndbog **Programmering bearbejdningscyklus**
- Angiv for tilpasning af kontur med værktøjs-radiuskorrektur **RL/RR** . Derved kan brugeren nemt gennemfører nødvendige korrekturer  
**Yderligere informationer:** "Værktøjskorrektur", Side 132
- Definer tilspænding for forpositionering, afviklingen og dybdefremføring og defineret via Q-parameter ved programstart.

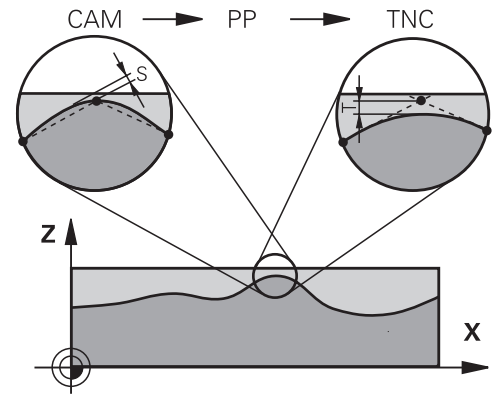
## Bemærk ved CAM-programmering

### Tilpasse linjefejl



#### Programmeringsanvisninger

- For sletbearbejdning indstilles kordefejlen i CAM-system ikke større end 5  $\mu\text{m}$ . I Cyklus **G62** anvender styringen en 1,3 til 3-gange Tolerance **T**.
- Ved skrubbearbejdning skal summen af de af kordefejl og tolerancer **T** være mindre end det definerede bearbejdningsovermål. Herved undgår De konturbeskadigelser.
- Den konkrete værdi afhænger af dynamikken af Deres maskine.



Tilpas linjefejl i CAM-program i afhængighed til bearbejdning:

- **Skrubning med præference til hastighed:**  
Anvend højere værdi for kordefejl og dertil passende tolerance i Cyklus **G62**. Afgørende for begge værdier er nødvendig overmål på konturen. Når der på deres maskine står en specielcyklus tilgængelig, indstilling af skrubfunktion. I skrubfunktion kører maskinen som reglen med høj ryk og høj acceleration.
  - Sædvanlige tolerancer i Cyklus **G62**: mellem 0,05 mm og 0,3 mm
  - Sædvanlige linjefejl i CAM-System: mellem 0,004 mm og 0,030 mm
- **Sletning med præference til høj nøjagtighed:**  
Anvend mindre kordefejl og dertil passende små tolerance i Cyklus **G62**. Datatætheden skal være så høj, at styringen ekstakt kan kende overgange eller hjørner. Når der på deres maskine står en specielcyklus tilgængelig, indstilling af sletfunktion. I sletfunktion kører maskinen som reglen med mindre ryk og mindre acceleration.
  - Sædvanlige tolerancer i Cyklus **G62**: mellem 0,002 mm og 0,006 mm
  - Sædvanlige linjefejl i CAM-System: mellem 0,001 mm og 0,004 mm
- **Sletning med præference til høj overfladenøjagtighed:**  
Anvend mindre kordefejl og dertil passende større tolerance i Cyklus **G62**. Derved glatter styringen konturen bedre. Når der på deres maskine står en specielcyklus tilgængelig, indstilling af sletfunktion. I sletfunktion kører maskinen som reglen med mindre ryk og mindre acceleration.
  - Sædvanlige tolerancer i Cyklus **G62**: mellem 0,010 mm og 0,020 mm
  - Sædvanlige kordefejl i CAM-System: ca. 0,005 mm

### Yderlig tilpasning

Vær opmærksom på følgende punkter ved CAM-Programmering:

- Ved langsom bearbejdningstilspænding eller kontur med stor radien-kordefejl ca. tre til fem gange mindre defineret som tolerance **T** i Cyklus **G62**. Definer yderlig den maksimale punktafstand mellem 0,25 mm og 0,5 mm . Yderlig skal geometri fejl eller model fejl vælges meget små (max. 1 µm).
- Også ved højere bearbejdningstilspænding på krumme konturområder, er en punktafstand større end 2.5 mm ikke anbefalet.
- Ved lige konturelementer er det tilstrækkeligt med et NC-punkt ved start og slut af ligelinje bevægelsen, for at undgå problemer med mellempositioner.
- Undgå ved 5-akse-simultanprogrammer, at forholdet mellem linearakse-bloklængde og drejeseakse-bloklængde stærkt forandret. Derved kan der opstå stærk tilspændingreducing ved værktøjshenføringspunkt (TCP)
- Tilspændingsbegrænsning for udligningsbevægelser (f.eks. med **M128 F...**) skal De kun anvende i undtagelsestilfælde. Tilspændingsbegrænsning for udligningsbevægelse kan forårsage stærk tilspændingreducing ved værktøjshenføringspunkt (TCP).
- NC-programmer for 5-akse-simultanbearbejdning med kuglefræser skal helst bruge kuglemidten. NC-data er derved som reglen ensartet. Yderlig kan De i **Cyklus G62** indstille en højere rundakse tolerance **TA** (f.eks. mellem 1° og 3°) for en endnu jævnere tilspænding på værktøjshenføringspunkt (TCP)
- Ved NC-programmer for 5-akse-simultanbearbejdning med Torus- eller Kuglefræser skal De ved NC-udlæsning af kuglesydpol, vælge en mindre rundakse tolerance. En sædvanlig værdi er f.eks. 0.1°. Udslagsgivende for rundakse tolerance er dog den maksimal tilladte konturovertrædelse. Denne konturovertrædelse er afhængig af den mulige værktøj fejljustering, værktøjsradius og indgrebsdybden af værktøjet. Ved 5-akset-snekkefræsning med en skaftfræser kan De beregne den maksimale kontur overtrædelse T direkte fra fræseindgrebslængde L og beregne den tilladte kontur tolerance TA:  

$$T \sim K \times L \times TA \quad K = 0.0175 [1/^\circ]$$
 Eksempel: L = 10 mm, TA = 0.1°: T = 0.0175 mm

## Indgrebsmulighed på styringen

For at kunne indflyvere forhold på CAM-programmet direkte på styringen, er Cyklus **G62 TOLERANCE** tilgængelig. Bemærk også tips i funktionsbeskrivelse af Cyklus **G62**. Bemærk desuden sammenhængen med dem i CAM-system definerede linjefejl,

### Yderlig Informationer: Brugerhåndbog **Programmering bearbejdningscyklus**



Vær opmærksom på maskinhåndbogen!

Nogle maskinproducenter muliggør ved hjælp af en hjælpe Cyklus at tilpasse forhold på de respektive bearbejdninger, f.eks. Cyklus **G332** Tuning. Med Cyklus **G332** kan der forandres filterindstillinger for acceleration- og jerk-indstillinger.

### Eksempel

N340 G62 T0.05 P01 1 P02 3\*

## Bevægelsesføring ADP



Denne funktion skal af maskinfabrikanten være frigivet og tilpasset.

En utilstrækkelig datakvalitet af NC-programmer fra CAM-Systemen fører ofte til en dårlig overfladekvalitet af det fræste emne. Funktionen **ADP** (Advanced Dynamic Prediction) udvider de tidligere forudsigelser af tilladelig tilspændings profil og optimerer bevægelsesføring af tilspændingsaksen ved fræsning. Dermed kan rene overflader med kort bearbejdningstid fræses, også ved stærk svingende punktfordeling i nabo værktøjsbanen. Behovet for efterbearbejdning reduceret betragteligt eller bortfalder.

De vigtigste fordele ved ADP i overblik:

- symmetrisk tilspændingsforhold i frem- og tilbagebanen ved bidirektional fræsning.
- Ensartet tilspændingsforløb ved sideliggende fræsebaner
- forbedret reaktion på negativ effekt, f.eks. korte trappeligende trin, store linjetolerancer, stærk rundede blok-slutpunktskoordinater, fra CAM-system generede NC-Programmer
- nøjagtig observationer af de dynamiske egenskaber også ved vanskelige forhold



# 12

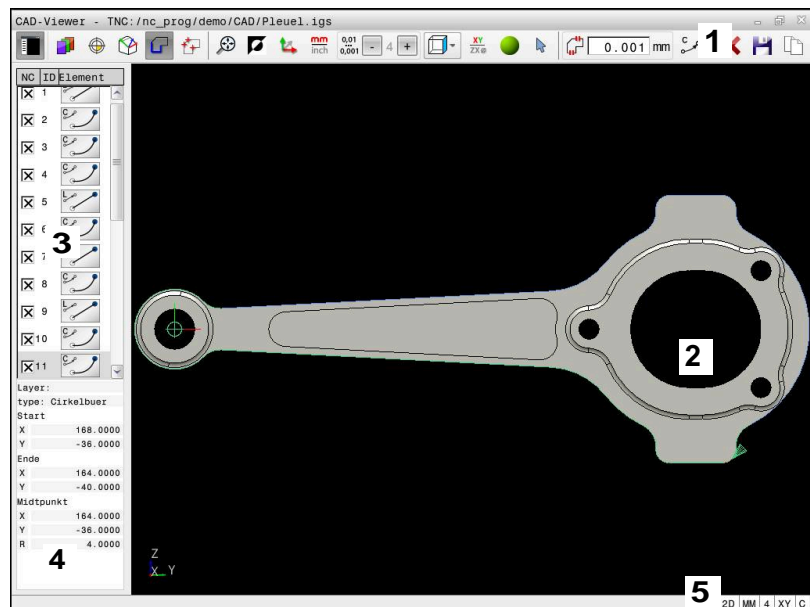
**Overtage data fra  
CAD-filer**

## 12.1 Billedeskærmsopdeling: CAD-Viewer

### Grundlag CAD-Viewer

#### Billedeskærmsvisning

Når De åbner **CAD-Viewer**, står følgende billedeskærmsopdeling til rådighed:



- 1 Menuliste
- 2 Vindue grafik
- 3 Vindue listevision
- 4 Vindue elementinformation
- 5 Statusliste

#### Filtype

Med **CAD-Viewer** kan De åbne følgende standardiserede filtyper direkte på styringen:

Filtype	Endelse	Format
STEP	*.stp und *.step	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ AP 203</li> <li>■ AP 214</li> </ul>
IGES	*.igs und *.iges	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Udgave 5.3</li> </ul>
DXF	*.dxf	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ R10 til 2015</li> </ul>
STL	*.stl	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Binär</li> <li>■ Ascii</li> </ul>

Med **CAD-Viewer** kan De åbne CAD-modeller, som består af vilkårlig mange trekant.

## 12.2 CAD Import (Option #42)

### Anvendelse

**i** Når styringen er stillet på DIN/ISO, så bliver de ekstraherede konture eller bearbejdningspositioner alligevel udgivet som klartekstprogram **.H**.

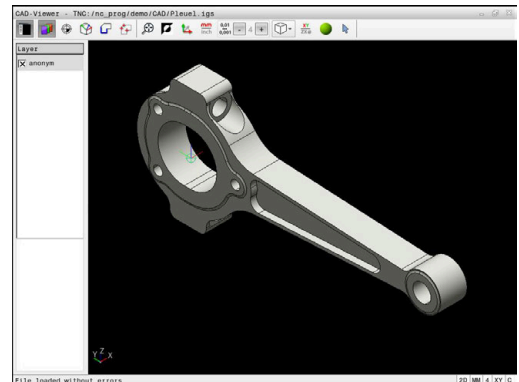
CAD-filer kan nu åbnes direkte på styringen, for derfra at ekstrahere konturer og bearbejdningspositioner. De kan gemme disse som Klarteksprogrammer eller dom Punktfiler. De med konturselektionen indvundne klartekstprogrammer kan også afvikles af ældre HEIDENHAIN-styringer, da konturprogrammerne kun indeholder **L-** og **CC-/C-**blokke.

**i** Alternativ til **CC-/C-**blokke kan De konfigurere, at cirkelbevægelser skal udføres som **CR-**blok.  
**Yderligere informationer:** "Grundindstilling", Side 445

Når De bearbejder filer i driftsarten **Programmering**, så genererer styringen konturprogrammer standardmæssigt med filendelsen **.H** og punkt-filer med endelsen **.PNT**. De kan vælge filtypen i hukommelsesdialog.

For at indfører en valgt kontur eller en bearbejdningsposition direkte i et NC-program, anvender De styringens mellemlager. Vha. mellemlager kan De overføre indhold også i hjælpe-værktøj, f.eks. **Leafpad** eller **Gnumeric**.

- i** Brugsanvisninger:
- De kan kun indsætte indhold fra udklipsholderen i yderligere værktøjer, så længe **CAD-Viewer** er åben.
  - Før indlæsningen i styringen vær da opmærksom på, at filnavnet kun indeholder tilladte tegn. **Yderligere informationer:** "Navne på filer", Side 103
  - Styringen understøtter intet binært DXF-format. Gem DXF-fil i CAD- eller mellemprogram i ASCII-Format.



## Arbejde med DXF-Viewer

**i** For at kunne bruge **CAD-Viewer** uden Touch-Billedeskærm, skal De ubetinget bruge en mus eller Touchpad.

**CAD-Viewer** er en separat anvendelse på styringens tredje desktop. De kan hermed med billedeskærm omskifteren-tasten skifte mellem maskin-driftsart, programmering-driftsart og **CAD-Viewer**. Nå De vil indfører en kontur eller bearbejdningsposition ved kopiering fra mellemlager, så er det specielt nyttigt.

**i** Når De anvender en TNC 620 med touch-betjening, kan De erstatte nogle tastetryk med bevægelser.

**Yderligere informationer:** "Touchscreen betjening", Side 483

## Åben CAD-Fil



▶ Tryk Tasten **Programmering**



▶ Tryk tasten **PGM MGT**  
> TNC`en åbner filstyringen



▶ Tryk softkey **VÆLG TYPE**  
> Styringen viser de tilgængelige filtyper.



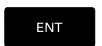
▶ Tryk Softkey **ZEIGE CAD**  
> Tryk Alternativ Softkey **ALLE ANZ.**



▶ Vælg biblioteket, i hvilket CAD-filen er gemt



▶ Vælg ønskede CAD-fil

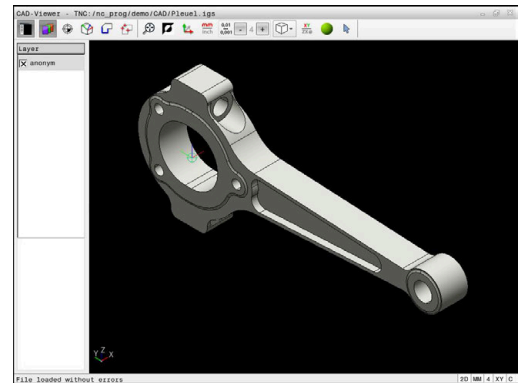



▶ Bekræft med tasten **ENT**  
> Styringen starter **CAD-Viewer** og viser indholdet af filen på billedeskærmen. I Listevindue viser styringen de såkaldte Layer (plan), i grafikvindue tegningen.





## Grundindstilling

De efterfølgende udførte grundindstillinger vælger De ved ikoner i hovedlisten.



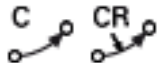



Ikon	Indstilling
	Vis, forstør eller skjul vinduet Listevisioning
	Visning af de forskellige Layer
	Sæt henføringspunkt, med option valg af plan
	Sæt nulpunkt, med option valg af plan
	Vælg kontur
	Vælg boreposition
	<b>3D-Gitter</b> Lan overfladenet (Option #152) <b>Yderligere informationer:</b> "Opret STL-filer med 3D-Gitter (Option #152)", Side 462
	Indstil zoom til maksimal visning af grafik
	Skift baggrundsfarve (sort eller hvid)
	Skift om mellem 2D- og 3D-funktion. Den aktive funktion er fremhævet
	Indstil måleenhed <b>mm</b> eller <b>tommer</b> for fil. I denne måleenhed afgiver styringen også konturprogrammet hhv. bearbejdningsposition. Den aktive måleenhed er fremhævet i rød <b>CAD-Viewer</b> beregner altid internt i mm. Hvis De vælger måleenheden tommer, omregner <b>CAD-Viewer</b> alle værdier i tommer om.
	Vælg opløsning Opløsningen definerer antal cifre efter kommaet og antal af positioner ved linearisering. Default: 4 pladser efter komma ved <b>mm</b> og 5 pladser efter komma ved <b>tommer</b>
	<b>CAD-Viewer</b> inialiserer alle konturer, der ikke ligger i XY-planet. Jo finere De definerer opløsningen, desto mere præcist fremstiller styringen konturene.
	Omskift mellem forskellige perspektiver af tegningen f.eks. <b>for oven</b>



Ikon	Indstilling
	<p>Vælg bearbejdningsplan:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ XY</li> <li>■ YZ</li> <li>■ ZX</li> <li>■ ZXØ</li> </ul> <p>Når De overfører en kontur eller position, sender styringen NC-Program i det vægte bearbejdningsplan.</p> <p><b>Yderligere informationer:</b> "Vælg Kontur og gem.", Side 455</p>

  	<p>Vælg funktion konturelementer, tilføj eller fjern</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p> Ikon viser den aktuelle funktion. Et klik på Ikon aktiverer efterfølgende funktion.</p> </div>
---	---

Følgende ikoner viser styringen kun i visse tilstande.

Ikon	Indstilling
	Det sidst gennemførte skridt bliver kasseret.
	<p>Funktion konturoverførsel:</p> <p>Tolerancen fastlægger, hvor langt nabo konturelementer må ligge fra hinanden. Med tolerancen kan De udjævne unøjagtigheder, som blev lavet ved fremstillingen af tegningen. Grundindstillingen er fastlagt til 0,001 mm</p>
	<p>Funktion Cirkelbue:</p> <p>Cirkelbuefunktionen fastlægger om cirkelen skal udlæses i C-format eller i CR-format, f.eks. for cylinderkappeinterpolation, i NC-program.</p>
	<p>Funktion Punktoverførsel:</p> <p>Fastlæg, om styringen ved valg af bearbejdningspositionen af kørsel af værktøj skal vise stiplede linjer</p>
	<p>Funktion kørselsoptimering:</p> <p>Styringen optimerer kørselsbevægelse af værktøjet, at den giver den korteste mulige vej mellem bearbejdningspositionerne. Ved gentagende tryk sætter De optimeringen tilbage.</p>
	<p>Funktion Boreposition:</p> <p>Styringen åbner et pop-up vindue, i hvilket De kan filtrerer borerne (fuldcirkel) efter størrelse</p>



Brugsanvisninger:

- Indstil den rigtige måleenhed, så at **CAD-Viewer** kan vise de rigtige værdier.
- Når De vil frembringe NC-programmer for ældre styringer, skal De begrænse opløsningen til 3 pladser efter kommaet. Yderligere skal De fjerne kommentarer, som **CAD-Viewer** giver med i konturprogrammet.
- Styringen viser den aktive grundindstilling som fodnote i billedeskærmen.

## Layer indstilling

CAD-filer indeholder i regelen flere Layer (planer). Ved hjælp af layerteknik'en grupperer konstruktøren forskelligartede elementer, f.eks. den egentlige emne-kontur, målsætninger, hjælpe- og konstruktionslinjer, skraveringer og tekster.

Når De udblender overflødige Layer, bliver grafikken overskuelig og De kan lettere få tilgang til de nødvendige informationer.



Brugsanvisninger:

- CAD-filen der skal bearbejdes skal indeholde mindst et Layer. Styringen forskyder automatisk de elementer, der ikke er tilknyttet en Layer i en anonym Layer.
- Hvis Layers navn ikke er fuldt synligt i listevisningsvinduet, kan De bruge symbolet **Vis sidebar:** til at forstørre listevisningsvinduet.
- De kan så også vælge en kontur, når konstruktøren har gemt linjerne på forskellige Layer.
- Når De dobbeltklikker på en Layer, skifter styringen til funktionen konturoverførsel og vælger først det egnede konturelement. Styringen markerer de andre valgbare elementer på konturen grøn. Med denne procedure undgår du manuel søgning efter en konturstart, især efter konturer med mange korte elementer.

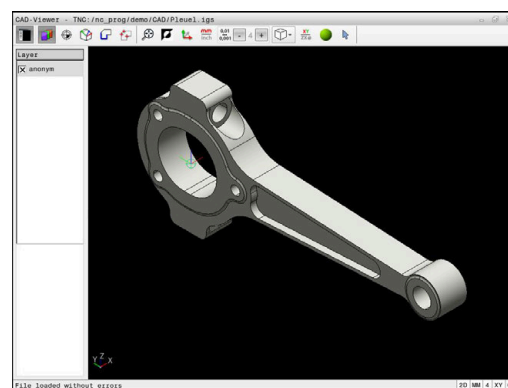
Når De åbner en CAD-fil i **CAD-Viewer**, er alle tilgængelige Layer synlige.

### Skjul Layer

For at skjule en Layer, går De frem som følger:



- ▶ Vælg Funktion **INDSTIL LAYER**
- > Styringen viser i venstre vindue alle Layer, der er indeholdt i den aktive CAD-fil.
- ▶ Vælg ønskede Layer
- ▶ Klik for at deaktivere afkrydsningsfeltet
- ▶ Benyt alternativt mellemrumstast
- > Styringen skjuler den valgte Layer.



## Vis Layer

For at vise en Layer, går De frem som følger:



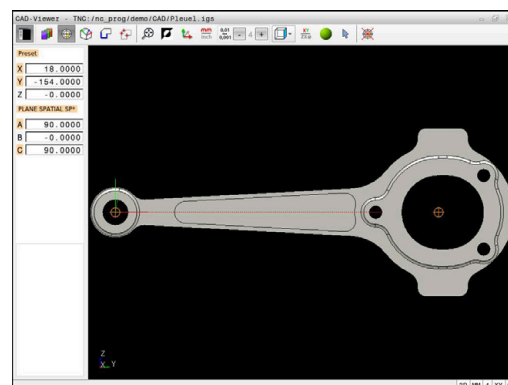
- ▶ Vælg Funktion **INDSTIL LAYER**
- > Styringen viser i venstre vindue alle Layer, der er indeholdt i den aktive CAD-fil.
- ▶ Vælg ønskede Layer
- ▶ Klik for at aktivere afkrydsningsfeltet
- ▶ Benyt alternativt mellemrumstast
- > Styringen markerer den valgte Layer i listevisningen med et x.
- > Den valgte Layer bliver vist

## Sæt henføningspunkt

Tegnings-nulpunktet for CAD-filen ligger ikke altid således, at De direkte kan anvende dette som emne-henføningspunkt. Styringen stiller derfor en funktion til rådighed, med hvilken De kan forskyde emne-nulpunktet ved klik på et element til et meningsfyldt sted. Herudover kan bestemme justeringen af koordinatsystemet.

De kan sætte henføningspunkt følgende steder:

- Direkte ved numerisk input i Listevisnings vindue
- Ved retlinje:
  - Begyndelsespunkt
  - Midtpunkt
  - Slutpunkt
- Ved cirkelbue:
  - Begyndelsespunkt
  - Midtpunkt
  - Slutpunkt
- Ved helcirkel:
  - Ved kvadrantovergangen
  - I centrum
- I skæringspunkt for:
  - to retlinjer, også når skæringspunktet ligger i forlængelsen af den pågældende retlinje
  - Retlinje og cirkelbue
  - Retlinje og helcirkel
  - Af to cirkler, uafhængig om det er en del- eller helcirkel



Betjeningstips:

De kan dog også ændre henføningspunktet, hvis De allerede har valgt konturen. Styringen beregner først de virkelige konturdata, når De gemmer den valgte kontur i et konturprogram.



### NC-Syntax

I NC-program bliver henføningspunkt og option justering indført som kommentar med **origin**.

```
4 ;origin = X... Y... Z...
```

```
5 ;origin_plane_spatial = SPA... SPB... SPC...
```

Du kan gemme informationerne om emne-henføningspunkt og emne-nulpunkt i en fil eller udklipsholder selv uden software option #42 CAD Import.

### Sæt henføningspunkt på enkelte elementer

For at sætte henføningspunkt på enkelte elementer, går De frem som følger:



- ▶ Vælg funktion fat sætte henføningspunktet
  - ▶ sæt musen på ønskede element
  - > Styringen viser med stjernesymbol valgbare henføningspunkter, på hvilke det selekterede element ligger.
  - ▶ Vælg stjernesymbol, som svarer til ønskede henføningspunktposition
  - ▶ Anvend evt. Zoom-funktion
  - > Styringen fastlægger henføningspunkt-symbolet på det valgte sted.
  - ▶ Juster evt. også koordinatsystem
- Yderligere informationer:** "Justering af koordinatsystemet", Side 450

### Sæt henføringsspunkt på skæringspunkt af to elementer

For at sætte henføringsspunkt på skæringspunktet mellem to elementer, går De frem som følger:



- ▶ Vælg funktion fat sætte henføringsspunktet
- ▶ Med venstre muse-taste klikkes på det første element (retlinje, hel-cirkel eller cirkelbue)
- > Styringen fremhæver elementet i farve.
- ▶ Med venstre muse-taste vælges to elementer (retlinje, hel-cirkel eller cirkelbue)
- > Styringen sætter henføringsspunkt-symbolet på skæringspunktet
- ▶ Juster evt. også koordinatsystem

**Yderligere informationer:** "Justering af koordinatsystemet", Side 450



Brugsanvisninger:

- Ved flere mulige skæringspunkter, så vælger styringen skæringspunktet, som ved museklikket ligger nærmest det andet element.
- Når to elementer ikke har nogen direkte skæringspunkter, bestemmer styringen automatisk det skæringspunkt der er i forlængelse af elementet.
- Hvis styringen intet skæringspunkt kan beregne, så ophæver den et allerede markeret element igen.

Når henføringsspunktet blev fastlagt, viser styringen henføringsspunktikon med gul firkant

Vha. følgende ikoner bliver et sat henføringsspunkt igen slettet

### Justering af koordinatsystemet

For at justerer koordinatsystem, skal følgende forudsætninger være givet:

- Indstil henføringsspunkt
- Elementer ved siden af henføringsspunktet, der kan bruges til den ønskede justering

Position af koordinatsystem bestemmer De med justering af aksens.

For at justerer et koordinatsystem, går De frem som følger:



- ▶ Med venstre muse-taste vælges et element, som befinder sig i positiv X-retning
- > Styringen justerer X-aksen.
- > Styringen ændre vinklen i C.
- ▶ Med venstre muse-taste vælges et element, som befinder sig i positiv Y-retning
- > Styringen justerer Y-aksen og Z-aksen
- > Styringen ændre vinklen i A og C.

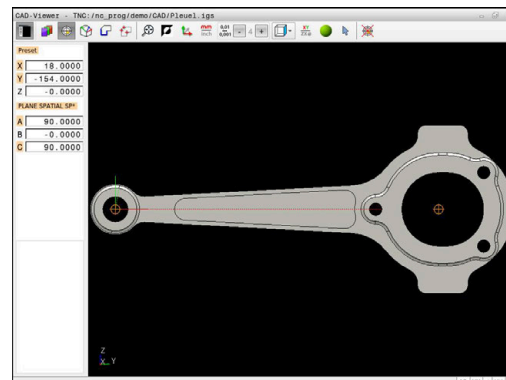


Ved vinkel ulig 0 viser styringen listevisningen i orange.

## Elementinformationer

Styringen viser til venstre i vindue element information:

- Afstand mellem sat henføringsspunkt og tegnings nulpunkt
- Orientering af koordinatsystemet i forhold til tegningen

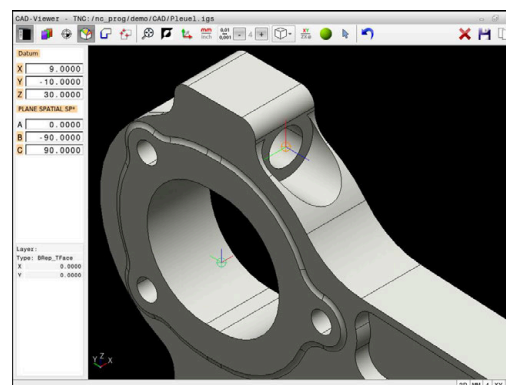


## Sæt nulpunkt

Emne-nulpunktet ligger ikke altid således, at De kan bruge det på alle emner. Styringen stiller derfor en funktion til rådighed, så De kan definere et nyt nulpunkt og transformation.

Nulpunkt med justering af koordinatsystemet kan de sætte det samme sted som ved et henføringsspunkt.

**Yderligere informationer:** "Sæt henføringsspunkt", Side 448



## NC-Syntax

I NC-Program bliver nulpunkt med funktionen **TRANS DATUM AXIS** og dens option justeret med **PLANE VECTOR** indført som NC-blok eller kommentar.

Hvis De kun fastlægger et nulpunkt og dets orientering, så indfører styringen funktionen som NC-blok i NC-programmet.

```
4 TRANS DATUM AXIS X... Y... Z...
```

```
5 PLANE SPATIAL SPA... SPB... SPC... TURN MB MAX FMAX
```

Hvis De yderlig kun vælger korturer eller punkter, så indfører styringen funktionen som kommentar i NC-programmet.

```
4 ;TRANS DATUM AXIS X... Y... Z...
```

```
5 ;PLANE SPATIAL SPA... SPB... SPC... TURN MB MAX FMAX
```

Du kan gemme informationerne om emne-henføringsspunkt og emne-nulpunkt i en fil eller udklipsholder selv uden software option #42 CAD Import.

### Sæt henføningspunkt på enkelte elementer

For at sætte henføningspunkt på enkelte elementer, går De frem som følger:



- ▶ Vælg Funktion for fastlæggelse af nulpunktet
  - ▶ sæt musen på ønskede element
  - > Styringen viser med stjernesymbol valgbare nulpunkter, på hvilke det selekterede element ligger.
  - ▶ Vælg stjernesymbol, som svarer til ønskede nulpunktposition
  - ▶ Anvend evt. Zoom-funktion
  - > Styringen sætter nulpunkt-symbolet på det valgte sted.
  - ▶ Juster evt. også koordinatsystem
- Yderligere informationer:** "Justering af koordinatsystemet", Side 453

### Sæt nulpunkt på skæringspunkt af to elementer

For at sætte et nulpunkt på skæringspunktet mellem to elementer, går De frem som følger:





- ▶ Vælg Funktion for fastlæggelse af nulpunktet
  - ▶ Med venstre muse-taste klikkes på det første element (retlinje, hel-cirkel eller cirkelbue)
  - > Styringen fremhæver elementet i farve.
  - ▶ Med venstre muse-taste vælges to elementer (retlinje, hel-cirkel eller cirkelbue)
  - > Styringen sætter nulpunkt-symbolet på skæringspunktet
  - ▶ Juster evt. også koordinatsystem
- Yderligere informationer:** "Justering af koordinatsystemet", Side 453



Brugsanvisninger:

- Ved flere mulige skæringspunkter, så vælger styringen skæringspunktet, som ved museklikket ligger nærmest det andet element.
- Når to elementer ikke har nogen direkte skæringspunkter, bestemmer styringen automatisk det skæringspunkt der er i forlængelse af elementet.
- Hvis styringen intet skæringspunkt kan beregne, så ophæver den et allerede markeret element igen.

Når nulpunktet blev fastlagt, viser styringen nulpunkt-ikon med et gult område .

Vha. følgende ikoner bliver et sat nulpunkt igen slettet .

### Justering af koordinatsystemet

For at justerer koordinatsystem, skal følgende forudsætninger være givet:

- Indstil nulpunkt
- Elementer ved siden af henføringspunktet, der kan bruges til den ønskede justering

Position af koordinatsystem bestemmer De med justering af akserne.

For at justerer et koordinatsystem, går De frem som følger:



- ▶ Med venstre muse-taste vælges et element, som befinder sig i positiv X-retning
- > Styringen justerer X-aksen.
- > Styringen ændre vinklen i C.
- ▶ Med venstre muse-taste vælges et element, som befinder sig i positiv Y-retning
- > Styringen justerer Y-aksen og Z-aksen
- > Styringen ændre vinklen i A og C.



Ved vinkel ulig 0 viser styringen listevisningen i orange.

### Elementinformationer

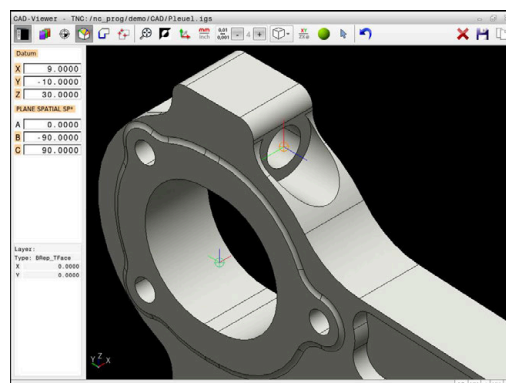
Styringen viser på elementinformations vindue, hvor langt det af Dem valgte nulpunkt ligger fra emnenulpunktet.

Styringen viser til venstre i vindue element information:

- Afstand mellem sat nulpunkt og emne-nulpunkt
- Orientering af koordinatsystem



De kan igen manuelt forskyde nulpunkt efter det er sat. Indlæs herfor den ønskede akseværdi i koordinatfeltet.

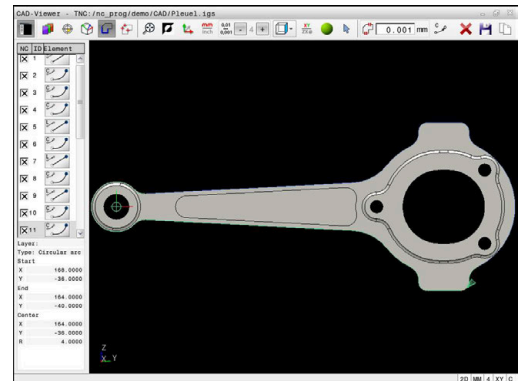


## Vælg Kontur og gem.



### Brugsanvisninger:

- Når option #42 ikke er frigivet, så er denne funktion ikke tilgængelig.
- Fastlæg omløbsretningen ved konturvalg, så det stemmer overens med den ønskede bearbejdnings retningen.
- De vælger det første konturelement således, at en kollisionsfri tilkørsel er mulig.
- Skal konturelementerne ligge meget tæt på hinanden, så benytter De Zoom-funktionen.



Følgende elementer er valgbare som kontur:

- Linje segment (Ligelinje)
- Cirkel (helcirkel)
- Bue (delcirkel)
- Polyline (poly-linie)
- Vilkårlig kurve (f.eks. spline, ellipse)

### Elementinformationer

Styringen viser i vinduet elementinformation forskellige informationer for konturelementet, som de har markeret i vindues listevisioning eller i vindue Grafik.

- **Layer:** Vis det aktive plan
- **Type:** Vis elementtype, f.eks. Linje
- **Koordinater:** Viser start- og slutpunkt af et element hhv. cirkelcentrum og radius



Bemærk, at måleenhed af NC-Programmer og **CAD-Viewer** stemmer overens. Elementer, som fra **CAD-Viewer** er gemt i mellemlageret, ikke indeholder information om måleenhed.

## Vælg kontur



### Betjeningstips:

Når De i vindue listevisioning dobbeltklikker på en Layer, skifter styringen til funktionen konturoverførsel og vælger først det egnede konturelement. Styringen markerer de andre valgbare elementer på konturen grøn. Med denne procedure undgår du manuel søgning efter en konturstart, især efter konturer med mange korte elementer.

For at vælge en kontur vha. tilgængelige konturelementer, går De frem som følger:



- ▶ Vælg funktionen for valg af kontur:
- ▶ sæt musen på ønskede element
- > Styringen viser den foreslåede rotationsretning som en stiplede linje.
- ▶ Flyt om nødvendigt musemarkøren mod det modsatte slutpunkt for at ændre rotationsretningen
- ▶ Vælg element med venstre musetast
- > Styringen fremstiller det valgte konturelement med blå.
- > Yderligere valgbare konturelementer viser styringen grøn.



I tilfælde af forgrenede konturer vælger kontrollen stien med den mindste retningsafvigelse. For at ændre det foreslåede konturforløb, stiller styringen en yderlig funktion tilgængelig.

**Yderligere informationer:** "Generer sti uafhængig af eksisterende konturelementer", Side 458

- ▶ Vælg det sidste grønne element i den ønskede kontur med venstre museknap
- > Styringen ændre farven for alle valgte elementer til blå.
- > Listevisioning markerer alle valgte elementer med et kryds i kolonnen **NC**.



## Gem Kontur



Brugsanvisninger:

- Styringen afgiver to råemne-definitioner (**BLK FORM**) med i konturprogrammet. Den første definition indeholder opmålingen af den totale CAD-fil, den anden - og dermed virksomme definition - omslutter det valgte konturelement, således at en optimeret råemnestørrelse opstår.
- Styringen gemmer kun de elementer, som faktisk også er valgt (med blå markerede elementer), altså er forsynet med et kryds i venstre vindue.

For gemme en valgt kontur, går De frem som følger:



- ▶ Vælg gem
- > Styringen fordrer at De vælger et bibliotek, et vilkårligt filnavn og filtype.
- ▶ Indlæs informationer



- ▶ Bekræft indlæsning
- > Styringen gemmer konturprogram.



- ▶ Kopier alternativt valgte konturelementer i mellemlager



Bemærk, at måleenhed af NC-Programmer og **CAD-Viewer** stemmer overens. Elementer, som fra **CAD-Viewer** er gemt i mellemlageret, ikke indeholder information om måleenhed.

## Fravælg kontur

For at slette valgte konturelement, går De frem som følger:



- ▶ Vælg funktion Slet for at fravælge alle elementer
- ▶ Alternativt kan du klikke på individuelle elementer, mens du holder **CTRL**-tasten nede

### Generer sti uafhængig af eksisterende konturelementer

For at vælge konturer ved hjælp af konturens slut-, midter- eller overgangspunkter, går De frem som følger:



- ▶ Vælg funktionen for valg af kontur:



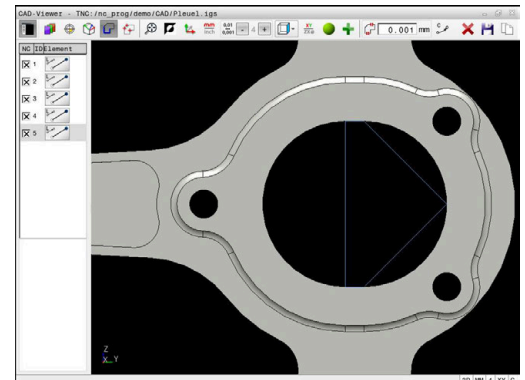
- ▶ Aktiver funktion Tilføj konturelementer
- > Styringen viser følgende symbol:  
+
- ▶ sæt musen på konturelement
- > Styringen viser valgbare punkter.



Valgbare punkter:

- Slut- eller midtpunkter på en linje eller en kurve
- Kvadrantovergange eller centrum af en cirkel
- Skæringspunkter mellem eksisterende elementer

- ▶ Vælg evt. sartpunkt
- ▶ Vælg startelement
- ▶ Vælg følgeelement
- ▶ Vælg alternativt vilkårlig valgbare punkt
- > Styringen genererer den ønskede sti.



Brugsanvisninger:

- De valgbare grønfarvede konturelementer influerer det mulige stiforløb. Uden grønne elementer viser styringen alle muligheder. For at fjerne foreslåede konturførøb, klikker De samtidig med De holder **CTRL** nede, på det første grønne element.  
Alternativt kan De skifte til Fjern-funktion:  
-
- Når konturelementet der skal forlænges/forkortes er en retlinje, så forlænger/forkorter styringen konturelementet lineært. Når konturelementet der skal forlænges/forkortes er en cirkelbue, så forlænger/forkorter styringen cirkelbuen cirkulært.

## Vælg og gem bearbejdningspositioner



Brugsanvisninger:

- Når option #42 ikke er frigivet, så er denne funktion ikke tilgængelig.
- Skal konturelementerne ligge meget tæt på hinanden, så benytter De Zoom-funktionen.
- Evt. vælg grundindstillingen således, at styringen viser værktøjsbanen, . **Yderligere informationer:** "Grundindstilling", Side 445

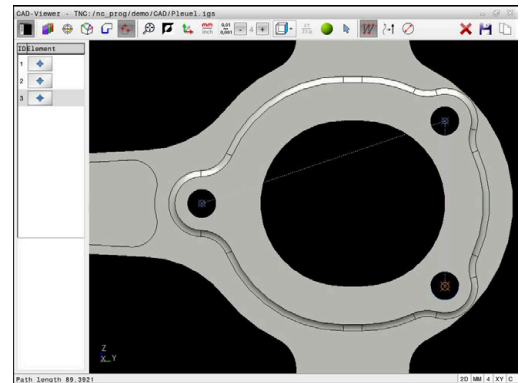
For at vælge bearbejdningspositioner, står følgende tre muligheder til rådighed:

- Enkeltvalg: De vælger den ønskede bearbejdningsposition med enkelte muse-klik.  
**Yderligere informationer:** "Enkeltvalg", Side 460
- Flervalg ved at markering: De vælger flere bearbejdningspositioner ved at tegne et område med musen.  
**Yderligere informationer:** "Flervalg ved markering", Side 460
- Flervalg med søgefilter: De vælger alle bearbejdningspositioner i definerbar diameterområde  
**Yderligere informationer:** "Flervalg ved søgefilter", Side 460



Fravælg, slet og gem bearbejdningspositioner fungerer analogt til forrige ved konturelementer.

- Fravælg, slet og gem bearbejdningspositioner fungerer analogt til forrige ved konturelementer.
- **CAD-Viewer** genkender også cirkler som bearbejdningspositioner, der består af to halvcirkler.



### Vælg filtype

De kan vælge følgende filtyper:

- Punkte-Tabelle (.PNT)
- Klartekstprogram (.H)

Når De gemmer bearbejdningspositioner i et Klartekstprogram, så danner styringen for hver bearbejdningsposition en separat linjeblok med Cyklusald (**L X... Y... Z... F MAX M99**).



Pga. brugt NC-Syntax kan de med CAD-Import genererede NC-Programmer også eksporteres og afvikles på ældre HEIDENHAIN-Styringer.



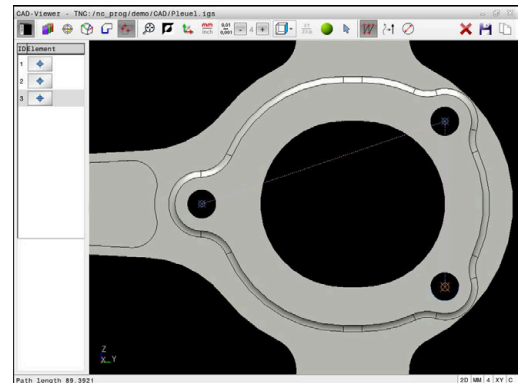
Punktetabel (.PNT) for TNC 620 og iTNC 530 er ikke kompatibel. Overførsel og afvikling fra andre styringstyper, fører til problemer og uforudsete forhold.

### Enkelvalg

For at vælge enkelte bearbejdningspositioner, går De frem som følger:



- ▶ Vælg Funktionen for valg af bearbejdningsposition
- ▶ sæt musen på ønskede element
- Styringen fremstiller det valgte element med orange.
- ▶ Vælg cirkelmidtpunkt som bearbejdningsposition
- ▶ Vælg alternativt cirkel eller delcirkелеlement
- Styringen overtager de valgte bearbejdningspositioner i vinduet listevisioning.

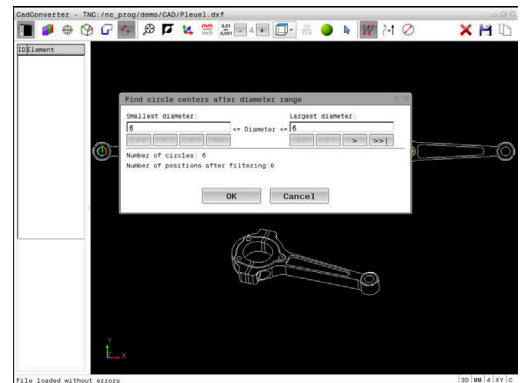


### Flervalg ved markering

For at vælge flere bearbejdningspositioner ved markering, går De frem som følger:



- ▶ Vælg Funktionen for valg af bearbejdningsposition
- ▶ Aktiver Tilføj
- Styringen viser følgende symbol:  
**+**
- ▶ Tegn det ønskede område med venstre museknap nede
- Styringen viser den mindst og størst identificerede diameter i et pop-up vindue.
- ▶ Evt. ændre filterindstilling  
**Yderligere informationer:** "Filterindstilling", Side 461
- ▶ Bekræft diameterområde med **OK**
- Styringen overtager alle bearbejdningspositioner i valgte diameterområde i vinduet listevisioning.

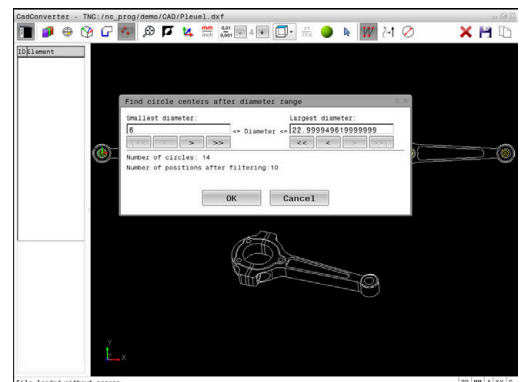


### Flervalg ved søgefilter

For at vælge flere bearbejdningspositioner ved søgefilter, går De frem som følger:



- ▶ Vælg Funktionen for valg af bearbejdningsposition
- ▶ Aktiver søgefilter
- Styringen viser den mindst og størst identificerede diameter i et pop-up vindue.
- ▶ Evt. ændre filterindstilling  
**Yderligere informationer:** "Filterindstilling", Side 461
- ▶ Bekræft diameterområde med **OK**
- Styringen overtager alle bearbejdningspositioner i valgte diameterområde i vinduet listevisioning.



## Filterindstilling

Efter at De med hurtigvalg har markeret borepositioner, viser styringen et pop-up vindue, i hvilket der vises til venstre de mindste og til højre de største fundne boringsdiameter. Med knappen nedenunder diametervisningen kan De indstille diameter således, at De kan overtage den ønskede boringsdiameter.

### Følgende knapper står til rådighed:

Ikon	Filterindstilling mindste diameter:
	Vis den mindste diameter der er fundet (grundindstilling)
	Vis den næstmindste diameter der er fundet
	Vis den næststørste diameter der er fundet
	Vis den største diameter der er fundet Styringen sætter filteret for den mindste diameter på den værdi, der er sat for den største diameter
Ikon	Filterindstilling største diameter:
	Vis den mindste diameter der er fundet Styringen sætter filteret for den største diameter på den værdi, der er sat for den mindste diameter
	Vis den næstmindste diameter der er fundet
	Vis den næststørste diameter der er fundet
	Vis den største diameter der er fundet (grundindstilling)

Du kan vise værktøjsstien ved hjælp af **VIS BANE**-ikonet.

**Yderligere informationer:** "Grundindstilling", Side 445

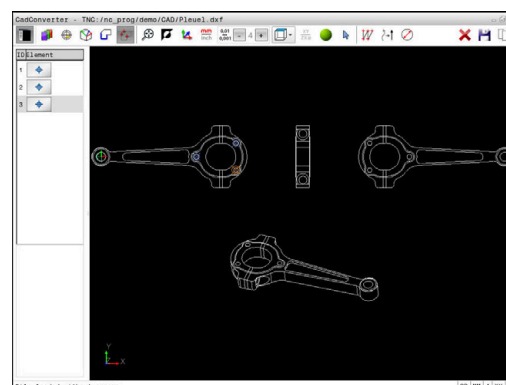
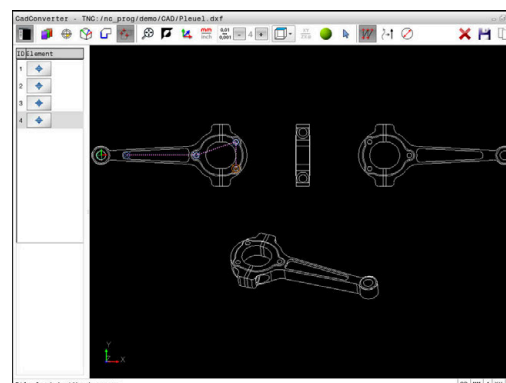
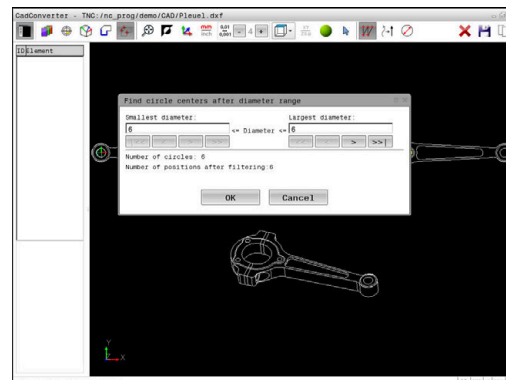
## Elementinformationer

Styringen viser koordinaterne for den sidst valgte bearbejdningsposition i vinduet Elementinformation.

De kan også ændre fremstillingen af drejegrafik med musen.

Følgende funktioner står til rådighed:

- For at dreje model ved trykket højre musetast og bevæge musen.
- For at flytte den viste model skal du flytte musen, mens du holder den midterste museknop nede eller bevæger musehjulet
- For at forstørre et bestemt område med trykket venstre muse-taste markeres område.
- Drej musehjulet frem eller tilbage for at zoome hurtigt
- Dobbeltklik på højre museknop for at gendanne standardvisningen



## 12.3 Opret STL-filer med 3D-Gitter (Option #152)

### Anvendelse

De opretter med Funktion **3D-Gitter** STL-filer fra 3D-Modellen. Dermed kan De f.eks. reparere defekte filer af spændeanordninger og værktøjsholdere, eller placere STL-filer genereret fra simuleringen til en anden bebearbejdning.

### Forudsætning

- Software-Option #152 CAD-Model Optimering

### Funktionsbeskrivelse

Hvis De vælger Symbol **3D-Gitter**, skifter styringen til funktion **3D-Gitter**. Dermed lægger styringen et net af trekanter i **CAD-Viewer** åbnede 3D-Model.

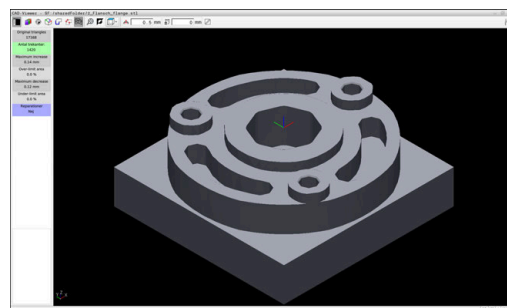
Styringen forenkler den originale model og eliminerer fejl, f.eks. små huller i overfladens volumen eller selvskæringer.

De kan gemme resultatet og bruge det i forskellige styringsfunktioner, f.eks. som råemne ved hjælp af funktionen **BLK FORM FILE**.

Den forenklede model eller del heraf, kan være større eller mindre end udgangsmodellen. Resultatet afhænger af kvaliteten af udgangsmodellen og den valgte indstilling i funktion **3D-Gitter**.

Vinduet listevision indeholder følgende informationer:

Område	Betydning
Original-trekant	Antal trekanter i udgangsmodellen
Antal trekanter:	Antal trekanter med aktiv indstilling i forenklet model
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p><b>i</b> Når området vises grønt, ligger antal af trekanter i optimalt område. De kan yderlig reducerer antallet af trekanter med de tilgængelige funktioner. <b>Yderligere informationer:</b> "Funktioner for den forenklede model", Side 463</p> </div>	
max- tillæg	Maksimal forstørrelse af trekanter
Flade over grænse	Procentuel øget overflade sammenlignet med udgangsmodellen
max- fradrag	Maksimal krympning af det trekantede net sammenlignet med den originale model
Flade under grænse	Procentuel krympet overflade sammenlignet med udgangsmodellen



3D-Model i funktion **3D-Gitter**

Område	Betydning
<b>Reparationer</b>	<p>Gennemførte reparationer af udgangsmodellen</p> <p>Når en reparation er gennemført, viser styringen typen af reparation, f. eks. <b>Hole Int Shells</b>.</p> <p>Reparationsmeddelelsen består af følgende indhold:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Hole</b> <b>CAD-Viewer</b> har lukket løkker i 3D-modellen.</li> <li>■ <b>Int</b> <b>CAD-Viewer</b> har løst selvskæringer.</li> <li>■ <b>Shells</b> <b>CAD-Viewer</b> har slået flere separate volumer sammen.</li> </ul>

For at anvende STL-filer i styringsfunktioner, skal STL-filerne opfylde følgende betingelser:

- Max. 20 000 trekanter
- Trekantet netværk danner en lukket konvolut

Jo flere trekanter der anvendes i en STL-fil, jo mere regnekraft behøver styringen i simulation.

#### Funktioner for den forenklede model

For at reducere antal trekanter, kan De definere yderligere indstillinger for den forenklede model.

**CAD-Viewer** tilbyder følgende funktioner:

Symbol	Funktion
	<p><b>Tilladt forenkling</b></p> <p>Med denne funktion forenkler De udgangsmodellen med de indgivne tolerancer. Jo højere De indgiver værdien, jo mere kan overfladerne afvige fra originalen.</p>
	<p><b>Fjern borer &lt;= diameter</b></p> <p>Med denne funktion fjerner De borer og lommer op til den indtastede diameter fra den originale model.</p>
	<p><b>Vis kun optimeret net</b></p> <p>Styringen viser kun den forenklede model.</p>
	<p><b>Original vist.</b></p> <p>Styringen viser den forenklede model overlæjet med det originale mesh fra kildefilen. Du kan bruge denne funktion til at vurdere afvigelser.</p>
	<p><b>Gemme</b></p> <p>Med denne funktion gemmer De den forenklede 3D-model med indstillingerne lavet som en STL-fil.</p>

## Position 3D-model til bagsidebehandling

De placerer en STL-fil til bagsidebehandling som følger:

- ▶ Eksporter simuleret emner som STL-filer

**Yderlig Information:** Brugerhåndbog **Opsætning, teste NC-Programmer og afvikling**



- ▶ Vælg driftsart **Programmering**



- ▶ Tryk tasten **PGM MGT**
- > TNC'en åbner filstyringen
- ▶ Vælg eksporter STL-filer
- > Styringen åbner STL-filer i **CAD-Viewer**.



- ▶ Vælg **Oprindelse**
- > Styringen viser i vindue Listevisning informationer til position af henføringspunkt.
- ▶ Indgiv værdi af nyt henføringspunkt i område **Oprindelse**, f.eks. **Z-40**
- ▶ Bekræft indlæsning
- ▶ Orienter koordinatsystem i område **PLANE SPATIAL SP\***, f.eks. **A+180** og **C+90**
- ▶ Bekræft indlæsning

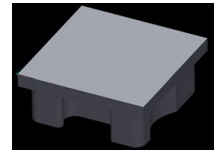


- ▶ Vælg **3D-Gitter**
- > Styringen åbner funktion **3D-Gitter** og forenkler 3D-Model med Standardindstillingen.
- ▶ Evt. kan 3D-Model yderlig forenkles med Funktionen i funktion **3D-Gitter**

**Yderligere informationer:** "Funktioner for den forenklede model", Side 463



- ▶ **Gemme** vælges
- > Styringen åbner menu **Definer filnavn for 3D-Gitter**.
- ▶ Indlæs ønskede navn
- ▶ Vælg **Gem**
- > Styringen gemmer de indgivne STL-filer for bagsidebearbejdning.



De kan inkludere resultatet i **BLK FORM FILE**-funktionen til en bagsidebearbejdning.

**Yderligere informationer:** "Definere råemne: G30/G31", Side 88



13

**Paletter**

## 13.1 Palettstyring

### Anvendelse



Vær opmærksom på maskinhåndbogen!

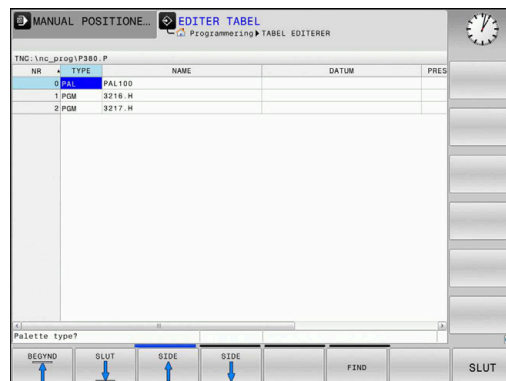
Palette-styringen er en maskinafhængig funktion. I det følgende bliver standard-funktionsomfanget beskrevet.

Palettetabellen (.p) er hovedsagelig anvendelig i bearbejdningscenter med paletteveksler. Derved kalder Palette-tabellen for de forskellige Paletter (PAL), option opspænding (FIX) og de tilhørende NC-programmer (PGN). Palettetabellen aktiverer alle definerede henføringspunkter og nulpunktstabeller.

De kan anvende Palettetabellen uden Paletteveksler, for afvikling af NC-programmer med forskellige henføringspunkter efter hinanden kun med en **NC-Start**.



Filnavn på en Palettetabel skal altid begynde med et bogstav.



### Kolonne Palettetabel

Maskinproducenten definerer en prototype på en Palettetabel, der automatisk åbner, når De opretter en Palettetabel.

Prototypen kan indeholde følgende kolonner:

Spalte	Betydning	Felttype
NR	Styringen genererer automatisk indlæsning. Indtastningen er påkrævet for indtastningsfeltet <b>Linjenummer</b> der Funktion <b>BLOK FREMLØB</b> .	Pligtfelt
TYPE	Styringen skelner mellem indlæsninger: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>PAL</b> Palette</li> <li>■ <b>FIX</b> Opspænding</li> <li>■ <b>PGM</b> NC-Program</li> </ul> Indlæsningen vælger de med hjælp af tasten <b>ENT</b> og piltasten eller pr. Softkey.	Pligtfelt
NAME	Filnavn Navn for Plette og opspænding fastlægger maskinproducenten (se maskinhåndbogen), NC-programnavn definerer De. Når NC-programmet ikke er gemt i biblioteket for Palettetabellen, skal De indgive fuldstændig sti.	Pligtfelt
DATUM	Nulpunkt Når nulpunktstabel ikke er gemt i biblioteket for Palettetabellen, skal De indgive fuldstændig sti. Nulpunkter fra nulpunkt-tabellen aktiverer De i NC-programmet vha. Cyklus <b>G53</b> .	Optionsfelt Indførsel er kun nødvendig ved anvendelse af nulpunktstabeller.
PRESET	Emne-henføringspunkt Angiv henføringspunktnummer for emne.	Optionsfelt

Spalte	Betydning	Felttype
<b>LOCATION</b>	Type af Palette Indlæsning <b>MA</b> kendetegner, at en Palette eller en opspænding befinder sig i arbejdsrummet på maskinen og kan bearbejdes. For at indtaste <b>MA</b> , trykker De tasten <b>ENT</b> . Med tasten <b>NO ENT</b> kan De fjerne indførslen og dermed undertrykke bearbejdning.	Optionsfelt Når en kolonne er tilstede, er en indlæsning tvingende nødvendig.
<b>LOCK</b>	Linje spærret Ved hjælp af indføring * kan De udelukke linjer fra Palettetabellen fra bearbejdning. Ved tryk på tasten <b>ENT</b> bliver linjen med indførslen *kendetegnet. Med tasten <b>NO ENT</b> kan De ophæve spærringen igen. De kan spærre afviklingen af enkelte programmer, opspændinger eller hele paletter. Ikke spærrede linjer (f.eks. PGM) en spærret Palette bliver ligeledes ikke afviklet.	Optionsfelt
<b>PALPRES</b>	Nummeret på Palettehenføringspunkt	Optionsfelt Indførsel er kun nødvendig ved anvendelse af Palettehenføringspunkt.
<b>W-STATUS</b>	Bearbejdningsstatus	Optionsfelt Indførsel er kun nødvendig ved værktøjsorienteret bearbejdning.
<b>METHOD</b>	Bearbejdningsmetode	Optionsfelt Indførsel er kun nødvendig ved værktøjsorienteret bearbejdning.
<b>CTID</b>	Identnummer for genindstigning	Optionsfelt Indførsel er kun nødvendig ved værktøjsorienteret bearbejdning.
<b>SP-X, SP-Y, SP-Z</b>	Sikker højde i linearakse X, Y og Z	Optionsfelt
<b>SP-A, SP-B, SP-C</b>	Sikker højde i drejeakse A, B og C	Optionsfelt
<b>SP-U, SP-V, SP-W</b>	Sikker højde i parallelakserne U, V og W	Optionsfelt
<b>DOC</b>	Kommentar	Optionsfelt
<b>COUNT</b>	<b>Antal bearbejdninger</b> For linjer med typen <b>PAL</b> : Aktuelle akt.-værdi for den i kolonne <b>TARGET</b> definerede nom.-værdi af Palettetæller For linje af type <b>PGM</b> : Værdi, hvor meget den faktiske værdi af palletælleren stiger, efter at NC-Programmet er blevet behandlet	Optionsfelt
<b>TARGET</b>	<b>Antal bearbejdninger</b> Nom-værdi for Palettetæller ved linje med typen <b>PAL</b> Styringen gentager NC-Programmet, indtil den færdige Nom-værdi er nået.	Optionsfelt















De kan fjerne kolonne **LOCATION** , når De anvender Palettetabeller, med hvilken styringen skal bearbejde alle linjer.

**Yderligere informationer:** "Fjern eller tilføj kolonne", Side 470

## Rediger Palettetabel

Når De fremstiller en ny Palettetabel, er denne oprindeligt tom. Ved hjælp af Softkey kan De indføje og editere linjer.

Softkey	Editierfunktion
	Vælg tabel-start
	Vælg tabel-slut
	Vælg forrige tabel-side
	Vælg næste tabel-side
	Indføj linje efter tabel-slut
	Slet linje ved tabel-ende
	Tilføj flere linjer ved tabel ende
	Kopiere den aktuelle værdi
	Indføj kopieret værdi
	Vælg linjestart
	Vælg linjeslut
	Søg efter tekst eller tal
	Sorter eller udblænde tabelkolonner
	Editere det aktuelle felt
	Soter efter kolonneindhold
	Yderlig Funktioner f.eks. gemmes
	Åben filsti-valg

## Vælg Palette-Tabel

De kan en Palettetabel åbne eller genererer som følger:



- ▶ Skift til driftsart **Programmering** eller i en programafvikling-driftsart



- ▶ Tryk tasten **PGM MGT**

Når ingen Palettetabel er synlig:



- ▶ Tryk softkey **VÆLG TYPE**
- ▶ Tryk softkey **VIS ALT**
- ▶ Vælg Palette-tabel med pil-taster eller indgiv navn for af en ny Tabel (.p)



- ▶ Bekræft med tasten **ENT**



De kan skifte med tasten **Billedeskærmsopdeling** mellem et liste-billede eller et formular-billede.

## Fjern eller tilføj kolonne



Denne funktion er først frigivet efter indlæsning af Password **555343**.

Afhængig af konfigurationen er i en ny genereret Palettetabel ikke alle kolonne tilstede. For F.eks. værktøjsorienteret arbejde, behøver de kolonner, som De først skal indføje.

For at indføje en kolonne i en tom Palettetabel, går De frem som følger:

- ▶ Åben Palettetabel



- ▶ Tryk softkey **FLERE FUNKTIO.**



- ▶ Tryk Softkey **FORMAT EDITERER**
- ▶ Styringen åbner et pop-up vindue, i hvilken de tilgængelig kolonner bliver vist.
- ▶ Vælg med piltasten den ønskede kolonne



- ▶ Tryk Softkey **INDFØJE SPALTE**



- ▶ Bekræft med tasten **ENT**

Med Softkey **FJERN SPALTE** kan De igen fjerne kolonner.

## Grundlag Værktøjsorienteret bearbejdning

### Anvendelse



Vær opmærksom på maskinhåndbogen!

Den værktøjsorienterede bearbejdning er en maskinafhængig funktion. I det følgende bliver standard-funktionsomfanget beskrevet.

Med værktøjsorienteret bearbejdning kan De også bearbejde flere emner samtidig på en maskine uden Paletteveksler og dermed spare værktøjsveksler tid.

### Begrænsning

#### ANVISNING

##### Pas på kollisionsfare!

Ikke alle Palettetabeller on NC-programmer er egnet for værktøjsorienteret bearbejdning. Med værktøjsorienteret bearbejdning afvikler styringen NC-programmer ikke mere sammenhængende, men delvis ved værktøjskald. Ved at opdele NC-programmerne kan ikke-nulstillede funktioner (maskinstilstand) fungere på tværs af programmer Derved består under bearbejdning kollisionsfare!

- ▶ Tag højde for nævnte begrænsninger
- ▶ Tilpas Palettetabel og NC-program til den værktøjsorienterede bearbejdning
  - Programmer information igen efter hvert værktøj i hvert NC-program (f.eks. **M3** eller **M4**)
  - Specialfunktion og hjælpefunktion for hvert værktøj i hvert NC-program nulstilles (f.eks. **Tilt the working plane** eller **M138**)
- ▶ Test forsigtigt Palettetabel med tilhørende NC-program i driftsart **PROGRAMLØB ENKELBLOK**

Følgende funktioner er ikke tilladt:

- FUNCTION TCPM, M128
- M144
- M101
- M118
- Skift Palettehenføringspunkt

Følgende funktioner kræver særlig forsigtighed før genindstigning:

- Ændre maskintilstand med hjælpefunktion (f.eks. M13)
- Skrive i konfiguration (f.eks. WRITE KINEMATICS)
- Kørselsområdeomskiftning
- Cyklus **G62**
- Transformerings af bearbejdningsplan

### Kolonne i Palettentabel for værktøjsorienteret bearbejdning

Når maskinproducenten ikke ahr konfigureret andet, behøver De for værktøjsorienteret bearbejdning yderlig følgende kolonne:

Kolonne	Betydning
<b>W-STATUS</b>	<p>Bearbejdningsstatus fastlægger forløbet af berarbejdning. De angiver for det ubearbejdede emne BLANK. Styringen denne indlæsning automatisk indlæsning ved berarbejdning.</p> <p>Styringen skelner mellem indlæsninger:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ BLANK / ingen indlæsning: Råemne, bearbejdning påkrævet</li> <li>■ INKOMPLETE: Ufuldstændig bearbejdning, yderlig bearbejdning påkrævet</li> <li>■ ENDED: fuldstændig bearbejdet, ingen yderlig bearbejdning påkrævet</li> <li>■ EMPTY: Tomme pladser, ingen bearbejdning påkrævet</li> <li>■ SKIP: Spring bearbejdning over</li> </ul>
<b>METHOD</b>	<p>Angivelse af bearbejdningens metode</p> <p>Den værktøjsorienterede bearbejdning er også mulig med opspænding af en palette, dog ikke med flere paletter.</p> <p>Styringen skelner mellem indlæsninger:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ WPO: Emnekorrigeret (Standard)</li> <li>■ TO: Værktøjsorienteret (første emne)</li> <li>■ CTO: Værktøjsorienteret (yderlige emner)</li> </ul>
<b>CTID</b>	<p>Styringen genererer automatisk identnummer for genindstigning med flokfølge.</p> <p>Når De sletter eller ændre en indlæsning, er genindstigning ikke mere mulig.</p>
<b>SP-X, SP-Y, SP-Z, SP-A, SP-B, SP-C, SP-U, SP-V, SP-W</b>	<p>Indlæsning for sikker højde i den forhånden akse er option.</p> <p>De kan for hver akse angive sikkerhedshøjde. Denne position kører styringen kun til, hvis maskinproducenten behandler dem i NC-makroerne.</p>



## 13.2 Batch Process Manager (Option #154)

### Anvendelse



Vær opmærksom på maskinhåndbogen!  
Funktionen **Batch Process Manager** frigiver og konfigurerer  
Deres maskinproducent.

Med **Batch Process Manager** bliver planlægningen af produktionsordre i en værktøjsmaskine muligt.

De planlagte NC-programmer gemmer De en en jobliste. Jobliste liver åbnet med **Batch Process Manager**.

Følgende informationer bliver vist:

- Fejlfri NC-programmer
- Køretid af NC-programmet
- Værktøjs tilgængelighed
- Tidspunkt nødvendige manuel indgreb på maskinen



For at indeholde alle informationer, skal funktionen værktøjsindsatskontrol dfrigives og være indkoblet!

**Yderlig Information:** Brugerhåndbog **Opsætning, teste NC-Programmer og afvikling**

### Grundlag

**Batch Process Manager** er tilgængelig i følgende driftsarter:

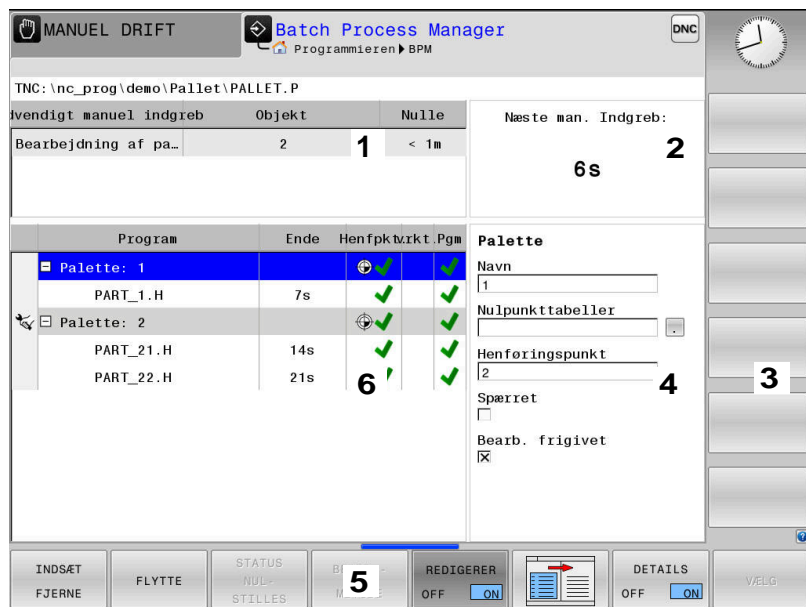
- **Programmering**
- **PROGRAMLØB ENKELBLOK**
- **PROGRAMLØB BLOKFØLGE**

I driftsart **Programmering** kan De fremstille og ændre joblisten.

I driftsarten **PROGRAMLØB ENKELBLOK** og **PROGRAMLØB BLOKFØLGE** bliver jobliste afviklet. En ændring er kun betinget mulig.

## Billedeskærmsvisning

Når De åbner **Batch Process Manager** i driftsart **Programmering**, er følgende billedeskærmsopdeling tilgængelig:







- 1 Vise alle nødvendige manuelle indgreb
- 2 Vise de næste manuelle indgreb
- 3 Vise evt. de aktuelle Softkey fra maskinproducenten
- 4 Vise de redigerbare indlæsninger i blå lagt linje
- 5 Vise de aktuelle Softkey
- 6 Vis jobliste

## Kolonner i joblisten

Spalte	Betydning
ingen kolonnenavn	Status af <b>Palette</b> , <b>Opspænding</b> eller <b>Program</b>
<b>Program</b>	Navn eller sti for <b>Palette</b> , <b>Opspænding</b> eller <b>Program</b>
<b>Varighed</b>	Kørselstid i sekunder Disse kolonner vises kun på en 19" billedeskærm.
<b>Ende</b>	Slut på køretid <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Tid i <b>Programmering</b></li> <li>■ Faktisk tik i <b>PROGRAMLØB ENKELBLOK</b> og <b>PROGRAMLØB BLOKFØLGE</b></li> </ul>
<b>Henfpkt.</b>	Status for emne-henføringspunkt
<b>vrkt.</b>	Status af indsatte værktøj
<b>Pgm</b>	Status af NC-Program
<b>Sts</b>	Bearbejdningsstatus


I den første kolonne bliver Status af **Palette**, **Opspænding** og **Program** vist ved hjælp af Ikon.

Iconet har følgende betydning:

Ikon	Betydning
	<b>Palette, Opspænding</b> eller <b>Program</b> er spærret
	<b>Palette</b> eller <b>Opspænding</b> er ikke frigivet for alle bearbejdninger
	Denne linje bliver i øjeblikket <b>PROGRAMLØB ENKELBLOK</b> eller <b>PROGRAMLØB BLOKFØLGE</b> afviklet og kan ikke redigeres
	I denne linje kommer en manuel programafbrydelse







I kolonne **Program** bliver bearbejdningsmetoden fremstillet ved hjælp af ikoner.

Iconet har følgende betydning:

Ikon	Betydning
Ingen ikon	Værktøjsorienteret bearbejdning
	Værktøjsorienteret bearbejdning <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Begynd</li> <li>■ Ende</li> </ul>

I kolonne **Henf.pkt., vrkt.** og **Pgm** bliver status vist ved hjælp af ikoner.

Iconet har følgende betydning:

Ikon	Betydning
	Kontrol er afsluttet
	Kontrol er mislykket, f.eks. brugstid for et værktøj er udløbet
	Kontrol er endnu ikke afsluttet
	Programopbygning er ikke rigtig, f.eks. Palette indeholder ingen underordnede programmer
	Emne-henføringspunkt er defineret
	Kontroller indlæsning De kan tilordne enten Paletten et emne-henføringspunkt eller alle underordnede NC-programmer.



Brugsanvisninger:

- I driftsart **Programmering** er kolonne **Vkt** altid tom, fordi styringen først kontrollerer status i driftsarten **PROGRAMLØB ENKELBLOK** og **PROGRAMLØB BLOKFØLGE**
- Når funktionen værktøjsindsatskontrol ikke er frigivet, eller indkoblet, så bliver der i kolonne **Pgm** ikke fremstillet et Ikon.

**Yderlig Information:** Brugerhåndbog **Opsætning, teste NC-Programmer og afvikling**

I kolonne **Sts** bliver bearbejdningsmetoden fremstillet ved hjælp af ikoner.

Iconet har følgende betydning:

Ikon	Betydning
	Råemne, bearbejdning påkrævet
	Ufuldstændig bearbejdning, yderlig bearbejdning påkrævet
	Fuldstændig bearbejdet, ingen yderlig bearbejdning påkrævet
	Overspring bearbejdning



Brugsanvisninger:

- Bearbejdningssstatus bliver automatisk tilpasset under bearbejdning
- Kun når kolonne **W-STATUS** i Palette-tabellen er til stede, er kolonne **Sts** im **Batch Process Manager** synlig

**Yderlig Information:** Brugerhåndbog **Opsætning, teste NC-Programmer og afvikling**

## Batch Process Manager åben



Vær opmærksom på maskinhåndbogen!

Med Maskinparameter **standardEditor** (Nr. 102902) fastlægger Deres maskinproducent, hvilke standard-Editor styringen anvender.

### Driftsart Programmering

Når Styringen ikke åbner Palettetabel (.p) i Batch Process Manager som jobliste, går De frem som følger:

- ▶ Vælg ønskede jobliste



- ▶ Omskifte softkey-liste



- ▶ Tryk softkey **FLERE FUNKTIO.**



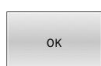
- ▶ Tryk softkey **VÆLG EDITOR**
- ▶ Styringen åbner et pop-up vindue **Vælg editor.**



- ▶ Vælg **BPM-EDITOR**



- ▶ Bekræft med tasten **ENT**



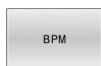
- ▶ Tryk alternativ softkey **OK**
- ▶ Styringen åbner jobliste i **Batch Process Manager.**

### Driftsart PROGRAMLØB ENKELBLOK og PROGRAMLØB BLOKFØLGE

Når Styringen ikke åbner Palettetabel (.p) i Batch Process Manager som jobliste, går De frem som følger:



- ▶ Tryk Taste **Billedskærmsopdeling**



- ▶ Tryk Tasten **BPM**
- ▶ Styringen åbner jobliste i **Batch Process Manager.**










### Softkeys

Følgende Ikoner står til rådighed:



Vær opmærksom på maskinhåndbogen!  
Maskinproducenten kan konfigurere enkelte Softkeys

Softkey	Funktion
	Åben eller luk træstruktur
	Rediger åbnede jobliste
	Vis Softkeys <b>FØR INDFØRSEL, EFTER INDFØRSEL</b> og <b>FJERNE</b>
	Forskyd Linje
	Marker Linje
	Ophæve markering
	Før curser-position indfører en ny <b>Palette</b> , <b>Opspænding</b> eller <b>Program</b>

Softkey	Funktion
	Før curser-position indfører en ny <b>Palette</b> , <b>Opspænding</b> eller <b>Program</b>
	Slet linje eller blok
	Skift aktiv vindue
	Vælg mulig indlæsning fra pop-up vindue
	Nulstil bearbejdningsstatus af råemne
	Vælg emne- og værktøjsorienteret bearbejdning
	Åben eller luk krævet manuel indgrev
	Åben udvidet værktøjs-styring
	Afbryde en bearbejdning



#### Brugsanvisninger:

- Softkeys **VÆRKTØJSSTYRING** og **INTERN STOP** er kun i driftsart **PROGRAMLØB ENKELBLOK** og **PROGRAMLØB BLOKFØLGE** tilgængelig.
- Hvis kolonne **W-STATUS** i Palette-tabellen er til stede, er Softkey **STATUS STILLES** tilgængelig.
- Når kolonne **W-STATUS**, **METHOD** og **CTID** i Palettentabellen er tilstede, er Softkey **BEARB.METODE** tilgængelig.

**Yderlig Information:** Brugerhåndbog **Opsætning, teste NC-Programmer og afvikling**

## Opret jobliste

De kan kun lave en ny joblisten i filstyring.



Filnavn på en jobliste skal altid begynde med et bogstav.



▶ Tryk Tasten **Programmering**



▶ Tryk tasten **PGM MGT**  
 > TNC`en åbner filstyringen



▶ Tryk softkey **NY FIL**



▶ Indlæs filnavn med endelsen (.p)  
 ▶ Bekræft med tasten **ENT**  
 > Styringen åbner en tom jobliste i **Batch Process Manager**.



▶ Tryk Softkey **FJERN INDFØRSEL**



▶ Tryk softkey **EFTER INDFØRSEL**  
 > Styringen viser i den højre side forskellige typer.  
 ▶ Vælg ønskede type
 

- **Palette**
- **Opspænding**
- **Program**

 > Styringen indfører en tom linje i joblisten.  
 > Styringen viser i den højre side den valgte type.  
 ▶ Definer indlæsning
 

- **Navn:** Indgiv navn direkte eller vælg når tilstede med hjælp af pop-up vindue
- **Nulpunkttabeller:** Vælg evt. direkte Nulpunkt eller med hjælp af pop-up vindue
- **Henføringspunkt:** Indgiv evt. emne-nulpunkt direkte
- **Spærret:** Valgte linje bliver fra bearbejdning undtaget
- **Bearb. frigivet:** Valgte linje for bearbejdning frigivet



▶ Bekræft indgivelse med tasten **ENT**



▶ Gentag evt. skridtet  
 ▶ Tryk Softkey **REDIGERER**

## Ændre jobliste

En jobliste kan De i driftsart **Programmering**, **PROGRAMLØB ENKELBLOK** og **PROGRAMLØB BLOKFØLGE** ændre.



Brugsanvisninger:

- Når joblisten i driftsarten **PROGRAMLØB ENKELBLOK** og **PROGRAMLØB BLOKFØLGE** er valgt, så er det ikke muligt joblisten i driftsart **Programmering** at ændre.
- En ændring af joblisten under bearbejdning er kun betinget muligt, da styringen fastlægger et beskyttet område.
- NC-programmer i beskyttet område bliver fremstillet lysegrå.

I **Batch Process Manager** ændre De en linje i en jobliste som følger:

▶ Åben ønskede jobliste



▶ Tryk Softkey **REDIGERER**



- ▶ Stil cursor på den ønskede linje, f.eks. **Palette**
- > Styringen viser den valgte linje blå.
- > Styringen viser i den højre side indlæsninger der kan ændres.



- ▶ Tryk evt. Softkey **SKIFT VINDUE**
- > Styringen skifter det aktive vindue
- ▶ Følgende indlæsninger kan ændres:

- **Navn**
- **Nulpunkttabeller**
- **Henføringspunkt**
- **Spærret**
- **Bearb. frigivet**



- ▶ Bekræft ændret indgivelse med tasten **ENT**
- > Styringen overtager ændringen.



▶ Tryk Softkey **REDIGERER**



I **Batch Process Manager** forskyder De en linje i en jobliste som følger:

▶ Åben ønskede jobliste



▶ Tryk Softkey **REDIGERER**



▶ Stil cursor på den ønskede linje, f.eks. **Program**  
 > Styringen viser den valgte linje blå.



▶ Tryk Softkey **FLYTTE**



▶ Tryk Softkey **TAG**  
 > Styringen markerer linjen for cursoren står.



▶ Stil cursoren på den ønskede position  
 > Når cursoren står på et egnet sted, så viser styringen Softkeys **FØR INDFØRSEL** og **EFTER INDFØRSEL**.



▶ Tryk Softkey **FØR INDFØRSEL**  
 > Styringen indfører linjen på den nye position.



▶ Tryk Softkey **TILBAGE**



▶ Tryk Softkey **REDIGERER**



# 14

**Touchscreen  
betjening**

## 14.1 Billedskærm og betjening

### Touchscreen



Vær opmærksom på maskinhåndbogen!  
Denne funktion skal af maskinfabrikanten være frigivet og tilpasset.

Touchscreen adskiller sig optisk ved en sort ramme og de manglende Softkey-valgtaster.

TNC 620 har et integreret betjeningsfelt i 19" billedskærmen.

- 1 Hovedlinie  
Ved indkoblet af styringen viser billedskærmen i hovedlinien de valgte driftsarter.
- 2 Softkey-liste for maskinproducenten
- 3 Softkey-liste  
Styringen viser yderlige funktioner i en Softkey-liste. Den aktive softkey-liste vises som en blå bjælke.
- 4 Integreret Betjeningsfelt
- 5 Fastlæggelse af billedskærms-opdeling
- 6 Skift billedskærm mellem maskine-driftsart, Programmerings-driftsart og tredje Desktop.



## Betjening og rengøring



### Betjening af Touch-Billedskærm ved elektrostatisk opladning

Touch-billedskærm baserer sig på et kapacitivt funktionsprincip, hvilket gør dem følsomme over for elektrostatisk opladning fra driftspersonalets side.

Dette kan afhjælpes ved at aflade den statiske ladning ved at berøre metaljordede genstande. En løsning er ESD-tøj.

De kapacitive sensorer mærker en berøring, så snart Touchskærmen berøres af en menneskefinger. De kan også betjene Touch-billedskærmen med beskidte fingre, så længe berøringssensorerne registrerer hudmodstand. Mindre mængde væsker forårsager ingen forstyrrelser, men større mængde væsker kan udløse fejlindlæsning.



Undgå forurening ved at bruge arbejdshandsker. Specielle Touchskærm-arbejdshandsker består af metalioner i gummimaterialet, som videregiver hudmodstanden til skærmen.

Bevar Touch-skærmens funktionalitet ved kun at bruge følgende rengøringsmidler:

- Glasrengøring
- Skummende skærmrensere
- Mild opvaskemiddel



Brug ikke rengøringsmidlet direkte på billedskærmen, men fugt det på en egnet rengøringsklud.

Sluk styringen før De rengør billedskærmen. Alternativt kan De også anvende Touch-rengøringsfunktionen.

### Yderlig Information: Brugerhåndbog **Opsætning, teste NC-Programmer og afvikling**



Undgå at beskadige Touch-skærmen ved ikke at bruge følgende rengøringsmidler eller værktøjer:

- Agressive opløsningsmidler
- Slibemidler
- Trykluft
- Dampstråle

## Betjeningsfelt

### Integreret Betjeningsfelt

Betjeningsfeltet er integreret i billedskærmen.. Indholdet af betjeningsfeltet ændre sig, alt efter, i hvilken driftsart De befinder dem i.

- 1 Område, som De følgende kan indblende:
  - Alfatastatur
  - **HEROS-Menu**
  - Potentiometer for simulationshastighed (kun i betjeningsart **Program-test**)
- 2 Maskin-driftsarter
- 3 Programmerings-driftsarter
 

Den aktive betjeningsart som billedskærmen er koblet til, viser styringen på grøn baggrund.

Betjeningsarten i baggrunden viser styringen med en lille hvid trekant.
- 4
  - Filstyring
  - Lommeregner
  - MOD-funktion
  - HJÆLP-funktion
  - Vise fejlmeldinger
- 5 Menu hurtig adgang
 

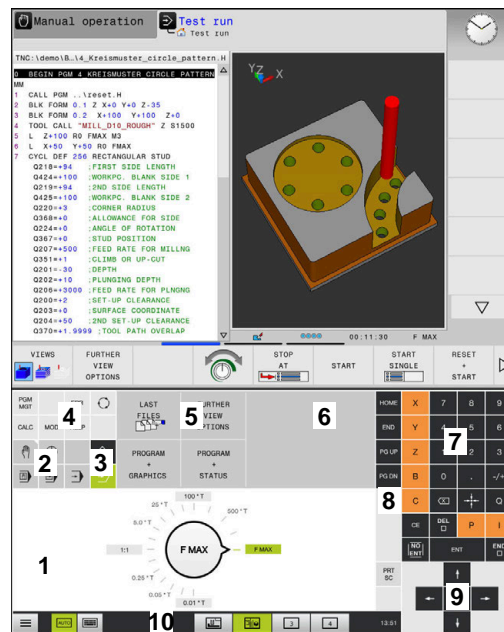
Alt efter driftsart finder De har alle vigtige funktioner ved først øjekast.
- 6 Åbning af programmeringsdialog (kun i betjeningsarten **Programmering** og **MANUAL POSITIONERING**)
- 7 Talindlæsning og aksevalg
- 8 Navigering
- 9 Pil-taster og springanvisning **GOTO**
- 10 Task-liste

**Yderlig Information:** Brugerhåndbog **Opsætning, teste NC-Programmer og afvikling**

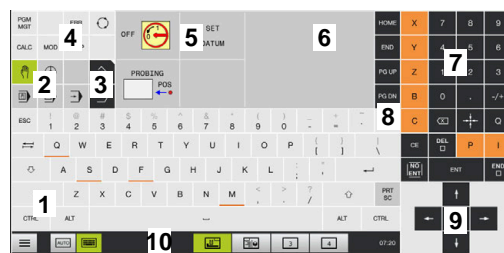
Yderlig leverer maskinprocudenten et maskinbetjeningsfelt.



Vær opmærksom på maskinhåndbogen!  
Taster, som f.eks. **NC-Start** eller **NC-Stop**, er beskrevet i Deres maskinhåndbog.





Betjeningsfelt for driftsart Program-Test



Betjeningsfelt for driftsart manuel drift

**Generelle betingelser**










Følgende taster lader sig f.eks. gennem bevægelser nemt erstatte:

<b>Taste</b>	<b>Funktion</b>	<b>Bevægelse</b>
	Omskift driftsart	Tryk på driftsart i hovedlinjen
	Omskifte softkey-liste	Stryg vandret over Softkey-listen
	Softkey-taster for valg	Tryk på funktionen på Touchscreen

## 14.2 Bevægelse

### Oversigt over mulige bevægelser




Styrings billedkærm er Multi-Touch-færdighed. De betyder, den genkender forskellige bevægelser, også med flere fingre samtidig.

Symbol	Bevægelse	Betydning
	Tryk	En kort berøring af billedskærmen
	Dobbelt tryk	Kort dobbelt berøring af billedskærmen
	Hold	Længere berøring af billedskærmen
 Hvis du stopper permanent, stopper styringen automatisk efter ca. 10 sekunder. Kontinuerlig drift er derfor ikke mulig.		
	Stryg	Flydende bevægelse over billedskærmen
	Trække	Bevægelse over billedskærmen, hvor startpunktet er klart defineret
	Trække med to fingre	Parallel bevægelse med to fingre over billedskærmen, hvor startpunktet er klart defineret
	Hæve	Fra hinanden bevægelse med to fingre
	Tegne	Samle bevægelse med to fingre



## Navigere i tabeller og NC-programmer

De kan navigerer i et NC-program eller en Tabel som følger:

Symbol	Bevægelse	Funktion
	Tryk	Marker NC-blok eller Tabellinje Stand's Scroll
	Dobbelt tryk	Sæt Tabel celle aktiv
	Stryg	Scroll gennem NC-programmer eller Tabeller



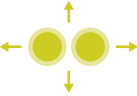


## Simuler betjening

Styringen tilbyder Touch-betjening ved følgende grafik:

- Programmergrafik i betjeningsart **Programmering**
- 3D-fremstilling i betjeningsart **Program-test**
- 3D-fremstilling i betjeningsart **PROGRAMLØB ENKELBLOK**
- 3D-fremstilling i betjeningsart **PROGRAMLØB BLOKFØLGE**
- Kinematik visning


### Grafik drejning, forskydning og zoom

Styringen tilbyder følgende bevægelser:

Symbol	Bevægelse	Funktion
	Dobbelt tryk	Sæt grafik til oprindelig størrelse
	Trække	Grafik drejning (kun 3D-Grafik)
	Trække med to fingre	Grafik forskydning
	Hæve	Grafik forstørrelse
	Tegne	Grafik formindske

### Grafik måle

Når De har aktiveret måling i driftsart **Program-test**, har De yderlig følgende hjælpefunktioner:

Symbol	Bevægelse	Funktion
	Tryk	Vælg målepunkt

## Betjening CAD-Viewer




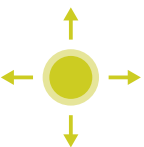
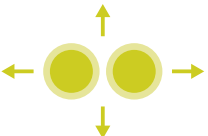
Styringen understøtter Touch-betjening, også ved arbejde med **CAD-Viewer**. Alt efter funktion står forskellige bevægelser til rådighed.

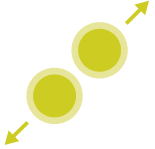
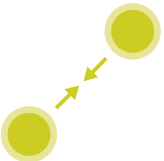
For at kunne udnytte alle anvendelser, vælger De først ved hjælp af ikon den ønskede funktion:

Ikon	Funktion
	Grundindstilling
	<b>Tilføj</b> I valgtilstand som trykket Tast <b>Shift</b>
	<b>Fjern</b> I valgtilstand som trykket Tast <b>CTRL</b>

### Vælg funktion Layer indstilling og fastlæg henføringsspunkt






Styringen tilbyder følgende bevægelser:

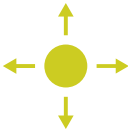
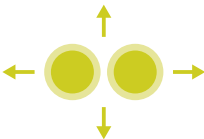
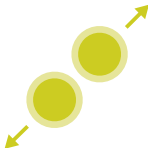
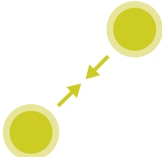
Symbol	Bevægelse	Funktion
	Tryk på et element	Vis elementinformation Fastlægge henføringsspunkt
	Dobbeltryk på baggrunden	Sæt grafik eller 3D-Model til oprindelig størrelse
	<b>Tilføj</b> aktiver og dobbelt tryk på baggrund	Sæt grafik eller 3D-Model til oprindelig størrelse
	Trække	Grafik eller 3D-Model drejning (tilpas kun funktion Layer)
	Trække med to fingre	Forskyd Grafik eller 3D-Model

Symbol	Bevægelse	Funktion
	Hæve	Forstør Grafik eller 3D-Model
	Tegne	Formindsk Grafik eller 3D-Model

### Vælg kontur



Styringen tilbyder følgende bevægelser:

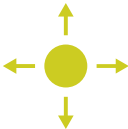
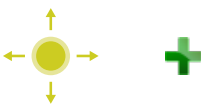
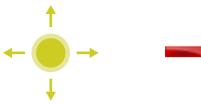
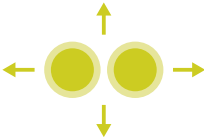
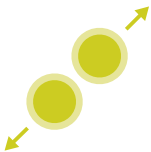
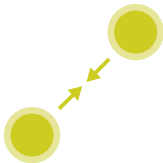
Symbol	Bevægelse	Funktion
	Tryk på et element	Vælg element
	Tryk på et element i vinduet listevisioning	Vælg eller fravælg elementer
	<b>Tilføj</b> aktiver og tryk på et element	Del, forkort, forlæng element
	<b>Fjern</b> aktiver og tryk på et element	Fravælg elementer
	Dobbeltryk på baggrunden	Sæt grafik til oprindelig størrelse

Symbol	Bevægelse	Funktion
	Stryg over et element	Forhåndsvisning af valgbare elementer Vis elementinformation
	Trække med to fingre	Grafik forskydning
	Hæve	Grafik forstørrelse
	Tegne	Grafik formindske

**Vælg bearbejdningspositioner**

Styringen tilbyder følgende bevægelser:

Symbol	Bevægelse	Funktion
	Tryk på et element	Vælg element Vælg skæringspunkt
	Dobbeltryk på baggrunden	Sæt grafik til oprindelig størrelse

Symbol	Bevægelse	Funktion
	Stryg over et element	Forhåndsvisning af valgbare elementer Vis elementinformation
	Tilføj aktiver og træk	Indstil hurtigvalgsområde
	Fjern aktiver og træk	Træk område for fravalg af elementer
	Trække med to fingre	Grafik forskydning
	Hæve	Grafik forstørrelse
	Tegne	Grafik formindske

### Gem element og skift til NC-program

Det valgte element gemmer styringen ved at trykke på den tilhørende ikon,

De har følgende muligheder, for at skifte tilbage til driftsart

#### Programmering :

- Tryk Tasten **Programmering**  
Styringen skifter til driftsarten **Programmering**.
- Luk **CAD-Viewer**  
Styringen skifter automatisk til driftsarten **Programmering**.
- For at åbne med Task-liste **CAD-Viewer** på den tredje Desktop  
Den tredje Desktop forbliver aktiv i baggrunden.

# 15

**Tabeller og  
oversigter**

## 15.1 Systemdaten

### Liste af D18-Funktionen

Med funktionen **D18** kan De læse systemdata og gemme dem i Q-parametre. Valget af systemdata sker med et gruppe-nummer (ID-Nr.), et systemdatanummer og evt. med et index.



De læste værdier fra funktionen **D18** udlæser styringen altid uafhængig af NC-Programmer **metrisk**.

Eftwrfølgende finder De en fuldstændig liste af **D18**-Funktionen. Bemærk, at afhængig af Deres styrings type, er ikke alle funktioner tilgængelige.

Gruppe- navn	Gruppenum- mer ID...	System datanummer NR...	Indeks IDX...	Beskrivelse
<b>Programinformation</b>				
	10	3	-	Nummer for den aktive bearbejdningscyklus
		6	-	Nummer på sidst udførte tastecyklus -1 = mindre
		7	-	Type af det kaldende NC-program: -1 = Ingen 0 = synlig NC-Program 1 = Cyklus / Makro, Hovedprogram ikke synlig 2 = Cyklus / Makro, der er ingen synlig Hoved- program
		8	1	Måleenhed for det direkte kaldende NC- program (det kan også være en Cyklus). Returværdier: 0 = mm 1 = tommer -1 = der er ikke noget tilsvarende program
			2	Måleenhed for NC-programmet, der er synlig i blokvisningen, hvorfra den aktuelle cyklus blev kaldt direkte eller indirekte. Returværdier: 0 = mm 1 = tommer -1 = der er ikke noget tilsvarende program
		9	-	Inden for en M-funktionsmakro: Nummer af M-Funktion. Ellers -1
	103		Q-parame- ter-nummer	Relevant indenfor NC-cykler; for forespørgsel, om den under IDX angivne Q-parameter i den tilhørende CYCLE DEF blev angivet explizit.
	110		QS-Parame- ter-Nr.	Er der en fil med navnet QS(IDX)? 0 = Nej, 1 = Ja Funktionen sletter relative filsti.
	111		QS-Parame- ter-Nr.	Er der en mappe med navnet QS(IDX)? 0 = Nej, 1 = Ja Kun absolut mappesti mulig.



Gruppe- navn	Gruppenum- mer ID...	System datanummer NR...	Indeks IDX...	Beskrivelse
<b>System-springadresse</b>				
	13	1	-	Label-nummer eller label-navn (String eller QS), til hvilken der bliver sprunget med M2/M30, i stedet for at afslutte det aktuelle program. Værdi = 0: M2/M30 virker normalt
		2	-	Label-nummer eller Label-navn (String eller QS) til den ved FN14: ERROR med reaktion NC-CANCEL bliver sprunget, i stedet for at afbryde programmet med en fejl. Det i FN14-kommandoen programmerede fejlnummer kan læses under ID992 NR14. Værdi = 0: FN14 virker normalt
		3	-	Label-nummer eller Label-navn (String eller QS) til hvilken der bliver sprunget ved en intern server-fejl (SQL, PLC, CFG), eller ved fejlbehæftede fil-Operationen (FUNCTION FILECOPY, FUNCTION FILEMOVE eller FUNCTION FILEDELETE) i stedet for at afbryde programmet med en fejl. Værdi = 0: Fejl virker normalt.
<b>Indekseret adgang til Q-parameter</b>				
	15	11	Q-Parame- ter-Nr.	Læser Q(IDX)
		12	QL-Parame- ter-Nr.	Læser QL(IDX)
		13	QR-Parame- ter-Nr.	Læser QR(IDX)
<b>Maskintilstand</b>				
	20	1	-	Aktive værktøjs-nummer
		2	-	Forberedt værktøjs-nummer
		3	-	Aktive værktøjs-akse 0 = X 6 = U 1 = Y 7 = V 2 = Z 8 = W
		4	-	Programmeret spindel-omdr.
		5	-	Aktiv Spindel-tilstand -1=Spindeltilstand udefineret, 0=M3 aktiv 1 = M4 aktiv 2=M5 efter M3 aktiv 3=M5 efter M4 aktiv
		7	-	Aktivt drev-trin
		8	-	Aktiv kølemiddel-tilstand 0=ude, 1= inde
		9	-	Aktiv tilspænding

Gruppe- navn	Gruppenum- mer ID...	System datanummer NR...	Indeks IDX...	Beskrivelse
		10	-	Index for det forberedte værktøj
		11	-	Index for det aktive værktøj
		14	-	Nummeret på den aktive spindel
		20	-	Programmerede skærehastighed i drejedrift
		21	-	Spindelfunktion i drejedrift: 0 = konst. omdr. 1 = konst. skærehast.
		22	-	Kølemiddeltilstand M7: 0 = inaktiv, 1 = aktiv
		23	-	Kølemiddeltilstand M8: 0 = inaktiv, 1 = aktiv
<b>Kanaldata</b>				
	25	1	-	Kanalnummer
<b>Cyklus-parameter</b>				
	30	1	-	sikkerheds-afstand
		2	-	Boreddybde/fræsedybde
		3	-	Fremrykdybde
		4	-	Tilspænding dybdefremrykning
		5	-	Første sidelængde ved lomme
		6	-	Anden sidelængde ved lomme
		7	-	Første sidelængde ved Not
		8	-	Anden sidelængde ved Not
		9	-	Radius cirkellomme
		10	-	Tilspænding fræse
		11	-	Omløb af fræsebane
		12	-	Dvæletid
		13	-	Gevindstigning cyklus 17 og 18
		14	-	Sletspånovermål
		15	-	Udrømnings vinkel
		21	-	Tastvinkel
		22	-	Tastevej
		23	-	Tasttilspænding

Gruppe- navn	Gruppenum- mer ID...	System datanummer NR...	Indeks IDX...	Beskrivelse
<b>Cyklusparameter</b>				
	30	48	-	Tolerance
<b>Cyklus-parameter</b>				
	30	49	-	HSC-Funktioner, (Cyklus 32 tolerance)
		50	-	Tolerance drejeakse, (Cyklus 32 tolerance)
		52	Q-parame- ter-nummer	Arten af overførselsparamter ved bruger- Cyklus: -1: Cyklusparameter i CYCL DEF ikke programmeret 0: Cyklusparameter i CYCL DEF numerisk programmeret (Q-Parameter) 1: Cyklusparameter i CYCL DEF programmeret som String (Q-Parameter)
		60	-	Sikker højde (Tastecyklus 30 til 33)
		61	-	Kontroller (Tastecyklus 30 til 33)
		62	-	Skæremåling (Tastecyklus 30 til 33)
		63	-	Q-Parameter for resultatet (Tastecyklus 30 til 33)
		64	-	Q-Parameter-Type for resultatet (Tastecyklus 30 til 33) 1 = Q, 2 = QL, 3 = QR
		70	-	Multiplikator for tilspænding (Cyklus 17 og 18)

Gruppe- navn	Gruppenum- mer ID...	System datanummer NR...	Indeks IDX...	Beskrivelse
<b>Modal tilstand</b>				
	35	1	-	Dimension: 0 = absolut (G90) 1 = inkremental (G91)
		2	-	Radiuskorrektur: 0 = R0 1 = RR/RL 10 = Face Milling 11 = Peripheral Milling
<b>Data for SQL-tabeller</b>				
	40	1	-	Resultatkode for sidste SQL-kommando Var den sidste resultatkode 1 (0 fejl) bliver fejlko- den sendt som returværdier.
<b>Data fra værktøjs-tabel</b>				
	50	1	Værktøjs-nr.	Værktøjslængde L
		2	Værktøjs-nr.	Værktøjsradius R
		3	Værktøjs-nr.	Værktøjsradius R2
		4	Værktøjs-nr.	Overmål værktøjs-længde DL
		5	Værktøjs-nr.	Overmål værktøjs-radius DR
		6	Værktøjs-nr.	Overmål værktøjs-radius DR2
		7	Værktøjs-nr.	Værktøj spærret TL 0 = ikke spærret, 1 = spærret
		8	Værktøjs-nr.	Nummer på tvilling-værktøjet RT
		9	Værktøjs-nr.	Maximal brugstid TIME1
		10	Værktøjs-nr.	Maximal brugstid TIME2
		11	Værktøjs-nr.	Aktuelle levetid CUR_TIME.
		12	Værktøjs-nr.	PLC-status
		13	Værktøjs-nr.	Maximal skærlængde LCUTS
		14	Værktøjs-nr.	Maximal indgangsvinkel ANGLE
		15	Værktøjs-nr.	TT: Antal skær CUT
		16	Værktøjs-nr.	TT: Slid-tolerance længde LTOL
		17	Værktøjs-nr.	TT: Slid-tolerance radius RTOL
		18	Værktøjs-nr.	TT: Drejeretning DIRECT 0 = positiv, -1 = negativ
		19	Værktøjs-nr.	TT: Forskudt plan R-OFFS R = 99999,9999
		20	Værktøjs-nr.	TT: Forskudt længde L-OFFS
		21	Værktøjs-nr.	TT: Brud-tolerance længde LBREAK
		22	Værktøjs-nr.	TT: Brud-tolerance radius RBREAK
		28	Værktøjs-nr.	Maksimalt omdrejningstal NMAX
		32	Værktøjs-nr.	Spidsvinkel TANGLE

Gruppe- navn	Gruppenum- mer ID...	System datanummer NR...	Indeks IDX...	Beskrivelse
		34	Værktøjs-nr.	Løft tilladt LIFTOFF (0 = nej, 1 = ja)
		35	Værktøjs-nr.	Slidtolerance-Radius R2TOL
		36	Værktøjs-nr.	Værktøjstype TYPE (Fræser = 0, Sletværktøj = 1, ... Tastesystem = 21)
		37	Værktøjs-nr.	Tilhørende linie i tastsystem-tabellen
		38	Værktøjs-nr.	Tidsstempel for sidste anvendelse
		39	Værktøjs-nr.	ACC
		40	Værktøjs-nr.	Stigning for gevindcyklus

Gruppe- navn	Gruppenum- mer ID...	System datanummer NR...	Indeks IDX...	Beskrivelse
<b>Data fra værktøjs-tabellen</b>				
	50	44	Værktøjs-nr.	Overtræk af værktøj standtid
		45	Værktøjs-nr.	Endebredde af skæreplade (RCUTS)
		46	Værktøjs-nr.	Nyttelængde af fræser (LU)
		47	Værktøjs-nr.	Halsradius af fræser (RN)
<b>Data fra plads-tabel</b>				
	51	1	Plads-nummer	Værktøjsnummer
		2	Plads-nummer	0 = ingen specialværktøj 1 = specialværktøj
		3	Plads-nummer	0 = ingen Harddisk 1 = Harddisk
		4	Plads-nummer	0 = ingen spærret plads 1 = spærret plads
		5	Plads-nummer	PLC-status
<b>bestem værktøjsplads</b>				
	52	1	Værktøjs-nr.	Plads-nummer
		2	Værktøjs-nr.	Værktøjsmagasin-nummer
<b>Fil-format</b>				
	56	1	-	Antal linjer i værktøjs-tabel
		2	-	Antal linier i den aktive nulpunkt-tabel.
		4	-	Antal af linjer ef en fri definerbar Tabel, som er åbnet med FN26: TABOPEN
<b>Værktøjsdata for T- og S-Strobe</b>				
	57	1	T-Code	Værktøjsnummer IDX0 = T0-Strobe (Placer VKT), IDX1 = T1-Strobe (Indkobl VKT), IDX2 = T2-Strobe (Forbered VKT)
		2	T-Code	Værktøjsindex IDX0 = T0-Strobe (Placer VKT), IDX1 = T1-Strobe (Indkobl VKT), IDX2 = T2-Strobe (Forbered VKT)
		5	-	Værktøjsomdr. IDX0 = T0-Strobe (Placer VKT), IDX1 = T1-Strobe (Indkobl VKT), IDX2 = T2-Strobe (Forbered VKT)
<b>I TOOL CALL programmerede værdier</b>				
	60	1	-	Værktøjsnummer T
		2	-	Aktive værktøjsakse 0 = X 1 = Y 2 = Z 6 = U 7 = V 8 = W
		3	-	Spindelomdrejningstal S

Gruppe- navn	Gruppenum- mer ID...	System datanummer NR...	Indeks IDX...	Beskrivelse
		4	-	Overmål værktøjs-længde DL
		5	-	Overmål værktøjs-radius DR
		6	-	Automatisk TOOL CALL 0 = Ja, 1 = Nej
		7	-	Overmål værktøjs-radius DR2
		8	-	Værktøjsindeks
		9	-	Aktiv tilspænding
		10	-	Skærehastighed i [mm/min]
<b>I TOOL DEF programmerede værdier</b>				
	61	0	Værktøjs-nr.	Læs nummer af værktøjsveksler-sekvens: 0 = Værktøj allerede i Spindel, 1 = skift mellem ekstern værktøj, 2 = Skift intern til ekstern værktøj, 3 = skift special værktøj til ekstern, 4 = Indskift ekstern værktøj, 5 = skift fra ekstern til intern værktøj, 6 = Skift fra intern til intern værktøj, 7 = Skift fra specialværktøj til intern værktøj, 8 = Indskift intern værktøj, 9 = Skift fra ekstern værktøj til specialværktøj, 10 = Skift fra specialværktøj til intern værktøj, 11 = Skift fra specialværktøj til specialværktøj, 12 = Indskift specialværktøj, 13 = Udskift ekstern værktøj, 14 = Udskift internt værktøj, 15 = Udskift specialværktøj
		1	-	Værktøjsnummer T
		2	-	længde
		3	-	Radius
		4	-	Index
		5	-	Værktøjsdata i TOOL DEF programmeret 1 = Ja, 0 = Nej

Gruppe- navn	Gruppenum- mer ID...	System datanummer NR...	Indeks IDX...	Beskrivelse
<b>Værdi for LAC og VSC</b>				
	71	0	0	Index af NC-akse, hvor LAC-vejeforløb skal gennemføres hhv. sidst blev gennemført (X til W = 1 til 9)
			2	Gennem LAC-vejeforløbet bestemmes samlede inert i [kgm <sup>2</sup> ] (ved Rundakser A/B/C) eller samlet masse i [kg] (ved Linear akser X/Y/Z)
		1	0	Cyklus 957 frikør fra gevind
<b>Frit tilgængelig hukommelsesområde for producent-Cyklus.</b>				
	72	0-39	0 til 30	Frit tilgængelig hukommelsesområde for producent-Cyklus. Værdien bliver kun nulstillet i TNC ved en styrings-Reboot (= 0). Ved Cancel bliver værdien ikke nulstillet med værdien, som den havde på udføringstidspunktet. Til og med 597110-11: kun NR 0-9 og IDX 0-9 Fra 597110-12: NR 0-39 og IDX 0-30
<b>Frit tilgængelig hukommelsesområde for bruger-Cyklus.</b>				
	73	0-39	0 til 30	Frit tilgængelig hukommelsesområde for bruger-Cyklus. Værdien bliver kun nulstillet i TNC ved en styrings-Reboot (= 0). Ved Cancel bliver værdien ikke nulstillet med værdien, som den havde på udføringstidspunktet. Til og med 597110-11: kun NR 0-9 og IDX 0-9 Fra 597110-12: NR 0-39 og IDX 0-30
<b>Læs minimum og maksimum spindel omdr.</b>				
	90	1	Spindel ID	Mindste spindel omdr. af det laveste gearforhold Hvis ingen geartrin er konfigureret bliver CfgFeedLimits/minFeed. den første Parameterblok for spindel evalueret. Index 99 = aktiv Spindel
		2	Spindel ID	Max. spindel omdr. af højeste geartrin. Hvis ingen geartrin er konfigureret bliver CfgFeedLimits/minFeed. den første Parameterblok for spindel evalueret. Index 99 = aktiv Spindel
<b>Værktøjs-korrekturer</b>				
	200	1	1 = uden overmål 2 = med overmål 3 = med overmål og overmål fra TOOL CALL	Aktiv radius
		2	1 = uden overmål 2 = med overmål	Aktiv længde



Gruppenavn	Gruppenummer ID...	System datanummer NR...	Indeks IDX...	Beskrivelse
			3 = med overmål og overmål fra TOOL CALL	
		3	1 = uden overmål 2 = med overmål 3 = med overmål og overmål fra TOOL CALL	Afrundingsradius R2
		6	Værktøjs-nr.	Værktøjslængde Index 0 = aktiv værktøj
<b>Koordinat-transformationer</b>				
	210	1	-	Grunddrejning (manuelt)
		2	-	Programmerede drejning
		3	-	Aktive Spejlingsakse Bit#0 til 2 og 6 bis 8: Akse X, Y, Z og U, V, W
		4	akse	Aktive målfaktor Index: 1 - 9 ( X, Y, Z, A, B, C, U, V, W )
		5	Rotationsakse	3D-ROT Index: 1 - 3 ( A, B, C )
		6	-	Bearbejdningsplan transformeret i den programafviklende-driftsart 0 = ikke aktiv -1 = Aktiv
		7	-	Bearbejdningsplan transformeret i manuel driftsart 0 = ikke aktiv -1 = Aktiv
		8	QL-Parameter-Nr.	Drejningsvinkel mellem Spindel og transformerede koordinatsystem. Projicer den i QL-Parameter indlagte vinkel fra indlæse-koordinatsystem i værktøjskoordinatsystem. Bliver IDX frigivet, bliver vinklen 0 projiceret.

Gruppe- navn	Gruppenum- mer ID...	System datanummer NR...	Indeks IDX...	Beskrivelse
<b>Koordinatentransformationen</b>				
	210	10	-	Type af definition af aktiv svingning: 0 = ingen svingning - bliver tilbagegivet, hvis i såvel i driftsart <b>Manuel drift</b> såvel som i de automatiske tilstande er ingen svingning aktive. 1 = aksial 2 = Rumvinkel
		11	-	Koordinatsystem for manuel bevægelse: 0 = Maskin-Koordinatsystem <b>M-CS</b> 1 = Bearbejdningsplan-Koordinatsystem <b>WPL- CS</b> 2 = Værktøjs-Koordinatsystem <b>T-CS</b> 4 = Emne-Koordinatsystem <b>W-CS</b>
		12	akse	Korrektur i Bearbejdningsplan-Koordinatsy- stem <b>WPL-CS</b> (FUNCTION TURNDATA CORR WPL hhv. FUNCTION CORRDATA WPL) Index: 1 - 9 ( X, Y, Z, A, B, C, U, V, W )
<b>Aktive koordinatsystem</b>				
	211	-	-	1 = Indlæsesystem (default) 2 = REF-System 3 = Vækt.-veksler-System
<b>Specieltransformation i drejedriften</b>				
	215	1	-	Vinkel til præcessionen af indlæsesystem i XY- Plan i drejedrift. For at nulstille transformation, skal der for vinklen indlæses 0. Denne trans- formation bliver indenfor rammen for Cyklus 800 (Parameter Q497) anvendt.
		3	1-3	Udlæs med NR2 skrevne rumvinkel. Index: 1 - 3 (rotA, rotB, rotC)
<b>Aktive nulpunkt-forskydning</b>				
	220	2	akse	Aktuelle nulpunktsforskydning i [mm] Index: 1 - 9 ( X, Y, Z, A, B, C, U, V, W )
		3	akse	Læs forskel mellem reference- og henførings- punkt. Index: 1 - 9 ( X, Y, Z, A, B, C, U, V, W )
		4	akse	Læs værdi for OEM-Offset. Index: 1 - 9 ( X_OFFS, Y_OFFS, Z_OFFS,... )
<b>Kørselsområde</b>				
	230	2	akse	Negativ Software-endekontakt Index: 1 - 9 ( X, Y, Z, A, B, C, U, V, W )
		3	akse	Positiv Software-endekontakt Index: 1 - 9 ( X, Y, Z, A, B, C, U, V, W )

Gruppe- navn	Gruppenum- mer ID...	System datanummer NR...	Indeks IDX...	Beskrivelse
		5	-	Software-endecontact inde- eller ude: 0 = inde, 1 = ude For Modulo-Akser skal øvre eller nedre grænse eller ingen grænse sættes.
<b>Læs nom.-position i REF-system</b>				
	240	1	akse	Aktuelle nominel position i REF-System
<b>Læs Nom.position i REF-System inklusiv Offset (Håndhjul osv.)</b>				
	241	1	akse	Aktuelle nominel position i REF-System
<b>Læs aktuelle position i det aktive koordinatsystem</b>				
	270	1	akse	Aktuelle Nom.-position i indlæse-System Funktion leverer ved kald med aktiv værktøjs- Radiuskorrektur den unkorrigerede Position for Hovedakser X, Y og Z. Bliver Funktion med aktiv værktøj-Radiuskorrektur for en Rundakse kaldt, bliver en fejlmelding udgivet. Index: 1 - 9 ( X, Y, Z, A, B, C, U, V, W )
<b>Læs aktuelle position i aktive koordinatsystem inklusiv Offset (Håndhjul osv.)</b>				
	271	1	akse	Aktuelle nominel position i Indlæse-System
<b>Læs Informationer for M128</b>				
	280	1	-	M128 aktiv: -1 = ja, 0 = nej
		3	-	Tilstand af TCPM efter Q-Nr.: Q-Nr. + 0: TCPM aktiv, 0 = nej, 1 = ja Q-Nr. + 1: AXIS, 0 = POS, 1 = SPAT Q-Nr. + 2: PATHCTRL, 0 = AXIS, 1 = VECTOR Q-Nr. + 3: tilspænding, 0 = F TCP, 1 = F CONT
<b>Maskin-Kinematik</b>				
	290	5	-	0: Temperaturkompensation ikke aktiv 1 = Temperaturkompensation aktiv.
		10	-	Index i det FUNCTION MODE MILL hhv. FUNCTION MODE TURN programmerede Maskin-Kinematik fra Channels/ChannelSet- tings/CfgKinList/kinCompositeModels -1 = ikke programmeret
<b>Læs data for maskinkinematik</b>				
	295	1	QS-Parame- ter-Nr.	Læs aksnavn for det aktive drejsekinema- tik. Aksnavnet bliver efter QS(IDX), QS(IDX+1) og QS(IDX+2) skrevet. 0 = Operation succesfuld
		2	0	Funktion FACING HEAD POS aktiv? 1 = ja, 0 = nej
		4	Rundakse	Læs, om den angivne rundakse ved den kinematiske beregning er involveret. 1 = ja, 0 = nej

Gruppenavn	Gruppenummer ID...	System datanummer NR...	Indeks IDX...	Beskrivelse
				(En rundakse kan med M138 fra den kinematiske beregning tilsluttes.) Index: 4, 5, 6 ( A, B, C )
		5	Sideakse	Læser, om de angivne sideakser bliver anvendt i kinematikken. -1 = Akse ikke i kinematik 0 = Akse indgår ikke i den kinematiske beregning:
		6	akse	Vinkelhoved: Forskydningsvektor i Basis-Koordinatsystem B-CS gennem vinkelhoved Index: 1, 2, 3 ( X, Y, Z )
		7	akse	Vinkelhoved: retningsvektor af værktøjet i Basis-Koordinatsystem B-CS Index: 1, 2, 3 ( X, Y, Z )
		10	akse	Bestem programmerbar akse Bestem angiven index for akse de tilhørende akse-ID (Index fra CfgAxis/axisList). Index: 1 - 9 ( X, Y, Z, A, B, C, U, V, W )
		11	Akse-ID	Overfør programmerbar akse Bestem indekset for aksens (X = 1, Y = 2, ...) for den angivne akse-id. Index: Akse-ID (Index fra CfgAxis/axisList)

Gruppe- navn	Gruppenum- mer ID...	System datanummer NR...	Indeks IDX...	Beskrivelse
<b>Modificer geometriske forhold</b>				
	310	20	akse	Diameterprogrammering: -1 = inde, 0 = ude
		126	-	M126: -1 = inde, 0 = ude
<b>Aktuelle systemtid</b>				
	320	1	0	Systemtid i sekunder som er gået siden 01.01.1970, 00:00:00 ur (real-time).
			1	Systemtid i sekunder som er gået siden 01.01.1970, 00:00:00 ur (forhåndsberegnet).
		3	-	Læs bearbejdningstiden for det aktuelle NC-program.
<b>Formatering af systemtid</b>				
	321	0	0	Formatering af: Systemtid i sekunder som er gået siden 1.1.1970, 0:00 (Realtid) Format: TT.MM.JJJJ hh:mm:ss
			1	Formatering af: Systemtid i sekunder som er gået siden 1.1.1970, 0:00 (forhåndsberegnet) Format: TT.MM.JJJJ hh:mm:ss
		1	0	Formatering af: Systemtid i sekunder som er gået siden 1.1.1970, 0:00 (Realtid) Format: T.MM.JJJJ h:mm:ss
			1	Formatering af: Systemtid i sekunder som er gået siden 1.1.1970, 0:00 (forhåndsberegnet) Format: TT.MM.JJJJ hh:mm:ss
		2	0	Formatering af: Systemtid i sekunder som er gået siden 1.1.1970, 0:00 (Realtid) Format: T.MM.JJJJ h:mm
			1	Formatering af: Systemtid i sekunder som er gået siden 1.1.1970, 0:00 (forhåndsberegnet) Format: T.MM.JJJJ h:mm
		3	0	Formatering af: Systemtid i sekunder som er gået siden 1.1.1970, 0:00 (Realtid) Format: T.MM.JJ h:mm
			1	Formatering af: Systemtid i sekunder som er gået siden 1.1.1970, 0:00 (forhåndsberegnet) Format: T.MM.JJ h:mm
		4	0	Formatering af: Systemtid i sekunder som er gået siden 1.1.1970, 0:00 (Realtid) Format: JJJJ-MM-TT hh:mm:ss
			1	Formatering af: Systemtid i sekunder som er gået siden 1.1.1970, 0:00 (forhåndsberegning) Format: JJJJ-MM-TT hh:mm:ss
		5	0	Formatering af: Systemtid i sekunder som er gået siden 1.1.1970, 0:00 (Realtid) Format: JJJJ-MM-TT hh:mm

Gruppenavn	Gruppenummer ID...	System datanummer NR...	Indeks IDX...	Beskrivelse
			1	Formatering af: Systemtid i sekunder som er gået siden 1.1.1970, 0:00 (forhåndsberegning) Format: JJJJ-MM-TT hh:mm
	6		0	Formatering af: Systemtid i sekunder som er gået siden 1.1.1970, 0:00 (Realtid) Format: JJJJ-MM-TT h:mm
			1	Formatering af: Systemtid i sekunder som er gået siden 1.1.1970, 0:00 (forhåndsberegning) Format: JJJJ-MM-TT h:mm
	7		0	Formatering af: Systemtid i sekunder som er gået siden 1.1.1970, 0:00 (Realtid) Format: JJ-MM-TT h:mm
			1	Formatering af: Systemtid i sekunder som er gået siden 1.1.1970, 0:00 (forhåndsberegning) Format: JJ-MM-TT h:mm
	8		0	Formatering af: Systemtid i sekunder som er gået siden 1.1.1970, 0:00 (Realtid) Format: TT.MM.JJJJ
			1	Formatering af: Systemtid i sekunder som er gået siden 1.1.1970, 0:00 (forhåndsberegning) Format: TT.MM.JJJJ
	9		0	Formatering af: Systemtid i sekunder som er gået siden 1.1.1970, 0:00 (Realtid) Format: T.MM.JJJJ
			1	Formatering af: Systemtid i sekunder som er gået siden 1.1.1970, 0:00 (forhåndsberegning) Format: T.MM.JJJJ
	10		0	Formatering af: Systemtid i sekunder som er gået siden 1.1.1970, 0:00 (Realtid) Format: T.MM.JJ
			1	Formatering af: Systemtid i sekunder som er gået siden 1.1.1970, 0:00 (forhåndsberegning) Format: T.MM.JJ
	11		0	Formatering af: Systemtid i sekunder som er gået siden 1.1.1970, 0:00 (Realtid) Format: JJJJ-MM-TT
			1	Formatering af: Systemtid i sekunder som er gået siden 1.1.1970, 0:00 (forhåndsberegning) Format: JJJJ-MM-TT
	12		0	Formatering af: Systemtid i sekunder som er gået siden 1.1.1970, 0:00 (Realtid) Format: JJ-MM-TT
			1	Formatering af: Systemtid i sekunder som er gået siden 1.1.1970, 0:00 (forhåndsberegning) Format: JJ-MM-TT

Gruppenavn	Gruppenummer ID...	System datanummer NR...	Indeks IDX...	Beskrivelse
		13	0	Formatering af: Systemtid i sekunder som er gået siden 1.1.1970, 0:00 (Realtid) Format: hh:mm:ss
			1	Formatering af: Systemtid i sekunder som er gået siden 1.1.1970, 0:00 (forhåndsberegning) Format: hh:mm:ss
		14	0	Formatering af: Systemtid i sekunder som er gået siden 1.1.1970, 0:00 (Realtid) Format: h:mm:ss
			1	Formatering af: Systemtid i sekunder som er gået siden 1.1.1970, 0:00 (forhåndsberegning) Format: h:mm:ss
		15	0	Formatering af: Systemtid i sekunder som er gået siden 1.1.1970, 0:00 (Realtid) Format: h:mm
			1	Formatering af: Systemtid i sekunder som er gået siden 1.1.1970, 0:00 (forhåndsberegning) Format: h:mm
		16	0	Formatering af: Systemtid i sekunder som er gået siden 1.1.1970, 0:00 (Realtid) Format: TT.MM.JJJJ hh:mm
			1	Formatering af: Systemtid i sekunder som er gået siden 1.1.1970, 0:00 (Forudberegnet) Format: TT.MM.JJJJ hh:mm
		20	0	Aktuel kalenderuge efter ISO 8601 (realtid)
			1	Aktuel kalenderuge efter ISO 8601 (forudberegnet)

Gruppe- navn	Gruppenum- mer ID...	System datanummer NR...	Indeks IDX...	Beskrivelse
<b>Globale program-indstillinger GPS: aktiveringstilstand global</b>				
	330	0	-	0 = ingen GPS-indstilling aktiv 1 = Enhver GPS-indstilling er aktiv
<b>Globale program-indstillinger GPS: aktiveringstilstand enkel</b>				
	331	0	-	0 = ingen GPS-indstilling aktiv 1 = Enhver GPS-indstilling er aktiv
		1	-	GPS: Grunddrejning 0 = ude, 1 = inde
		3	akse	GPS: Spejling 0 = ude, 1 = inde Index: 1 - 6 (X, Y, Z, A, B, C)
		4	-	GPS: Forskydning i modificeret emnesystem 0 = ude, 1 = inde
		5	-	GPS: Drejning i indlæsesystem 0 = ude, 1 = inde
		6	-	GPS: Tilspændingsfaktor 0 = ude, 1 = inde
		8	-	GPS: Håndhjulsoverlejring 0 = ude, 1 = inde
		10	-	GPS: Virtuel værktøjsakse VT 0 = ude, 1 = inde
		15	-	GPS: Valg af Håndhjuls-Koordinatensystem 0 = Maskin-Koordinatensystem M-CS 1 = Emne-Koordinatensystem W-CS 2 = modificeret Emne-Koordinatensystem mW-CS 3 = Bearbejdningsplan-Koordinatensystem WPL-CS
		16	-	GPS: Forskydning i emnesystem 0 = ude, 1 = inde
		17	-	GPS: Akse-Offset 0 = ude, 1 = inde



Gruppe- navn	Gruppenum- mer ID...	System datanummer NR...	Indeks IDX...	Beskrivelse
<b>Globale programindstillinger GPS</b>				
	332	1	-	GPS: Vinkel for grunddrejning
		3	akse	GPS: Spejling 0 = ikke spejlet, 1 = spejlet Index: 1 - 6 (X, Y, Z, A, B, C)
		4	akse	GPS: Forskydelse i modificeret emne-koordinatsystem mW-CS Index: 1 - 6 (X, Y, Z, A, B, C)
		5	-	GPS: Vinkel for grunddrejning i indlæse-koordinatsystem I-CS
		6	-	GPS: Tilspændingsfaktor
		8	akse	GPS: Handhjulsoverlejring Maksimum af værdi Index: 1 - 10 ( X, Y, Z, A, B, C, U, V, W, VT )
		9	akse	GPS:Værdi for håndhjulsoverlejring Index: 1 - 10 ( X, Y, Z, A, B, C, U, V, W, VT )
		16	akse	GPS: Forskydelse i emne-koordinatsystem W-CS Index: 1 - 3 ( X, Y, Z )
		17	akse	GPS: Akse-Offsets Index: 4 - 6 ( A, B, C )
<b>Kontakt tasterystem TS</b>				
	350	50	1	Tasterystem-Type: 0: TS120, 1: TS220, 2: TS440, 3: TS630, 4: TS632, 5: TS640, 6: TS444, 7: TS740
			2	Linie i tasterystem-tabellen
		51	-	Virksom længde
		52	1	Virksomme radius af tastekugle
			2	Afrundingsradius
		53	1	Midtforskydning (hovedakse)
			2	Midtforskydning (sideakse)
		54	-	Vinkel for spindelorientering i grader (midtpunktforskydning)
		55	1	Ilgang
			2	Måletilspænding
			3	Tilspænding for forpositionering: FMAX_PROBE eller FMAX_MACHINE
		56	1	Maksimal målevej
			2	Sikkerhedsafstand.
		57	1	Spindelorientering muligt 0 = nej, 1 = ja
			2	Vinkel for spindelorientering i grader

Gruppe- navn	Gruppenum- mer ID...	System datanummer NR...	Indeks IDX...	Beskrivelse
<b>Bord-Tastesystem til værktøjsopmåling TT</b>				
	350	70	1	TT: Tastesystem-Type
			2	TT: Linje i Tastesystem-Tabel
			3	TT: Identifikation af den aktive linje i tastesystem-tabellen
			4	TT: Tastesystem-ilgang
		71	1/2/3	TT: Tastesystem-Midtpunkt (REF-System)
		72	-	TT: Tastesystem-Radius
		75	1	TT: Ilgang
			2	TT: Måletilspænding med stående spindel
			3	TT: Måletilspænding med drejende spindel
		76	1	TT: Maksimale målevej
			2	TT: Sikkerhedsafstand for længdemåling
			3	TT: Sikkerhedsafstand for radiusmåling
			4	TT: Afstand fræse-underkant til Stylus-overkant
		77	-	TT: Spindel omdr.
		78	-	TT: Tasteretning
		79	-	TT: Aktiver radiooverførsel
			-	TT: Stop ved udbøjning af tastesystemet
		100	-	Stilængde, hvorefter tasteren afbøjes under tastesystemsimplering

Gruppe- navn	Gruppenum- mer ID...	System datanummer NR...	Indeks IDX...	Beskrivelse
<b>Henføringspunkt fra taster-system-cyklus (taste-resultat)</b>				
	360	1	Koordinater	Sidste henføringspunkt for en manuel taster-system-Cyklus hhv. sidste tastepunkt fra Cyklus 0 (Indlæse-koordinatsystem). Korrektur: længde, radius og midterforskydning
		2	akse	Sidste henføringspunkt for en manuel taster-system-Cyklus hhv. sidste tastepunkt fra cyklus 0 (maskin-koordinatsystem, som index er kun akser med aktive 3D-kinematik tilladt). Korrektur: kun midterforskydning
		3	Koordinater	Måleresultat i indlæsefelt for taster-system-Cyklus 0 og 1. Måleresultatet bliver udlæst i form af koordinater. Korrektur: kun midterforskydning
		4	Koordinater	Sidste henføringspunkt for en manuel taster-system-Cyklus hhv. sidste tastepunkt fra Cyklus 0 (emne-koordinatsystem). Måleresultatet bliver udlæst i form af koordinater. Korrektur: kun midterforskydning
		5	akse	Akseværdi, ukorrigeret
		6	Koordinater / akse	Udlæsning af måleresultat i form af koordinater/akseværdier i indlæsesystem fra tastning. Korrektur: kun længde
		10	-	Spindelorientering
		11	-	Fejlstatus for tastning: 0: Tastning vellykket -1: Tastepunkt ikke opnået -2: Taster er ved begyndelsen af tastningen allerede udbøjet

Gruppe- navn	Gruppenum- mer ID...	System datanummer NR...	Indeks IDX...	Beskrivelse
<b>Indstillinger for tastesystemcyklus</b>				
	370	2	-	Måleilgang
		3	-	Maskinilgang som Måleilgang
		5	-	Vinkelspring til/fra
		6	-	Automatiske målecyklusser: afbrydelse med info til/fra
<b>Skriv eller læs værdi fra aktive nulpunkt-tabel</b>				
	500	Row number	Spalte	Læs værdi
<b>Læs eller skriv værdi fra Preset-Tabel (Basis-transformation)</b>				
	507	Row number	1-6	Læs værdi
<b>Læs eller skriv akse-offset fra Preset-Tabel</b>				
	508	Row number	1-9	Læs værdi
<b>Data for palettebearbejdning</b>				
	510	1	-	Aktiv linje
		2	-	Aktuelle Palettenummer Værdi af kolonne NAME af sidste indlæsning fra Type PAL Når kolonne er tomt eller ikke indeholder en talværdi, returneres værdien -1
		3	-	Aktuelle linje i palette-tabellen.
		4	-	Sidste linie i NC-programmet for den aktuelle palette.
		5	akse	Værktøjsorienteret bearbejdning: Sikker højde programmeret: 0 = nej, 1 = ja Index: 1 - 9 ( X, Y, Z, A, B, C, U, V, W )
		6	akse	Værktøjsorienteret bearbejdning: Sikker højde Værdi er ugyldig, når ID510 NR5 leverer med den tilsvarende værdi 0 Index: 1 - 9 ( X, Y, Z, A, B, C, U, V, W )
		10	-	Palette-Tabellens linjenummer, til den i blokforløb bliver søgt.
		20	-	Type af Palettebearbejdning? 0 = Emneorienteret 1 0 Værktøjsorienteret
		21	-	Automatisk fortsættelse efter NC-fejl: 0 = spærret 1 = aktiv 10 = fortsættelse afbrudt 11 = Fortsættelse med linje i Paletten-Tabele, der uden en NC-Fejl ville have været udført som næste 12 = Fortsættelse med linje i Paletten-Tabel, i hvilken NC-fejlen opstod 13 = Fortsættelse med næste Palette

Gruppe- navn	Gruppenum- mer ID...	System datanummer NR...	Indeks IDX...	Beskrivelse
<b>Læs data fra Punkt-Tabel</b>				
	520	Row number	10	Udlæse en værdi fra aktive Punkt-Tabel.
			11	Udlæse en værdi fra aktive Punkt-Tabel.
			1-3 X/Y/Z	Udlæse en værdi fra aktive Punkt-Tabel.
<b>Læs eller skriv aktiv Preset</b>				
	530	1	-	Nummeret på det aktive henføningspunkt fra henføningspunkttabel.
<b>Aktiver Palettehørføringspunkt</b>				
	540	1	-	Nummer på aktive Palettehørføringspunkt. Returnerer nummeret på det aktive referencepunkt. Er ingen Palettehørføringspunkt aktiv, leverer funktionen værdien -1 tilbage
		2	-	Nummer på aktive Palettehørføringspunkter. Som NR1.
<b>Værdi for Basistransformation af Palettehørføringspunkt</b>				
	547	Row number	akse	Værdi af Basistransformation fra Palettepre-settabel læs. Index: 1 - 6 ( X, Y, Z, SPA, SPB, SPC )
<b>Akse-Offset fra Palettehørføringspunkt-Tabel</b>				
	548	Row number	Offset	Værdi af akse-Offset fra Palettepre-settabel læs. Index: 1 - 9 ( X_OFFS, Y_OFFS, Z_OFFS,... )
<b>OEM-Offset</b>				
	558	Row number	Offset	Læs værdi for OEM-Offset. Index: 1 - 9 ( X_OFFS, Y_OFFS, Z_OFFS,... )
<b>Læs eller skriv maskintilstand</b>				
	590	2	1-30	Frit tilgængelig, bliver ved programvalg ikke slettet.
		3	1-30	Frit tilgængelig, bliver ved netudfald ikke slettet (vedvarende gemt).
<b>Læs eller skriv Look-Ahead-Parameter for en enkelt akse (maskinplan)</b>				
	610	1	-	Mindste tilspænding ( <b>MP_minPathFeed</b> ) i mm/min.
		2	-	Mindste tilspænding ved hjørner ( <b>MP_minPathFeed</b> ) i mm/min.
		3	-	Tilspændings-grænse for høje hastigheder ( <b>MP_maxG1Feed</b> ) i mm/min
		4	-	Max. Jerk ved lave hastigheder ( <b>MP_maxPathJerk</b> ) i m/s <sup>3</sup>
		5	-	Max. Jerk ved høje hastigheder ( <b>MP_maxPathJerk</b> ) i m/s <sup>3</sup>
		6	-	Tolerance ved lave hastigheder ( <b>MP_pathTolerance</b> ) i mm

Gruppenavn	Gruppenummer ID...	System datanummer NR...	Indeks IDX...	Beskrivelse
		7	-	Tolerance ved høje hastigheder ( <b>MP_pathTolerance</b> ) i mm
		8	-	Max. afledning ved jerk ( <b>MP_maxPathYank</b> ) i m/s <sup>4</sup>
		9	-	Tolerancefaktor i kurver ( <b>MP_curveTolFactor</b> )
		10	-	Antal af max. tilladte Jerk ved krumningsændringer ( <b>MP_curveJerkFactor</b> )
		11	-	Max. Jerk ved tastebevægelser ( <b>MP_pathMeasJerk</b> )
		12	-	Vinkeltolerance ved bearbejdningstilspænding ( <b>MP_angleTolerance</b> )
		13	-	Vinkeltolerance ved Ilgang ( <b>MP_angleToleranceHi</b> )
		14	-	Max. hjørnevinkel ved Polygoner ( <b>MP_maxPolyAngle</b> )
		18	-	Radial acceleration ved bearbejdningstilspænding ( <b>MP_maxTransAcc</b> )
		19	-	radial acceleration ved Ilgang ( <b>MP_maxTransAccHi</b> )
		20	Index for fysiske akser	Max. tilspænding ( <b>MP_maxFeed</b> ) i mm/min
		21	Index for fysiske akser	Max. acceleration ( <b>MP_maxAcceleration</b> ) i m/s <sup>2</sup>
		22	Index for fysiske akser	Max overgangsjerk for akse ved Ilgang ( <b>MP_axTransJerkHi</b> ) i m/s <sup>2</sup>
		23	Index for fysiske akser	Max. overgangsjerk af akse ved bearbejdningstilspænding ( <b>MP_axTransJerk</b> ) i m/s <sup>3</sup>
		24	Index for fysiske akser	Acceleration-forstyring ( <b>MP_compAcc</b> )
		25	Index for fysiske akser	Aksespecifikke jerk ved lave hastigheder ( <b>MP_axPathJerk</b> ) i m/s <sup>3</sup>
		26	Index for fysiske akser	Aksespecifikke jerk ved høje hastigheder ( <b>MP_axPathJerkHi</b> ) i m/s <sup>3</sup>
		27	Index for fysiske akser	Nøjagtiger tolerancebetragtning i hjørner ( <b>MP_reduceCornerFeed</b> ) 0 = udkoblet, 1 = indkoblet
		28	Index for fysiske akser	DCM: Max. tolerance for lineære akser i mm ( <b>MP_maxLinearTolerance</b> )
		29	Index for fysiske akser	DCM: Max. vinkeltolerance i [°] ( <b>MP_maxAngleTolerance</b> )
		30	Index for fysiske akser	Toleranceovervågning for kædet gevind ( <b>MP_threadTolerance</b> )
		31	Index for fysiske akser	Form ( <b>MP_shape</b> ) <b>axisCutterLoc</b> Filters 0: Off 1: Average

Gruppe- navn	Gruppenum- mer ID...	System datanummer NR...	Indeks IDX...	Beskrivelse
				2: Triangle 3: HSC 4: Advanced HSC
		32	Index for fysiske akser	Frequenz ( <b>MP_frequency</b> ) <b>axisCutterLoc</b> Filter i Hz
		33	Index for fysiske akser	Form ( <b>MP_shape</b> ) <b>axisPosition</b> Filter 0: Off 1: Average 2: Triangle 3: HSC 4: Advanced HSC
		34	Index for fysiske akser	Frequenz ( <b>MP_frequency</b> ) <b>axisPosition</b> Filters in Hz
		35	Index for fysiske akser	Ordning af filtre for driftsart <b>Manuel drift</b> ( <b>MP_manualFilterOrder</b> )
		36	Index for fysiske akser	HSC-Mode ( <b>MP_hscMode</b> ) <b>axisCutterLoc</b> Filter
		37	Index for fysiske akser	HSC-Mode ( <b>MP_hscMode</b> ) <b>axisPosition</b> Filter
		38	Index for fysiske akser	Aksespecifikke jerk for tastebevægelser ( <b>MP_axMeasJerk</b> )
		39	Index for fysiske akser	Vægtning af filterfejl for at beregne filterafvi- gelsen ( <b>MP_axFilterErrWeight</b> )
		40	Index for fysiske akser	Max. filterlængde Positionsfilter ( <b>MP_maxHscOrder</b> )
		41	Index for fysiske akser	Max. filterlængde CLP-Filter ( <b>MP_maxHscOr- der</b> )
		42	-	Max. tilspænding af akse ved bearbejdnings- tilspænding ( <b>MP_maxWorkFeed</b> )
		43	-	Max. baneacceleration ved bearbejdnings- tilspænding ( <b>MP_maxPathAcc</b> )
		44	-	Max. baneacceleration ved Ilgang ( <b>MP_max- PathAccHi</b> )
		45	-	Form Smoothing-Filter ( <b>CfgSmoothingFilter/shape</b> ) 0 = Off 1 = Average 2 = Triangle
		46	-	Ordning Smoothing-Filter (kun ulige værdier) ( <b>CfgSmoothingFilter/order</b> )
		47	-	Type accelerationsprofil ( <b>CfgLaPath/profileType</b> ) 0 = Bellshaped 1 = Trapezoidal 2 = Advanced Trapezoidal

Gruppenavn	Gruppenummer ID...	System datanummer NR...	Indeks IDX...	Beskrivelse
		48	-	Type accelerationsprofil, ilgang ( <b>CfgLaPath/profileTypeHi</b> ) 0 = Bellshaped 1 = Trapezoidal 2 = Advanced Trapezoidal
		49	-	Funktion Filterreduktion ( <b>CfgPositionFilter/timeGainAtStop</b> ) 0 = Off 1 = NoOvershoot 2 = FullReduction
		51	Index for fysiske akser	Kompensation af Slepfejl i jerkfase ( <b>MP_lpcJerkFact</b> )
		52	Index for fysiske akser	kv-Faktor positionsregulering i 1/s ( <b>MP_kvFactor</b> )



Gruppe- navn	Gruppenum- mer ID...	System datanummer NR...	Indeks IDX...	Beskrivelse
<b>Læs eller skriv Look-Ahead-Parameter i en enkelt akse (Cyklusplan)</b>				
	613	see ID610	se ID610	Som ID610, men kun effektiv i cyklusplanet. Dette læser værdier fra maskinkonfigurationen og værdierne for maskinplanet.
<b>Mål max. udnyttelse af en akse</b>				
	621	0	Index for fysiske akser	Endelig måling af dynamisk belastning og gem resultat i angivet Q-Parameter.
<b>Læs SIK-indhold</b>				
	630	0	Options-Nr.	Det kan eksplicit bestemmes, om de under <b>IDX</b> angivne SIK-Option er sat eller ikke. 1 = Option er frigivet 0 = Option er ikke frigivet
		1	-	Det kan bestemmes, om og hvilken Feature Content Level (for Upgrade-Funktion) der er sat. -1 = ingen FCL sat <Nr.> = sat FCL
		2	-	Læs serienummer for SIK -1 = ingen gyldig SIK i System
		10	-	bestem styringstype: 0 = iTNC 530 1 = NCK baseret styring (TNC 640, TNC 620, TNC 320, TNC 128, PNC 610, ...)
<b>Læs information om Funktionel Sikkerhed FS</b>				
	820	1	-	Begrænsning med FS: 0 = Ingen Funktionel Sikkerhed FS, 1 = Sikkerhedsdør åben SOM1, 2 = Sikkerhedsdør åben SOM2, 3 = Sikkerhedsdør åben SOM3, 4 = Sikkerhedsdør åben SOM4, 5 = alle sikkerhedsdøre lukkede
<b>Tæller</b>				
	920	1	-	Planlagte emner. Tællerleverer i driftsart <b>Programm-Test</b> generel værdien 0.
		2	-	Planlagte emner. Tæller leverer i driftsart <b>Programm-Test</b> generel værdien 0.
		12	-	Endnu manglende emner. Tæller leverer i driftsart <b>Programm-Test</b> generel værdien 0.
<b>Læse og skriv data for det aktuelle værktøj</b>				
	950	1	-	Værktøjs-længde L
		2	-	Værktøjs-radius R
		3	-	Værktøjs-radius R2

Gruppe- navn	Gruppenum- mer ID...	System datanummer NR...	Indeks IDX...	Beskrivelse
		4	-	Sletspån værktøjs-længde DL
		5	-	Overmål værktøjs-radius DR
		6	-	Overmål værktøjs-radius DR2
		7	-	Værktøj spærret TL 0 = ikke spærret, 1 = spærret
		8	-	Nummer på tvilling-værktøjet RT
		9	-	Maximal brugstid TIME1
		10	-	Maximal brugstid TIME2 ved TOOL CALL
		11	-	Aktuelle levetid CUR_TIME.
		12	-	PLC-status
		13	-	Skærlængden i værktøjsaksen LCUTS
		14	-	Maximal indgangsvinkel ANGLE
		15	-	TT: Antal skær CUT
		16	-	TT: Slid-tolerance længde LTOL
		17	-	TT: Slid-tolerance radius RTOL
		18	-	TT: Drejeretning DIRECT 0 = positiv, -1 = negativ
		19	-	TT: Forskudt plan R-OFFS R = 99999,9999
		20	-	TT: Forskudt længde L-OFFS
		21	-	TT: Brud-tolerance længde LBREAK
		22	-	TT: Brud-tolerance radius RBREAK
		28	-	Maximal-omdr. [1/min] NMAX
		32	-	Spidsvinkel TANGLE
		34	-	Løft tilladt LIFTOFF (0=Nej, 1=Ja)
		35	-	Slidtolerance-Radius R2TOL
		36	-	Værktøjstype (Fræser = 0, Slibeværktøj = 1, ... Tastesystem = 21)
		37	-	Tilhørende linie i tastsystem-tabellen
		38	-	Tidsstempel for sidste anvendelse
		39	-	ACC
		40	-	Stigning for gevindcyklus
		44	-	Overtræk af værktøj standtid
		45	-	Endebredde af skæreplade (RCUTS)
		46	-	Nyttelængde af fræser (LU)
		47	-	Halsradius af fræser (RN)
		48	-	Radius ved spidsen af værktøjet (R_TIP)

Gruppe- navn	Gruppenum- mer ID...	System datanummer NR...	Indeks IDX...	Beskrivelse
<b>Værktøjsindsats og- bestyknig</b>				
	975	1	-	Værktøjsindsats kontrol for aktuelle NC-program: Resultat -2: Ingen kontrol muligt, Funktion er udkoblet i konfigurationen Resultat -1: Ingen kontrol muligt, Værktøjsindsatsfil mislykket Resultat 0: OK, alle værktøjer tilgængelige Resultat 1: Kontrol ikke OK
		2	Linie	Kontroller tilgængelighed for værktøj, som skal bruges i Palette fra linje IDX i den aktuelle Palettetabel. -3 = I linje IDX er ingen Palette defineret eller Funktionen blev kaldt udenfor Palettebearbejdning -2 / -1 / 0 / 1 se NR1
<b>Tastesystem-Cyklus og Koordinat-Transformation</b>				
	990	1	-	Tilkørselsforhold: 0 = Standardforhold, 1 = Tilkør Tasteposition uden Korrektur. Virksomme radius, sikkerheds-afstand nul
		2	16	Maskindriftsart automatisk/manuel
		4	-	0 = tastestift ikke udbøjet 1 = tastestift udbøjet
		6	-	Bord-Tastesystem TT aktiv? 1 = Ja 0 = Nej
		8	-	Aktuelle spindelvinkel i [°]
		10	QS-Parame- ter-Nr.	Bestem værktøjsnummer fra værktøjsnavn. Returværdien afhænger af den konfigurerede styring for søgen af søsterværktøjet. Der er flere værktøjer med samme navn, som det første værktøj leveret fra værktøjstabellen. Er det af styringen valgte værktøj spærret, bliver søsterværktøjet tilbageleveret. -1: Ingen værktøj med det angivende navn er fundet i værktøjstabellen eller alle forespurgte værktøjer er spærret.
		16	0	0 = Overgiv Kontrollen over Kanal-Spindel til PLC, 1 = Overgiv kontrollen over Kanal-Spindel
			1	0 = Overgiv Kontrollen over WZ-Spindel til PLC, 1 = Overgiv kontrollen over WZ-Spindel
		19	-	Undertryk tastebevægelse i Cyklus: 0 = bevægelse bliver undertrykt (Parameter CfgMachineSimul/simMode ulig FullOperation eller drifart <b>Program-Test</b> aktiv)

Gruppenavn	Gruppenummer ID...	System datanummer NR...	Indeks IDX...	Beskrivelse
				1 = Bevægelse bliver udført (Parameter CfgMachineSimul/simMode = FullOperation, kan skrives for test)

Gruppe- navn	Gruppenum- mer ID...	System datanummer NR...	Indeks IDX...	Beskrivelse
<b>Afvikling-Status</b>				
	992	10	-	Blokafvikling aktiv 1 = ja, 0 = nej
		11	-	Blokafvikling - Information til bloksøgning: 0 = Program uden blokafvikling startet 1 = Iniprogram-Systemcyklus til bloksøgning bliver udført 2 = bloksøgning løber 3 = Funktionen bliver tilbageført -1 = Iniprogram-Cyklus til bloksøgning blev afbrudt -2 = Afbrydelse under bloksøgning -3 = Afbrydelse af blokafvikling efter søgeproces, før eller under den efterfølgende funktion -99 = Implicit Cancel
		12	-	Typen af afbrydelse til forespørgsel af OEM_CANCEL- Makros: 0 = Ingen afbrydelse 1 = Afbrydelse pga. fejl eller Nød-Stop 2 = Explicit afbrydelse med Intern Stop efter Stop i blokmitte 3 = Explicit afbrydelse med Intern Stop efter Stop ved blokgrænse
		14	-	Nummeret på den sidste FN14-fejl
		16	-	Ægte bearbejdning aktiv? 1 = Bearbejdning, 0 = simulering
		17	-	2D-Programgrafik aktiv? 1 = ja 0 = nej
		18	-	Inkluder Programmeringsgrafik (Softkey <b>AUTO TEGNING</b> ) aktiv? 1 = ja 0 = nej
		20	-	Informationen til fræse-drejebearbejdning: 0 = Fræse (efter <b>FUNCTION MODE MILL</b> ) 1 = Drening (eter <b>FUNCTION MODE TURN</b> ) 10 = Udførsel af Operationen for overgangen fra drejedrift til fræsedrift 11 = Udførsel af Operationen for overgang fra fræsedrift til drejedrift
		30	-	Interpolation af flere akser tilladt? 0 = nej (f.eks. ved punktstyringer) 1 = ja
		31	-	R+/R- i MDI-drift muligt / tilladt? 0 = nej 1 = ja

Gruppenavn	Gruppenummer ID...	System datanummer NR...	Indeks IDX...	Beskrivelse
		32	Cyklusnummer	Enkelte Cyklus frigivet: 0 = nej 1 = ja
		33	-	Skriveadgang til udførte indtastninger i palletabel aktiveret for DNC (Python-scripts): 0 = nej 1 = ja
		40	-	Tabel i BA <b>Program-Test</b> kopier? Værdi 1 bliver ved Program-valg og ved tryk på Softkey <b>RESET+START</b> sat. SystemCyklus <b>iniprog.h</b> kopierer så tabellen og nulstiller Systemdatum . 0 = nej 1 = ja
		101	-	M101 aktiv (synlig tilstand)? 0 = nej 1 = ja
		136	-	M136 aktiv? 0 = nej 1 = ja

Gruppenavn	Gruppenummer ID...	System datanummer NR...	Indeks IDX...	Beskrivelse
<b>Aktiver Maskin-Parameter-delfil</b>				
	1020	13	QS-Parameter-Nr.	Maskin-Parameter-delfil med sti til QS-Nummer (IDX) indlæst? 1 = ja 0 = nej
<b>Konfigurationsindstilling for Cyklus</b>				
	1030	1	-	Vis fejlmeddelelse <b>Spindel drejer ikke ? (CfgGeoCycle/displaySpindleErr)</b> 0 = nej, 1 = ja
		2	-	Vis fejlmeddelelse <b>Kontroller fortegn dybde ? (CfgGeoCycle/displaySpindleErr)</b> 0 = nej, 1 = ja
<b>Dataoverførsel mellem HEIDENHAIN-Cyklus og OEM-Makros</b>				
	1031	1	0	Komponentovervågning: Tæller af måling. Cyklus 238 Måle maskindata øger automatisk denne tæller.
			1	Komponentovervågning: Typen af måling -1 = ingen måling 0 = Cirkelformtest 1 = vandfaldsdiagram 2 = Frekvensrespons 3 = Konvolutspektrum
			2	Komponentovervågning: Index af akse fra <b>CfgAxes\MP_axisList</b>
			3 – 9	Komponentovervågning: Yderligere argumenter afhængigt af målingen
		100	-	Komponentovervågning: Valgfri navn af overvågningsopgaven, som under <b>System\Monitoring\CfgMonComponent</b> parameteret. Efter afslutning af måling bliver de her angivne overvågningsopgaver udført efter hinanden. Bemærk, ved parameterring at adskille de anførte overvågningsopgaver med kommaer.
<b>Brugerindstillinger til brugergrænsefladen</b>				
	1070	1	-	Tilspændinggrænse af Softkey FMAX, 0 = FMAX inaktiv
<b>Bit Test</b>				
	2300	Number	Bit-Nummer	Funktionen kontrollerer, om en bit i et tal er sat. Det kontrollerede tal overføres som NR, det søgte Bit som IDX derved betegner IDX0 det signifikant Bit. For at kalde funktionen for for store tal, skal NR overføres som Q-Parameter. 0 = Bit sættes ikke 1 = Bit sættes

Gruppe- navn	Gruppenum- mer ID...	System datanummer NR...	Indeks IDX...	Beskrivelse
<b>Læs program-information (systemstring)</b>				
	10010	1	-	Sti for aktuelle hovedprogrammer eller Paletteprogrammer
		2	-	Sti til NC-programmet, der er synligt i blokvisning
		3	-	Sti til valgte Cyklus <b>SEL CYCLE</b> oder <b>CYCLE DEF 12 PGM CALL</b> hhv. sti til den aktuelt valgte Cyklus
		10	-	Læs stien for det med <b>SEL PGM „...“</b> valgte NC-program
<b>Indekseret adgang til QS-parameter</b>				
	10015	20	QS-Parameter-Nr.	Læser QS(IDX)
		30	QS-Parameter-Nr.	Returnerer den opnåede streng, når QS(IDX) erstatter alt undtagen bogstaver og tal med '_'.
<b>Læs Kanaldata (systemstring)</b>				
	10025	1	-	Navn på bearbejdningskanal (Key)
<b>Læs data til SQL-tabeller (systemstring)</b>				
	10040	1	-	Symbolsk navn på preset-tabellen.
		2	-	Symbolsk navn på preset-tabellen.
		3	-	Symbolsk navn på Palette-presettabellen.
		10	-	Symbolsk navn på værktøjstabellen.
		11	-	Symbolsk navn på pladstabellen.
		12	-	Symbolsk navn på Drejeværktøjstabellen.
		13	-	Symbolsk navn på slibeværktøjstabel
		14	-	Symbolsk navn på afretterværktøjstabel
		21	-	Symbolsk navn på korrektionstabellen i værktøjs-kordinatsystemet T-CS
		22	-	Symbolsk navn på korrektionstabellen i bearbejdningsplan-kordinatsystemet WPL-CS



Gruppe- navn	Gruppenum- mer ID...	System datanummer NR...	Indeks IDX...	Beskrivelse
<b>I værktøjskald programmerede værdi (Systemstring)</b>				
	10060	1	-	Værktøjsnavn
<b>Læs maskin-kinematik (systemstring)</b>				
	10290	10	-	Symbolsk navn med <b>FUNCTIONMODE MILL</b> hhv. <b>FUNCTION MODE TURN</b> programmeret maskin-Kinematik fra Channels/ChannelSettings/CfgKinList/kinCompositeModels.
<b>Kørselsområdeskift (Systemstring)</b>				
	10300	1	-	Keynavn for sidst aktiveret kørselsområde
<b>Læs aktuelle systemtid (Systemstring)</b>				
	10321	0 - 16, 20	-	1: DD.MM.YYYY hh:mm:ss 2 og 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 og 9: DD.MM.YYYY 10: DD.MM.YY 11: YYYY-MM-DD 12: YY-MM-DD 13 og 14: hh:mm:ss 15: hh:mm Alternativ kan med <b>DAT</b> in <b>SYSSTR(...)</b> en Systemtid i Sekunder angives, som ska bruges til formatering.
<b>Læs data Tastesystem (TS, TT) (systemstring)</b>				
	10350	50	-	Type af Tastesystems TS fra kolonne TYPE af Tastesystem-Tabel ( <b>tchprobe.tp</b> ).
<b>Data for TS- og TT-tastesystem (systemstreng)</b>				
	10350	51	-	Form af tastestift kolonne STYLUS Tastesystemtabel ( <b>tchprobe.tp</b> ).
<b>Læs data Tastesystem (TS, TT) (systemstring)</b>				
	10350	70	-	Type af Bord-Tastesystem TT fra SfgTT/type.
		73	-	Keynavn for det aktive tastesystem TT fra <b>CfgProbes/activeTT</b> .
<b>Læs og skriv data for Tastesystem (TS, TT) (systemstring)</b>				
	10350	74	-	Serienummer for det aktive tastesystem TT fra <b>CfgProbes/activeTT</b> .
<b>Læs data til Palettebearbejdning (systemstring)</b>				
	10510	1	-	Navnet på palette
		2	-	Sti til den aktuelt valgte Palettetabel
<b>Læs versionsidentifikation af NC-Software (systemstring)</b>				
	10630	10	-	String tilsvare Format af viste versionsidentifikation, altså f.eks. <b>340590 09</b> eller <b>817601 05 SP1</b> .

Gruppe- navn	Gruppenum- mer ID...	System datanummer NR...	Indeks IDX...	Beskrivelse
<b>Læse data for det aktuelle værktøj (Systemstring)</b>				
	10950	1	-	Navn på det aktuelle værktøj.
		2	-	Indlæsning fra kolonne DOC for det aktive værktøj
		3	-	AFC-Regelindstilling
		4	-	Værktøjsholderkinematik
		5	-	Indlæs fra kolonne DR2TABEL - filnavn for korrekturværditabel for 3D-ToolComp
<b>Læs data fra FUNCTION MODE SET (Systemstring)</b>				
	11031	10	-	Giver valg af Makro FUNCTION MODE SET <OEM-Mode> som String.
<b>Læs information fra OEM-makroer og HEIDENHAIN-cykluser (systemstreng)</b>				
	11031	100	-	Cyklus 238: Liste over nøglenavne til komponentovervågning
		101	-	Cyklus 238: Filnavne til protokolfil

### Sammenlign: D18-Funktioner

I efterfølgende Tabel finder De D18-Funktioner fra forgænger styringer, som ikke blev TNC 620 implementeret på dette tidspunkt  
I de fleste tilfælde er disse funktioner så erstattet af en anden.

Nr.	IDX	Indhold	Erstatfunktion
<b>ID 10 Programinformation</b>			
1	-	MM/tomme-tilstand	Q113
2	-	Overlappingsfaktor ved lommefræsning	CfgRead
4	-	Nummer for den aktive bearbejdningscyklus	ID 10 Nr. 3
<b>ID 20 Maskintilstand</b>			
15	Log. akse	Tildeling mellem logiske og geometriske akser	
16	-	Tilspænding overgangskreds	
17	-	Aktuel valgte kørselsområde	SYSTRING 10300
19	-	Maksimal-spindel omdr. ved aktuel geartrin og spindel	Højeste geartrin: ID 90 Nr. 2
<b>ID 50 Data fra værktøjs-tabellen</b>			
23	Vkr.-nr	PLC-værdi	1)
24	Vkr.-nr	Taster-midtforskydning hovedakse CAL-OF1	ID 350 NR 53 IDX 1
25	Vkr.-nr	Taster-midtforskydning hovedakse CAL-OF2	ID 350 NR 53 IDX 2
26	Vkr.-nr	Spindelvinkel ved kalibrering – CALL-ANG	ID 350 NR 54
27	Vkr.-nr	Værktøjstype for pladstabel PTYP	2)

Nr.	IDX	Indhold	Erstatfunktion
29	Vkr.-nr	Position P1	1)
30	Vkr.-nr	Position P2	1)
31	Vkr.-nr	Position P3	1)
33	Vkr.-nr	Gevindstigning Pitch	ID 50 NR 40

**ID 51 Data fra Plads-tabellen**

6	Plads-nr.	Værktøjstype	2)
7	Plads-nr.	P1 ...	2)
8	Plads-nr.	P2	2)
9	Plads-nr.	P3	2)
10	Plads-nr.	P4	2)
11	Plads-nr.	P5	2)
12	Plads-nr.	Plads reserveret: 0=nej, 1=ja	2)
13	Plads-nr.	Flademagasin: Plads ovenover optaget: 0=nej, 1=ja	2)
14	Plads-nr.	Flademagasin: Plads neden under optaget: 0=nej, 1=ja	2)
15	Plads-nr.	Flademagasin: Plads til venstre optaget: 0=nej, 1=ja	2)
16	Plads-nr.	Flademagasin: Plads til højre optaget: 0=nej, 1=ja	2)

**ID 56 Fil-information**

1	-	Antal linjer i værktøjs-tabel	
2	-	Antal linier i den aktive nulpunkt-tabel.	
3	Q-parametre	Antallet af aktive akser, som er programmeret i den aktive nulpunkt-tabel	
4	-	Antal af linjer ef en fri definerbar Tabel, som er åbnet med D26	

**ID 214 Aktuelle Konturdata**

1	-	Konturovergangsfunktion	
2	-	max. linearitetsfejl	
3	-	Funktion for M112	
4	-	Tegnfunktion	
5	-	Funktion for M112	1)
6	-	Specifikation for konturlommebearbejdning	
7	-	Filtergrad for reguleringskreds	
8	-	Med Cyklus G62 eller MP1096 programmerede tolerancer	ID 30 Nr. 48

**ID 240 nominal position i REF-System**

8	-	AKT-Position i REF-system	
---	---	---------------------------	--

**ID 280 information til M128**

Nr.	IDX	Indhold	Erstatfunktion
2	-	Tilspænding, der der blev programmeret med M128	ID 280 Nr 3
<b>ID 290 Kinematik omskift</b>			
1	-	Linje af aktive kinematiktabel	SYSSTRING 10290
2	Bit-Nr.	Spørge Bits i MP7500	Cfgread
3	-	Status for kollisionsovervågning gammel	I NC-program ind- og udkobbelbar
4	-	Status for kollisionsovervågning gammel	I NC-program ind- og udkoblet
<b>ID 310 Modifikation af geometrisk forhold</b>			
116	-	M116: -1=inde, 0=udef	
126	-	M116: -1=inde, 0=udef	
<b>ID 350 Data fra Tastesystem</b>			
10	-	TS: Tastesystem akse	ID 20 Nr 3
11	-	TS: Virksom kugleradius	ID 350 NR 52
12	-	TS: Virksom længde	ID 350 NR 51
13	-	TS: Radius indstillingsring	
14	1/2	TS: Midtforskydning hovedakse/Sideakse	ID 350 NR 53
15	-	TS: Retning af Midtforskydning overfor 0°-stilling	ID 350 NR 54
20	1/2/3	TT: Midtpunkt X/Y/Z	ID 350 NR 71
21	-	TT: Skiveradius	ID 350 NR 72
22	1/2/3	TT: 1. Akseposition X/Y/Z	Cfgread
23	1/2/3	TT: 2. Akseposition X/Y/Z	Cfgread
24	1/2/3	TT: 3. Akseposition X/Y/Z	Cfgread
25	1/2/3	TT: 4. Akseposition X/Y/Z	Cfgread
<b>ID 370 Tastesystemcyklus-indstilling</b>			
1	-	Udvid ikke Sikkerhedsafstand ved Cyklus 0.0 (analog til ID990 NR1)	ID 990 Nr 1
2	-	MP 6150 Måleilgang	ID 350 NR 55 IDX 1
3	-	MP 6151 Maskinilgang som Måleilgang	ID 350 NR 55 IDX 3
4	-	MP 6120 Måletilspænding	ID 350 NR 55 IDX 2
5	-	MP 6165 Vinkelsporing inde/udef	ID 350 NR 57
<b>ID 501 Nulpunkttabel REF-System</b>			
Linie	Kolonne	Værdi i nulpunkttabel	Henføringstabel
<b>ID 502 Henføringspunkttabel</b>			
Linie	Kolonne	Læs værdi fra Henføringspunkt-tabel under hensyntagen til aktive bearbejdningssystem	
<b>ID 503 Henføringspunkttabel</b>			
Linie	Kolonne	Læs værdi direkte fra henføringspunkttabel	ID 507
<b>ID 504 Henføringspunkttabel</b>			

Nr.	IDX	Indhold	Erstatfunktion
Linie	Kolonne	Læs grunddrejning fra henføringspunkt tabel	ID 507 IDX 4-6
<b>ID 505 Nulpunkttabel</b>			
1	-	0=Ingen Ingen nulpunkt-tabel valgt 1= Nulpunkt-tabel valgt	
<b>ID 510 Data fra Palettebearbejdning</b>			
7	-	Test vedhæftning af en afspåning fra PAL-linjen	
<b>ID 530 Aktiv henføringspunkt</b>			
2	Linie	Linje i aktive Henføringspunkt tabel skrivebeskyttet: 0 = nej, 1 = ja	D26 og D28 kolonne låst udlæsning
<b>ID 990 Frakørselsforhold</b>			
2	10	0 = Afvikling ikke i blokforløb 1 = Afvikling i blokforløb	ID 992 NR 10 / NR 11
3	Q-parametre	Antallet af akser, som er programmeret i den valgte nulpunkt-tabel	
<b>ID 1000 Maskinparameter</b>			
MP-nummer	MP-index	Værdi på maskinparameter	CfgRead
<b>ID 1010 Maskinparameter defineret</b>			
MP-nummer	MP-index	0 = Maskinparameter ikke tilstede 1 = Maskinparameter tilstede	CfgRead

- 1) Funktion eller Tabelkolonne ikke mere tilgængelig
- 2) Udlæs Tabellinje med D26 og D28

## 15.2 Oversigtstabeller

### Yderligere funktioner

M	Virkemåde	Virkning på blok -	Start	Ende	Side
<b>M0</b>	Programafvikling STOP/spindel STOP/kølemiddel UDE			■	223
<b>M1</b>	Valgfrit programafviklings STOP/spindel STOP/kølemiddel UD			■	223
<b>M2</b>	Programafvikling STOP/spindel STOP/kølemiddel UDE/evt. Slet status-visning (afhængig af maskin-parameter)/tilbagespring til blok 1			■	223
<b>M3</b>	Spindel INDE i medurs		■		223
M4	Spindel INDE i modurs		■		
M5	Spindel HOLD			■	
<b>M8</b>	Kølemiddel INDE		■		223
M9	kølemiddel UDE			■	
<b>M13</b>	Spindel INDE i medurs /kølemiddel INDE		■		223
M14	Spindel INDE i modurs/kølemiddel inde		■		
<b>M30</b>	Samme funktion som M2			■	223
<b>M89</b>	Fri hjælpe-funktion <b>eller</b> Cyklus-kald, modal virksom (afhængig af maskin-parameter)		■	■	Cyklus- håndbog
<b>M91</b>	I en positioneringsblok: Koordinater henfører sig til maskin-nulpunktet		■		224
<b>M92</b>	I positioneringsblok: Koordinater henfører sig til en af maskinfabrikanten defineret position, f.eks. til værktøjsveksel-positionen		■		224
<b>M94</b>	Reducere visning af drejeakse til en værdi under 360°		■		419
<b>M97</b>	Bearbejdning af små konturtrin			■	227
<b>M98</b>	Fuldstændig bearbejdning af åbne konturhjørner			■	228
<b>M99</b>	Blokvis Cykluskald			■	Cyklus- håndbog
<b>M101</b>	Automatisk værktøjsveksel med søsterværktøj, nulstilles ved udløbet brugstid			■	129
M102	M101			■	
<b>M103</b>	Tilspændingsfaktor for indstiksbevægelser:		■		229
<b>M107</b>	Nulstil Fejlmelding ved tvillingeværktøjer med undertrykkelse af sletspån			■	129
M108	M107			■	
<b>M109</b>	Konstant banehastighed ved værktøjs-skær (tilspænding øges eller reduceres)		■		230
<b>M110</b>	Konstant banehastighed ved værktøjs-skær (kun tilspændings-reducering)		■		
M111	M109/M110 nulsættes			■	
<b>M116</b>	Tilspænding ved drejeakser i mm/min		■		417
M117	M116 nulsættes			■	
<b>M118</b>	Overlejlre håndhjul-positionering under programafviklingen		■		234
<b>M120</b>	Forudberegning af radiuskorrigeret kontur (LOOK AHEAD)		■		232
<b>M126</b>	Drejeakse vejoptimeret kørsel		■		418
M127	M126 nulsættes			■	
<b>M128</b>	Position af værktøjsspids ved positionering af svingakser bibeholdes (TCPM)		■		420
M129	M128 nulsættes			■	
<b>M130</b>	I en positioneringsblok: Punkter henfører sig til det utransformerede koordinat-system		■		226

M	Virkemåde	Virkning på blok -	Start	Ende	Side
<b>M136</b> M137	Tilspænding F i millimeter pr. spindel-omdrejning M136 nulsættes		■		230
<b>M138</b>	Valg af svingakse		■		424
<b>M140</b>	Tilbage kørsel fra konturen i værktøjsakse-retning		■		235
<b>M141</b>	Undertrykke tastesystem-overvågning		■		237
<b>M143</b>	Slette grunddrejning		■		237
<b>M144</b> M145	Hensyntagen til maskin-kinematik i AKT./NOM.-positioner ved blokenden M144 nulsættes		■		425
<b>M148</b> M149	Løfte værktøjet automatisk op fra konturen ved et NC-stop M148 nulsættes		■		238
M197	Hjørne runding		■	■	239

## Brugerfunktioner

### Brugerfunktioner

<b>Kort beskrivelse</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Grundudførelse: 3 akser plus styret spindel</li> <li>□ Ekstra akse for 4 akser og ikke styret spindel</li> <li>□ Ekstra akse for 5 akser og ikke styret spindel</li> </ul>
<b>Programindlæsning</b>	I HEIDENHAIN-Klartext og DIN/ISO
<b>Positionsangivelse</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Nom.-positioner for retlinjer og cirkler i retvinklede koordinater eller polarkoordinater</li> <li>■ Målangivelse absolut eller inkremental</li> <li>■ Visning og indlæsning i mm eller tommer</li> </ul>
<b>Værktøjskorrekturer</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Værktøjs-radius i bearbejdningsplanet og værktøjs-længde</li> <li>x Radiuskorrigeret kontur indtil 99 blokke forudberegnet (M120)</li> </ul>
<b>Værktøjstabel</b>	Flere værktøjs-tabeller med vilkårligt mange værktøjer
<b>Konstant banehastighed</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Henført til værktøjs-midtpunktbanen</li> <li>■ Henført til værktøjsskæret</li> </ul>
<b>Paralleldrift</b>	NC-Program grafisk understøttelse, medens et andet NC-Program bliver afviklet
<b>Snitdata</b>	Automatisk beregning af spindel omdr., skærerhastighed, tilspænding pr tand og tilspænding pr omdr.
<b>3D-Bearbejdning (Advanced Function Set 2)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>2 Særlig rykfri bevægelsesføring</li> <li>2 3D-værktøjs-korrektur med fladenormal-vektorer</li> <li>2 Ændring af svinghovedstilling med det elektroniske håndhjul under programafviklingen; positionen af værktøjsføringspunkt (værktøjs-spids eller kuglecentrum) forbliver uændret (TCPM = <b>T</b>ool <b>C</b>enter <b>P</b>oint <b>M</b>anagement)</li> <li>2 Hold værktøjet vinkelret på konturen</li> <li>2 Værktøjs-radiuskorrektur vinkelret på bevægelses- og værktøjsretning</li> </ul>
<b>Rundbord-Bearbejdning (Advanced Function Set 1)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>1 Programmering af konturer på afviklingen af en cylinder</li> <li>1 Tilspænding i mm/min</li> </ul>
<b>Konturelementer</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Retlinie</li> <li>■ Fase</li> <li>■ Cirkelbane</li> <li>■ Cirkelmidtpunkt</li> <li>■ Cirkelradius</li> <li>■ Tangentialt tilsluttende cirkelbane</li> <li>■ Hjørnerunding</li> </ul>



**Brugerfunktioner**

<b>Tilkørsel og frakørsel af konturen</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Over retlinie: Tangential eller vinkelret</li> <li>■ Med cirkel</li> </ul>
<b>Fri konturprogrammering FK</b>	<b>x</b> Fri konturprogrammering FK i HEIDENHAIN-klartekst med grafisk understøttelse for ikke NC-opfyldt målsatte emner
<b>Programspring</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Underprogrammer</li> <li>■ Programdel-gentagelser</li> <li>■ Eksterne NC-Programmer</li> </ul>
<b>Bearbejdningscykler</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Borecykler for boring, gevindboring med og uden kompenserende patron</li> <li><b>x</b> Borecykler for dybdeboring, reifning, uddrejning, og undersænkning</li> <li><b>x</b> Cykler for fræsning af indiv. og udv.gevind</li> <li>■ Firkant- og cirkel-lommer skrubning og sletning</li> <li><b>x</b> Firkant- og cirkel-lommer skrubning og sletning</li> <li><b>x</b> Cykler for nedfræsning af plane og skråtliggende flader</li> <li><b>x</b> Cykler for fræsning af lige og cirkelformede noter</li> <li><b>x</b> Punktmønstre på cirkler og linier</li> <li><b>x</b> Konturlomme</li> <li><b>x</b> Konturkæde</li> <li><b>x</b> Yderligere kan fabrikantcykler - specielt fremstillede bearbejdningscykler af maskinfabrikanten - blive integreret</li> </ul>
<b>Koordinatomregning</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Forskydning, Drejning, spejlning</li> <li>■ Dim.faktor (aksesspecifikt)</li> </ul>
	<b>1</b> Svingning af bearbejdningsplanet (Advanced Function Set 1)
<b>Q-parametre</b> Programmering med variable	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Matematiske grundfunktioner =, +, -, *, /, rod udregning</li> <li>■ Logiske forbindelser (=, ≠, &lt;, &gt;)</li> <li>■ Parentesregning</li> <li>■ <math>\sin \alpha</math>, <math>\cos \alpha</math>, <math>\tan \alpha</math>, arcus cos, arcus tan, <math>a^n</math>, <math>e^n</math>, ln, log, absolutværdi af et tal, konstant <math>\pi</math>, benægte, afskære cifre efter eller før komma</li> <li>■ Funktioner for cirkelberegning</li> <li>■ String-parameter</li> </ul>

---

**Brugerfunktioner**


---

<b>Programmeringshjælp</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Lommeregner</li> <li>■ Farvet fremhævelse af syntaxelementer</li> <li>■ Fuldstændig liste over alle opståede fejlmeldinger</li> <li>■ Kontextsensitiv hjælpefunktion</li> <li>■ Grafisk understøttelse ved programmering af cykler</li> <li>■ Kommentarblok og delingsblok i NC-program</li> </ul>
<b>Teach In</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Akt.-positioner bliver overtaget direkte i NC-programmet</li> </ul>
<b>Testgrafik</b> Fremstillingsmåder	<ul style="list-style-type: none"> <li>x Grafisk simulering af bearbejdningsafviklingen også hvis et andet NC-Program bliver afviklet</li> <li>x Set ovenfra / fremstilling i 3 planer / 3D-fremstilling / 3D-linjegeometrik</li> <li>x Udsnitsforstørrelse</li> </ul>
<b>Programmeringsgrafik</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ I driftsarten <b>Programmering</b> bliver de indlæste NC-blokke tegnet med (2D-streg-grafik) også når et andet NC-Program bliver afviklet</li> </ul>
<b>Bearbejdningsgrafik</b> Fremstillingsmåder	<ul style="list-style-type: none"> <li>x Grafisk fremstilling af NC-Programmer der afvikles set ovenfra / fremstilling i 3 planer / 3D-fremstilling</li> </ul>
<b>Bearbejdningstid</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Beregning af bearbejdningstiden i driftsarten <b>Program-Test</b></li> <li>■ Visning af den aktuelle bearbejdningstid i driftsarterne <b>Programafvikling enkeltblok</b> og <b>Programafvikling Blokfølge</b></li> </ul>
<b>Henføringpunktstyring</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Til at gemme vilkårlig henføringpunkt</li> </ul>
<b>Gentilkørsel til kontur</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Blokafvikling til en vilkårlig NC-blok i NC-Program og tilkørsel til den udregnede Nom.-position for fortsættelse af bearbejdningen</li> <li>■ Afbryd NC-Program , forlade kontur og tilkørsel igen</li> </ul>
<b>Nulpunkttabeller</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Flere nulpunkt-tabeller for lagring af emnehenførte nulpunkter</li> </ul>
<b>Tastsystemcykler</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>x Kalibrere tastsystem</li> <li>x Kompensere emne-skråflader manuelt og automatisk</li> <li>x Fastlægge henføringpunkt manuel og automatisk</li> <li>x Automatisk emne opmåling</li> <li>x Automatisk opmåling af værktøjer</li> </ul>

## 15.3 Funktionsoversigt DIN/ISO TNC 620

### G-funktioner

#### Værktøjsbevægelse

G00	Ilgang i kartetisk linie
G01	Kartetisk linie ved tilspænding
G02	Kartetisk cirkel med-urs
G03	Kartetisk cirkel CCW
G05	Kartetisk cirkel
G06	Kartetisk cirkel, tang. transit.
G07	Kartetisk linie, paraxial
G10	Polar linie i ilgang
G11	Polar linie med tilspænding
G12	Polar cirkel med-urs
G13	Polar cirkel mod-urs
G15	Polar cirkel
G16	Polar cirkele, tang. transition

#### Fase/runding/kontur tilkørsel hhv. frakørsel

G24	Fase med længde R med Faselængde R
G25	Runding af hjørner med radius R med Radius R
G26	Tangential tilkørsel en Kontur med Radius R
G27	Tangential frakørsel en Kontur med Radius R

#### Værktøjsdefinition

G99	Værktøjs definition med værktøjsnummer T, længde L og radius R
-----	--

#### Værktøjsradiuskorrektur

G40	Værktøjs-midtpunktsbane uden værktøjsradiuskorrektur
G41	Radiuskor. til venstre for bane
G42	Radiuskor. til højre for bane
G43	Radiuskorrektur: Forlænge bane for G07
G44	Radiuskorrektur: Forkorte bane for G07

#### Råemne-definition for grafik

G30	Emne def.: MIN position (G17/G18/G19)
G31	Emne def.: MAX position (G90/G91)

#### Cykler for fremstilling af borer og gevind

G200	BORING
G201	REIFLING
G202	UDDREJNING
G203	UNIVERSAL BORING

**Cykler for fremstilling af boringer og gevind**

G204	<b>BAGBEARBEJDNING</b>
G205	<b>UNIVER. DYBDEBORING</b>
G206	<b>GEVINDBORING</b> med udligningspatron
G207	<b>GEV.-BORING GS</b> uden udligningspatron
G208	<b>BOREFRAESNING</b>
G209	<b>GEVIND/ SPAAN BRKG</b>
G240	<b>CENTRERING</b>
G241	<b>ENSKAERS-DYBDEBORING</b>
G262	<b>GEVINDSKAERING</b>
G263	<b>GEVIND UNDERSKAERING</b>
G265	<b>HELIX-GEVINDBORING</b>
G267	<b>UDV. GEVINDFRAESNING</b>

**Cykler for fræsning af Lommer, Tappe og Noter**

G233	<b>PLANFRAESNING</b>
G251	<b>FIRKANTLOMME</b>
G252	<b>RUND LOMMEFRAESNING</b>
G253	<b>NOTFRAESNING</b>
G254	<b>RUNDINGS NOT</b>
G256	<b>FIRKANTET TAP</b>
G257	<b>RUND TAP</b>
G258	<b>POLYGONTAP</b>

**Koordinatomdrejning**

G28	<b>SPEJLING</b>
G53	<b>NULPUNKT</b>
G54	<b>NULPUNKT</b>
G72	<b>DIM.-FAKTOR</b>
G73	<b>DREJNING</b>
G80	<b>BEARBEJDNINGSFLADE</b>
G247	<b>SAET-UDGANGSPUNKT</b>

**SL-cykler**

G37	<b>KONTUR</b>
G120	<b>KONTUR-DATA</b>
G121	<b>FORBORING</b>
G122	<b>UDFRAESNING</b>
G123	<b>SLETSPAAN DYBDE</b>
G124	<b>SLETSPAAN SIDE</b>
G125	<b>DELKONTUR-RAEKKE</b>

**SL-cykler**

G127	CYLINDER-FLADE
G128	CYLINDER-FLADE
G129	CYLINDERFLADE KAM
G139	CYL.OVERFLADE KONTUR
G270	KONTURKAEDE-DATA
G271	OCM KONTURDATA
G272	OCM SKRUB
G273	OCM SLET DYBDE
G274	OCM SLET SIDE
G275	KONTURNOT HVIRVELFRI
G276	KONTUR-KAEDE 3D

**Cykler for fremstilling af punktemønster**

G220	POLAR MOENSTER
G221	KARTESISK MOENST
G224	MOENSTER DATAMATRIX KODE

**Cyklus for drejebearbejdning**

G37	KONTUR
G800	TILPASSE DREJESYSTEM
G801	TILBAGESTIL DREJESYSTEM
G810	DREJE KONTUR LANGS
G811	AFSATS PA LANGS
G812	AFSATS PA LANGS UDV.
G813	DREJE INDSTIK PA LANGS
G814	DREJE INDSTIK PA LANGS UDV.
G815	DREJE KONTURPARALLEL
G820	DREJE KONTUR PLAN
G821	AFSATS PLAN
G822	AFSATS PLAN UDV.
G823	DREJE INDSTIK PLAN
G824	DREJE INDSTIK PLAN UDV.
G830	GEVIND KONTURPARALLEL
G831	GEVIND LANGS
G832	GEVIND UDVIDET
G840	STIKDR. KONT. RAD.
G841	SIMPLE REC. DREJ., RADIAL RET.
G842	ENH.REC.DREJN, RAD.
G850	STIKDR. KONT. AXIAL
G851	SIMPEL REC DREJN, AX

**Cyklus for drejebearbejdning**

G852	ENH.REC.DREJN, AX.
G860	STIKNING KONT. RAD.
G861	STIKNING INF. RAD.
G862	STIKNING UDV. RAD.
G870	STIKNING KONT. AXIAL
G871	STIKNING INF. AXIAL
G872	STIKNING UDV. AXIAL
G880	TANDHJUL SNAEKKEF.
G883	DREJNING SIMULTANSLETNING
G892	KONTROLL. ULIGEVAEGT

**Specialcykler**

G4	VENTETID
G36	ORIENTERING
G39	PGM KALD
G62	TOLERANCE
G86	GEVINDSKAERING
G225	GRAVERE
G232	PLANFRAESNING
G238	MAL MASKINTILSTAND
G239	OVERFOER LOAD
G285	DEFINER GEAR
G286	GEAR SNEKKEFRAESNING
G287	GEAR SNEKKEFRAESNING
G291	IPO.-DREHEN KOPPLUNG
G292	IPO.-DREHEN KONTUR

**Cyklus for slibebearbejdning**

G1000	PENDUL DEFINER
G1001	PENDUL START
G1002	PENDUL STOP
G1010	DRESSING DIAM.
G1015	PROFILAFRETNING
G1030	SKIVEKANT AKT.
G1032	SLIBESKIVE LAENGDE KORR.
G1033	SLIBESKIVE RADIUS KORR.

**Tastesystem-cykler for registrering af en skråflade**

G400	BASIS ROTATION
G401	ROT 2 BORING

**Tastesystem-cykler for registrering af en skråflade**

G402	ROTATION AF 2 GEVIND
G403	ROT OVER DREJEAKSE
G404	SET BASIC ROTATION
G405	ROTATION I C-AXIS
G1410	TAST KANT
G1411	TAST TO CIRKLER
G1420	TAST PLAN

**Tastesystemcyklus til henf.pkt.-fastlæggelse**

G408	HENF.PKT MIDTE NOT
G409	HENF.PKT. MIDTE TRIN
G410	NULPUNKT I FIRKANT
G411	NULPUNKT UDE FIRKANT
G412	NULPUNKT I CIRKEL
G413	NULPUNKT UDE CIRKEL
G414	NULPUNKT UDE HJOERNE
G415	NULPUNKT I HJOERNE
G416	NULPUNKT CIRKELCENT.
G417	NULPUNKT I TS AKSE
G418	HENF.PKT 4 BORINGER
G419	HENF.PKT I EN AKSE

**Tastesystemcyklus til henf.pkt.-fastlæggelse**

G55	BEROERINGS-PUNKT
G420	MAALE-VINKEL
G421	MAALE BORING
G422	MAALE CIRKEL UDVEND.
G423	MAALE FIRKANT INDEN
G424	MAALE FIRKANT UDE
G425	MAALE BREDE INDVEND.
G426	MAALE UDV. BREDE
G427	MAALEKOORDINATER
G430	MAALE HUL-CIRKEL
G431	MAAL PLAN

**Specialcykler**

G441	HURTIG TASTNING
G444	TASTNING 3D
G600	ARBEJDSRUM GLOBALT
G601	ARBEJDSRUM LOKALT

**Tastesystemcyklus til Tasterkalibrering**

G460	TS LAENGDE KALIBRERING
G461	TS KALIBRERING I RING
G462	TS KALIBRERES PA PINDEN
G463	TS KALIBRERES PA KUGLE

**Tastesystemcyklus til Kinematikmåling**

G450	SIKRE KINEMATIK
G451	OPMALE KINEMATIK
G452	PRESET-KOMPENSATION
G453	KINEMATIK GITTER

**Tastesystemcykler til værktøjsmåling**

G480	KAL. VERKTOJSTAST
G481	VAERKTOEJSLAENGDE
G482	VAERKTOEJS-RADIUS
G483	MALING AF VAERKT.
G484	KALIBRERE IR-TT

**Fastlægge bearbejdningsplaner**

G17	Spindelakse Z - plan XY
G18	Spindelakse Y - plan ZX
G19	Spindelakse X - plan YZ

**Mål**

G70	Måleenhed tomme
G71	Måleenhed mm
G90	<b>Absolutmål</b>
G91	Kædemål

**Specielle G-funktioner**

G29	<b>Overfør aktuel position</b>
G38	<b>Stop program løb</b>
G51	<b>Forbered værktøjs-veksler</b>
G79	Cycle kald
G98	<b>Sæt label</b>



**Adresser**
**Adresser**

%	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Programmeringsstart</li> <li>■ Programkald</li> </ul>
#	Nulpunkt-nummer med G53
A	Drejebevægelse om X-akse
B	Drejebevægelse om Y-akse
C	Drejebevægelse om Z-akse
D	Q-parameterdefinition
DL	Slitage-korrektur længde med T
DR	Slitage-korrektur radius med T
E	Tolerance <ul style="list-style-type: none"> <li>■ M112</li> <li>■ M124</li> </ul>
F	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Tilspænding</li> <li>■ Dvæletid med G04</li> <li>■ Dim.faktor med G72</li> <li>■ Faktor F-reducering med M103</li> </ul>
G	G-funktioner
H	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Polarkoordinatvinkel</li> <li>■ Drejevinkel med G73</li> <li>■ Grænsevinkel med M112</li> </ul>
I	X-koordinat for cirkelmidtpunkt/pol
J	Y-koordinat for cirkelmidtpunkt/pol
K	Z-koordinat for cirkelmidtpunkt/Pol
L	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Sæt et label-nummer med G98</li> <li>■ Spring til et label-nr.</li> <li>■ Værktøjslængde med G99</li> </ul>
M	M-funktioner
N	Bloknummer
P	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Cyklus-parameter i bearbejdningscyklus</li> <li>■ Værdi eller Q-parameter i Q-parameter-definition</li> </ul>
Q	Parameter Q
R	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Polarkoordinatradius</li> <li>■ Cirkelradius med G02/G03/G05</li> <li>■ Rundingsradius med G25/G26/G27</li> <li>■ Værktøjsradius med G99</li> </ul>
S	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Spindelomdrejningstal</li> <li>■ Spindel-orientering med G36</li> </ul>
T	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Værktøjsdefinition med G99</li> <li>■ Værktøjskald</li> <li>■ næste værktøj med G51</li> </ul>

**Adresser**

U	Akse parallel med X-akse
V	Akse parallel med Y-akse
O	Akse parallel med Z-akse
X	X-akse
Y	Y-akse
Z	Z-akse
*	blokende

**Konturcykler****Program-opbygning ved bearbejdning med flere værktøjer**

Liste for kontur-underprogram	G37 P01 ...
<b>Konturdata</b> defineres	G120 Q1 ...
<b>Boring</b> definer/kald KonturCyklus: forboring Cyklus-kald	G121 Q10 ...
<b>Skrubfræsning</b> definer/kald KonturCyklus: udrømning Cyklus-kald	G122 Q10 ...
<b>Sletfræsning</b> definer/kald KonturCyklus: sletning dybde Cyklus-kald	G123 Q11 ...
<b>Sletfræsning</b> definer/kald KonturCyklus: sletning side Cyklus-kald	G124 Q11 ...
Slut på hoved-program, tilbagespring	<b>M02</b>
Konturunderprogram	G98 ... G98 L0

**Radiuskorrektur for kontur-underprogram**

Kontur	Programmeringsrækkefølgen for konturelementer	Radiuskorrektur
Indvendig (lomme)	medurs (CW) modurs (CCW)	G42 (RR) G41 (RL)
Udvendig (Ø)	medurs (CW) modurs (CCW)	G41 (RL) G42 (RR)

**Koordinatomdrejning**

Koordinatomregning	Aktivering	Ophæve
Nulpunktforskydning	G54 X+20 Y+30 Z+10	G54 X0 Y0 Z0
Spejling	G28 X	G28
Drejning	G73 H+45	G73 H+0
Dim.faktor	G72 F 0,8	G72 F1
Bearbejdningsplan	G80 A+10 B+10 C+15	G80
Bearbejdningsplan	PLANE ...	PLANE RESET

**Q-parameterdefinition**

<b>D</b>	<b>Funktion</b>
00	Anvisning
01	Addition
02	Subtraktion
03	Multiplikation
04	Division
05	Kvadratrod
06	Sinus
07	Cosinus
08	Kvadratrod sum $c = \sqrt{a^2+b^2}$
09	Hvis lig med, spring til label-nummer
10	Hvis ulig med, spring til label-nummer
11	Hvis større, spring til label-nummer
12	Hvis mindre, spring til label-nummer
13	Vinkel med ARCTAN
14	Udlæs fejlmeldinger
15	Ekstern udgave
16	Udlæs tekster eller Q-parameter-værdier formateret
18	Læs systemdata
19	Overfør værdier til PLC'en
20	Synkronisere NC og PLC
26	Åbne frit definerbare tabeller
27	Skrive i en frit definerbar tabel
28	Læse fra en frit definerbar tabel
29	Overdrage indtil otte værdier til PLC
37	Eksporter en lokal Q-parameter eller QS-parameter til et kaldende NC-program
38	Send Information fra NC-Program

## Index

**3**

3D-korrektur	
Perferi fræsning.....	433

**A**

ADP.....	440
Afrunding af værdi.....	328
ASCII-Filer.....	364

**B**

Banbevægelser	
Polarkoordinater	
Oversigt.....	167
banebevægelse.....	153
Polarkoordinater.....	167
Cirkelbane med tangential	
tilkørsel.....	169
ligelinje.....	168
retvinklede Koordinater.....	153
Banebevægelser	
Retvinklede koordinater	
Oversigt.....	153
Banefunktion	
Grundlag.....	138
Banefunktioner	
Grundlaget	
Cirkler og cirkelbuer.....	141
Forpositionering.....	141
Batch Process Manager.....	473
Anvendung.....	473
Auftragsliste.....	474
Grundlag.....	473
Opret jobliste.....	479
Ændre jobliste.....	480
åben.....	476
Bearbejdningsspåln svinget	
programmeret.....	387
Beskriv Logbog.....	305
Betjeningsfelt.....	66
Bevægelse.....	488
Bevægelsesføring.....	440
Bibliotek.....	104, 108
fremstil.....	108
kopier.....	112
slette.....	113
Billedeskærm.....	65
Touchscreen.....	484
Billedeskærmsopdeling.....	66
CAD-Viewer.....	442
Billedeskærmstastatur.....	68, 189
Billedeskærmstastatur.....	69, 189
Blok.....	97
indfør, ændre.....	97
slet.....	97

**C**

CAD-Import.....	443
CAD-Viewer.....	443
Fastlæg plan.....	451
Filter for boreposition.....	461
Grundindstilling.....	445
Layer indstilling.....	447
Sæt henføringsspunkt.....	448
Vælg bearbejdningsposition..	459
Vælg Kontur.....	455
CAM-Programmering.....	435
Cirkelbane.....	169
Lineær overlejring.....	163
med fast radius.....	160
med tangential tilslutning.....	162
om Cirkelmidtpunkt CC.....	158
om Pol.....	169
Cirkelberegning.....	274
Cirkelmidtpunkt.....	157
Component Monitoring.....	361

**D**

D14: Udlæs fejlmelding.....	286
D16: F-PRINT: Udlæs tekst	
formateret.....	293
D18: Læs Systemdata.....	302
D19: Overfør værdier til PLC.....	302
D20: NC og PLC synkronisering.	303
D23: CIRKELDATA: Beregn cirkel ud	
fra 3 punkter.....	274
D24: CIRKELDATA: Beregn cirkel ud	
fra 4 punkter.....	274
D26: TABOPEN:Åben frit definerbar	
Tabeller.....	372
D27: TABWRITE: Beskriv frit	
definerbar tabel.....	373
D28: TABREAD: Læs frit definerbar	
tabel.....	374
D29: overfør værdi til PLC.....	304
D37 EXPORT.....	304
D38: Informationen.....	305
Dataudlæsning	
på Billedeskærm.....	300
til server.....	301
Definer lokale Q-Parameter.....	266
Definer remanente Q-Parameter	266
Definer råemne.....	92
Delfamilie.....	267
Dialog.....	93
DIN/ISO.....	93
DNC	
Informationen fra NC-Program....	305
Downloadede hjælpefiler.....	218
Drejeakse	
Køre vejoptimeret: M126.....	418
Reducere visning M94.....	419
Drejeakser.....	417

Driftsarter.....	70
Dvæletid	
cyklisk.....	379
én gang.....	381
nulstilles.....	380
Dykfræser.....	416

**E**

Ekstraakse.....	84
Emnepositionen.....	85

**F**

Fase.....	155
Fejlmelding.....	207
filter.....	209
Hjælp ved.....	207
slet.....	210
udlæs.....	286
Fil	
beskyt.....	116
fremstil.....	109
Kopier.....	109
marker.....	114
Overskriv.....	110
sorter.....	115
Fil-forvaltning	
Funktions-oversigt.....	105
Fil-Status.....	106
Filstyring	
bibliotek.....	104
ekstern filtyper.....	104
kald.....	106
Kopier Tabel.....	111
skjult fil.....	117
Fil-styring	
Bibliotek	
Fremstil.....	108
kopier.....	112
Fil-Type.....	102
overfør Fil.....	115
Slet Fil.....	112
Vælg Fil.....	107
Filter for boreposition ved CAD-	
Dataoverførsel.....	461
FK-Programmering.....	174
Bearejdningsplan.....	175
Cirkelbane.....	178
Grafik.....	176
Grundlaget.....	174
Indlæsemuligheder	
Hjælpepunkter.....	182
Relativ henføring.....	183
Retning og længde af	
konturelementer.....	179
indlæsningsmuligheder	
Cirkeldata.....	180
Lukkede konturer.....	181
Retlinjer.....	178

Slutpunkt.....	179
Åben Dialog.....	177
Flade-Normalvektor.....	399
Fleraksebearbejdning.....	386
Formularvisning.....	372
Fremstilling af NC-Program.....	190
Frit definerbare Tabeller	
åben.....	372
Frit definerbar tabel	
beskrives.....	373
læs.....	374
FUNCTION COUNT.....	362
FUNCTION DWELL.....	381
FUNCTION FEED DWELL.....	379
FUNCTION TCPM.....	426
<b>G</b>	
Gen service-fil.....	212
GOTO.....	188
Grafik	
Ved programmering.....	204
Udsnitsforstørrelse.....	206
Grundlag.....	73
<b>H</b>	
Harddisk.....	102
Heatmap.....	361
Helcirkel.....	158
Helix-Interpolation.....	170
Henføringsspunkt	
vælg.....	86
Henføringssystem.....	74, 84
Basis.....	77
Bearbejdningsplan.....	80
Emne.....	78
Indlæse.....	81
Maskine.....	75
Henføringssystem	
Værktøj.....	82
Hjælpefunktion.....	222
for drejaksler.....	417
for koordinatangivelse.....	224
for Programafv.-Kontrol.....	223
Hjælpefunktioner	
for baneforhold.....	227
for Spindel og kølemiddel.....	223
Hjælpe-funktioner	
indgiv.....	222
Hjælpesystem.....	213
Hjælp ved fejlmedliding.....	207
Hjørne-runding.....	156
Hjørnerunding M197.....	239
Hovedakse.....	84
<b>I</b>	
Ilgang.....	120
Import	
Tabel fra iTNC 530.....	375
Indføj kommentarer.....	<b>191</b>
Indføj kommentar.....	190
iTNC 530.....	64
<b>K</b>	
Kippet bearbejdning.....	416
Kompenser værktøjets hældning.....	426
Komponent overvågning.....	361
Kontextsensitive hjælp.....	213
Kontur	
forlad.....	142
tilkør.....	142
Vælg fra DXF-fil.....	455
Kopier programdel.....	99
Korrekturtabel	
opret.....	355
Type.....	354
Kørsel væk fra kontur.....	235
<b>L</b>	
Liftoff.....	238, <b>382</b>
ligelinje.....	<b>154</b> , 168
Lommeregneren.....	197
Look ahead.....	232
Læs Systemdata.....	<b>302</b> , 312
<b>M</b>	
M91, M92.....	224
Med denne håndbog.....	30
<b>N</b>	
NC-blok.....	97
NC-Fejlmelding.....	207
NC og PLC synkronisering.....	303
NC-Program.....	87
editor.....	96
struktur.....	195
Nulpunktstabel.....	350
Kolonne.....	350
Nulpunkttabel	
opret.....	351
vælg.....	353
<b>O</b>	
Optimer STL-fil.....	462
Option.....	34
overflade gitter.....	462
Overfør aktuel-position.....	95
Overlejring håndhjuls-positionering	
M118.....	234
<b>P</b>	
Palettentabel	
Tilføj kolonne.....	470
Palettetabel.....	466
Anvendelse.....	466
Kolonne.....	466
rediger.....	469
Værktøjsorienteret.....	471
Palette-tabel	
vælg og forlade.....	470
Paranteser.....	278
PLANE-Funktion.....	387
Automatisk indsving.....	407
Oversigt.....	389
Transformationsart.....	413
Vælg mulige løsning.....	410
PLAN-funktion	
Aksevinkel-Definition.....	404
Eulervinkel-Definition.....	397
Inkremental-Definition.....	403
Positionsforhold.....	406
Rumvinkel-Definition.....	392, 395, 401
Tilbagestil.....	391
Vektor-Definition.....	399
PLC og NC synkronisering.....	303
Polarkoordinaten.....	84
Polarkoordinater	
Cirkelbane om Pol CC.....	169
Grundlæggende.....	84
Programmer.....	167
Polær Kinematik.....	340
Positioner	
ved transformeret	
bearbejdningsplan.....	226
Positionering	
ved svinget bearbejdningsplan.....	425
Position vælges fra CAD-filer.....	459
Postprocessor.....	436
Print melding.....	301
Proceskæde.....	435
Program.....	87
Opbyg.....	87
struktur.....	195
Åben ny.....	92
Programdel-gentagelser.....	244
Programkald	
Kald et vilkårlig NC-program..	245
Programmer-Grafik.....	176
Programmer værktøjsbevægelse	93
Programspecifikationer.....	337
Pulserende omdr.....	376
Punktetabeller.....	250
<b>Q</b>	
Q-Parameter.....	262, 263
Export.....	304
kontroller.....	283
lokale Parameter QL.....	262, 263
Overfør værdier til PLC.....	302
overfør værdi til PLC.....	304
programmering.....	307
remanente Parameter QR.....	262, 263

String-Parameter QS.....	307	Sving uden drejepakse.....	415	erstat.....	111
udlæs formateret.....	293	Systemdata		indgiv i Program.....	125
Q-Parameter-Programmering....	<b>262</b>	Liste.....	496	Kald.....	126
Cirkelberegning.....	274	Søgefunktion.....	100	Værktøjs-data	
Hvis/så-beslutning.....	275	<b>T</b>		Delta-værdi.....	124
Matematiske grundfunktioner.....	268	TABDATA.....	357	Værktøjsskorrektur.....	132
Programmer tips.....	265	Tabeladgang		Længde.....	132
Vinkelfunktionen.....	272	TABDATA.....	357	Tabeller.....	354
Yderlige funktioner.....	285	TABWRITE.....	373	Værktøjsslængde.....	123
Q-parametre		Tastesystem-overvågning.....	237	Værktøjsnavn.....	122
standard.....	319	TCPM.....	<b>426</b>	Værktøjsnummer.....	122
<b>R</b>		Nulstil.....	432	Værktøjsorienteret bearbejdning.....	471
Radiuskorrektur.....	133	Teach In.....	<b>95</b> , 154	Værktøjsradius.....	124
indlæs.....	134	Tekstfil.....	364	Værktøjsveksler.....	129
udvendig hjørne, Indvendig		generer.....	293	<b>Ø</b>	
hjørne.....	135	Udlæs formateret.....	293	Øgede omdr.....	376
Resonanssvingning.....	376	Tekst Fil		<b>Å</b>	
Retvinklede Koordinater		Åbne og forlade.....	364	Åben korturhjørne M98.....	228
Cirkelbane med tangentiel		Tekst-Fil			
tilslutning.....	162	Finde tekstdele.....	367		
Retvinklet Koordinat		Slet-funktion.....	365		
ligelinje.....	154	Tekst-Variabel.....	307		
Retvinklet Koordinater		Text-Editor.....	193		
Cirkelbane med fastlagt		Tilpas værktøjsakse.....	415		
radius.....	160	Tilspænding			
Cirkelbane om Cirkelmidtpunkt		ved drejepakse, M116.....	417		
CC.....	158	Tilspænding i millimeter/spindel-			
Lineær overvejring af en		omdr. M136.....	230		
cirkelbane.....	163	Tilspændingsbegrænsning			
<b>S</b>		TCPM.....	432		
Sammenkædninger.....	253	Tilspændingsfaktor for			
SEL TABLE.....	353	indstiksbevægelse M103.....	229		
skjulte filer.....	117	TNCguide.....	213		
Skruelinie.....	170	Touch-Betjeningsfelt.....	486		
Software-Option.....	34	Touch-bevægelse.....	488		
SPEC FCT.....	336	Touchscreen.....	484		
Specialfunktioner.....	336	Trigonometri.....	272		
Spindelomdr.		Tæller.....	362		
Indgiv.....	126	<b>U</b>			
Spring		Udlæs maskinparameter.....	317		
med GOTO.....	188	Udlæs melding på billedeskærm.....	300		
Springbetingelse.....	275	Udskiftning af tekst.....	101		
Stier.....	104	Underprogrammer.....	243		
String-Parameter.....	307	<b>V</b>			
anvis.....	308	Vektor.....	399		
Bestem længde.....	315	Vinkelfunktionen.....	272		
kontroller.....	314	Vælg Boreposition			
konverter.....	313	Enkeltvalg.....	460		
Kopier delstring.....	311	Ikon.....	460		
Læs Systemdata.....	312	Museområde.....	460		
sammenkæde.....	309	Vælg måleenhed.....	92		
Struktur af NC-Programmer.....	195	Værktøjsskorrektur			
Svingakser.....	420	Radius.....	133		
Svingning		Værktøjsdata.....	122		
bearbejdningsplan.....	387				

# HEIDENHAIN

## DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH

Dr.-Johannes-Heidenhain-Straße 5

83301 Traunreut, Germany

☎ +49 8669 31-0

FAX +49 8669 32-5061

info@heidenhain.de

**Technical support** FAX +49 8669 32-1000

**Measuring systems** ☎ +49 8669 31-3104  
service.ms-support@heidenhain.de

**NC support** ☎ +49 8669 31-3101  
service.nc-support@heidenhain.de

**NC programming** ☎ +49 8669 31-3103  
service.nc-pgm@heidenhain.de

**PLC programming** ☎ +49 8669 31-3102  
service.plc@heidenhain.de

**APP programming** ☎ +49 8669 31-3106  
service.app@heidenhain.de

www.heidenhain.com

## Tastesystemer fra HEIDENHAIN

hjælper dem, til at reducerer stilstandstider, og dimensionsstabilitet det færdigbearbejdede emne.

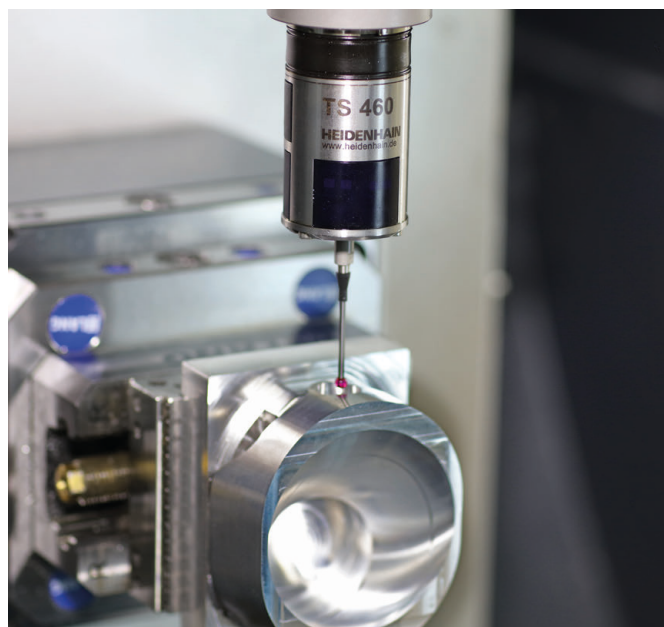
### Værktøjs-tastesystem

**TS 150, TS 260,** kabeltilsluttet, signaloverførsel  
**TS 750**

**TS 460, TS 760** Radio- eller Infrarødoverførsel

**TS 642, TS 740** Infrarød-overførsel

- Værktøjsopretning
- Fastlægger henføringspunkter
- Opmåle emner



### Værktøjs-tastesystem

**TT 160** kabeltilsluttet, signaloverførsel

**TT 460** Infrarød-overførsel

- Opmåling af værktøj
- Brug Overvågning
- Værktøjsbrud konstateret

