



# HEIDENHAIN



## TNC 620

Benutzerhandbuch  
Einrichten, NC-Programme  
testen und abarbeiten

NC-Software  
81760x-18

Deutsch (de)  
10/2023

## Bedienelemente der Steuerung

### Tasten

Wenn Sie eine TNC 620 mit Touch-Bedienung verwenden, können Sie einige Tastendrücker durch Gesten ersetzen.

**Weitere Informationen:** "Touchscreen bedienen", Seite 489

### Bedienelemente am Bildschirm

Taste	Funktion
	Bildschirmaufteilung wählen
	Bildschirm zwischen Maschinen-Betriebsart, Programmier-Betriebsart und drittem Desktop umschalten
	Softkeys: Funktion im Bildschirm wählen
  	Softkey-Leisten umschalten

### Maschinen-Betriebsarten

Taste	Funktion
	Manueller Betrieb
	Elektronisches Handrad
	Positionieren mit Handeingabe
	Programmlauf Einzelsatz
	Programmlauf Satzfolge

### Programmier-Betriebsarten

Taste	Funktion
	Programmieren
	Programm-Test

## Koordinatenachsen und Ziffern eingeben und editieren

Taste	Funktion
 ... 	Koordinatenachsen wählen oder ins NC-Programm eingeben
 ... 	Ziffern
 	Dezimaltrennzeichen / Vorzeichen umkehren
 	Polarkoordinateneingabe / Inkrementalwerte
	Q-Parameterprogrammierung / Q-Parameterstatus
	Istposition übernehmen
	Dialogfragen übergehen und Wörter löschen
	Eingabe abschließen und Dialog fortsetzen
	NC-Satz abschließen, Eingabe beenden
	Eingaben zurücksetzen oder Fehlermeldung löschen
	Dialog abbrechen, Programmteil löschen

### Angaben zu Werkzeugen

Taste	Funktion
	Werkzeugdaten im NC-Programm definieren
	Werkzeugdaten aufrufen

## NC-Programme und Dateien verwalten, Steuerungsfunktionen

Taste	Funktion
	NC-Programme oder Dateien wählen und löschen, externe Datenübertragung
	Programmaufruf definieren, Nullpunkt- und Punktetabellen wählen
	MOD-Funktion wählen
	Hilfstexte anzeigen bei NC-Fehlermeldungen, TNCguide aufrufen
	Alle anstehenden Fehlermeldungen anzeigen
	Taschenrechner einblenden
	Sonderfunktionen anzeigen
	Aktuell ohne Funktion

## Navigationstasten

Taste	Funktion
 	Cursor positionieren
	NC-Sätze, Zyklen und Parameterfunktionen direkt wählen
	Zum Programmanfang oder Tabellenanfang navigieren
	Zum Programmende oder Ende einer Tabellenzeile navigieren
	Seitenweise nach oben navigieren
	Seitenweise nach unten navigieren
	Nächsten Reiter in Formularen wählen
 	Dialogfeld oder Schaltfläche vor / zurück

## Zyklen, Unterprogramme und Programmteil-Wiederholungen

### Bahnbewegungen programmieren

Taste	Funktion
	Kontur anfahren/verlassen
	Freie Konturprogrammierung FK
	Gerade
	Kreismittelpunkt/Pol für Polarkoordinaten
	Kreisbahn um Kreismittelpunkt
	Kreisbahn mit Radius
	Kreisbahn mit tangentialem Anschluss
 	Fase/Eckenrunden

## Potentiometer für Vorschub und Spindeldrehzahl

Vorschub	Spindeldrehzahl
	



## Inhaltsverzeichnis

<b>1</b>	<b>Grundlegendes.....</b>	<b>25</b>
<b>2</b>	<b>Erste Schritte.....</b>	<b>41</b>
<b>3</b>	<b>Grundlagen.....</b>	<b>53</b>
<b>4</b>	<b>Werkzeuge.....</b>	<b>127</b>
<b>5</b>	<b>Einrichten.....</b>	<b>169</b>
<b>6</b>	<b>Testen und abarbeiten.....</b>	<b>253</b>
<b>7</b>	<b>Sonderfunktionen.....</b>	<b>319</b>
<b>8</b>	<b>Paletten.....</b>	<b>325</b>
<b>9</b>	<b>MOD-Funktionen.....</b>	<b>349</b>
<b>10</b>	<b>HEROS-Funktionen.....</b>	<b>379</b>
<b>11</b>	<b>Touchscreen bedienen.....</b>	<b>489</b>
<b>12</b>	<b>Tabellen und Übersichten.....</b>	<b>507</b>



<b>1</b>	<b>Grundlegendes.....</b>	<b>25</b>
1.1	Über dieses Handbuch.....	26
1.2	Steuerungstyp, Software und Funktionen.....	28
	Software-Optionen.....	30
	Neue Funktionen 81760x-18.....	34

<b>2</b>	<b>Erste Schritte.....</b>	<b>41</b>
2.1	Übersicht.....	42
2.2	<b>Maschine einschalten.....</b>	<b>43</b>
	Stromunterbrechung quittieren und Referenzpunkte anfahren.....	43
2.3	<b>Werkstück grafisch testen (Option #20).....</b>	<b>44</b>
	Betriebsart Programm-Test wählen.....	44
	Werkzeugtabelle wählen.....	44
	NC-Programm wählen.....	45
	Bildschirmaufteilung und Ansicht wählen.....	45
	Programm-Test starten.....	46
2.4	<b>Werkzeuge einrichten.....</b>	<b>47</b>
	Betriebsart Manueller Betrieb wählen.....	47
	Werkzeuge vorbereiten und vermessen.....	47
	Werkzeugtabelle TOOL.T editieren.....	48
	Platztabelle TOOL_P.TCH editieren.....	49
2.5	<b>Werkstück einrichten.....</b>	<b>50</b>
	Die richtige Betriebsart wählen.....	50
	Werkstück aufspannen.....	50
	Bezugspunktsetzen mit 3D-Tastsystem (Option #17).....	50
2.6	<b>Werkstück bearbeiten.....</b>	<b>52</b>
	Betriebsart Programmlauf Einzelsatz oder Programmlauf Satzfolge wählen.....	52
	NC-Programm wählen.....	52
	NC-Programm starten.....	52

<b>3 Grundlagen.....</b>	<b>53</b>
<b>3.1 Die TNC 620.....</b>	<b>54</b>
HEIDENHAIN-Klartext und DIN/ISO.....	54
Kompatibilität.....	54
Datensicherheit und Datenschutz.....	55
<b>3.2 Bildschirm und Bedienfeld.....</b>	<b>57</b>
Bildschirm.....	57
Bildschirmaufteilung festlegen.....	58
Bedienfeld.....	59
<b>3.3 Betriebsarten.....</b>	<b>62</b>
Manueller Betrieb und El. Handrad.....	62
Positionieren mit Handeingabe.....	62
Programmieren.....	63
Programm-Test.....	63
Programmlauf Satzfolge und Programmlauf Einzelsatz.....	64
<b>3.4 Statusanzeigen.....</b>	<b>65</b>
Allgemeine Statusanzeige.....	65
Zusätzliche Statusanzeigen.....	68
<b>3.5 Dateiverwaltung.....</b>	<b>77</b>
Dateien.....	77
Extern erstellte Dateien an der Steuerung anzeigen.....	79
Verzeichnisse.....	79
Pfade.....	79
Dateiverwaltung aufrufen.....	80
Zusätzliche Funktionen.....	81
Laufwerke, Verzeichnisse und Dateien wählen.....	84
Eine der zuletzt gewählten Dateien wählen.....	86
USB-Geräte an der Steuerung.....	86
Datenübertragung zu oder von einem externen Datenträger.....	88
Die Steuerung im Netzwerk.....	89
Datensicherung.....	90
Datei einer iTNC 530 importieren.....	90
Zusatz-Tools zur Verwaltung externer Dateitypen.....	91
<b>3.6 Fehlermeldungen und Hilfesystem.....</b>	<b>100</b>
Fehlermeldungen.....	100
Kontextsensitives Hilfesystem TNCguide.....	107
<b>3.7 NC-Grundlagen.....</b>	<b>114</b>
Wegmessgeräte und Referenzmarken.....	114
Programmierbare Achsen.....	114
Bezugssysteme.....	115

<b>3.8</b>	<b>Zubehör: 3D-Tastsysteme und elektronische Handräder von HEIDENHAIN.....</b>	<b>125</b>
	3D-Tastsysteme (Option #17).....	125
	Elektronische Handräder HR.....	126

<b>4</b>	<b>Werkzeuge.....</b>	<b>127</b>
<b>4.1</b>	<b>Werkzeugdaten.....</b>	<b>128</b>
	Werkzeugnummer, Werkzeugname.....	128
	Datenbank-ID.....	128
	Werkzeu glänge L.....	129
	Werkzeugradius R.....	130
	Grundlagen Werkzeugtabelle.....	131
	Werkzeugtabelle in INCH anlegen und aktivieren.....	135
	Werkzeugdaten in die Tabelle eingeben.....	136
	Werkzeugtabellen importieren.....	141
	Platztabelle für Werkzeugwechsler.....	143
	Werkzeugwechsel.....	146
	Werkzeugeinsatzprüfung.....	147
<b>4.2</b>	<b>Tastensystemtabelle.....</b>	<b>150</b>
	Anwendung.....	150
	Funktionsbeschreibung.....	150
	Tastensystemtabelle editieren.....	151
<b>4.3</b>	<b>Werkzeugverwaltung.....</b>	<b>152</b>
	Grundlagen.....	152
	Werkzeugverwaltung aufrufen.....	153
	Werkzeugverwaltung editieren.....	154
	Verfügbare Werkzeugtypen.....	157
	Werkzeugdaten importieren und exportieren.....	159
<b>4.4</b>	<b>Werkzeugträgerverwaltung.....</b>	<b>162</b>
	Grundlagen.....	162
	Werkzeugträgervorlagen speichern.....	163
	Werkzeugträgervorlagen parametrisieren.....	164
	Werkzeugträger zuweisen.....	167

<b>5</b>	<b>Einrichten.....</b>	<b>169</b>
<b>5.1</b>	<b>Einschalten, Ausschalten.....</b>	<b>170</b>
	Einschalten.....	170
	Referenzpunkte überfahren.....	172
	Ausschalten.....	174
<b>5.2</b>	<b>Verfahren der Maschinenachsen.....</b>	<b>175</b>
	Hinweis.....	175
	Achse mit den Achsrichtungstasten verfahren.....	175
	Schrittweises Positionieren.....	176
	Verfahren mit elektronischen Handrädern.....	177
<b>5.3</b>	<b>Spindeldrehzahl S, Vorschub F und Zusatzfunktion M.....</b>	<b>187</b>
	Anwendung.....	187
	Werte eingeben.....	187
	Spindeldrehzahl und Vorschub ändern.....	188
	Vorschubbegrenzung F MAX.....	189
<b>5.4</b>	<b>Integrierte Funktionale Sicherheit FS.....</b>	<b>190</b>
	Allgemeines.....	190
	Statusanzeigen der Funktionalen Sicherheit FS.....	191
	Achspositionen prüfen.....	194
	Vorschubbegrenzung aktivieren.....	195
<b>5.5</b>	<b>Bezugspunktverwaltung.....</b>	<b>196</b>
	Hinweis.....	196
	Bezugspunkttable in INCH anlegen und aktivieren.....	197
	Bezugspunkte in der Tabelle speichern.....	198
	Bezugspunkte vor Überschreiben schützen.....	202
	Bezugspunkt aktivieren.....	204
<b>5.6</b>	<b>Bezugspunkte ohne 3D-Tastsystem setzen.....</b>	<b>206</b>
	Hinweis.....	206
	Vorbereitung.....	206
	Bezugspunktsetzen mit Schaftfräser.....	207
	Antastfunktionen mit mechanischen Tastern oder Messuhren nutzen.....	208
<b>5.7</b>	<b>3D-Tastsystem verwenden (Option #17).....</b>	<b>209</b>
	Einführung.....	209
	Übersicht.....	211
	Tastsystemüberwachung unterdrücken.....	213
	Funktionen in Tastsystemzyklen.....	214
	Tastsystemzyklus wählen.....	216
	Messwerte aus den Tastsystemzyklen protokollieren.....	217
	Messwerte aus den Tastsystemzyklen in eine Nullpunkttable schreiben.....	217
	Messwerte aus den Tastsystemzyklen in die Bezugspunkttable schreiben.....	218

<b>5.8</b>	<b>3D-Tastsystem kalibrieren (Option #17)</b> .....	<b>219</b>
	Einführung.....	219
	Wirksame Länge kalibrieren.....	220
	Wirksamen Radius kalibrieren und Tastsystem-Mittenversatz ausgleichen.....	221
	Kalibrieren eines L-förmigen Taststifts.....	225
	Kalibrierwerte anzeigen.....	225
<b>5.9</b>	<b>Werkstück-Schiefelage mit 3D-Tastsystem kompensieren (Option #17)</b> .....	<b>226</b>
	Einführung.....	226
	Grunddrehung ermitteln.....	228
	Grunddrehung in der Bezugspunkttafel speichern.....	228
	Werkstück-Schiefelage über eine Tischdrehung ausgleichen.....	229
	Grunddrehung und Offset anzeigen.....	230
	Grunddrehung oder Offset aufheben.....	230
	3D-Grunddrehung ermitteln.....	231
	Gegenüberstellung von Offset und 3D-Grunddrehung.....	234
<b>5.10</b>	<b>Bezugspunktsetzen mit 3D-Tastsystem (Option #17)</b> .....	<b>236</b>
	Übersicht.....	236
	Bezugspunktsetzen in einer beliebigen Achse.....	237
	Ecke als Bezugspunkt.....	238
	Kreismittelpunkt als Bezugspunkt.....	239
	Mittelachse als Bezugspunkt.....	243
	Werkstücke vermessen mit 3D-Tastsystem.....	244
<b>5.11</b>	<b>Bearbeitungsebene schwenken (Option #8)</b> .....	<b>247</b>
	Anwendung, Arbeitsweise.....	247
	Positionsanzeige im geschwenkten System.....	248
	Einschränkungen beim Schwenken der Bearbeitungsebene.....	248
	Manuelles Schwenken aktivieren.....	249
	Werkzeugachsrichtung als aktive Bearbeitungsrichtung setzen.....	251
	Bezugspunktsetzen im geschwenkten System.....	251

<b>6</b>	<b>Testen und abarbeiten.....</b>	<b>253</b>
<b>6.1</b>	<b>Grafiken (Option #20).....</b>	<b>254</b>
	Anwendung.....	254
	Ansichtsoptionen.....	256
	Werkzeug.....	257
	Ansicht.....	258
	Grafik drehen, zoomen und verschieben.....	260
	Geschwindigkeit des Programm-Tests einstellen.....	261
	Grafische Simulation wiederholen.....	261
	Schnittebene verschieben.....	262
<b>6.2</b>	<b>Auf Kollisionen prüfen.....</b>	<b>263</b>
	Anwendung.....	263
<b>6.3</b>	<b>Bearbeitungszeit ermitteln (Option #20).....</b>	<b>264</b>
	Anwendung.....	264
<b>6.4</b>	<b>Rohteil im Arbeitsraum darstellen (Option #20).....</b>	<b>265</b>
	Anwendung.....	265
<b>6.5</b>	<b>Messen.....</b>	<b>267</b>
	Anwendung.....	267
<b>6.6</b>	<b>Wahlweiser Programmlaufhalt.....</b>	<b>268</b>
	Anwendung.....	268
<b>6.7</b>	<b>NC-Sätze überspringen.....</b>	<b>269</b>
	Programm-Test und Programmlauf.....	269
	Positionieren mit Handeingabe.....	270
<b>6.8</b>	<b>Fertigteil exportieren.....</b>	<b>271</b>
	Anwendung.....	271
<b>6.9</b>	<b>Programm-Test.....</b>	<b>272</b>
	Anwendung.....	272
	Programmtest ausführen.....	274
	Programm-Test bis zu einem bestimmten NC-Satz ausführen.....	275
	Taste GOTO verwenden.....	276
	Scrollbalken.....	277
<b>6.10</b>	<b>Programmlauf.....</b>	<b>278</b>
	Anwendung.....	278
	NC-Programm ausführen.....	278
	NC-Programme gliedern.....	279
	Q-Parameter kontrollieren und ändern.....	280
	Bearbeitung unterbrechen, stoppen oder abrechnen.....	282

Korrekturen während des Programmlaufs.....	284
Maschinenachsen während einer Unterbrechung verfahren.....	286
Programmlauf nach einer Unterbrechung fortsetzen.....	287
Freifahren nach Stromausfall.....	288
Beliebiger Einstieg ins NC-Programm: Satzvorlauf.....	291
Wiederanfahen an die Kontur.....	297
<b>6.11 CAM-Programme abarbeiten.....</b>	<b>299</b>
Vom 3D-Modell zum NC-Programm.....	299
Bei der Postprozessorkonfiguration beachten.....	300
Bei der CAM-Programmierung beachten.....	302
Eingriffsmöglichkeiten an der Steuerung.....	304
Bewegungsführung ADP.....	304
<b>6.12 Funktionen zur Programmanzeige.....</b>	<b>305</b>
Übersicht.....	305
<b>6.13 Automatischer Programmstart.....</b>	<b>306</b>
Anwendung.....	306
<b>6.14 Betriebsart Positionieren mit Handeingabe.....</b>	<b>307</b>
Positionieren mit Handeingabe anwenden.....	308
NC-Programme aus \$MDI sichern.....	310
<b>6.15 Zusatzfunktionen M und STOP eingeben.....</b>	<b>311</b>
Grundlagen.....	311
<b>6.16 Zusatzfunktionen für Programmlaufkontrolle, Spindel und Kühlmittel.....</b>	<b>312</b>
Übersicht.....	312
<b>6.17 Zusatzfunktionen für Koordinatenangaben.....</b>	<b>313</b>
Maschinenbezogene Koordinaten programmieren: M91/M92.....	313
Positionen im ungeschwenkten Eingabe-Koordinatensystem bei geschwenkter Bearbeitungsebene anfahren: M130.....	315
<b>6.18 Zusatzfunktionen für das Bahnverhalten.....</b>	<b>316</b>
Handradpositionierung während des Programmlaufs überlagern: M118 (Option #21).....	316
Grunddrehung löschen: M143.....	317
Werkzeug bei NC-Stopp automatisch von der Kontur abheben: M148.....	318

<b>7</b>	<b>Sonderfunktionen.....</b>	<b>319</b>
<b>7.1</b>	<b>Aktive Ratterunterdrückung ACC (Option #145).....</b>	<b>320</b>
	Anwendung.....	320
	ACC aktivieren.....	321
<b>7.2</b>	<b>Zähler definieren.....</b>	<b>322</b>
	Anwendung.....	322
	FUNCTION COUNT definieren.....	323

<b>8</b>	<b>Paletten.....</b>	<b>325</b>
<b>8.1</b>	<b>Palettenverwaltung.....</b>	<b>326</b>
	Anwendung.....	326
	Palettentabelle wählen.....	330
	Spalten einfügen oder entfernen.....	331
	Palettentabelle abarbeiten.....	332
<b>8.2</b>	<b>Paletten-Bezugspunktverwaltung.....</b>	<b>334</b>
	Grundlagen.....	334
	Mit Palettenbezugspunkten arbeiten.....	334
<b>8.3</b>	<b>Werkzeugorientierte Bearbeitung.....</b>	<b>335</b>
	Grundlagen werkzeugorientierte Bearbeitung.....	335
	Ablauf der werkzeugorientierten Bearbeitung.....	337
	Wiedereinstieg mit Satzvorlauf.....	337
<b>8.4</b>	<b>Batch Process Manager (Option #154).....</b>	<b>339</b>
	Anwendung.....	339
	Grundlagen.....	339
	Batch Process Manager öffnen.....	343
	Auftragsliste anlegen.....	345
	Auftragsliste ändern.....	346

<b>9</b>	<b>MOD-Funktionen.....</b>	<b>349</b>
<b>9.1</b>	<b>MOD-Funktion.....</b>	<b>350</b>
	MOD-Funktionen wählen.....	350
	Einstellungen ändern.....	350
	MOD-Funktionen verlassen.....	350
	Übersicht MOD-Funktionen.....	351
<b>9.2</b>	<b>Software-Nummern anzeigen.....</b>	<b>353</b>
	Anwendung.....	353
<b>9.3</b>	<b>Schlüsselzahl eingeben.....</b>	<b>354</b>
	Anwendung.....	354
	Funktionen für den Maschinenhersteller im Schlüsselzahldialog.....	354
<b>9.4</b>	<b>Maschinenkonfiguration laden.....</b>	<b>355</b>
	Anwendung.....	355
<b>9.5</b>	<b>Positionsanzeige wählen.....</b>	<b>356</b>
	Anwendung.....	356
<b>9.6</b>	<b>Maßsystem wählen.....</b>	<b>358</b>
	Anwendung.....	358
<b>9.7</b>	<b>Grafik-Einstellungen.....</b>	<b>359</b>
<b>9.8</b>	<b>Zähler einstellen.....</b>	<b>361</b>
<b>9.9</b>	<b>Maschineneinstellungen ändern.....</b>	<b>362</b>
	Kinematik wählen.....	362
	Verfahrensgrenzen definieren.....	363
	Werkzeugeinsatzdatei erzeugen.....	365
	Externen Zugriff erlauben oder sperren.....	365
<b>9.10</b>	<b>Tastensysteme einrichten.....</b>	<b>368</b>
	Einführung.....	368
	Funktastensystem anlegen.....	369
	Tastensystem in der MOD-Funktion anlegen.....	369
	Funktastensystem konfigurieren.....	371
<b>9.11</b>	<b>Funkhandrad HR 550FS konfigurieren.....</b>	<b>373</b>
	Anwendung.....	373
	Handrad einer bestimmten Handradaufnahme zuordnen.....	373
	Funkkanal einstellen.....	374
	Sendeleistung einstellen.....	374
	Statistik.....	375

<b>9.12 Systemeinstellungen ändern.....</b>	<b>376</b>
Systemzeit stellen.....	376
<b>9.13 Diagnose-Funktionen.....</b>	<b>377</b>
Bus-Diagnose.....	377
TNCdiag.....	377
Hardware-Konfiguration.....	377
HeROS-Information.....	377
<b>9.14 Betriebszeiten anzeigen.....</b>	<b>378</b>
Anwendung.....	378

<b>10 HEROS-Funktionen.....</b>	<b>379</b>
<b>10.1 Remote Desktop Manager (Option #133).....</b>	<b>380</b>
Einführung.....	380
Verbindung konfigurieren – Windows Terminal Service (RemoteFX).....	381
Verbindung konfigurieren – VNC.....	385
Herunterfahren oder Neustarten eines externen Rechners.....	386
Verbindung starten und beenden.....	388
Verbindungen exportieren und importieren.....	389
Private Verbindungen.....	390
<b>10.2 Zusatz-Tools für ITCs.....</b>	<b>392</b>
<b>10.3 Window-Manager.....</b>	<b>394</b>
Übersicht Task-Leiste.....	395
Portscan.....	399
Secure Remote Access.....	400
Printer.....	401
VNC.....	404
Backup und Restore.....	407
<b>10.4 Firewall.....</b>	<b>410</b>
Anwendung.....	410
<b>10.5 Datenschnittstellen einrichten.....</b>	<b>414</b>
Serielle Schnittstellen an der TNC 620.....	414
Anwendung.....	414
RS-232-Schnittstelle einrichten.....	414
Einstellungen für die Datenübertragung mit TNCserver.....	417
HEIDENHAIN-Software zur Datenübertragung.....	417
<b>10.6 Ethernet-Schnittstelle.....</b>	<b>421</b>
Einführung.....	421
Anschlussmöglichkeiten.....	421
Symbol zur Ethernet-Verbindung.....	422
Fenster Netzwerkeinstellungen.....	422
Netzwerkkonfiguration mit Erweiterte Netzwerkkonfiguration.....	427
Einstellungen für Netzlaufwerke.....	433
<b>10.7 Dateiübertragung mit SFTP (SSH File Transfer Protocol).....</b>	<b>438</b>
SFTP-Verbindung mit CreateConnections einrichten.....	439
<b>10.8 Sicherheitssoftware SELinux.....</b>	<b>441</b>
<b>10.9 Benutzerverwaltung.....</b>	<b>442</b>
Einführung.....	442
Konfigurieren der Benutzerverwaltung.....	443

Lokale LDAP Datenbank.....	448
LDAP auf anderem Rechner.....	448
Anmeldung an Windows-Domäne.....	449
Anlegen weiterer Benutzer.....	453
Passworteinstellungen der Benutzerverwaltung.....	456
Zugriffsrechte.....	458
Funktionsbenutzer von HEIDENHAIN.....	459
Rollendefinition.....	460
Rechte.....	463
Autologin aktivieren.....	465
Benutzerauthentifizierung von externen Anwendungen.....	465
Anmelden in der Benutzerverwaltung.....	469
Benutzer wechseln oder abmelden.....	472
Bildschirmschoner mit Sperre.....	472
Verzeichnis HOME.....	474
Verzeichnis public.....	474
Current User.....	476
Dialog zur Anforderung von Zusatzrechten.....	478

**10.10 OPC UA NC Server (Optionen #56 - #61)..... 479**

Einführung.....	479
IT-Sicherheit.....	480
Maschinenkonfiguration.....	480
Verbindung einrichten.....	481
Anwendungsentwicklung.....	483
Zugriff auf Verzeichnisse.....	484
PKI Admin.....	485

**10.11 HEROS-Dialogsprache ändern..... 487**

<b>11 Touchscreen bedienen.....</b>	<b>489</b>
<b>11.1 Bildschirm und Bedienung.....</b>	<b>490</b>
Touchscreen.....	490
Bedienfeld.....	492
<b>11.2 Gesten.....</b>	<b>494</b>
Übersicht der möglichen Gesten.....	494
Navigieren in Tabellen und NC-Programmen.....	495
Simulation bedienen.....	496
HEROS-Menü bedienen.....	497
CAD-Viewer bedienen.....	498
<b>11.3 Funktionen in der Task-Leiste.....</b>	<b>504</b>
Icons der Task-Leiste.....	504
Touchscreen Configuration.....	505
Touchscreen Cleaning.....	505

<b>12 Tabellen und Übersichten.....</b>	<b>507</b>
<b>12.1 Maschinenspezifische Anwenderparameter.....</b>	<b>508</b>
Anwendung.....	508
Liste der Anwenderparameter.....	510
<b>12.2 Steckerbelegung und Anschlusskabel für Datenschnittstellen.....</b>	<b>527</b>
Schnittstelle V.24/RS-232-C HEIDENHAIN-Geräte.....	527
Ethernet-Schnittstelle RJ45-Buchse.....	527
<b>12.3 Technische Daten.....</b>	<b>528</b>
Benutzerfunktionen.....	531
Zubehör.....	534
Tastenkappen für Tastatureinheiten und Maschinenbedienfelder.....	534



# 1

**Grundlegendes**

## 1.1 Über dieses Handbuch

### Sicherheitshinweise

Beachten Sie alle Sicherheitshinweise in dieser Dokumentation und in der Dokumentation Ihres Maschinenherstellers!

Sicherheitshinweise warnen vor Gefahren im Umgang mit Software und Geräten und geben Hinweise zu deren Vermeidung. Sie sind nach der Schwere der Gefahr klassifiziert und in die folgenden Gruppen unterteilt:

#### **GEFAHR**

**Gefahr** signalisiert Gefährdungen für Personen. Wenn Sie die Anleitung zum Vermeiden der Gefährdung nicht befolgen, dann führt die Gefährdung **sicher zum Tod oder schweren Körperverletzungen**.

#### **WARNUNG**

**Warnung** signalisiert Gefährdungen für Personen. Wenn Sie die Anleitung zum Vermeiden der Gefährdung nicht befolgen, dann führt die Gefährdung **voraussichtlich zum Tod oder schweren Körperverletzungen**.

#### **VORSICHT**

**Vorsicht** signalisiert Gefährdungen für Personen. Wenn Sie die Anleitung zum Vermeiden der Gefährdung nicht befolgen, dann führt die Gefährdung **voraussichtlich zu leichten Körperverletzungen**.

#### **HINWEIS**

**Hinweis** signalisiert Gefährdungen für Gegenstände oder Daten. Wenn Sie die Anleitung zum Vermeiden der Gefährdung nicht befolgen, dann führt die Gefährdung **voraussichtlich zu einem Sachschaden**.

### Informationsreihenfolge innerhalb der Sicherheitshinweise

Alle Sicherheitshinweise enthalten die folgenden vier Abschnitte:

- Das Signalwort zeigt die Schwere der Gefahr
- Art und Quelle der Gefahr
- Folgen bei Missachtung der Gefahr, z. B. "Bei nachfolgenden Bearbeitungen besteht Kollisionsgefahr"
- Entkommen – Maßnahmen zur Abwehr der Gefahr

### Informationshinweise

Beachten Sie die Informationshinweise in dieser Anleitung für einen fehlerfreien und effizienten Einsatz der Software.

In dieser Anleitung finden Sie folgende Informationshinweise:



Das Informationssymbol steht für einen **Tipp**.

Ein Tipp gibt wichtige zusätzliche oder ergänzende Informationen.



Dieses Symbol fordert Sie auf, die Sicherheitshinweise Ihres Maschinenherstellers zu befolgen. Das Symbol weist auch auf maschinenabhängige Funktionen hin. Mögliche Gefährdungen für den Bediener und die Maschine sind im Maschinenhandbuch beschrieben.



Das Buchsymbol steht für einen **Querverweis**.

Ein Querverweis führt zu externer Dokumentation, z. B. der Dokumentation Ihres Maschinenherstellers oder eines Drittanbieters.

### Änderungen gewünscht oder den Fehlerteufel entdeckt?

Wir sind ständig bemüht, unsere Dokumentation für Sie zu verbessern. Helfen Sie uns dabei und teilen uns bitte Ihre Änderungswünsche unter folgender E-Mail-Adresse mit:

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

## 1.2 Steuerungstyp, Software und Funktionen

Dieses Handbuch beschreibt Funktionen zum Einrichten der Maschine sowie zum Testen und Abarbeiten Ihrer NC-Programme, die in den Steuerungen ab den folgenden NC-Softwareummern verfügbar sind.



HEIDENHAIN hat das Versionierungsschema ab der NC-Software-Version 16 vereinfacht:

- Der Veröffentlichungszeitraum bestimmt die Versionsnummer.
- Alle Steuerungstypen eines Veröffentlichungszeitraums weisen dieselbe Versionsnummer auf.
- Die Versionsnummer der Programmierplätze entspricht der Versionsnummer der NC-Software.

Steuerungstyp	NC-Software-Nr.
TNC 620	817600-18
TNC 620 E	817601-18
TNC 620 Programmierplatz	817605-18

Der Kennbuchstabe E kennzeichnet die Exportversion der Steuerung. Folgende Software-Option ist in der Exportversion nicht oder nur eingeschränkt verfügbar:

- Advanced Function Set 2 (Option #9) auf 4-Achsinterpolation beschränkt

Der Maschinenhersteller passt den nutzbaren Leistungsumfang der Steuerung über die Maschinenparameter an die jeweilige Maschine an. Daher sind in diesem Handbuch auch Funktionen beschrieben, die nicht an jeder Steuerung verfügbar sind.

Steuerungsfunktionen, die nicht an allen Maschinen zur Verfügung stehen, sind z. B.:

- Werkzeugvermessung mit dem TT

Um den tatsächlichen Funktionsumfang Ihrer Maschine kennenzulernen, setzen Sie sich mit dem Maschinenhersteller in Verbindung.

Viele Maschinenhersteller und HEIDENHAIN bieten für die HEIDENHAIN-Steuerungen Programmierkurse an. Um sich intensiv mit den Steuerungsfunktionen vertraut zu machen, empfiehlt es sich an solchen Kursen teilzunehmen.



### **Benutzerhandbuch Bearbeitungszyklen programmieren:**

Alle Funktionen der Bearbeitungszyklen sind im Benutzerhandbuch **Bearbeitungszyklen programmieren** beschrieben. Wenn Sie dieses Benutzerhandbuch benötigen, dann wenden Sie sich an HEIDENHAIN.  
ID: 1303427-xx

**Benutzerhandbuch Messzyklen für Werkstück und Werkzeug programmieren:**

Alle Funktionen der Tastsystemzyklen sind im Benutzerhandbuch **Messzyklen für Werkstück und Werkzeug programmieren** beschrieben. Wenn Sie dieses Benutzerhandbuch benötigen, dann wenden Sie sich an HEIDENHAIN.  
ID: 1303431-xx

**Benutzerhandbücher Klartextprogrammierung und DIN/ISO-Programmierung:**

Alle Inhalte bzgl. der NC-Programmierung (außer Tastsystem- und Bearbeitungszyklen) sind in den Benutzerhandbüchern **Klartext-** und **DIN/ISO-Programmierung** beschrieben. Wenn Sie diese Benutzerhandbücher benötigen, dann wenden Sie sich an HEIDENHAIN.  
ID für Klartextprogrammierung: 1096883-xx  
ID für DIN/ISO-Programmierung: 1096887-xx



---

**Advanced Programming Features (Option #19)**


---

**Bearbeitungszyklen:**

- Tiefbohren, Reiben, Ausdrehen, Senken, Zentrieren
- Fräsen von Innen- und Außengewinden
- Fräsen von rechteckigen und kreisförmige Taschen und Zapfen
- Abzeilen ebener Flächen
- Fräsen von geraden und kreisförmigen Nuten
- Punktemuster auf Kreis und Linien
- Konturzug, Konturtasche, Konturnut trochoidal
- Gravieren
- Herstellerzyklen (spezielle, vom Maschinenhersteller erstellte Zyklen) können integriert werden

---

**Advanced Graphic Features (Option #20)**


---

**Erweiterte Grafikfunktionen****Test- und Bearbeitungsgrafik:**

- Draufsicht
- Darstellung in drei Ebenen
- 3D-Darstellung

---

**Advanced Function Set 3 (Option #21)**


---

**Erweiterte Funktionen Gruppe 3****Werkzeugkorrektur:**

M120: Radiuskorrigierte Kontur bis zu 99 NC-Sätze voraus berechnen (LOOK AHEAD)

**3D-Bearbeitung:**

M118: Handrad-Positionierung während des Programmlaufs überlagern

---

**CAD Import (Option #42)**


---

**CAD Import**

- Unterstützt DXF, STL, STEP und IGES
- Übernahme von Konturen und Punktemustern
- Komfortable Bezugspunktfestlegung
- Grafisches Wählen von Konturabschnitten aus Klartextprogrammen

---

**KinematicsOpt (Option #48)**


---

**Optimieren der Maschinenkinematik**

- Aktive Kinematik sichern/wiederherstellen
- Aktive Kinematik prüfen
- Aktive Kinematik optimieren

---

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


---

**Standardisierte Schnittstelle**

Der OPC UA NC Server bietet eine standardisierte Schnittstelle (**OPC UA**) zum externen Zugriff auf Daten und Funktionen der Steuerung. Mit diesen Software-Optionen können bis zu sechs parallele Client-Verbindungen aufgebaut werden.

---

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

---

<b>Erweiterte Werkzeugverwaltung</b>	Python-basierte Erweiterung der Werkzeugverwaltung <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Programmspezifische oder palettenspezifische Einsatzfolge aller Werkzeuge</li> <li>■ Programmspezifische oder palettenspezifische Bestückungsliste aller Werkzeuge</li> </ul>
--------------------------------------	---

---

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

---

<b>Fernbedienung externer Rechnereinheiten</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Windows auf einer separaten Rechneinheit</li> <li>■ Eingebunden in die Steuerungsoberfläche</li> </ul>
--	---

---

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

---

<b>Kompensation von Achskopplungen</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Erfassung von dynamisch bedingten Positionsabweichungen durch Achsbeschleunigungen</li> <li>■ Kompensation des TCP (<b>T</b>ool <b>C</b>enter <b>P</b>oint)</li> </ul>
--	---

---

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

---

<b>Adaptive Positionsregelung</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Anpassung von Reglerparametern in Abhängigkeit von der Stellung der Achsen im Arbeitsraum</li> <li>■ Anpassung von Reglerparametern in Abhängigkeit von der Geschwindigkeit oder der Beschleunigung einer Achse</li> </ul>
-----------------------------------	---

---

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

---

<b>Adaptive Lastregelung</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Automatisches Ermitteln von Werkstückmassen und Reibkräften</li> <li>■ Anpassung von Reglerparametern in Abhängigkeit von der aktuellen Werkstückmasse</li> </ul>
------------------------------	--

---

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

---

<b>Aktive Ratterunterdrückung</b>	Vollautomatische Funktion zur Rattervermeidung während der Bearbeitung
-----------------------------------	--

---

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

---

<b>Schwingungsdämpfung für Maschinen</b>	Dämpfung von Maschinenschwingungen zur Verbesserung der Werkstückoberfläche durch die Funktionen: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>AVD</b> Active Vibration Damping</li> <li>■ <b>FSC</b> Frequency Shaping Control</li> </ul>
--	---

---

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

---

<b>CAD-Modell-Optimierung</b>	Konvertieren und Optimieren von CAD-Modellen <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Spannmittel</li> <li>■ Rohteil</li> <li>■ Fertigteil</li> </ul>
-------------------------------	---

---

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

---

<b>Batch Process Manager</b>	Planung von Fertigungsaufträgen
------------------------------	---------------------------------

**Component Monitoring (Option #155)**

**Komponentenüberwachung ohne externe Sensorik**      Überwachung konfigurierter Maschinenkomponenten auf Überbelastung

**Opt. Contour Milling (Option #167)**

**Optimierte Konturzyklen**      Zyklen zum Fertigen von beliebigen Taschen und Inseln im Wirbelfräsverfahren

**Weitere verfügbare Optionen**

HEIDENHAIN bietet weitere Hardware-Erweiterungen und Software-Optionen an, die ausschließlich Ihr Maschinenhersteller konfigurieren und implementieren kann. Dazu zählt z. B. die Funktionale Sicherheit FS. Weitere Informationen finden Sie in der Dokumentation Ihres Maschinenherstellers oder im Prospekt **Optionen und Zubehör**.  
ID: 827222-xx

**Benutzerhandbuch VTC**

Alle Funktionen der Software für das Kamerasystem VT 121 sind im **Benutzerhandbuch VTC** beschrieben. Wenn Sie dieses Benutzerhandbuch benötigen, dann wenden Sie sich an HEIDENHAIN.  
ID: 1322445-xx

**Vorgesehener Einsatzort**

Die Steuerung entspricht der Klasse A nach EN 55022 und ist hauptsächlich für den Betrieb in Industriegebieten vorgesehen.

**Rechtlicher Hinweis**

Die Steuerungssoftware enthält Open-Source-Software, deren Benutzung speziellen Nutzungsbedingungen unterliegt. Diese Nutzungsbedingungen gelten vorrangig.

Weitere Informationen finden Sie auf der Steuerung wie folgt:

- ▶ Taste **MOD** drücken
- ▶ Im MOD-Menü Gruppe **Allgemeine Informationen** wählen
- ▶ MOD-Funktion **Lizenz-Information** wählen

Die Steuerungssoftware enthält zudem binäre Bibliotheken der **OPC UA** Software der Softing Industrial Automation GmbH. Für diese gelten zusätzlich und vorrangig die zwischen HEIDENHAIN und Softing Industrial Automation GmbH vereinbarten Nutzungsbedingungen.

Bei der Verwendung des OPC UA NC Servers, oder des DNC Servers, können Sie Einfluss auf das Verhalten der Steuerung nehmen. Stellen Sie darum vor der produktiven Nutzung dieser Schnittstellen fest, ob die Steuerung weiterhin ohne Fehlfunktionen oder Performance-Einbrüchen betrieben werden kann. Die Durchführung von Systemtests liegt in der Verantwortung des Erstellers der Software, die diese Kommunikationsschnittstellen verwendet.

## Neue Funktionen 81760x-18



### Übersicht neuer und geänderter Software-Funktionen

Weitere Informationen zu den vorherigen Software-Versionen sind in der Zusatzdokumentation **Übersicht neuer und geänderter Software-Funktionen** beschrieben. Wenn Sie diese Dokumentation benötigen, dann wenden Sie sich an HEIDENHAIN.

ID: 1322094-xx

**Weitere Informationen:** Benutzerhandbuch **Klartext-** oder **DIN/ISO-Programmierung**

**Weitere Informationen:** Benutzerhandbuch **Klartextprogrammierung**

- Die Software-Option #22 **Pallet Management** steht im Standardumfang der Steuerung zur Verfügung.
- Mit der NC-Funktion **TRANS RESET** setzen Sie alle einfachen Koordinatentransformationen gleichzeitig zurück.
- Die Funktionen von **FN 18: SYSREAD (D18)** wurden erweitert:
  - **FN 18: SYSREAD (D18) ID10 NR10:** Zähler, zum wievielten Mal der aktuelle Programmteil abgearbeitet wird
  - **FN 18: SYSREAD (D18) ID245 NR1:** Aktuelle Sollposition einer Achse (**IDX**) im REF-System
  - **FN 18: SYSREAD (D18) ID370 NR7:** Reaktion der Steuerung, wenn während eines programmierbaren Tastsystemzyklus **14xx** (Option #17) der Antastpunkt nicht erreicht wird
  - **FN 18: SYSREAD (D18) ID610:** Werte verschiedener Maschinenparameter für **M120** (Option #21)
    - **NR53:** Radialruck bei Normalvorschub
    - **NR54:** Radialruck bei hohem Vorschub
  - **FN 18: SYSREAD (D18) ID630:** SIK-Informationen der Steuerung
    - **NR3:** SIK-Generation **SIK1** oder **SIK2**
    - **NR4:** Information, ob und wie oft eine Software-Option (**IDX**) bei Steuerungen mit **SIK2** freigeschaltet ist
  - **FN 18: SYSREAD (D18) ID990 NR28:** Aktueller Spindelwinkel der Werkzeugspindel

- Um die Software-Version 18 installieren oder aktualisieren zu können, benötigen Sie eine Steuerung mit einer Festplattengröße von min. 30 GB. Die Steuerung benötigt außerdem min. 4 GB Arbeitsspeicher.
- Der Werkzeugtyp **Scheibenfräser (MILL\_SIDE)** wurde hinzugefügt.  
**Weitere Informationen:** "Verfügbare Werkzeugtypen", Seite 157
- In den HEROS-Einstellungen können Sie die Bildschirmhelligkeit der Steuerung einstellen.
- Sie können im Fenster **Screenshot Einstellungen** definieren, unter welchem Pfad und Dateinamen die Steuerung Screenshots speichert. Der Dateiname kann einen Platzhalter enthalten, z. B. %N für eine fortlaufende Nummerierung.  
**Weitere Informationen:** "Übersicht Task-Leiste", Seite 395
- Mit dem Maschinenparameter **safeAbsPosition** (Nr. 403130) definiert der Maschinenhersteller, ob die Sicherheitsfunktion **SLP** für eine Achse aktiv ist.  
Wenn die Sicherheitsfunktion **SLP** inaktiv ist, überwacht die Funktionale Sicherheit FS die Achse ohne Prüfung nach dem Startvorgang. Die Steuerung kennzeichnet die Achse mit einem grauen Warndreieck.  
**Weitere Informationen:** "Statusanzeigen der Funktionalen Sicherheit FS", Seite 191

## Geänderte Funktionen 81760x-18

**Weitere Informationen:** Benutzerhandbuch **Klartext-** oder **DIN/ISO-Programmierung**

**Weitere Informationen:** Benutzerhandbuch **Klartextprogrammierung**

- Sie können in den NC-Funktionen **TABDATA WRITE**, **TABDATA ADD** und **FN 27: TABWRITE** (ISO: **D27**) Werte direkt eingeben.
- Wenn eine Komponente nicht konfiguriert ist oder nicht überwacht werden kann, stellt die Steuerung die Bearbeitung in der Heatmap grau dar.
- Der **CAD-Viewer** wurde erweitert:
  - Wenn Sie im **CAD-Viewer** Konturen und Positionen wählen, können Sie mit Touch-Gesten das Werkstück rotieren. Wenn Sie Touch-Gesten verwenden, zeigt die Steuerung keine Elementinformationen.
  - Der CAD Import (Option #42) teilt Konturen, die nicht in der Bearbeitungsebene liegen, in einzelne Abschnitte auf. Dabei erstellt der **CAD-Viewer** möglichst lange Geraden **L** und Kreisbögen.  
Die erstellten NC-Programme sind häufig wesentlich kürzer und übersichtlicher als CAM-generierte NC-Programme. Daher sind die Konturen besser für Zyklen geeignet, z. B. OCM-Zyklen (Option #167).
  - Der CAD Import gibt die Radien der erstellten Kreisbahnen als Kommentare aus. Am Ende der generierten NC-Sätze zeigt der CAD Import den kleinsten Radius, um die Werkzeugauswahl zu erleichtern.
  - Die Steuerung bietet im Fenster **Kreismittelpunkte nach Durchmesserbereich suchen** die Möglichkeit, nach den Tiefen der Positionen zu filtern.
- Wenn Sie eine Tabelle erstellen, von deren Dateityp mindestens ein Prototyp vorhanden ist, zeigt die Steuerung das Fenster **Tabellenformat wählen**. Die Steuerung zeigt auch, ob der Prototyp mit der Maßeinheit mm oder inch definiert ist. Wenn die Steuerung beide Maßeinheiten zeigt, können Sie eine Maßeinheit wählen.  
Der Maschinenhersteller definiert die Prototypen. Wenn der Prototyp Werte enthält, übernimmt die Steuerung die Werte in die neu erstellte Tabelle.
- Das HEROS-Tool **Diffuse** wurde hinzugefügt. Sie können Textdateien vergleichen und zusammenführen.  
**Weitere Informationen:** "Übersicht Task-Leiste", Seite 395
- Der OPC UA NC Server wurde wie folgt erweitert:
  - Der **OPC UA NC Server** bietet die Möglichkeit, Servicedateien zu erstellen.
  - Der **OPC UA NC Server** unterstützt die Security Policies **Aes128Sha256RsaOaep** und **Aes256Sha256RsaPss**.
  - Sie können 3D-Modelle für Werkzeugträger validieren.  
**Weitere Informationen:** "OPC UA NC Server (Optionen #56 - #61)", Seite 479
- Der **PKI Admin** wurde wie folgt erweitert:

- Wenn ein Verbindungsversuch mit dem **OPC UA NC Server** (Optionen #56 - #61) fehlschlägt, legt die Steuerung das Client-Zertifikat im Reiter **Zurückgewiesen** ab. Sie können das Zertifikat direkt in den Reiter **Vertrauenswürdig** übernehmen und müssen die Zertifikate nicht manuell zur Steuerung übertragen.
- Der **PKI Admin** wurde um den Reiter **Erweiterte Einstellungen** erweitert.  
Sie können definieren, ob das Server-Zertifikat statische IP-Adressen enthalten soll und Verbindungen ohne zugehörige CRL-Datei erlauben.

**Weitere Informationen:** "PKI Admin", Seite 485

**Weitere Informationen:** "Übersicht Task-Leiste", Seite 395

- Die Benutzerverwaltung wurde wie folgt erweitert:
  - Ihr IT-Administrator kann einen Funktionsbenutzer einrichten, um die Anbindung an die Windows Domäne zu erleichtern.
  - Wenn Sie die Steuerung mit der Windows Domäne verbunden haben, können Sie die benötigten Konfigurationen für andere Steuerungen exportieren.

**Weitere Informationen:** "Anmeldung an Windows-Domäne", Seite 449

- Die Steuerung zeigt mithilfe eines Symbols, ob eine Verbindungskonfiguration sicher oder unsicher ist.

**Weitere Informationen:** "Netzwerkkonfiguration mit Erweiterte Netzwerkkonfiguration", Seite 427

- Der Maschinenparameter **CfgStretchFilter** (Nr. 201100) wurde entfernt.

### Neue Zyklenfunktionen 81760x-18

**Weitere Informationen:** Benutzerhandbuch **Bearbeitungszyklen programmieren**

- Zyklus **1274 OCM RUNDE NUT** (ISO: **G1274**, Option #167)  
Mit diesem Zyklus definieren Sie eine runde Nut, die Sie in Verbindung mit weiteren OCM-Zyklen als Tasche oder Begrenzung zum Planfräsen verwenden können.

**Geänderte Zyklenfunktionen 81760x-18**

**Weitere Informationen:** Benutzerhandbuch **Bearbeitungszyklen programmieren**

**Weitere Informationen:** Benutzerhandbuch **Messzyklen für Werkstück und Werkzeug programmieren**

- Sie können die Teilkonturen innerhalb der komplexen Konturformel **SEL CONTOUR** auch als Unterprogramme **LBL** definieren.
- Der Maschinenhersteller kann die Zyklen **220 MUSTER KREIS** (ISO: **G220**, Option #19) und **221 MUSTER LINIEN** (ISO: **G221**, Option #19) ausblenden. Verwenden Sie bevorzugt die Funktion **PATTERN DEF**.
- Der Parameter **Q515 SCHRIFTART** im Zyklus **225 GRAVIEREN** (ISO: **G225**) wurde um den Eingabewert **1** erweitert. Mit diesem Eingabewert wählen Sie die Schriftart **LiberationSans-Regular**.
- Sie können bei folgenden Zyklen symmetrische Toleranzen "+-...." für die Sollmaße eingeben:
  - Zyklus **208 BOHRFRAESEN** (ISO: **G208**, Option #19)
    - **127x** (Option #167)- OCM-Standardfigurzyklen
- Sie können in den Tastsystemzyklen **14xx** symmetrische Toleranzen "+-...." für die Sollmaße eingeben.
- Der Zyklus **441 SCHNELLES ANTASTEN** (ISO: **G441**, Option #17) wurde um den Parameter **Q371 REAKTION ANTASTPUNKT** erweitert. Mit diesem Parameter definieren Sie die Reaktion der Steuerung, wenn der Taststift nicht auslenkt.
- Mit dem Parameter **Q400 UNTERBRECHUNG** im Zyklus **441 SCHNELLES ANTASTEN** (ISO: **G441**, Option #17) können Sie definieren, ob die Steuerung den Programmablauf unterbricht und ein Messprotokoll zeigt. Der Parameter wirkt in Verbindung mit folgenden Zyklen:
  - **45x** Tastsystemzyklen zur Vermessung der Kinematik
  - **46x** Tastsystemzyklen zum Werkstück-Tastsystem kalibrieren
  - **14xx** Tastsystemzyklen zum Ermitteln der Werkstückschiefelage und Erfassen des Bezugspunkts
- Die Zyklen **451 KINEMATIK VERMESSEN** (ISO: **G451**, Option #48) und **452 PRESET-KOMPENSATION** (ISO: **452**, Option #48) speichern in den QS-Parametern **QS144** bis **QS146** die gemessenen Lagefehler der Drehachsen.
- Mit dem optionalen Maschinenparameter **maxToolLengthTT** (Nr. 122607) definiert der Maschinenhersteller eine maximale Werkzeuglänge für Werkzeug-Tastsystemzyklen.
- Mit dem optionalen Maschinenparameter **calPosType** (Nr. 122606) definiert der Maschinenhersteller, ob die Steuerung die Position von Parallelachsen sowie Veränderungen der Kinematik beim Kalibrieren und Messen berücksichtigt. Eine Veränderung der Kinematik kann z. B. ein Kopfwechsel sein.



# 2

**Erste Schritte**

## 2.1 Übersicht

Dieses Kapitel soll Ihnen helfen, schnell mit den wichtigsten Bedienfolgen der Steuerung zurechtzukommen. Nähere Informationen zum jeweiligen Thema finden Sie in der zugehörigen Beschreibung, auf die jeweils verwiesen ist.

Folgende Themen werden in diesem Kapitel behandelt:

- Maschine einschalten
- Werkstück grafisch testen
- Werkzeuge einrichten
- Werkstück einrichten
- Werkstück bearbeiten



Folgende Themen finden Sie in den Benutzerhandbüchern Klartext- und DIN/ISO-Programmierung:

- Maschine einschalten
- Werkstück programmieren

## 2.2 Maschine einschalten

### Stromunterbrechung quittieren und Referenzpunkte anfahren



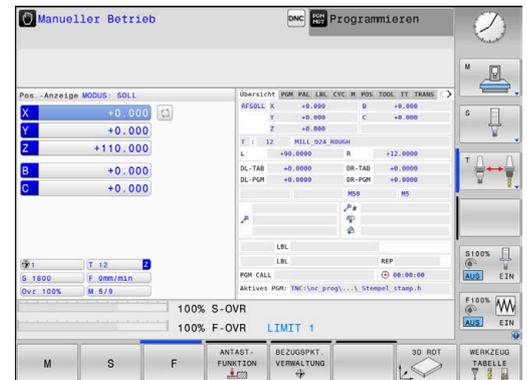
#### Achtung, Gefahr für Anwender!

Durch Maschinen und Maschinenkomponenten entstehen immer mechanische Gefahren. Elektrische, magnetische oder elektromagnetische Felder sind besonders für Personen mit Herzschrittmachern und Implantaten gefährlich. Mit dem Einschalten der Maschine beginnt die Gefährdung!

- ▶ Maschinenhandbuch beachten und befolgen
- ▶ Sicherheitshinweise und Sicherheitssymbole beachten und befolgen
- ▶ Sicherheitseinrichtungen verwenden



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!  
Das Einschalten der Maschine und Anfahren der Referenzpunkte sind maschinenabhängige Funktionen.



Um die Maschine einzuschalten, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Versorgungsspannung von Steuerung und Maschine einschalten
- ▶ Die Steuerung startet das Betriebssystem. Dieser Vorgang kann einige Minuten dauern.
- ▶ Danach zeigt die Steuerung in der Kopfzeile des Bildschirms den Dialog Stromunterbrechung an.

**CE**

- ▶ Taste **CE** drücken
- ▶ Die Steuerung übersetzt das PLC-Programm.

**I**

- ▶ Steuerspannung einschalten
- ▶ Die Steuerung prüft die Funktion der Not-Aus-Schaltung und wechselt in den Modus Referenzpunkt fahren.



- ▶ Referenzpunkte in vorgegebener Reihenfolge überfahren: Für jede Achse Taste **NC-Start** drücken. Wenn Sie absolute Längen- und Winkelmessgeräte an Ihrer Maschine haben, entfällt das Anfahren der Referenzpunkte
- ▶ Die Steuerung ist jetzt betriebsbereit und befindet sich in der Betriebsart **Manueller Betrieb**.

#### Detaillierte Informationen zu diesem Thema

- Referenzpunkte anfahren  
**Weitere Informationen:** "Einschalten", Seite 170
- Betriebsarten  
**Weitere Informationen:** "Programmieren", Seite 63

## 2.3 Werkstück grafisch testen (Option #20)

### Betriebsart Programm-Test wählen

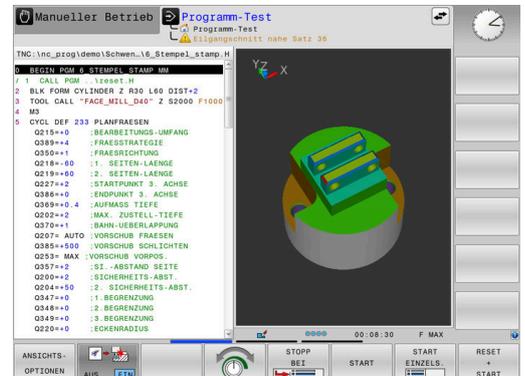
NC-Programme testen können Sie in der Betriebsart **Programm-Test**:



- ▶ Betriebsartentaste drücken
- ▶ Die Steuerung wechselt in die Betriebsart **Programm-Test**.

### Detaillierte Informationen zu diesem Thema

- Betriebsarten der Steuerung  
**Weitere Informationen:** "Betriebsarten", Seite 62
- NC-Programme testen  
**Weitere Informationen:** "Programm-Test", Seite 272



### Werkzeugtabelle wählen

Wenn Sie in der Betriebsart **Programm-Test** noch keine Werkzeugtabelle aktiviert haben, dann müssen Sie diesen Schritt ausführen.



- ▶ Taste **PGM MGT** drücken
- ▶ Die Steuerung öffnet die Dateiverwaltung.



- ▶ Softkey **TYP WÄHLEN** drücken
- ▶ Die Steuerung zeigt ein Softkey-Menü zur Auswahl des anzuzeigenden Dateityps.



- ▶ Softkey **DEFAULT** drücken
- ▶ Die Steuerung zeigt alle gespeicherten Dateien im rechten Fenster an.



- ▶ Cursor nach links auf die Verzeichnisse positionieren



- ▶ Cursor auf das Verzeichnis **TNC:\table\** positionieren



- ▶ Cursor nach rechts auf die Dateien positionieren



- ▶ Cursor auf die Datei **TOOL.T** (aktive Werkzeugtabelle) positionieren



- ▶ Mit Taste **ENT** übernehmen
- ▶ **TOOL.T** erhält den Status **S** und ist damit für den **Programm-Test** aktiv.



- ▶ Taste **END** drücken, um die Dateiverwaltung zu verlassen

### Detaillierte Informationen zu diesem Thema

- Werkzeugverwaltung  
**Weitere Informationen:** "Werkzeugdaten in die Tabelle eingeben", Seite 136
- NC-Programme testen  
**Weitere Informationen:** "Programm-Test", Seite 272

## NC-Programm wählen

-  ▶ Taste **PGM MGT** drücken
- Die Steuerung öffnet die Dateiverwaltung.
-  ▶ Softkey **LETZTE DATEIEN** drücken
- Die Steuerung öffnet ein Überblendfenster mit den zuletzt gewählten Dateien.
- ▶ Mit den Pfeiltasten das NC-Programm wählen, das Sie testen wollen
-  ▶ Mit Taste **ENT** übernehmen

## Bildschirmaufteilung und Ansicht wählen

-  ▶ Taste **Bildschirmaufteilung** drücken
- Die Steuerung zeigt in der Softkey-Leiste alle verfügbaren Alternativen an.
-  ▶ Softkey **PROGRAMM + WERKSTÜCK** drücken
- Die Steuerung zeigt in der linken Bildschirmhälfte das NC-Programm, in der rechten Bildschirmhälfte das Rohteil an.
-  ▶ Softkey **ANSICHTS- OPTIONEN** drücken

Die Steuerung bietet folgende Ansichten:

Softkey	Funktion
	Draufsicht
	Darstellung in 3 Ebenen
	3D-Darstellung

### Detaillierte Informationen zu diesem Thema

- Grafikfunktionen  
**Weitere Informationen:** "Grafiken (Option #20)", Seite 254
- Programmtest durchführen  
**Weitere Informationen:** "Programm-Test", Seite 272

## Programm-Test starten



- ▶ Softkey **RESET + START** drücken
- > Die Steuerung setzt die bisher aktiven Werkzeugdaten zurück.
- > Die Steuerung simuliert das aktive NC-Programm, bis zu einer programmierten Unterbrechung oder bis zum Programmende.
- ▶ Während die Simulation läuft, können Sie über die Softkeys die Ansichten wechseln



- ▶ Softkey **STOPP** drücken
- > Die Steuerung unterbricht den Programm-Test.



- ▶ Softkey **START** drücken
- > Die Steuerung setzt den Programm-Test nach einer Unterbrechung fort.

### Detaillierte Informationen zu diesem Thema

- Programm-Test durchführen  
**Weitere Informationen:** "Programm-Test", Seite 272
- Grafikfunktionen  
**Weitere Informationen:** "Grafiken (Option #20)", Seite 254
- Simulationsgeschwindigkeit einstellen  
**Weitere Informationen:** "Geschwindigkeit des Programm-Tests einstellen", Seite 261

## 2.4 Werkzeuge einrichten

### Betriebsart Manueller Betrieb wählen

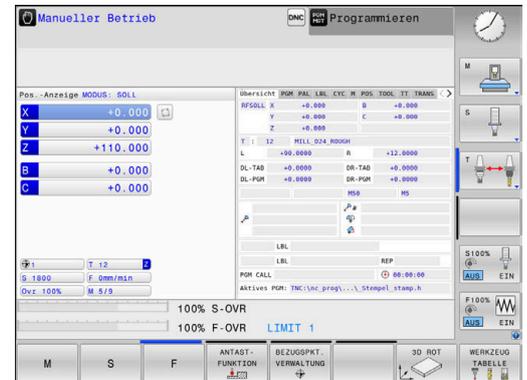
Werkzeuge richten Sie in der Betriebsart **Manueller Betrieb** ein:



- ▶ Betriebsartentaste drücken
- ▶ Die Steuerung wechselt in die Betriebsart **Manueller Betrieb**.

### Detaillierte Informationen zu diesem Thema

- Betriebsarten der Steuerung  
**Weitere Informationen:** "Betriebsarten", Seite 62



### Werkzeuge vorbereiten und vermessen

- ▶ Erforderliche Werkzeuge in die jeweiligen Werkzeugaufnahmen spannen
- ▶ Bei Vermessung mit externem Werkzeugvoreinstellgerät: Werkzeuge vermessen, Länge und Radius notieren oder direkt mit einem Übertragungsprogramm zur Maschine übertragen
- ▶ Bei Vermessung auf der Maschine: Werkzeuge im Werkzeugwechsler einlagern  
**Weitere Informationen:** "Platztable TOOL\_P.TCH editieren", Seite 49

## Werkzeugtabelle TOOL.T editieren



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!  
Der Aufruf der Werkzeugverwaltung kann sich von der nachfolgend beschriebenen Art und Weise unterscheiden.

In der Werkzeugtabelle TOOL.T (fest unter **TNC:\table\** gespeichert) speichern Sie Werkzeugdaten wie Länge und Radius, aber auch weitere werkzeugspezifische Informationen, die die Steuerung für die Ausführung verschiedener Funktionen benötigt.

Um die Werkzeugdaten in die Werkzeugtabelle TOOL.T einzugeben, gehen Sie wie folgt vor:



- ▶ Softkey **WERKZEUG TABELLE** drücken
- Die Steuerung zeigt die Werkzeugtabelle in einer Tabellendarstellung.



- ▶ Softkey **EDITIEREN** auf **EIN** setzen
- ▶ Mit den Pfeiltasten nach unten oder nach oben die Werkzeugnummer wählen, die Sie ändern wollen
- ▶ Mit den Pfeiltasten nach rechts oder nach links die Werkzeugdaten wählen, die Sie ändern wollen



- ▶ Taste **END** drücken
- Die Steuerung verlässt die Werkzeugtabelle und speichert die Änderungen.

T	NAME	L	R	RZ	DL
0	MULLWKRZUG	0	0	0	0
1 D2		30	1	0	
2 D4		40	2	0	
3 D6		50	3	0	
4 D8		50	4	0	
5 D10		60	5	0	
6 D12		60	6	0	
7 D14		70	7	0	
8 D16		80	8	0	
9 D18		90	9	0	
10 D20		90	10	0	
11 D22		90	11	0	
12 D24		90	12	0	
13 D26		90	13	0	
14 D28		100	14	0	
15 D30		100	15	0	
16 D32		100	16	0	
17 D34		100	17	0	
18 D36		100	18	0	
19 D38		100	19	0	

### Detaillierte Informationen zu diesem Thema

- Betriebsarten der Steuerung  
**Weitere Informationen:** "Betriebsarten", Seite 62
- Arbeiten mit der Werkzeugtabelle  
**Weitere Informationen:** "Werkzeugdaten in die Tabelle eingeben", Seite 136
- Arbeiten mit der Werkzeugverwaltung  
**Weitere Informationen:** "Werkzeugverwaltung aufrufen", Seite 153

## Platztabelle TOOL\_P.TCH editieren



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!  
Die Funktionsweise der Platztabelle ist maschinenabhängig.

In der Platztabelle TOOL\_P.TCH (fest gespeichert unter **TNC:\table\**) legen Sie fest, welche Werkzeuge in Ihrem Werkzeugmagazin bestückt sind.

Um die Daten in die Platztabelle TOOL\_P.TCH einzugeben, gehen Sie wie folgt vor:



- ▶ Softkey **WERKZEUG TABELLE** drücken
- Die Steuerung zeigt die Werkzeugtabelle in einer Tabellendarstellung.



- ▶ Softkey **PLATZ TABELLE** drücken
- Die Steuerung zeigt die Platztabelle in einer Tabellendarstellung.



- ▶ Softkey **EDITIEREN** auf **EIN** setzen
- ▶ Mit den Pfeiltasten nach unten oder nach oben die Platznummer wählen, die Sie ändern wollen
- ▶ Mit den Pfeiltasten nach rechts oder nach links die Daten wählen, die Sie ändern wollen



- ▶ Taste **END** drücken

P	TNAME	RSV	ST	F	L	DOC
0 0	0 D10					
1 1	1 D2					Tool 1
1 2	2 D4					Tool 2
1 3	3 D6					Tool 3
1 4	4 D8					Tool 4
1 5	5 D10		R			
1 6	6 D12					
1 7	7 D14					
1 8	8 D16					
1 9	9 D18					
1 10	10 D20					
1 11	11 D22					
1 12	12 D24					
1 13	13 D26					
1 14	14 D28					
1 15	15 D30					
1 16	16 D32					
1 17	17 D34					
1 18	18 D36					
1 19	19 D38					

### Detaillierte Informationen zu diesem Thema

- Betriebsarten der Steuerung  
**Weitere Informationen:** "Betriebsarten", Seite 62
- Arbeiten mit der Platztabelle  
**Weitere Informationen:** "Platztabelle für Werkzeugwechsler", Seite 143

## 2.5 Werkstück einrichten

### Die richtige Betriebsart wählen

Werkstücke richten Sie in der Betriebsart **Manueller Betrieb** oder **El. Handrad** ein



- ▶ Betriebsartentaste drücken
- ▶ Die Steuerung wechselt in die Betriebsart **Manueller Betrieb**.

#### Detaillierte Informationen zu diesem Thema

- Die Betriebsart **Manueller Betrieb**  
**Weitere Informationen:** "Verfahren der Maschinenachsen", Seite 175

### Werkstück aufspannen

Spannen Sie das Werkstück mit einer Spannvorrichtung auf den Maschinentisch. Wenn Sie ein 3D-Tastsystem an Ihrer Maschine zur Verfügung haben, dann entfällt das achsparallele Ausrichten des Werkstücks.

Wenn Sie kein 3D-Tastsystem zur Verfügung haben, dann müssen Sie das Werkstück so ausrichten, dass es parallel zu den Maschinenachsen aufgespannt ist.

#### Detaillierte Informationen zu diesem Thema

- Bezugspunkte setzen mit 3D-Tastsystem  
**Weitere Informationen:** "Bezugspunktsetzen mit 3D-Tastsystem (Option #17)", Seite 236
- Bezugspunkte setzen ohne 3D-Tastsystem  
**Weitere Informationen:** "Bezugspunkte ohne 3D-Tastsystem setzen", Seite 206

### Bezugspunktsetzen mit 3D-Tastsystem (Option #17)

#### 3D-Tastsystem einwechseln



- ▶ Betriebsart **Positionieren mit Handeingabe** wählen



- ▶ Taste **TOOL CALL** drücken
- ▶ Werkzeugdaten eingeben



- ▶ Taste **ENT** drücken
- ▶ Werkzeugachse **Z** eingeben



- ▶ Taste **ENT** drücken



- ▶ Taste **END** drücken



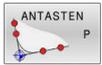
- ▶ Taste **NC-Start** drücken

**Bezugspunkt setzen**

- ▶ Betriebsart **Manueller Betrieb** wählen



- ▶ Softkey **ANTAST- FUNKTION** drücken
- > Die Steuerung zeigt in der Softkey-Leiste die verfügbaren Funktionen an.



- ▶ Bezugspunkt z. B. an die Werkstückecke setzen
- ▶ Tastsystem mit den Achsrichtungstasten zum ersten Antastpunkt der ersten Werkstückkante positionieren
- ▶ Per Softkey die Antastrichtung wählen
- ▶ Taste **NC-Start** drücken
- > Das Tastsystem fährt in die definierte Richtung, bis es das Werkstück berührt und anschließend automatisch wieder zurück auf den Startpunkt.
- ▶ Tastsystem mit den Achsrichtungstasten zum zweiten Antastpunkt der ersten Werkstückkante vorpositionieren
- ▶ Taste **NC-Start** drücken
- > Das Tastsystem fährt in die definierte Richtung, bis es das Werkstück berührt und anschließend automatisch wieder zurück auf den Startpunkt.
- ▶ Tastsystem mit den Achsrichtungstasten zum ersten Antastpunkt der zweiten Werkstückkante vorpositionieren
- ▶ Per Softkey die Antastrichtung wählen
- ▶ Taste **NC-Start** drücken
- > Das Tastsystem fährt in die definierte Richtung, bis es das Werkstück berührt und anschließend automatisch wieder zurück auf den Startpunkt.
- ▶ Tastsystem mit den Achsrichtungstasten zum zweiten Antastpunkt der zweiten Werkstückkante vorpositionieren
- ▶ Taste **NC-Start** drücken
- > Das Tastsystem fährt in die definierte Richtung, bis es das Werkstück berührt und anschließend automatisch wieder zurück auf den Startpunkt.
- > Anschließend zeigt die Steuerung die Koordinaten des ermittelten Eckpunkts an.



- ▶ 0 setzen: Softkey **BEZUGS- PUNKT SETZEN** drücken
- ▶ Menü mit Softkey **ENDE** verlassen

**Detaillierte Informationen zu diesem Thema**

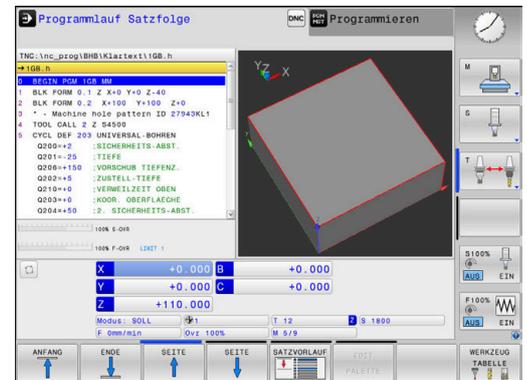
- Bezugspunkte setzen  
**Weitere Informationen:** "Bezugspunktsetzen mit 3D-Tastsystem (Option #17)", Seite 236

## 2.6 Werkstück bearbeiten

### Betriebsart **Programmlauf Einzelsatz** oder **Programmlauf Satzfolge** wählen

NC-Programme abarbeiten können Sie entweder in der Betriebsart **Programmlauf Einzelsatz** oder in der Betriebsart **Programmlauf Satzfolge**:

- 
  - ▶ Betriebsartentaste drücken
  - ▶ Die Steuerung wechselt in die Betriebsart **Programmlauf Einzelsatz**, die Steuerung arbeitet das NC-Programm satzweise ab.
  - ▶ Sie müssen jeden NC-Satz mit der Taste **NC-Start** bestätigen
- 
  - ▶ Taste **Programmlauf Satzfolge** drücken
  - ▶ Die Steuerung wechselt in die Betriebsart **Programmlauf Satzfolge**, die Steuerung arbeitet das NC-Programm nach NC-Start bis zu einer Programmunterbrechung oder bis zum Ende ab.



#### Detaillierte Informationen zu diesem Thema

- Betriebsarten der Steuerung  
**Weitere Informationen:** "Betriebsarten", Seite 62
- NC-Programme abarbeiten  
**Weitere Informationen:** "Programmlauf", Seite 278

### NC-Programm wählen

- 
  - ▶ Taste **PGM MGT** drücken
  - ▶ Die Steuerung öffnet die Dateiverwaltung.
- 
  - ▶ Softkey **LETZTE DATEIEN** drücken
  - ▶ Die Steuerung öffnet ein Überblendfenster mit den zuletzt gewählten Dateien.
  - ▶ Bei Bedarf mit den Pfeiltasten das NC-Programm wählen, das Sie abarbeiten wollen, mit Taste **ENT** übernehmen

### NC-Programm starten

- 
  - ▶ Taste **NC-Start** drücken
  - ▶ Die Steuerung arbeitet das aktive NC-Programm ab.

#### Detaillierte Informationen zu diesem Thema

- NC-Programme abarbeiten  
**Weitere Informationen:** "Programmlauf", Seite 278

# 3

**Grundlagen**

### 3.1 Die TNC 620

HEIDENHAIN-TNC-Steuerungen sind werkstattgerechte Bahnsteuerungen, mit denen Sie herkömmliche Fräsbearbeitung und Bohrbearbeitungen direkt an der Maschine im leicht verständlichen Klartext programmieren. Sie sind ausgelegt für den Einsatz an Fräsmaschinen, Bohrmaschinen sowie Bearbeitungszentren mit bis zu 6 Achsen. Zusätzlich können Sie die Winkelposition der Spindel programmiert einstellen.

Bedienfeld und Bildschirmdarstellung sind übersichtlich gestaltet, sodass Sie alle Funktionen schnell und einfach erreichen können.



#### HEIDENHAIN-Klartext und DIN/ISO

Besonders einfach ist die Programmerstellung im benutzerfreundlichen HEIDENHAIN-Klartext, der dialoggeführten Programmiersprache für die Werkstatt. Eine Programmiergrafik stellt die einzelnen Bearbeitungsschritte während der Programmeingabe dar. Wenn keine NC-gerechte Zeichnung vorliegt, dann hilft zusätzlich die Freie Konturprogrammierung FK. Die grafische Simulation der Werkstückbearbeitung ist sowohl während einem Programmtest als auch während einem Programmablauf möglich. Zusätzlich können Sie die Steuerungen auch nach DIN/ISO programmieren.

Ein NC-Programm lässt sich auch dann eingeben und testen, während ein anderes NC-Programm gerade eine Werkstückbearbeitung ausführt.

**Weitere Informationen:** Benutzerhandbücher Klartext- und DIN/ISO-Programmierung

#### Kompatibilität

NC-Programme, die Sie an HEIDENHAIN-Bahnsteuerungen (ab der TNC 150 B) erstellt haben, sind von der TNC 620 bedingt abarbeitbar. Wenn die NC-Sätze ungültige Elemente enthalten, dann werden diese von der Steuerung beim Öffnen der Datei mit einer Fehlermeldung oder als ERROR-Sätze gekennzeichnet.

## Datensicherheit und Datenschutz

Erfolg hängt maßgeblich von zur Verfügung stehenden Daten ab sowie ihrer garantierten Vertraulichkeit, Integrität und Authentizität. Aus diesem Grund hat der Schutz vor Verlust, Manipulation und nicht autorisierter Veröffentlichung von relevanten Daten für HEIDENHAIN oberste Priorität.

Damit Ihre Daten auf der Steuerung aktiv geschützt werden, bietet HEIDENHAIN integrierte Software-Lösungen auf dem aktuellen Stand der Technik.

Folgende Software-Lösungen bietet Ihre Steuerung:

- **SELinux**  
**Weitere Informationen:** "Sicherheitssoftware SELinux", Seite 441
- **Firewall**  
**Weitere Informationen:** "Firewall", Seite 410
- Integrierter Browser  
**Weitere Informationen:** "Internetdateien anzeigen", Seite 94
- Verwaltung von externen Zugriffen  
**Weitere Informationen:** "Externen Zugriff erlauben oder sperren", Seite 365
- Überwachung von TCP- und UDP-Ports  
**Weitere Informationen:** "Portscan", Seite 399
- Ferndiagnose  
**Weitere Informationen:** "Secure Remote Access", Seite 400
- Benutzerverwaltung  
**Weitere Informationen:** "Benutzerverwaltung", Seite 442

Diese Lösungen schützen die Steuerung maßgeblich, können aber eine firmenspezifische IT-Sicherheit und ein ganzheitliches Gesamtkonzept nicht ersetzen. HEIDENHAIN empfiehlt zusätzlich zu den angebotenen Lösungen ein auf die Firma abgestimmtes Sicherheitskonzept. Dadurch schützen Sie Ihre Daten und Informationen effektiv auch nach dem Export von der Steuerung.

Damit die Datensicherheit auch künftig gewährleistet ist, empfiehlt HEIDENHAIN sich regelmäßig über verfügbare Produkt-Updates zu informieren und die Software auf einem aktuellen Stand zu halten.

### **WARNUNG**

#### **Achtung, Gefahr für Anwender!**

Schadsoftware (Viren, Trojaner, Malware oder Würmer) können Datensätze sowie Software verändern. Manipulierte Datensätze sowie Software können zu einem unvorhergesehen Verhalten der Maschine führen.

- ▶ Wechselspeichermedien vor der Nutzung auf Schadsoftware prüfen
- ▶ Internen Web-Browser ausschließlich in der Sandbox starten

### Virens Scanner

Virens Scanner können sich negativ auf das Verhalten einer NC-Steuerung auswirken.

Die Auswirkungen können z. B. Vorschubeinbrüche oder Systemabstürze sein. Solche negativen Auswirkungen sind bei Werkzeugmaschinensteuerungen nicht akzeptabel. Deshalb bietet HEIDENHAIN keinen Virens Scanner für die Steuerung an und rät ebenfalls vom Einsatz eines Virens Scanners ab.

Folgende Alternative stehen Ihnen auf der Steuerung zur Verfügung:

- **SELinux**
- **Firewall**
- **Sandbox**
- Sperren externer Zugriffe
- Überwachung von TCP- und UDP-Ports

Bei entsprechender Konfiguration der genannten Möglichkeiten ist ein äußerst wirksamer Schutz für die Daten der Steuerung gegeben.

Wenn Sie auf den Einsatz eines Virens Scanners bestehen, müssen Sie die Steuerung in einem abgeschotteten Netz betreiben (mit einem Gateway und einem Virens Scanner). Die nachträgliche Installation eines Virens Scanners ist nicht möglich.

## 3.2 Bildschirm und Bedienfeld

### Bildschirm

Die Steuerung wird als Kompaktversion mit Touchbildschirm oder als Version mit separatem Bildschirm und Bedienfeld geliefert. In beiden Varianten ist die Steuerung mit einem 15 Zoll TFT-Flachbildschirm ausgestattet.

Die Abbildung rechts zeigt die Bedienelemente des Bildschirms:

#### 1 Kopfzeile

Bei eingeschalteter Steuerung zeigt der Bildschirm in der Kopfzeile die angewählten Betriebsarten an: Maschinen-Betriebsarten links und Programmier-Betriebsarten rechts. Im größeren Feld der Kopfzeile steht die Betriebsart, auf die der Bildschirm geschaltet ist: Dort erscheinen Dialogfragen und Meldetexte (Ausnahme: Wenn die Steuerung nur Grafik anzeigt).

#### 2 Softkeys

In der Fußzeile zeigt die Steuerung weitere Funktionen in einer Softkey-Leiste an. Diese Funktionen wählen Sie über die darunterliegenden Tasten. Zur Orientierung zeigen schmale Balken direkt über der Softkey-Leiste die Anzahl der Softkey-Leisten an, die sich mit den außen angeordneten Softkey-Umschalttasten wählen lassen. Die aktive Softkey-Leiste wird als blauer Balken dargestellt

#### 3 Softkey-Wahltasten

#### 4 Softkey-Umschalttasten

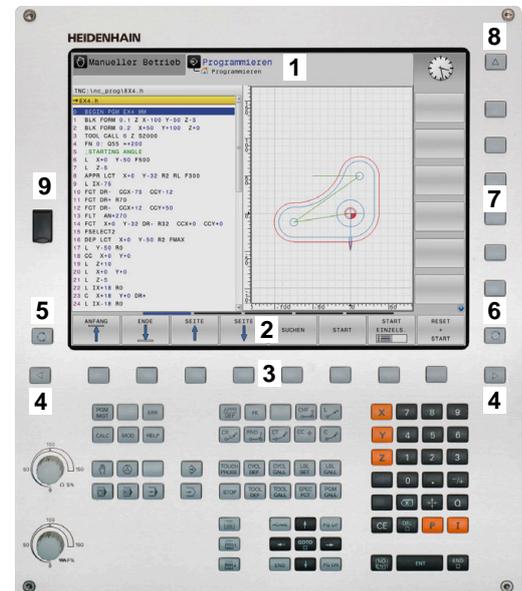
#### 5 Festlegen der Bildschirmaufteilung

#### 6 Bildschirm-Umschalttaste für Maschinen-Betriebsarten, Programmier-Betriebsarten und drittem Desktop

#### 7 Softkey-Wahltasten für Maschinenhersteller-Softkeys

#### 8 Softkey-Umschalttasten für Maschinenhersteller-Softkeys

#### 9 USB-Anschluss



**i** Wenn Sie eine TNC 620 mit Touch-Bedienung verwenden, können Sie einige Tastendrücke durch Gesten ersetzen.

**Weitere Informationen:** "Touchscreen bedienen", Seite 489

## Bildschirmaufteilung festlegen

Der Benutzer wählt die Aufteilung des Bildschirms. Die Steuerung kann z. B. in der Betriebsart **Programmieren** das NC-Programm im linken Fenster anzeigen, während das rechte Fenster gleichzeitig eine Programmiergrafik darstellt. Alternativ lässt sich im rechten Fenster auch die Programmgliederung anzeigen oder ausschließlich das NC-Programm in einem großen Fenster. Welche Fenster die Steuerung anzeigen kann, hängt von der gewählten Betriebsart ab.

Bildschirmaufteilung festlegen:



- ▶ Taste **Bildschirmaufteilung** drücken: Die Softkey-Leiste zeigt die möglichen Bildschirmaufteilungen an

**Weitere Informationen:** "Betriebsarten", Seite 62



- ▶ Bildschirmaufteilung mit Softkey wählen

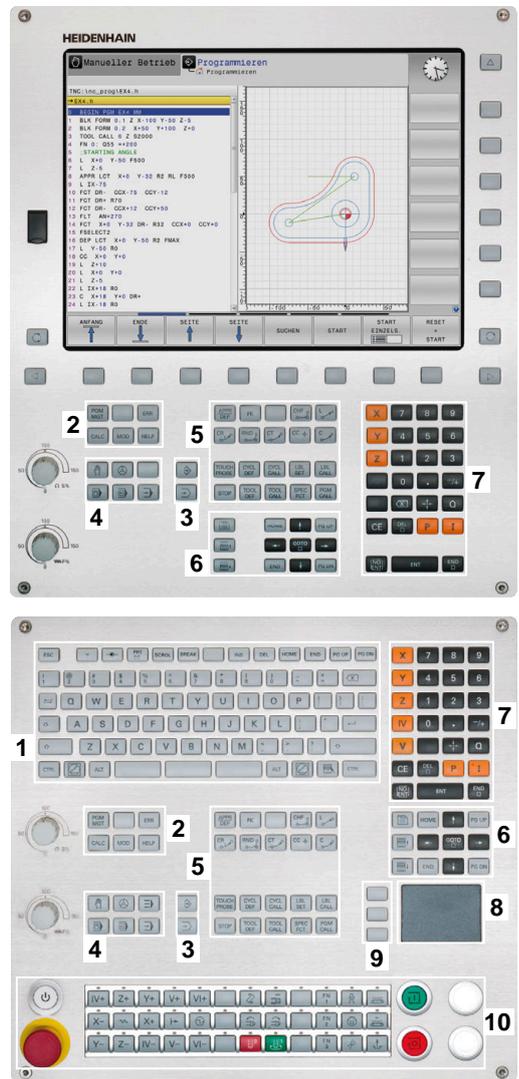
## Bedienfeld

Die TNC 620 kann mit einem integrierten Bedienfeld geliefert werden. Alternativ gibt es die TNC 620 auch als Version mit separatem Bildschirm und externem Bedienfeld mit einer Alphatastatur.

- 1 Alphatastatur für die Texteingaben, Dateinamen und DIN/ISO-Programmierung
- 2
  - Dateiverwaltung
  - Taschenrechner
  - MOD-Funktion
  - HELP-Funktion
  - Fehlermeldungen anzeigen
  - Bildschirm zwischen den Betriebsarten umschalten
- 3 Programmier-Betriebsarten
- 4 Maschinen-Betriebsarten
- 5 Eröffnen von Programmierdialogen
- 6 Navigationstasten und Sprunganweisung **GOTO**
- 7 Zahleneingabe und Achswahl
- 8 Touchpad oder Trackball
- 9 Maustasten
- 10 Maschinenbedienfeld

**Weitere Informationen:** Maschinenhandbuch

Die Funktionen der einzelnen Tasten sind auf der ersten Umschlagsseite zusammengefasst.



**i** Wenn Sie eine TNC 620 mit Touch-Bedienung verwenden, können Sie einige Tastendrücke durch Gesten ersetzen.  
**Weitere Informationen:** "Touchscreen bedienen", Seite 489

**⚙** Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!  
 Manche Maschinenhersteller verwenden nicht das Standardbedienfeld von HEIDENHAIN.  
 Tasten, wie z. B. **NC-Start** oder **NC-Stopp**, sind in Ihrem Maschinenhandbuch beschrieben.

## Reinigung

Schalten Sie die Steuerung aus, bevor Sie die Tastatureinheit reinigen.

### HINWEIS

#### Achtung, Gefahr von Sachschäden

Falsche Reinigungsmittel sowie falsches Vorgehen bei der Reinigung kann die Tastatureinheit oder Teile davon beschädigen.

- ▶ Nur erlaubte Reinigungsmittel verwenden
- ▶ Reinigungsmittel mithilfe eines sauberen, fusselreien Reinigungstuchs auftragen

Folgende Reinigungsmittel sind für die Tastatureinheit erlaubt:

- Reinigungsmittel mit anionischen Tensiden
- Reinigungsmittel mit nicht ionischen Tensiden

Folgende Reinigungsmittel sind für die Tastatureinheit verboten:

- Maschinenreiniger
- Aceton
- Aggressive Lösungsmittel
- Scheuermittel
- Druckluft
- Dampfstrahler



Vermeiden Sie Verschmutzungen an der Tastatureinheit, indem Sie Arbeitshandschuhe nutzen.

Wenn die Tastatureinheit einen Trackball enthält, müssen Sie ihn nur bei Funktionsverlust reinigen.

Wenn nötig, reinigen Sie einen Trackball wie folgt:

- ▶ Steuerung ausschalten
- ▶ Abziehring um 100° gegen den Uhrzeigersinn drehen
- > Der abnehmbare Abziehring hebt sich beim Drehen aus der Tastatureinheit.
- ▶ Abziehring entfernen
- ▶ Kugel entnehmen
- ▶ Schalenbereich von Sand, Spänen und Staub vorsichtig befreien



Kratzer im Schalenbereich können die Funktionalität verschlechtern oder verhindern.

- ▶ Kleine Menge des Reinigungsmittels auf ein Reinigungstuch auftragen
- ▶ Schalenbereich mit dem Tuch vorsichtig abwischen, bis keine Schlieren oder Flecken erkennbar sind

### Austausch von Tastenkappen

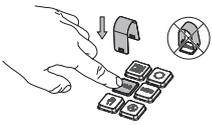
Wenn Sie Ersatz für die Tastenkappen der Tastatureinheit benötigen, können Sie sich an HEIDENHAIN oder den Maschinenhersteller wenden.

**Weitere Informationen:** "Tastenkappen für Tastatureinheiten und Maschinenbedienfelder", Seite 534



Die Tastatur muss komplett bestückt sein, ansonsten ist die Schutzart IP54 nicht garantiert.

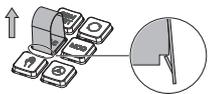
Sie tauschen Tastenkappen wie folgt:



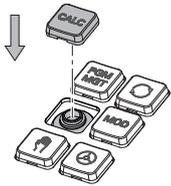
- ▶ Abziehwerkzeug (ID 1394129-01) über die Tastenkappe schieben, bis die Greifer einrasten



Wenn Sie die Taste drücken, können Sie das Abziehwerkzeug leichter einsetzen.



- ▶ Tastenkappe abziehen



- ▶ Tastenkappe auf die Dichtung setzen und festdrücken



Die Dichtung darf nicht beschädigt werden, ansonsten ist die Schutzart IP54 nicht garantiert.

- ▶ Sitz und Funktion testen

### 3.3 Betriebsarten

#### Manueller Betrieb und El. Handrad

In der Betriebsart **Manueller Betrieb** richten Sie die Maschine ein. Sie können die Maschinenachsen manuell oder schrittweise positionieren und Bezugspunkte setzen.

Mit aktiver Option #8 können Sie die Bearbeitungsebene schwenken.

Die Betriebsart **El. Handrad** unterstützt das manuelle Verfahren der Maschinenachsen mit einem elektronischen Handrad HR.

#### Softkeys zur Bildschirmaufteilung

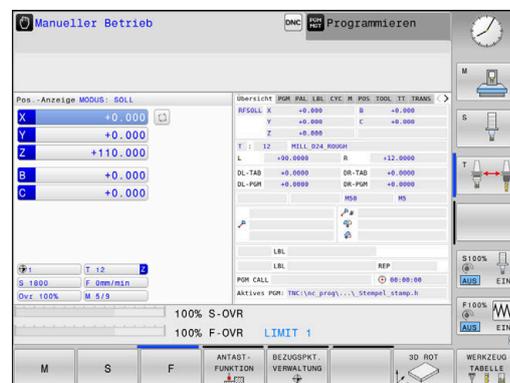
Softkey	Fenster
	Positionen
	Links: Positionen, rechts: Statusanzeige
	Links: Positionen, rechts: Werkstück (Option #20)

#### Positionieren mit Handeingabe

In dieser Betriebsart lassen sich einfache Verfahrensbewegungen programmieren, z. B. um planzufräsen oder vorzupositionieren.

#### Softkeys zur Bildschirmaufteilung

Softkey	Fenster
	NC-Programm
	Links: NC-Programm, rechts: Statusanzeige
	Links: NC-Programm, rechts: Werkstück (Option #20)

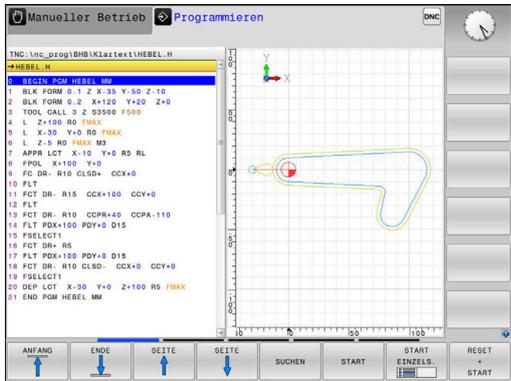


### Programmieren

In dieser Betriebsart erstellen Sie Ihre NC-Programme. Vielseitige Unterstützung und Ergänzung beim Programmieren bieten die Freie Konturprogrammierung, die verschiedenen Zyklen und die Q-Parameterfunktionen. Auf Wunsch zeigt die Programmiergrafik die programmierten Verfahrenwege an.

#### Softkeys zur Bildschirmaufteilung

Softkey	Fenster
PROGRAMM	NC-Programm
PROGRAMM + GLIEDER.	Links: NC-Programm, rechts: Programmgliederung
PROGRAMM + GRAFIK	Links: NC-Programm, rechts: Programmiergrafik

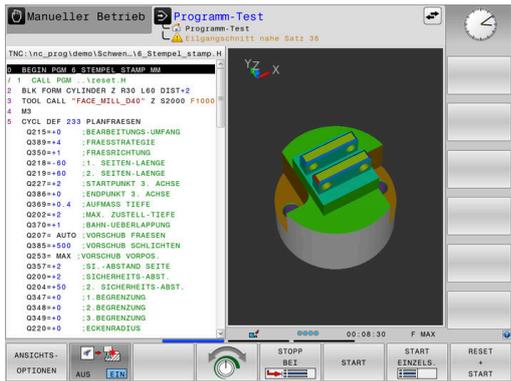


### Programm-Test

Die Steuerung simuliert NC-Programme und Programmteile in der Betriebsart **Programm-Test**, um z. B. geometrische Unverträglichkeiten, fehlende oder falsche Angaben im NC-Programm und Verletzungen des Arbeitsraums herauszufinden. Die Simulation wird grafisch mit verschiedenen Ansichten unterstützt. (Option #20)

#### Softkeys zur Bildschirmaufteilung

Softkey	Fenster
PROGRAMM	NC-Programm
PROGRAMM + STATUS	Links: NC-Programm, rechts: Statusanzeige
PROGRAMM + WERKSTÜCK	Links: NC-Programm, rechts: Werkstück (Option #20)
WERKSTÜCK	Werkstück (Option #20)



## Programmlauf Satzfolge und Programmlauf Einzelsatz

In der Betriebsart **Programmlauf Satzfolge** führt die Steuerung ein NC-Programm bis zum Programmende oder zu einer manuellen oder programmierten Unterbrechung aus. Nach einer Unterbrechung können Sie den Programmlauf wieder aufnehmen.

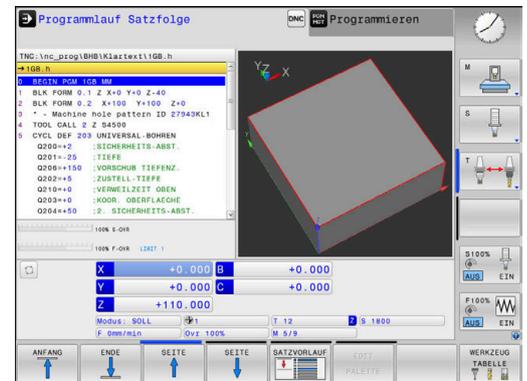
In der Betriebsart **Programmlauf Einzelsatz** starten Sie jeden NC-Satz mit der Taste **NC-Start** einzeln. Bei Punktemusterzyklen und **CYCL CALL PAT** stoppt die Steuerung nach jedem Punkt. Die Rohteildefinition wird als ein NC-Satz interpretiert.

### Softkeys zur Bildschirmaufteilung

Softkey	Fenster
PROGRAMM	NC-Programm
PROGRAMM + GLIEDER.	Links: NC-Programm, rechts: Gliederung
PROGRAMM + STATUS	Links: NC-Programm, rechts: Statusanzeige
PROGRAMM + WERKSTÜCK	Links: NC-Programm, rechts: Werkstück (Option #20)
WERKSTÜCK	Werkstück (Option #20)

### Softkeys zur Bildschirmaufteilung bei Palettentabellen

Softkey	Fenster
PALETTE	Palettentabelle
PROGRAMM + PALETTE	Links: NC-Programm, rechts: Palettentabelle
PALETTE + STATUS	Links: Palettentabelle, rechts: Statusanzeige
PALETTE + GRAFIK	Links: Palettentabelle, rechts: Grafik
BPM	Batch Process Manager



### 3.4 Statusanzeigen

#### Allgemeine Statusanzeige

Die allgemeine Statusanzeige im unteren Bereich des Bildschirms informiert Sie über den aktuellen Zustand der Maschine. Die Steuerung zeigt dabei sowohl Informationen über Achsen und Positionen als auch Technologiewerte und Symbole aktiver Funktionen.

Die Steuerung zeigt den Status in den Betriebsarten:

- **Programmlauf Einzelsatz**
- **Programmlauf Satzfolge**
- **Positionieren mit Handeingabe**

 Wenn die Bildschirmaufteilung **GRAFIK** gewählt ist, dann wird die Statusanzeige nicht angezeigt.

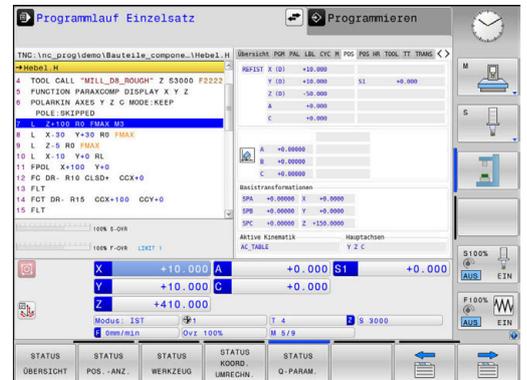
In den Betriebsarten **Manueller Betrieb** und **El. Handrad** zeigt die Steuerung die Statusanzeige im großen Fenster.

#### Achs- und Positionsanzeige

 Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!  
Die Reihenfolge und Anzahl der angezeigten Achsen legt Ihr Maschinenhersteller fest.

Symbol	Bedeutung
IST	Modus der Positionsanzeige, z. B. Ist- oder Sollkoordinaten der aktuellen Position <b>Weitere Informationen:</b> "Positionsanzeige wählen", Seite 356
	Maschinenachsen Die gewählte Achse ist farbig hinterlegt
	Hilfsachsen zeigt die Steuerung mit Kleinbuchstaben
	Achse ist nicht referenziert
	Achse ist nicht im sicheren Betrieb oder wird simuliert
	Achse ist geklemmt
	Achse kann mit dem Handrad verfahren werden

 Mit dem Maschinenparameter **CfgPosDisplayPace** (Nr. 101000) definieren Sie die Anzeigegenauigkeit durch Anzahl der Nachkommastellen.



## Bezugspunkt und Technologiewerte

Symbol	Bedeutung
	Nummer und Kommentar des aktiven Bezugspunkts aus der Bezugspunktstabelle Wenn der Bezugspunkt manuell gesetzt wurde, zeigt die Steuerung hinter dem Symbol den Text <b>MAN</b>
<b>T</b>	Nummer des aktiven Werkzeugs
<b>S</b>	Drehzahl S
<b>F</b>	Vorschub F Die Anzeige des Vorschubs in Zoll entspricht dem zehnten Teil des wirksamen Werts. Wenn eine Vorschubbegrenzung aktiv ist, zeigt die Steuerung ein Ausrufezeichen hinter dem Vorschubwert. <b>Weitere Informationen:</b> "Vorschubbegrenzung F MAX", Seite 189
<b>M</b>	Aktive M-Funktion
	Spindel wird aus einem Zyklus heraus kommandiert, z. B. während des Gewindebohrens

## Symbole aktiver Funktionen

Symbol	Bedeutung
	Werkzeugradiuskorrektur <b>RL</b> ist aktiv Während der Funktion <b>SATZ- VORLAUF</b> wird das Symbol transparent angezeigt
	Werkzeugradiuskorrektur <b>RR</b> ist aktiv Während der Funktion <b>SATZ- VORLAUF</b> wird das Symbol transparent angezeigt
	Werkzeugradiuskorrektur <b>R+</b> ist aktiv Während der Funktion <b>SATZ- VORLAUF</b> wird das Symbol transparent angezeigt
	Werkzeugradiuskorrektur <b>R-</b> ist aktiv Während der Funktion <b>SATZ- VORLAUF</b> wird das Symbol transparent angezeigt
	3D-Werkzeugkorrektur ist aktiv Während der Funktion <b>SATZ- VORLAUF</b> wird das Symbol transparent angezeigt
	Im aktiven Bezugspunkt ist eine Grunddrehung aktiv
	Achsen werden unter Berücksichtigung der Grunddrehung verfahren
	Im aktiven Bezugspunkt ist eine 3D-Grunddrehung aktiv

Symbol	Bedeutung
	Achsen werden unter Berücksichtigung des aktiven 3D-ROT-Menüs verfahren
	Achsen werden gespiegelt verfahren
<b>TCPM</b>	Die Funktion <b>M128</b> oder <b>FUNCTION TCPM</b> ist aktiv
	Die Funktion Verfahren in Werkzeugachsrichtung ist aktiv
	Kein NC-Programm gewählt, NC-Programm neu gewählt, NC-Programm durch internen Stopp abgebrochen oder NC-Programm beendet In diesem Zustand besitzt die Steuerung keine modal wirkenden Programminformationen (sog. Kontextbezug), wodurch alle Handlungen möglich sind, z. B. Cursor-Bewegungen oder Ändern von Q-Parametern.
	NC-Programm ist gestartet, die Abarbeitung läuft In diesem Zustand lässt die Steuerung aus Sicherheitsgründen keine Handlungen zu.
	NC-Programm ist gestoppt, z. B. in der Betriebsart <b>Programmlauf Satzfolge</b> nach Betätigen der Taste <b>NC-Stopp</b> In diesem Zustand lässt die Steuerung aus Sicherheitsgründen keine Handlungen zu.
	NC-Programm ist unterbrochen, z. B. in der Betriebsart <b>Positionieren mit Handeingabe</b> nach fehlerfreier Abarbeitung eines NC-Satzes In diesem Zustand ermöglicht die Steuerung verschiedene Handlungen, z. B. Cursor-Bewegungen oder Ändern von Q-Parametern. Durch diese Handlungen verliert die Steuerung ggf. die modal wirkenden Programminformationen (sog. Kontextbezug). Der Verlust des Kontextbezugs führt u. U. zu unerwünschten Werkzeugpositionen! <b>Weitere Informationen:</b> "Betriebsart Positionieren mit Handeingabe", Seite 307 und "Programmgesteuerte Unterbrechungen", Seite 283
	NC-Programm wird abgebrochen oder beendet
<b>ACC</b>	Die Funktion Aktive Ratterunterdrückung ACC ist aktiv
	Die Funktion pulsierende Drehzahl ist aktiv
	Die aktiven linearen Hauptachsen entsprechen nicht X, Y und Z, da die Funktion <b>PARAXMODE</b> oder <b>POLARKIN</b> aktiv ist.

Symbol	Bedeutung
	<p> Ein aktives <b>PARAXMODE</b>- oder <b>POLARKIN</b>-Symbol verdeckt das <b>PARAXCOMP DISPLAY</b>-Symbol.</p> <p>Die Funktion <b>PARAXCOMP DISPLAY</b> ist aktiv</p>
	<p> Ein aktives <b>PARAXMODE</b>- oder <b>POLARKIN</b>-Symbol verdeckt das <b>PARAXCOMP MOVE</b>-Symbol.</p> <p>Die Funktion <b>PARAXCOMP MOVE</b> ist aktiv</p>
<p> Sie können die Reihenfolge der Symbole mit dem optionalen Maschinenparameter <b>iconPriolist</b> (Nr. 100813) ändern. Nur das Symbol für STIB (Steuerung in Betrieb) ist immer sichtbar und nicht konfigurierbar.</p>	

## Zusätzliche Statusanzeigen

Die zusätzlichen Statusanzeigen geben detaillierte Informationen zum Programmablauf. Sie lassen sich in allen Betriebsarten aufrufen, mit Ausnahme der Betriebsart **Programmieren**. In der Betriebsart **Programm-Test** steht Ihnen nur eine begrenzte Statusanzeige zur Verfügung.

### Zusätzliche Statusanzeige einschalten



- ▶ Softkey-Leiste für die Bildschirmaufteilung aufrufen



- ▶ Bildschirmdarstellung mit zusätzlicher Statusanzeige wählen
- ▶ Die Steuerung zeigt in der rechten Bildschirmhälfte das Statusformular **Übersicht** an.

### Zusätzliche Statusanzeigen wählen



- ▶ Softkey-Leiste umschalten, bis die **STATUS**-Softkeys erscheinen



- ▶ Zusätzliche Statusanzeige direkt per Softkey wählen, z. B. Positionen und Koordinaten oder



- ▶ Gewünschte Ansicht per Umschalt-Softkeys wählen

Die nachfolgend beschriebenen Statusanzeigen wählen Sie wie folgt:

- direkt über den entsprechenden Softkey
- über die Umschalt-Softkeys
- oder mithilfe der Taste **nächster Reiter**



Beachten Sie bitte, dass einige der nachfolgend beschriebenen Statusinformationen nur dann zur Verfügung stehen, wenn Sie die dazugehörige Software-Option an Ihrer Steuerung freigeschaltet haben.

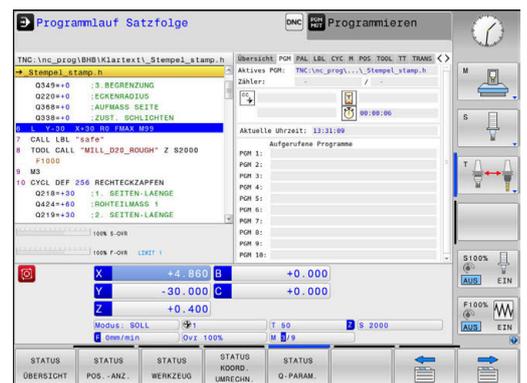
### Übersicht

Das Statusformular **Übersicht** zeigt die Steuerung nach dem Starten an, wenn Sie die Bildschirmaufteilung **PROGRAMM STATUS** (oder **POSITION STATUS**) gewählt haben. Das Übersichtsformular enthält zusammengefasst die wichtigsten Statusinformationen, die Sie auch verteilt auf den entsprechenden Detailformularen finden.

Softkey	Bedeutung
	Positionsanzeige Mögliche Zusatzinformationen hinter den Achsbezeichnungen: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>(D)</b> bei aktiver Funktion <b>PARAXMODE DISPLAY</b></li> <li>■ <b>(M)</b> bei aktiver Funktion <b>PARAXMODE MOVE</b></li> </ul>
	Spindelposition Abhängig vom Maschinenparameter <b>spindleDisplay</b> (Nr. 100807)
	Werkzeuginformationen
	Aktive M-Funktionen
	Aktive Koordinatentransformationen
	Aktives Unterprogramm
	Aktive Programmteilwiederholung
	Name und Pfad des gerufenen NC-Programms
	Aktuelle Bearbeitungszeit
	Name und Pfad des aktiven Hauptprogramms

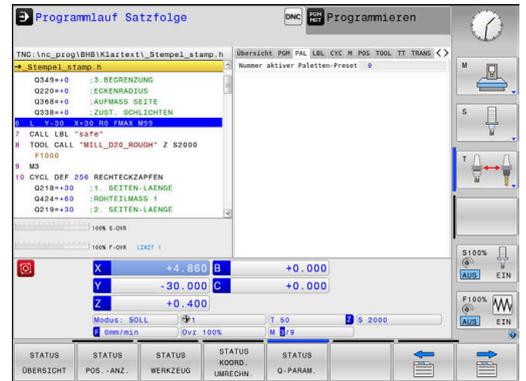
### Allgemeine Programminformation (Reiter PGM)

Softkey	Bedeutung
Keine Direktanwahl möglich	Name und Pfad des aktiven Hauptprogramms
	Zähler Istwert / Sollwert
	Kreismittelpunkt CC (Pol)
	Zähler für die Verweilzeit
	Aktuelle Bearbeitungszeit
	Aktuelle Uhrzeit
	Aufgerufene NC-Programme



### Paletteninformationen (Reiter PAL)

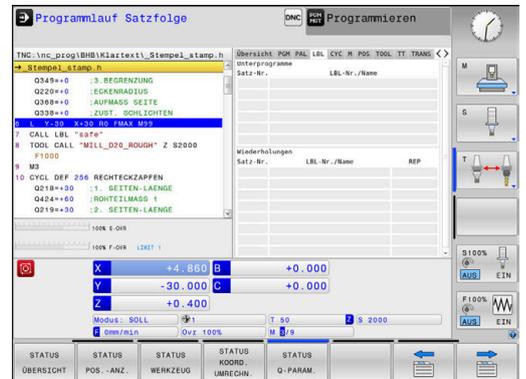
Softkey	Bedeutung
Keine Direkt-anwahl möglich	Nummer des aktiven Palettenbezugs punkts



### Programmteil-Wiederholung und Unterprogramme (Reiter LBL)

Softkey	Bedeutung
Keine Direkt-anwahl möglich	Aktive Programmteilwiederholungen mit Satznummer, Labelnummer und Anzahl der programmierten/nach auszuführenden Wiederholungen

Aktive Unterprogramme mit Satznummer, in der das Unterprogramm gerufen wurde und Labelnummer die aufgerufen wurde

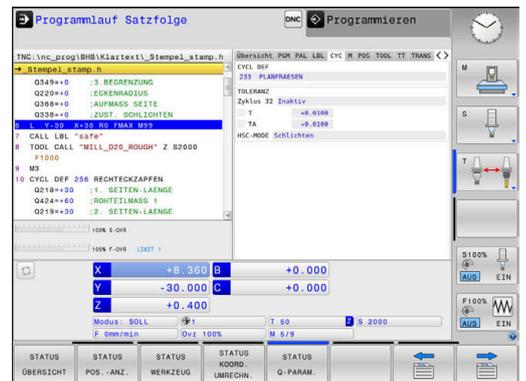


### Informationen zu Standardzyklen (Reiter CYC)

Softkey	Bedeutung
Keine Direkt-anwahl möglich	Aktiver Bearbeitungszyklus

Aktive Bahn- und Winkeltoleranz  
Je nachdem welche Bahn- und Winkeltoleranz aktiv ist, sehen Sie folgende Werte:

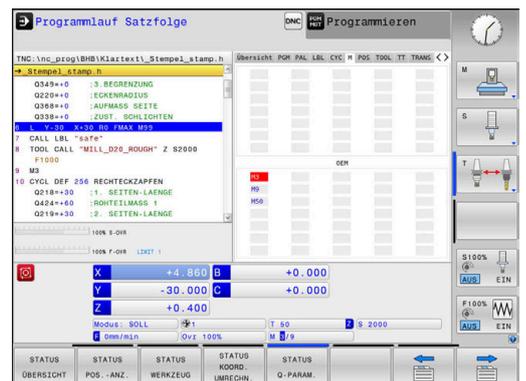
- Werte des Zyklus **32 TOLERANZ**
- Werte vom Maschinenhersteller



### Aktive Zusatzfunktionen M (Reiter M)

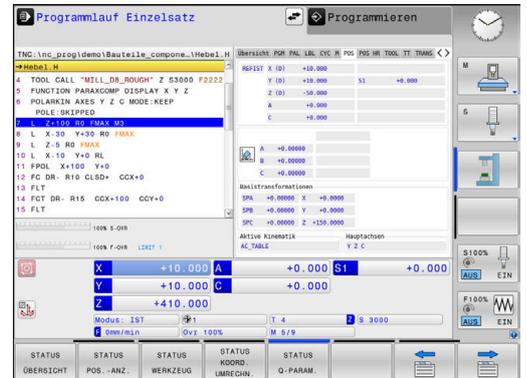
Softkey	Bedeutung
Keine Direkt-anwahl möglich	Liste der aktiven M-Funktionen mit festgelegter Bedeutung

Liste der aktiven M-Funktionen, die Ihr Maschinenhersteller anpasst



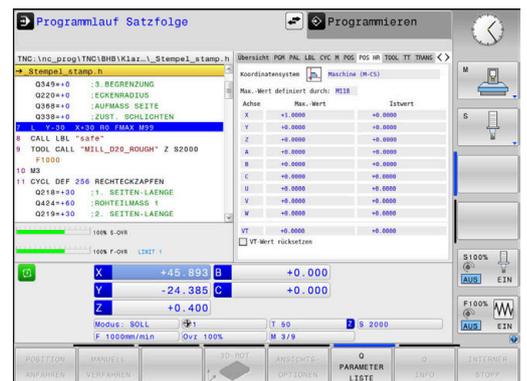
**Positionen und Koordinaten (Reiter POS)**

Softkey	Bedeutung
STATUS POS.-ANZ.	Art der Positionsanzeige, z. B. Istposition
	Achspositionen
	Spindelposition
	Abhängig vom Maschinenparameter <b>spindleDisplay</b> (Nr. 100807)
	Schwenkwinkel für die Bearbeitungsebene
	Winkel der Basistransformationen
	Aktive Kinematik
	<b>Hauptachsen</b> , wenn abweichend vom Standard <b>XYZ</b> mithilfe der Funktion <b>PARAXMODE</b> oder <b>POLARKIN</b> definiert



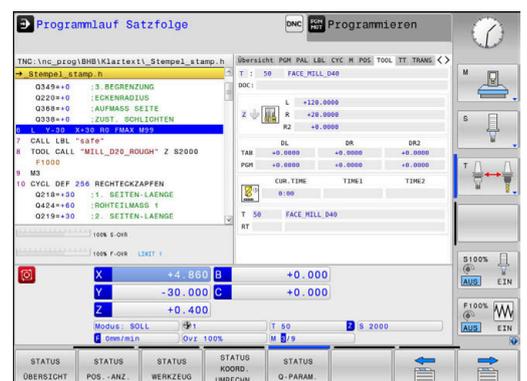
**Globale Programmeinstellungen (Reiter POS HR)**

Softkey	Bedeutung
Keine Direktanwahl möglich	Aktuelle Werte der <b>Handrad-Überlagerung</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Aktives Koordinatensystem                             <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Bei <b>M118</b> immer Maschinen-Koordinatensystem</li> </ul> </li> <li>■ Max.-Wert definiert durch <b>M118</b></li> <li>■ Entsprechender Max.-Wert und Istwert der gewählten Achsen</li> <li>■ Zustand der Funktion <b>VT-Wert rücksetzen</b></li> </ul>



**Informationen zu den Werkzeugen (Reiter TOOL)**

Softkey	Bedeutung
STATUS WERKZEUG	Anzeige des aktiven Werkzeugs: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Anzeige T: Werkzeugnummer und Werkzeugname</li> <li>■ Anzeige RT: Nummer und Name eines Schwesterwerkzeugs</li> </ul>
	Werkzeugachse
	Werkzeuglänge und Werkzeugradien
	Aufmaße (Deltawerte) aus der Werkzeugtabelle (TAB) und dem <b>TOOL CALL</b> (PGM)
	Standzeit, maximale Standzeit (TIME 1) und maximale Standzeit bei <b>TOOL CALL</b> (TIME 2)
	Anzeige programmiertes Werkzeug und Schwesterwerkzeug



**Werkzeugvermessung (Reiter TT)**



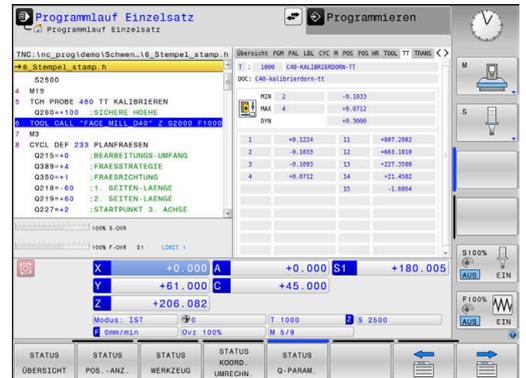
Die Steuerung zeigt diesen Reiter nur an, wenn die Funktion an Ihrer Maschine aktiv ist.

Softkey	Bedeutung
Keine Direktanwahl möglich	Aktives Werkzeug
	Minimaler Kippwinkel (MIN) des Werkzeug-Tastsystems
	Maximaler Kippwinkel (MAX) des Werkzeug-Tastsystems
	Kippwinkeltoleranz (DYN)
	Messergebnisse des Zyklus:

Feld	Bedeutung
1	Kippwinkel der positiven X-Richtung
2	Kippwinkel der positiven Y-Richtung
3	Kippwinkel der negativen X-Richtung
4	Kippwinkel der negativen Y-Richtung
11	X-Position des Werkzeug-Tastsystems im Maschinen-Koordinatensystem (M-CS)
12	Y-Position des Werkzeug-Tastsystems im Maschinen-Koordinatensystem (M-CS)
13	Z-Position des Werkzeug-Tastsystems im Maschinen-Koordinatensystem (M-CS)
14	Durchmesser oder Kantenlänge des Antastelements
15	Verdrehwinkel



Der Maschinenhersteller definiert die Kippwinkeltoleranz im optionalen Maschinenparameter **tippingTolerance** (Nr. 114319). Nur wenn eine Toleranz definiert ist, ermittelt die Steuerung den Kippwinkel automatisch.



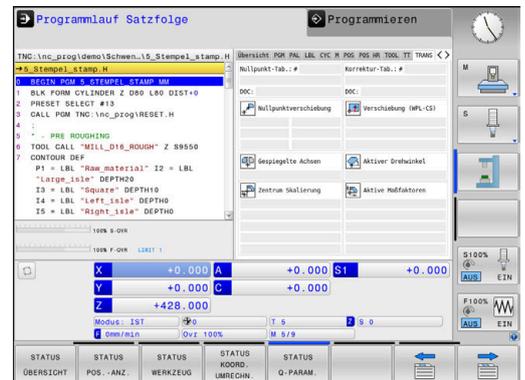
**Koordinatenumrechnungen (Reiter TRANS)**

Softkey	Bedeutung
STATUS KOORD. UMRECHN.	Aktive Transformationen
	Name der aktiven Nullpunkttable, aktive Nullpunktnummer (#), Kommentar aus der aktiven Zeile der aktiven Nullpunktnummer (DOC) aus Zyklus 7
	Aktive Nullpunktverschiebung (Zyklus 7); Die Steuerung zeigt eine aktive Nullpunktverschiebung in bis zu 8 Achsen an
	Name der aktiven Korrekturtable, aktive Tabellennummer (#), Kommentar aus der aktiven Zeile der aktiven Tabellennummer (DOC)
	Aktive Verschiebung im Bearbeitungsebene-Koordinatensystem <b>WPL-CS</b>
	Gespiegelte Achsen (Zyklus 8)
	Aktiver Drehwinkel (Zyklus 10)
	Aktiver Maßfaktor (Zyklus 11) / Maßfaktoren (Zyklus 26); Die Steuerung zeigt einen aktiven Maßfaktor in bis zu 6 Achsen an.
	Mittelpunkt der zentrischen Streckung

**i** Mit dem Maschinenparameter **CfgDisplayCoordSys** (Nr. 127501) definiert der Maschinenhersteller, in welchem Koordinatensystem die Statusanzeige eine aktive Nullpunktverschiebung anzeigt.

**Weitere Informationen:** Benutzerhandbuch **Bearbeitungszyklen programmieren**

**Weitere Informationen:** Benutzerhandbücher Klartext- und DIN/ISO-Programmierung





### Überwachung konfigurierter Maschinenkomponenten (Reiter MON und MON Detail, Option #155)



Die Steuerung zeigt diese Reiter nur an, wenn die Software-Option an Ihrer Maschine freigeschaltet ist.

Der Maschinenhersteller kann max. 20 Komponenten definieren, die die Steuerung mithilfe der Komponentenüberwachung überwacht.

Für festgestellte Überbelastungen konfiguriert Ihr Maschinenhersteller komponentenspezifisch verschiedene automatische Reaktionen, z. B. Stopp der aktuellen Abarbeitung.

#### Reiter MON

Softkey	Bedeutung
Keine Direktanwahl möglich	<b>MON-Status</b> Aktiv, sobald mindestens ein Monitoring vom Maschinenhersteller definiert ist

#### Überwachungen:

- Alle Monitorings (überwachte Komponenten) mit definiertem Namen und farblicher Statusanzeige
- Grün: Komponente im definitionsgemäß sicheren Bereich
- Gelb: Komponente in der Warnzone
- Rot: Komponente wird überbelastet

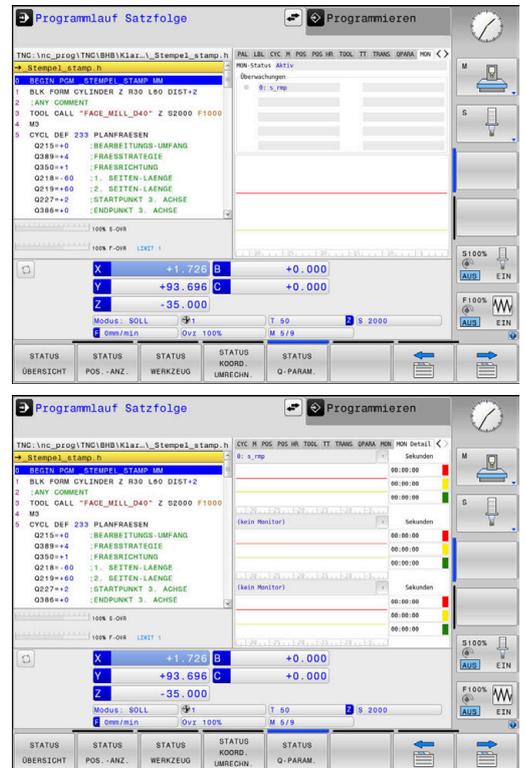
#### Diagramm:

- Kombinierte Ansicht aller Überwachungen
- Rote Linie zeigt die vom Maschinenhersteller definierte Fehlergrenze
- Gelbe Linie zeigt die vom Maschinenhersteller definierte Warngrenze
- Schwarze Linie folgt dem Zustand der am stärksten belasteten Komponente
  - Oberhalb der roten Linie, sobald mindestens ein Monitoring die Überbelastungszone erreicht
  - Oberhalb der grünen Linie, sobald mindestens ein Monitoring die Warnzone erreicht

#### Diagrammzonen:

- Bereich oberhalb der roten Linie: Überbelastungszone
- Bereich zwischen der roten und der grünen Linie: Warnzone
- Bereich unterhalb der grünen Linie: Zone des definitionsgemäß sicheren Bereichs

Ihr Maschinenhersteller kann alternativ nur Warn- oder nur Fehlergrenzen definieren. Wenn keine Grenzen definiert sind, entfällt die entsprechende rote oder gelbe Linie.



## Reiter MON Detail

Softkey	Bedeutung
Keine Direkt- anwahl möglich	<p>Drei identische Bereiche zur detaillierten Anzeige von max. drei frei wählbaren Überwachungen.</p> <hr/> <p>Die Auswahl erfolgt mithilfe der Auswahlmenüs oberhalb der Diagramme. Nach Auswahl enthält die Anzeige den definierten Namen und einen Index (Reihenfolge der Definition).</p> <hr/> <p>Diagramm:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Individuelle Ansicht der gewählten Überwachungsaufgabe</li> <li>■ Rote Linie zeigt die vom Maschinenhersteller definierte Fehlergrenze</li> <li>■ Gelbe Linie zeigt die vom Maschinenhersteller definierte Warngrenze</li> <li>■ Schwarze Linie entspricht dem aktuellen Belastungszustand</li> </ul> <p>Ihr Maschinenhersteller kann alternativ nur Warn- oder nur Fehlergrenzen definieren. Wenn keine Grenzen definiert sind, entfällt die entsprechende rote oder gelbe Linie.</p> <hr/> <p><b>Sekunden:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Individuelle Anzeige der Belastungsdauer</li> <li>■ Rot: Dauer in der Überbelastungszone</li> <li>■ Gelb: Dauer in der Warnzone</li> <li>■ Grün: Dauer im definitionsgemäß sicheren Bereich</li> </ul>



Mit dem **Component Monitoring** (Option #155) bietet Ihnen die Steuerung eine automatische Überwachung konfigurierter Maschinenkomponenten.

Bei korrekter Konfiguration erhalten Sie Warnhinweise vor einer drohenden Überbelastung und Fehlermeldungen durch eine festgestellte Überbelastung. Wenn Sie auf diese Meldungen rechtzeitig mit entsprechenden Gegenmaßnahmen reagieren, schützen Sie die Maschinenkomponenten vor Schäden.

Bei falscher Konfiguration erschweren oder verhindern unberechtigte Fehlermeldungen das Weiterarbeiten. Für diesen Fall können Sie mithilfe des Maschinenparameters **CfgMonUser** (Nr. 129400) u. a. Einfluss auf die konfigurierten Überbelastungsreaktionen nehmen.

**Weitere Informationen:** "Liste der Anwenderparameter", Seite 510

## 3.5 Dateiverwaltung

### Dateien

Dateien in der Steuerung	Typ
<b>NC-Programme</b>	
im HEIDENHAIN-Format	.H
im DIN/ISO-Format	.I
<b>Kompatible NC-Programme</b>	
HEIDENHAIN-Unit-Programme	.HU
HEIDENHAIN-Kontur-Programme	.HC
<b>Tabellen für</b>	
Werkzeuge	.T
Werkzeugwechsler	.TCH
Nullpunkte	.D
Punkte	.PNT
Bezugspunkte	.PR
Tastsysteme	.TP
Backup-Dateien	.BAK
Abhängige Daten (z. B. Gliederungspunkte)	.DEP
Frei definierbare Tabellen	.TAB
Paletten	.P
<b>Texte als</b>	
ASCII-Dateien	.A
Textdateien	.TXT
HTML-Dateien, z. B. Ergebnisprotokolle der Tastsystemzyklen	.HTML
Hilfdateien	.CHM
<b>CAD-Daten als</b>	
ASCII-Dateien	.DXF
	.IGES
	.STEP

Wenn Sie ein NC-Programm in die Steuerung eingeben, geben Sie diesem NC-Programm zuerst einen Namen. Die Steuerung speichert das NC-Programm auf dem internen Speicher als eine Datei mit dem gleichen Namen ab. Auch Texte und Tabellen speichert die Steuerung als Dateien.

Damit Sie die Dateien schnell auffinden und verwalten können, verfügt die Steuerung über ein spezielles Fenster zur Dateiverwaltung. Hier können Sie die verschiedenen Dateien aufrufen, kopieren, umbenennen und löschen.

Sie können mit der Steuerung Dateien bis zu einer Gesamtgröße von **2 GByte** verwalten und speichern.



Je nach Einstellung erzeugt die Steuerung nach dem Editieren und Abspeichern der NC-Programme Backup-Dateien mit der Dateiendung \*.bak. Dies beeinträchtigt den zur Verfügung stehenden Speicherplatz.

### Namen von Dateien

Bei NC-Programmen, Tabellen und Texten hängt die Steuerung noch eine Endung an, die vom Dateinamen durch einen Punkt getrennt ist. Diese Endung kennzeichnet den Dateityp.

Dateiname	Dateityp
PROG20	.H

Dateinamen, Laufwerknamen und Verzeichnisnamen auf der Steuerung unterliegen folgender Norm: The Open Group Base Specifications Issue 6 IEEE Std 1003.1, 2004 Edition (Posix-Standard).

Folgende Zeichen sind erlaubt:

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 \_ -

Folgende Zeichen haben eine besondere Bedeutung:

Zeichen	Bedeutung
.	Der letzte Punkt eines Dateinamens trennt die Endung ab
\ und /	Für den Verzeichnisbaum
:	Trennt Laufwerkbezeichnungen vom Verzeichnis ab

Alle anderen Zeichen nicht verwenden, um z. B. Probleme bei der Datenübertragung zu vermeiden.



Die Namen von Tabellen und Tabellenspalten müssen mit einem Buchstaben beginnen und dürfen keine Rechenzeichen, z. B. + beinhalten. Diese Zeichen können aufgrund von SQL-Befehlen beim Einlesen oder Auslesen von Daten zu Problemen führen.



Die maximal erlaubte Pfadlänge beträgt 255 Zeichen. Zur Pfadlänge zählen die Bezeichnungen des Laufwerks, des Verzeichnisses und der Datei inklusive der Endung.

**Weitere Informationen:** "Pfade", Seite 79

### Extern erstellte Dateien an der Steuerung anzeigen

An der Steuerung sind einige Zusatz-Tools installiert, mit denen Sie die in der folgenden Tabelle dargestellten Dateien anzeigen und teilweise auch bearbeiten können.

Dateiarten	Typ
PDF-Dateien	pdf
Excel-Tabellen	xls
	csv
Internetdateien	html
Textdateien	txt
	ini
Grafikdateien	bmp
	gif
	jpg
	png

**Weitere Informationen:** "Zusatz-Tools zur Verwaltung externer Dateitypen", Seite 91

### Verzeichnisse

Da Sie auf dem internen Speicher sehr viele NC-Programme und Dateien speichern können, legen Sie die einzelnen Dateien in Verzeichnissen (Ordern) ab, um den Überblick zu wahren. In diesen Verzeichnissen können Sie weitere Verzeichnisse einrichten, sogenannte Unterverzeichnisse. Mit der Taste **-/+** oder **ENT** können Sie Unterverzeichnisse einblenden oder ausblenden.

### Pfade

Ein Pfad gibt das Laufwerk und sämtliche Verzeichnisse bzw. Unterverzeichnisse an, in denen eine Datei gespeichert ist. Die einzelnen Angaben werden mit **\** getrennt.

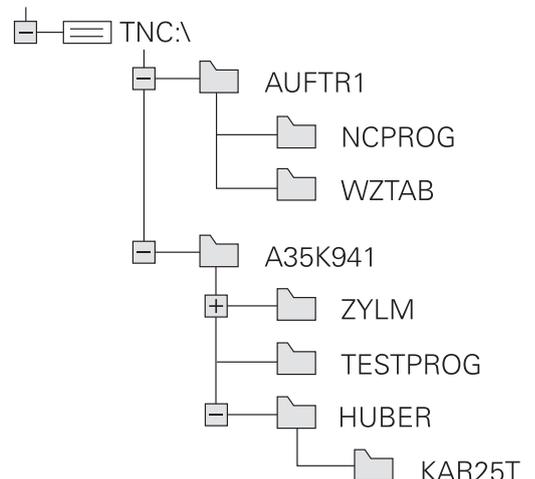
**i** Die maximal erlaubte Pfadlänge beträgt 255 Zeichen. Zur Pfadlänge zählen die Bezeichnungen des Laufwerks, des Verzeichnisses und der Datei inklusive der Endung.

### Beispiel

Auf dem Laufwerk **TNC** wurde das Verzeichnis **AUFTR1** angelegt. Danach wurde im Verzeichnis **AUFTR1** noch das Unterverzeichnis **NCPROG** angelegt und dort das NC-Programm **PROG1.H** hineinkopiert. Das NC-Programm hat damit den Pfad:

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

Die Grafik rechts zeigt ein Beispiel für eine Verzeichnisanzeige mit verschiedenen Pfaden.



## Dateiverwaltung aufrufen

PGM  
MGT

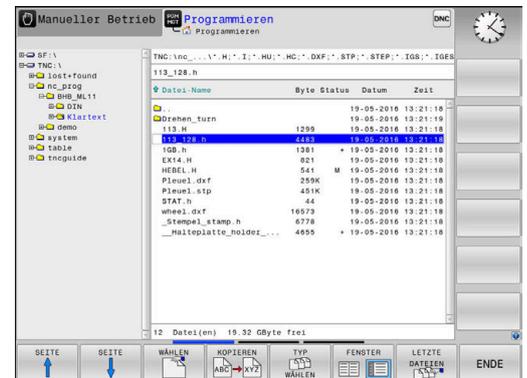
- ▶ Taste **PGM MGT** drücken
- ▶ Die Steuerung zeigt das Fenster zur Dateiverwaltung (die Abbildung zeigt die Grundeinstellung. Wenn die Steuerung eine andere Bildschirmaufteilung anzeigt, drücken Sie den Softkey **FENSTER**).



Wenn Sie ein NC-Programm mit der Taste **END** verlassen, öffnet die Steuerung die Dateiverwaltung. Der Cursor befindet sich auf dem gerade geschlossenen NC-Programm.

Wenn Sie die Taste **END** erneut drücken, öffnet die Steuerung das ursprüngliche NC-Programm mit dem Cursor auf der zuletzt gewählten Zeile. Dieses Verhalten kann bei großen Dateien zu einer Zeitverzögerung führen.

Wenn Sie die Taste **ENT** drücken, öffnet die Steuerung ein NC-Programm immer mit dem Cursor auf Zeile 0.



Das linke, schmale Fenster zeigt die vorhandenen Laufwerke und Verzeichnisse an. Laufwerke bezeichnen Geräte, mit denen Daten gespeichert oder übertragen werden. Ein Laufwerk ist der interne Speicher der Steuerung. Weitere Laufwerke sind die Schnittstellen (RS232, Ethernet), an die Sie z. B. einen PC anschließen können. Ein Verzeichnis ist immer durch ein Ordnersymbol (links) und den Verzeichnisnamen (rechts) gekennzeichnet. Unterverzeichnisse sind nach rechts eingerückt. Wenn Unterverzeichnisse vorhanden sind, können Sie diese mit der Taste **-/+** einblenden oder ausblenden. Wenn der Verzeichnisbaum länger ist als der Bildschirm, können Sie mithilfe des Scrollbalkens oder einer angeschlossenen Maus navigieren.

Das rechte, breite Fenster zeigt alle Dateien an, die in dem gewählten Verzeichnis gespeichert sind. Zu jeder Datei werden mehrere Informationen gezeigt, die in der Tabelle unten aufgeschlüsselt sind.

Anzeige	Bedeutung
<b>Datei-Name</b>	Dateiname und Dateityp
<b>Byte</b>	Dateigröße in Byte
<b>Status</b>	Eigenschaft der Datei:
E	Datei ist in der Betriebsart <b>Programmieren</b> ausgewählt
S	Datei ist in der Betriebsart <b>Programm-Test</b> ausgewählt
M	Datei ist in einer Programmlauf-Betriebsart ausgewählt
+	Datei besitzt nicht angezeigte abhängige Dateien mit der Endung DEP, z. B. bei Verwendung der Werkzeugeinsatzprüfung
	Datei ist gegen Löschen und Ändern geschützt

Anzeige	Bedeutung
	Datei ist gegen Löschen und Ändern geschützt, weil es gerade abgearbeitet wird
<b>Datum</b>	Datum, an der die Datei das letzte Mal geändert wurde
<b>Zeit</b>	Uhrzeit, an der die Datei das letzte Mal geändert wurde



Zum Anzeigen der abhängigen Dateien setzen Sie den Maschinenparameter **dependentFiles** (Nr. 122101) auf **MANUAL**.

## Zusätzliche Funktionen

### Datei schützen und Dateischutz aufheben

- ▶ Cursor auf die zu schützende Datei bewegen



- ▶ Zusätzliche Funktionen wählen:  
Softkey **ZUSÄTZL. FUNKT.** drücken



- ▶ Dateischutz aktivieren:  
Softkey **SCHÜTZEN** drücken



- ▶ Die Datei erhält das Protect-Symbol.



- ▶ Dateischutz aufheben:  
Softkey **UNGESCH.** drücken

### Editor wählen

- ▶ Cursor auf die zu öffnende Datei bewegen



- ▶ Zusätzliche Funktionen wählen:  
Softkey **ZUSÄTZL. FUNKT.** drücken



- ▶ Auswahl des Editors:  
Softkey **EDITOR WÄHLEN** drücken
- ▶ Gewünschten Editor markieren
  - **TEXT-EDITOR** für Textdateien, z. B. **.A** oder **.TXT**
  - **PROGRAM-EDITOR** für NC-Programme **.H** und **.I**
  - **TABLE-EDITOR** für Tabellen, z. B. **.TAB** oder **.T**
  - **BPM-EDITOR** für Palettentabellen **.P**
- ▶ Softkey **OK** drücken

### USB-Gerät anbinden und entfernen

Angeschlossene USB-Geräte mit unterstütztem Dateisystem erkennt die Steuerung automatisch.

Um ein USB-Gerät zu entfernen, gehen Sie wie folgt vor:



- ▶ Cursor ins linke Fenster bewegen
- ▶ Softkey **ZUSÄTZL. FUNKT.** drücken



- ▶ USB-Gerät entfernen

**Weitere Informationen:** "USB-Geräte an der Steuerung", Seite 86

### ERWEITERTE ZUGRIFFS- RECHTE

Die Funktion **ERWEITERTE ZUGRIFFS- RECHTE** kann nur in Verbindung mit der Benutzerverwaltung verwendet werden und erfordert das Verzeichnis **public**.

**Weitere Informationen:** "Verzeichnis public", Seite 474

Bei der erstmaligen Aktivierung der Benutzerverwaltung wird das Verzeichnis **public** unter dem Laufwerk **TNC:** angebunden.



Sie können nur im Verzeichnis **public** Zugriffsrechte für Dateien festlegen.

Bei allen Dateien, die auf dem Laufwerk **TNC:** und nicht im Verzeichnis **public** sind, wird automatisch der Funktionsbenutzer **user** als Besitzer zugeordnet.

**Weitere Informationen:** "Verzeichnis public", Seite 474

### Versteckte Dateien anzeigen

Die Steuerung blendet Systemdateien sowie Dateien und Ordner mit einem Punkt am Anfang des Namens aus.

#### HINWEIS

##### Achtung, Datenverlust möglich!

Das Betriebssystem der Steuerung nutzt bestimmte versteckte Ordner und Dateien. Diese Ordner und Dateien sind standardmäßig ausgeblendet. Bei Manipulation der Systemdaten innerhalb der versteckten Ordner kann die Software der Steuerung beschädigt werden. Wenn Sie für den Eigennutzen Dateien in diesen Ordner ablegen, entstehen dadurch ungültige Pfade.

- ▶ Versteckte Ordner und Dateien immer ausgeblendet lassen
- ▶ Versteckte Ordner und Dateien nicht für die Datenablage nutzen

Wenn nötig, können Sie die versteckten Dateien und Ordner temporär einblenden, z. B. bei versehentlichem Übertragen einer Datei mit einem Punkt zu Beginn des Namens.

Sie blenden versteckte Dateien und Ordner wie folgt ein:



- ▶ Softkey **ZUSÄTZL. FUNKT.** drücken



- ▶ Softkey **VERSTECKTE DATEIEN ANZEIGEN** drücken
- ▶ Die Steuerung zeigt die versteckten Dateien und Ordner.

## Laufwerke, Verzeichnisse und Dateien wählen



- ▶ Dateiverwaltung mit Taste **PGM MGT** aufrufen

Navigieren Sie mit einer angeschlossenen Maus oder drücken Sie die Pfeiltasten oder die Softkeys, um den Cursor an die gewünschte Stelle auf dem Bildschirm zu bewegen:



- ▶ Bewegt den Cursor vom rechten ins linke Fenster und umgekehrt



- ▶ Bewegt den Cursor in einem Fenster auf und ab



- ▶ Bewegt den Cursor in einem Fenster seitenweise auf und ab



### Schritt 1: Laufwerk wählen

- ▶ Laufwerk im linken Fenster markieren



- ▶ Laufwerk wählen: Softkey **WÄHLEN** drücken oder



- ▶ Taste **ENT** drücken

### Schritt 2: Verzeichnis wählen

- ▶ Verzeichnis im linken Fenster markieren
- > Das rechte Fenster zeigt automatisch alle Dateien aus dem Verzeichnis an, das markiert (hell hinterlegt) ist.

**Schritt 3:** Datei wählen

- ▶ Softkey **TYP WÄHLEN** drücken



- ▶ Softkey **ALLE ANZ.** drücken
- ▶ Datei im rechten Fenster markieren



- ▶ Softkey **WÄHLEN** drücken oder



- ▶ Taste **ENT** drücken
- ▶ Die Steuerung aktiviert die gewählte Datei in der Betriebsart, aus der Sie die Dateiverwaltung aufgerufen haben.



Wenn Sie in der Dateiverwaltung den Anfangsbuchstaben der gesuchten Datei eingeben, springt der Cursor automatisch auf das erste NC-Programm mit entsprechendem Buchstaben.

**Anzeige filtern**

Sie können die angezeigten Dateien wie folgt filtern:



- ▶ Softkey **TYP WÄHLEN** drücken



- ▶ Softkey des gewünschten Dateityps drücken

Alternativ:



- ▶ Softkey **ALLE ANZ.** drücken
- ▶ Die Steuerung zeigt alle Dateien des Ordners.

Alternativ:



- ▶ Wildcards benutzen, z. B. **4\*.H**
- ▶ Die Steuerung zeigt alle Dateien mit Dateityp .h, die mit 4 beginnen.

Alternativ:



- ▶ Endungen eingeben, z. B. **\*.H;\*.D**
- ▶ Die Steuerung zeigt alle Dateien mit Dateityp .h und .d.

Der gesetzte Anzeigefilter bleibt auch bei einem Neustart der Steuerung gespeichert.

## Eine der zuletzt gewählten Dateien wählen



- ▶ Dateiverwaltung aufrufen: Taste **PGM MGT** drücken



- ▶ Die letzten zehn gewählten Dateien anzeigen: Softkey **LETZTE DATEIEN** drücken

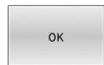
Drücken Sie die Pfeiltasten, um den Cursor auf die Datei zu bewegen, die Sie wählen wollen:



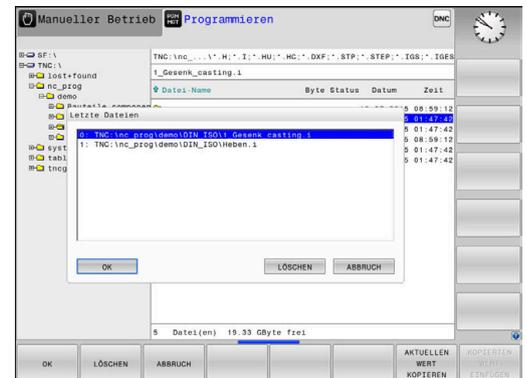
- ▶ Bewegt den Cursor in einem Fenster auf und ab



- ▶ Datei wählen: Softkey **OK** drücken oder



- ▶ Taste **ENT** drücken



Mit dem Softkey **AKTUELLEN WERT KOPIEREN** können Sie den Pfad einer markierten Datei kopieren. Den kopierten Pfad können Sie später wiederverwenden, z. B. bei einem Programmaufruf mithilfe der Taste **PGM CALL**.

## USB-Geräte an der Steuerung



Verwenden Sie die USB-Schnittstelle nur zum Übertragen und Sichern von Dateien. NC-Programme, die Sie bearbeiten und abarbeiten möchten, speichern Sie zuvor auf die Festplatte der Steuerung. Damit verhindern Sie doppelte Datenhaltung sowie mögliche Probleme bedingt durch die Datenübertragung während der Bearbeitung.

Besonders einfach können Sie Daten über USB-Geräte sichern oder in die Steuerung einspielen. Die Steuerung unterstützt folgende USB-Blockgeräte:

- Diskettenlaufwerke mit Dateisystem FAT/VFAT
- Memorysticks mit Dateisystem FAT/VFAT oder exFAT
- Sticks mit Dateisystem NTFS
- Festplatten mit Dateisystem FAT/VFAT
- CD-ROM-Laufwerke mit Dateisystem Joliet (ISO 9660)

Solche USB-Geräte erkennt die Steuerung beim Anstecken automatisch. Bei nicht unterstützten Dateisystemen gibt die Steuerung beim Anstecken eine Fehlermeldung aus.



Wenn die Steuerung beim Anschließen eines USB-Geräts eine Fehlermeldung zeigt, prüfen Sie die Einstellung in der Sicherheitssoftware **SELinux**.

**Weitere Informationen:** "Sicherheitssoftware SELinux", Seite 441

Wenn die Steuerung bei der Verwendung eines USB-Hubs die Fehlermeldung **USB: TNC unterstützt Gerät nicht** zeigt, ignorieren und quittieren Sie die Meldung mithilfe der Taste **CE**.

Wenn die Steuerung ein USB-Gerät mit einem von der Steuerung unterstütztem Dateisystem wiederholt nicht erkennt, prüfen Sie die Schnittstelle mit einem anderen Gerät. Wenn das Problem dadurch behoben ist, verwenden Sie nachfolgend das funktionierende Gerät.

### Arbeiten mit USB-Geräten



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Ihr Maschinenhersteller kann für USB-Geräte feste Namen vergeben.

In der Dateiverwaltung sehen Sie USB-Geräte als eigenes Laufwerk im Verzeichnisbaum, sodass Sie die in den vorherigen Abschnitten beschriebenen Funktionen zur Dateiverwaltung nutzen können.

Wenn Sie in der Dateiverwaltung eine größere Datei auf ein USB-Gerät übertragen, zeigt die Steuerung den Dialog **Schreibzugriff auf USB-Gerät**, bis der Vorgang abgeschlossen ist. Mit dem Softkey **VERBERGEN** schließen Sie den Dialog, die Dateiübertragung wird jedoch im Hintergrund fortgesetzt. Die Steuerung zeigt eine Warnung, bis die Dateiübertragung abgeschlossen ist.

### USB-Gerät entfernen

Um ein USB-Gerät zu entfernen, gehen Sie wie folgt vor:



- ▶ Cursor ins linke Fenster bewegen
- ▶ Softkey **ZUSÄTZL. FUNKT.** drücken



- ▶ USB-Gerät entfernen

## Datenübertragung zu oder von einem externen Datenträger



Bevor Sie Daten zu einem externen Datenträger übertragen können, müssen Sie die Datenschnittstelle einrichten.

**Weitere Informationen:** "Datenschnittstellen einrichten", Seite 414



- ▶ Taste **PGM MGT** drücken



- ▶ Softkey **FENSTER** drücken, um die Bildschirmaufteilung für die Datenübertragung zu wählen



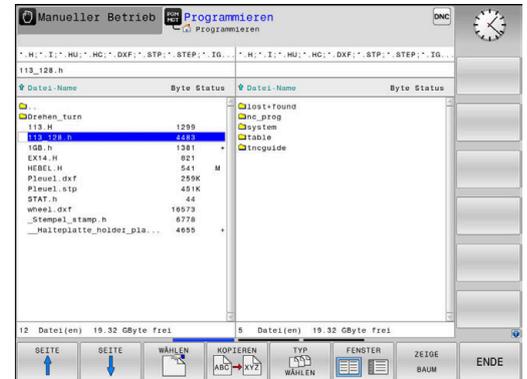
- ▶ Pfeiltasten drücken, um den Cursor auf die Datei zu positionieren, die Sie übertragen wollen



- ▶ Die Steuerung bewegt den Cursor in einem Fenster auf und ab.



- ▶ Die Steuerung bewegt den Cursor vom rechten Fenster ins linke Fenster und umgekehrt.



Wenn Sie von der Steuerung zum externen Datenträger kopieren wollen, positionieren Sie den Cursor im linken Fenster auf die zu übertragende Datei.

Wenn Sie vom externen Datenträger zur Steuerung kopieren wollen, positionieren Sie den Cursor im rechten Fenster auf die zu übertragende Datei.



- ▶ Softkey **ZEIGE BAUM** drücken, um ein anderes Laufwerk oder Verzeichnis zu wählen
- ▶ Gewünschtes Verzeichnis mit den Pfeiltasten wählen



- ▶ Softkey **ZEIGE DATEIEN** drücken
- ▶ Gewünschte Datei mit den Pfeiltasten wählen



- ▶ Softkey **KOPIEREN** drücken



- ▶ Mit Taste **ENT** bestätigen
- ▶ Die Steuerung blendet ein Statusfenster ein, das Sie über den Kopierfortschritt informiert.



- ▶ Alternativ Softkey **FENSTER** drücken
- ▶ Die Steuerung zeigt wieder das Standardfenster für die Dateiverwaltung.

**Absicherung gegen unvollständige NC-Programme**

Die Steuerung prüft alle NC-Programme vor dem Abarbeiten auf Vollständigkeit. Wenn der NC-Satz **END PGM** fehlt, gibt die Steuerung eine Warnung aus.

Wenn Sie das unvollständige NC-Programm in den Betriebsarten **Programmlauf Einzelsatz** oder **Programmlauf Satzfolge** starten, bricht die Steuerung mit einer Fehlermeldung ab.

Sie können das NC-Programm wie folgt ändern:

- ▶ NC-Programm in der Betriebsart **Programmieren** wählen
- > Die Steuerung öffnet das NC-Programm und fügt automatisch den NC-Satz **END PGM** hinzu.
- ▶ NC-Programm prüfen und ggf. ergänzen

SPEICHERN	▶ Softkey <b>SPEICHERN UNTER</b> drücken
UNTER	▶ Die Steuerung speichert das NC-Programm mit dem hinzugefügten NC-Satz <b>END PGM</b> .

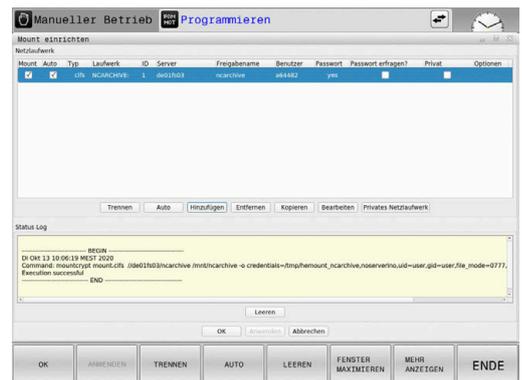
**Die Steuerung im Netzwerk**

**i** Schützen Sie Ihre Daten und die Steuerung, indem Sie die Maschinen in einem gesicherten Netzwerk betreiben.

Sie binden die Steuerung mithilfe einer Ethernet-Schnittstelle an das Netzwerk an. An der Steuerung können Sie allgemeine Netzwerkeinstellungen definieren und Netzlaufwerke anschließen.

**Weitere Informationen:** "Ethernet-Schnittstelle", Seite 421

Wenn die Steuerung an ein Netzwerk angeschlossen ist und Dateifreigaben angebunden sind, zeigt die Steuerung zusätzliche Laufwerke im Verzeichnisfenster. Wenn die Berechtigung vorhanden ist, gelten die Funktionen Laufwerk wählen, Dateien kopieren usw. auch für die Netzlaufwerke.



**i** Die Steuerung protokolliert mögliche Fehlermeldungen während des Netzwerkbetriebs.

**HINWEIS**

**Achtung, Gefahr durch manipulierte Daten!**

Wenn Sie NC-Programme direkt von einem Netzlaufwerk oder USB-Gerät abarbeiten, haben Sie keine Kontrolle darüber, ob das NC-Programm geändert oder manipuliert wurde. Zusätzlich kann die Netzwerkgeschwindigkeit das Abarbeiten des NC-Programms verlangsamen. Es können unerwünschte Maschinenbewegungen und Kollisionen entstehen.

- ▶ NC-Programm und alle gerufenen Dateien auf das Laufwerk **TNC:** kopieren

## Datensicherung

HEIDENHAIN empfiehlt, die an der Steuerung neu erstellten NC-Programme und Dateien in regelmäßigen Abständen auf einem PC zu sichern.

Mit der kostenlosen Software **TNCremo** stellt HEIDENHAIN eine einfache Möglichkeit zur Verfügung, Backups von auf der Steuerung gespeicherten Daten zu erstellen.

Sie können die Dateien auch direkt von der Steuerung aus sichern.

**Weitere Informationen:** "Backup und Restore", Seite 407

Weiterhin benötigen Sie einen Datenträger, auf dem alle maschinenspezifischen Daten (PLC-Programm, Maschinenparameter usw.) gesichert sind. Wenden Sie sich hierzu ggf. an Ihren Maschinenhersteller.



Löschen Sie regelmäßig nicht mehr benötigte Dateien. Damit stellen Sie sicher, dass die Steuerung genügend Speicherplatz für die Systemdateien hat, z. B. Werkzeugtabelle.

## Datei einer iTNC 530 importieren



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!  
Der Maschinenhersteller kann die Funktion **TABELLE / NC-PGM ANPASSEN** anpassen.  
Der Maschinenhersteller kann mithilfe von Update-Regeln z. B. das automatische Entfernen von Umlauten aus Tabellen und NC-Programmen ermöglichen.

Wenn Sie eine Datei von einer iTNC 530 auslesen und an einer TNC 620 einlesen, müssen Sie je nach Dateityp Format und Inhalt anpassen, bevor Sie die Datei verwenden können.

Der Maschinenhersteller definiert, welche Dateitypen Sie mit der Funktion **TABELLE / NC-PGM ANPASSEN** importieren können. Die Steuerung konvertiert den Inhalt der eingelesenen Datei in ein für die TNC 620 gültiges Format und speichert die Änderungen in der gewählten Datei.

**Weitere Informationen:** "Werkzeugtabellen importieren", Seite 141

## Zusatz-Tools zur Verwaltung externer Dateitypen

Mit den Zusatz-Tools können Sie verschiedene, extern erstellte Dateitypen an der Steuerung anzeigen oder bearbeiten.

Dateiarten	Beschreibung
PDF-Dateien (pdf)	Seite 92
Excel-Tabellen (xls, csv)	Seite 93
Internetdateien (htm, html)	Seite 94
ZIP-Archive (zip)	Seite 96
Textdateien (ASCII-Dateien, z. B. txt, ini)	Seite 97
Videodateien (ogg, oga, ogv, ogx)	Seite 98
Grafikdateien (bmp, gif, jpg, png)	Seite 98

**i** Dateien mit den Endungen pdf, xls, zip, bmp, gif, jpg und png müssen binär vom PC zur Steuerung übertragen werden. Passen Sie die Software TNCremo bei Bedarf an (Menüpunkt **Verbindung** > **Verbindung konfigurieren** > Reiter **Modus**).

**i** Wenn Sie eine TNC 620 mit Touch-Bedienung verwenden, können Sie einige Tastendrücke durch Gesten ersetzen.  
**Weitere Informationen:** "Touchscreen bedienen", Seite 489

### PDF-Dateien anzeigen

Um PDF-Dateien direkt auf der Steuerung zu öffnen, gehen Sie wie folgt vor:

-  ▶ Dateiverwaltung aufrufen: Taste **PGM MGT** drücken
- ▶ Verzeichnis wählen, in dem die PDF-Datei gespeichert ist
- ▶ Bewegen Sie den Cursor auf die PDF-Datei
-  ▶ Taste **ENT** drücken
- ▶ Die Steuerung öffnet die PDF-Datei mit dem Zusatz-Tool **Dokumentenbetrachter** in einer eigenen Anwendung.

 Mit der Tastenkombination ALT+TAB können Sie jederzeit auf die Steuerungsoberfläche zurückschalten und die PDF-Datei geöffnet lassen. Alternativ können Sie auch per Mausklick auf das entsprechende Symbol in der Task-Leiste zurück auf die Steuerungsoberfläche wechseln.

 Wenn Sie den Mauszeiger über einer Schaltfläche positionieren, erhalten Sie einen kurzen Tipptext zur jeweiligen Funktion der Schaltfläche. Weitere Informationen zur Bedienung des **Dokumentenbetrachter** finden Sie unter **Hilfe**.

Um den **Dokumentenbetrachter** zu beenden, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Mit der Maus Menüpunkt **Datei** wählen
- ▶ Menüpunkt **Schließen** wählen
- ▶ Die Steuerung kehrt zurück in die Dateiverwaltung.

Wenn Sie keine Maus verwenden, schließen Sie den **Dokumentenbetrachter** wie folgt:

-  ▶ Softkey-Umschalttaste drücken
- ▶ Der **Dokumentenbetrachter** öffnet das Auswahlmeneü **Datei**.
-  ▶ Bewegen Sie den Cursor auf den Menüpunkt **Schließen**
-  ▶ Taste **ENT** drücken
- ▶ Die Steuerung kehrt zurück in die Dateiverwaltung.

 Wenn Sie eine TNC 620 mit Touch-Bedienung verwenden, wird der Vollbildmodus automatisch nach 5 Sekunden beendet.

### Excel-Dateien anzeigen und bearbeiten

Um Excel-Dateien mit der Endung **xls**, **xlsx** oder **csv** direkt auf der Steuerung zu öffnen und zu bearbeiten, gehen Sie wie folgt vor:

-  ▶ Dateiverwaltung aufrufen: Taste **PGM MGT** drücken
- ▶ Verzeichnis wählen, in dem die Excel-Datei gespeichert ist
- ▶ Bewegen Sie den Cursor auf die Excel-Datei
-  ▶ Taste **ENT** drücken
- ▶ Die Steuerung öffnet die Excel-Datei mit dem Zusatz-Tool **Gnumeric** in einer eigenen Anwendung.

 Mit der Tastenkombination ALT+TAB können Sie jederzeit auf die Steuerungsoberfläche zurückschalten und die Excel-Datei geöffnet lassen. Alternativ können Sie auch per Mausklick auf das entsprechende Symbol in der Task-Leiste zurück auf die Steuerungsoberfläche wechseln.

 Wenn Sie den Mauszeiger über einer Schaltfläche positionieren, erhalten Sie einen kurzen Tipptext zur jeweiligen Funktion der Schaltfläche. Weitere Informationen zur Bedienung von **Gnumeric** finden Sie unter **Hilfe**.

Um **Gnumeric** zu beenden, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Mit der Maus Menüpunkt **Datei** wählen
- ▶ Menüpunkt **Schließen** wählen
- > Die Steuerung kehrt zurück in die Dateiverwaltung.

Wenn Sie keine Maus verwenden, schließen Sie das Zusatz-Tool **Gnumeric** wie folgt:

-  ▶ Softkey-Umschalttaste drücken
- > Das Zusatz-Tool **Gnumeric** öffnet das Auswahlmeneü **Datei**.
-  ▶ Bewegen Sie den Cursor auf den Menüpunkt **Schließen**
-  ▶ Taste **ENT** drücken
- > Die Steuerung kehrt zurück in die Dateiverwaltung.

### Internetdateien anzeigen

**i** Den Schutz gegen Viren und Schadsoftware muss das Netzwerk gewährleisten. Gleiches gilt für den Zugriff auf das Internet oder andere Netzwerke.

Die Schutzmaßnahmen für dieses Netzwerk liegen in Verantwortung des Maschinenherstellers oder dem jeweiligen Netzwerkadministrator durch z. B. eine Firewall.

Um Internetdateien mit der Endung **htm** oder **html** direkt auf der Steuerung zu öffnen, gehen Sie wie folgt vor:

PGM  
MGT

- ▶ Dateiverwaltung aufrufen: Taste **PGM MGT** drücken
- ▶ Verzeichnis wählen, in dem die Internetdatei gespeichert ist
- ▶ Bewegen Sie den Cursor auf die Internetdatei

ENT

- ▶ Taste **ENT** drücken
- ▶ Die Steuerung öffnet die Internetdatei mit dem Zusatz-Tool **Webbrowser** in einer eigenen Anwendung.

**i** Mit der Tastenkombination ALT+TAB können Sie jederzeit auf die Steuerungsoberfläche zurückschalten und den Browser geöffnet lassen. Alternativ können Sie auch per Mausklick auf das entsprechende Symbol in der Task-Leiste zurück auf die Steuerungsoberfläche wechseln.

**i** Wenn Sie den Mauszeiger über einer Schaltfläche positionieren, erhalten Sie einen kurzen Tipptext zur jeweiligen Funktion der Schaltfläche. Weitere Informationen zur Bedienung des **Webbrowser** finden Sie unter **Help**.

Wenn Sie den **Webbrowser** starten, prüft er in regelmäßigen Abständen, ob Updates verfügbar sind.

Sie können den **Webbrowser** nur aktualisieren, wenn Sie die Sicherheitssoftware **SELinux** in dieser Zeit deaktivieren und eine Verbindung zum Internet besteht.

**i** Aktivieren Sie **SELinux** nach dem Update wieder.

Um den **Webbrowser** zu beenden, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Mit der Maus Menüpunkt **File** wählen
- ▶ Menüpunkt **Quit** wählen
- > Die Steuerung kehrt zurück in die Dateiverwaltung.

Wenn Sie keine Maus verwenden, schließen Sie den **Webbrowser** wie folgt:



- ▶ Softkey-Umschalttaste drücken: Der **Webbrowser** öffnet das Auswahlmenü **File**



- ▶ Bewegen Sie den Cursor auf den Menüpunkt **Quit**



- ▶ Taste **ENT** drücken
- > Die Steuerung kehrt zurück in die Dateiverwaltung.

### Arbeiten mit ZIP-Archiven

Um ZIP-Archive mit der Endung **zip** direkt auf der Steuerung zu öffnen, gehen Sie wie folgt vor:

- 
  - ▶ Dateiverwaltung aufrufen: Taste **PGM MGT** drücken
  - ▶ Verzeichnis wählen, in dem die Archivdatei gespeichert ist
  - ▶ Bewegen Sie den Cursor auf die Archivdatei
- 
  - ▶ Taste **ENT** drücken
  - ▶ Die Steuerung öffnet die Archivdatei mit dem Zusatz-Tool **Xarchiver** in einer eigenen Anwendung.

 Mit der Tastenkombination ALT+TAB können Sie jederzeit auf die Steuerungsoberfläche zurückschalten und die Archivdatei geöffnet lassen. Alternativ können Sie auch per Mausklick auf das entsprechende Symbol in der Task-Leiste zurück auf die Steuerungsoberfläche wechseln.

 Wenn Sie den Mauszeiger über einer Schaltfläche positionieren, erhalten Sie einen kurzen Tipptext zur jeweiligen Funktion der Schaltfläche. Weitere Informationen zur Bedienung von **Xarchiver** finden Sie unter **Hilfe**.

Um **Xarchiver** zu beenden, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Mit der Maus Menüpunkt **ARCHIV** wählen
- ▶ Menüpunkt **Beenden** wählen
- > Die Steuerung kehrt zurück in die Dateiverwaltung.

Wenn Sie keine Maus verwenden, schließen Sie den **Xarchiver** wie folgt:

- 
  - ▶ Softkey-Umschalttaste drücken
  - > Der **Xarchiver** öffnet das Auswahlmü **ARCHIV**.
- 
  - ▶ Bewegen Sie den Cursor auf den Menüpunkt **Beenden**
- 
  - ▶ Taste **ENT** drücken
  - > Die Steuerung kehrt zurück in die Dateiverwaltung.

### Textdateien anzeigen oder bearbeiten

Um Textdateien (ASCII-Dateien, z. B. mit Endung **txt**) zu öffnen und zu bearbeiten, verwenden Sie den internen Texteditor. Gehen Sie dazu wie folgt vor:



- ▶ Dateiverwaltung aufrufen: Taste **PGM MGT** drücken
- ▶ Laufwerk und Verzeichnis wählen, in dem die Textdatei gespeichert ist
- ▶ Bewegen Sie den Cursor auf die Textdatei



- ▶ Taste **ENT** drücken
- ▶ Die Steuerung öffnet die Textdatei mit dem internen Texteditor.



Alternativ können Sie ASCII-Dateien auch mit dem Zusatz-Tool **Leafpad** öffnen. Innerhalb von **Leafpad** stehen die von Windows her bekannten Shortcuts zur Verfügung, mit denen Sie Texte schnell bearbeiten können (STRG+C, STRG+V,...).



Mit der Tastenkombination ALT+TAB können Sie jederzeit auf die Steuerungsoberfläche zurückschalten und die Textdatei geöffnet lassen. Alternativ können Sie auch per Mausklick auf das entsprechende Symbol in der Task-Leiste zurück auf die Steuerungsoberfläche wechseln.

Um **Leafpad** zu öffnen, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Mit der Maus innerhalb der Task-Leiste das HEIDENHAIN-Icon **Menu** wählen
- ▶ Im Auswahlnenü die Menüpunkte **Tools** und **Leafpad** wählen

Um **Leafpad** zu beenden, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Mit der Maus Menüpunkt **Datei** wählen
- ▶ Menüpunkt **Beenden** wählen
- ▶ Die Steuerung kehrt zurück in die Dateiverwaltung.

### Videodateien anzeigen



Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.

Um Videodateien mit der Endung **ogg**, **oga**, **ogv** oder **ogx** direkt auf der Steuerung zu öffnen, gehen Sie wie folgt vor:



- ▶ Dateiverwaltung aufrufen: Taste **PGM MGT** drücken
- ▶ Verzeichnis wählen, in dem die Videodatei gespeichert ist
- ▶ Bewegen Sie den Cursor auf die Videodatei



- ▶ Taste **ENT** drücken
- ▶ Die Steuerung öffnet die Videodatei in einer eigenen Anwendung.



Für weitere Formate ist zwingend das kostenpflichtige Fluendo Codec Pack notwendig, z. B. für MP4-Dateien.



Die Installation von Zusatzsoftware erfolgt durch Ihren Maschinenhersteller.

### Grafikdateien anzeigen

Um Grafikdateien mit der Endung **bmp**, **gif**, **jpg** oder **png** direkt auf der Steuerung zu öffnen, gehen Sie wie folgt vor:



- ▶ Dateiverwaltung aufrufen: Taste **PGM MGT** drücken
- ▶ Verzeichnis wählen, in dem die Grafikdatei gespeichert ist
- ▶ Bewegen Sie den Cursor auf die Grafikdatei



- ▶ Taste **ENT** drücken
- ▶ Die Steuerung öffnet die Grafikdatei mit dem Zusatz-Tool **Ristretto** in einer eigenen Anwendung.



Mit der Tastenkombination ALT+TAB können Sie jederzeit auf die Steuerungsoberfläche zurückschalten und die Grafikdatei geöffnet lassen. Alternativ können Sie auch per Mausklick auf das entsprechende Symbol in der Task-Leiste zurück auf die Steuerungsoberfläche wechseln.



Weitere Informationen zur Bedienung von **Ristretto** finden Sie unter **Hilfe**.

Um **Ristretto** zu beenden, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Mit der Maus Menüpunkt **Datei** wählen
- ▶ Menüpunkt **Beenden** wählen
- > Die Steuerung kehrt zurück in die Dateiverwaltung.

Wenn Sie keine Maus verwenden, schließen Sie das Zusatz-Tool **Ristretto** wie folgt:



- ▶ Softkey-Umschalttaste drücken
- > Das **Ristretto** öffnet das Auswahlmeneü **Datei**.



- ▶ Bewegen Sie den Cursor auf den Menüpunkt **Beenden**



- ▶ Taste **ENT** drücken
- > Die Steuerung kehrt zurück in die Dateiverwaltung.



Wenn Sie eine TNC 620 mit Touch-Bedienung verwenden, wird der Vollbildmodus automatisch nach 5 Sekunden beendet.

## 3.6 Fehlermeldungen und Hilfesystem

### Fehlermeldungen

#### Fehler anzeigen

Die Steuerung zeigt Fehler u. a. bei:

- Falschen Eingaben
- Logischen Fehlern im NC-Programm
- Nicht ausführbaren Konturelementen
- Unvorschriftsmäßigen Tastsystemeinsätzen
- Hardware-Änderungen

Einen aufgetretenen Fehler zeigt die Steuerung in der Kopfzeile.

Die Steuerung verwendet für verschiedene Fehlerklassen folgende Icons und Schriftfarben:

Icon	Schriftfarbe	Fehlerklasse	Bedeutung
	Rot	Fehler Typ Frage	Die Steuerung zeigt einen Dialog mit Auswahlmöglichkeiten, aus denen Sie wählen müssen. <b>Weitere Informationen:</b> "Ausführliche Fehlermeldungen", Seite 101
	Rot	Reset-Fehler	Die Steuerung muss neu gestartet werden. Sie können die Meldung nicht löschen.
	Rot	Fehler	Die Meldung muss gelöscht werden, um fortfahren zu können. Nur wenn die Ursache behoben ist, können Sie den Fehler löschen.
	Gelb	Warnung	Sie können fortfahren, ohne die Meldung löschen zu müssen. Die meisten Warnungen können Sie jederzeit löschen, bei manchen Warnungen muss zuerst die Ursache behoben sein.
	Blau	Information	Sie können fortfahren, ohne die Meldung löschen zu müssen. Sie können die Information jederzeit löschen.
	Grün	Hinweis	Sie können fortfahren, ohne die Meldung löschen zu müssen. Die Steuerung zeigt den Hinweis bis zum nächsten gültigen Tastendruck.

Die Tabellenzeilen sind nach der Priorität geordnet. Die Steuerung zeigt eine Meldung in der Kopfzeile solange, bis sie gelöscht oder durch eine Meldung höherer Priorität (Fehlerklasse) überdeckt wird.

Lange und mehrzeilige Fehlermeldungen stellt die Steuerung verkürzt dar. Die vollständige Information zu allen anstehenden Fehlern erhalten Sie im Fehlerfenster.

Eine Fehlermeldung, die die Nummer eines NC-Satzes enthält, wurde durch diesen NC-Satz oder einen vorhergegangenen verursacht.

#### Fehlerfenster öffnen

Wenn Sie das Fehlerfenster öffnen, erhalten Sie die vollständige Information zu allen anstehenden Fehlern.



- ▶ Taste **ERR** drücken
- ▶ Die Steuerung öffnet das Fehlerfenster und zeigt alle anstehenden Fehlermeldungen vollständig an.

### Ausführliche Fehlermeldungen

Die Steuerung zeigt Möglichkeiten für die Ursache des Fehlers und Möglichkeiten zum Beheben des Fehlers:

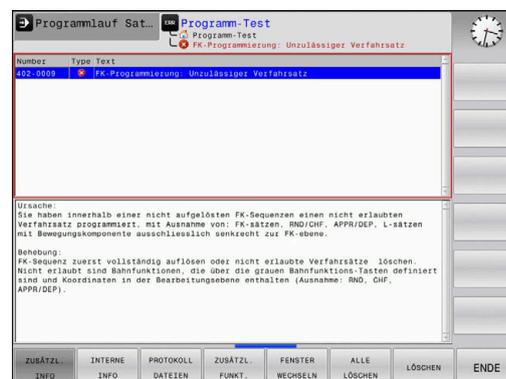
- ▶ Fehlerfenster öffnen
- ▶ Cursor auf die entsprechende Fehlermeldung positionieren



- ▶ Softkey **ZUSÄTZL. INFO** drücken
- ▶ Die Steuerung öffnet ein Fenster mit Informationen zur Fehlerursache und Fehlerbehebung.



- ▶ Info verlassen: Softkey **ZUSÄTZL. INFO** erneut drücken



### Fehlermeldungen mit hoher Priorität

Wenn eine Fehlermeldung beim Einschalten der Steuerung aufgrund von Hardware-Änderungen oder Updates auftritt, öffnet die Steuerung automatisch das Fehlerfenster. Die Steuerung zeigt einen Fehler mit dem Typ Frage.

Diesen Fehler können Sie nur beheben, indem Sie die Frage mithilfe des entsprechenden Softkeys quittieren. Ggf. führt die Steuerung den Dialog fort, bis die Ursache oder Behebung des Fehlers eindeutig geklärt ist.

Wenn ausnahmsweise ein **Fehler in der Datenverarbeitung** auftritt, öffnet die Steuerung automatisch das Fehlerfenster. Einen solchen Fehler können Sie nicht beheben.

Gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Steuerung herunterfahren
- ▶ Neu starten

### Softkey INTERNE INFO

Der Softkey **INTERNE INFO** liefert Informationen zur Fehlermeldung, die ausschließlich im Service-Fall von Bedeutung sind.

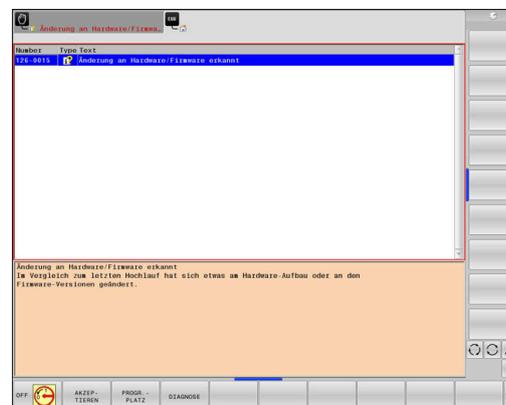
- ▶ Fehlerfenster öffnen
- ▶ Cursor auf die entsprechende Fehlermeldung positionieren



- ▶ Softkey **INTERNE INFO** drücken
- ▶ Die Steuerung öffnet ein Fenster mit internen Informationen zum Fehler.



- ▶ Details verlassen: Softkey **INTERNE INFO** erneut drücken



### Softkey GRUPPIERUNG

Wenn Sie den Softkey **GRUPPIERUNG** aktivieren, zeigt die Steuerung alle Warnungen und Fehlermeldungen mit derselben Fehlernummer in einer Zeile des Fehlerfensters. Dadurch wird die Liste der Meldungen kürzer und übersichtlicher.

Sie gruppieren die Fehlermeldungen wie folgt:

-  ▶ Fehlerfenster öffnen
-  ▶ Softkey **ZUSÄTZL. FUNKT.** drücken
-  ▶ Softkey **GRUPPIERUNG** drücken
  - > Die Steuerung gruppiert die identischen Warnungen und Fehlermeldungen.
  - > Die Häufigkeit der einzelnen Meldungen steht in Klammern in der jeweiligen Zeile.
-  ▶ Softkey **ZURÜCK** drücken

### Softkey AUTOMAT. SPEICHERN AKTIVIEREN

Mithilfe des Softkeys **AUTOMAT. SPEICHERN AKTIVIEREN** lassen sich Fehlernummern eintragen, die unmittelbar beim Eintreten des Fehlers eine Service-Datei speichern.

-  ▶ Fehlerfenster öffnen
-  ▶ Softkey **ZUSÄTZL. FUNKT.** drücken
-  ▶ Softkey **AUTOMAT. SPEICHERN AKTIVIEREN** drücken
  - > Die Steuerung öffnet das Überblendfenster **Automatisches Speichern Aktivieren**.
  - > Eingaben definieren
    - **Fehlernummer** : entsprechende Fehlernummer eingeben
    - **Aktiv**: Haken setzen, Service-Datei wird automatisch erstellt
    - **Kommentar**: Ggf. Kommentar zur Fehlernummer eingeben
-  ▶ Softkey **SPEICHERN** drücken
  - > Die Steuerung speichert automatisch eine Service-Datei beim Eintreten der hinterlegten Fehlernummer.
-  ▶ Softkey **ZURÜCK** drücken

## Fehler löschen



Bei Anwahl oder Neustart eines NC-Programms kann die Steuerung die anstehenden Warn- oder Fehlermeldungen automatisch löschen. Ob dieses automatische Löschen durchgeführt wird, legt Ihr Maschinenhersteller im optionalen Maschinenparameter **CfgClearError** (Nr. 130200) fest.

Im Auslieferungszustand der Steuerung werden Warn- und Fehlermeldungen in den Betriebsarten **Programm-Test** und **Programmieren** automatisch aus dem Fehlerfenster gelöscht. Meldungen in den Maschinen-Betriebsarten werden nicht gelöscht.

## Fehler außerhalb des Fehlerfensters löschen



- ▶ Taste **CE** drücken
- ▶ Die Steuerung löscht in der Kopfzeile angezeigte Fehler oder Hinweise.



In einigen Situationen können Sie die Taste **CE** nicht zum Löschen der Fehler verwenden, da die Taste für andere Funktionen eingesetzt wird.

## Fehler löschen

- ▶ Fehlerfenster öffnen
- ▶ Cursor auf die entsprechende Fehlermeldung positionieren

- ▶ Softkey **LÖSCHEN** drücken

- ▶ Alternativ alle Fehler löschen: Softkey **ALLE LÖSCHEN** drücken



Wenn bei einem Fehler die Ursache nicht behoben ist, kann er nicht gelöscht werden. In diesem Fall bleibt die Fehlermeldung erhalten.

### Fehlerprotokoll

Die Steuerung speichert aufgetretene Fehler und wichtige Ereignisse, z. B. Systemstart, in einem Fehlerprotokoll. Die Kapazität des Fehlerprotokolls ist begrenzt. Wenn das Fehlerprotokoll voll ist, verwendet die Steuerung eine zweite Datei. Ist auch diese voll, wird das erste Fehlerprotokoll gelöscht und neu beschrieben usw. Schalten Sie bei Bedarf von **AKTUELLE DATEI** auf **VORHERIGE DATEI**, um die Historie einzusehen.

#### ► Fehlerfenster öffnen

- |   |  |
|---|--|
|  | ► Softkey <b>PROTOKOLL DATEIEN</b> drücken   |
|  | ► Fehlerprotokoll öffnen: Softkey <b>FEHLER PROTOKOLL</b> drücken                          |
|  | ► Bei Bedarf vorheriges Fehlerprotokoll einstellen: Softkey <b>VORHERIGE DATEI</b> drücken |
|  | ► Bei Bedarf aktuelles Fehlerprotokoll einstellen: Softkey <b>AKTUELLE DATEI</b> drücken   |

Der älteste Eintrag des Fehlerprotokolls steht am Anfang – der jüngste Eintrag am Ende der Datei.

### Tastenprotokoll

Die Steuerung speichert Tasteneingaben und wichtige Ereignisse (z. B. Systemstart) in einem Tastenprotokoll. Die Kapazität des Tastenprotokolls ist begrenzt. Ist das Tastenprotokoll voll, dann wird auf ein zweites Tastenprotokoll umgeschaltet. Ist dieses wieder gefüllt, wird das erste Tastenprotokoll gelöscht und neu beschrieben usw. Schalten Sie bei Bedarf von **AKTUELLE DATEI** auf **VORHERIGE DATEI**, um die Historie der Eingaben zu sichten.

-  ▶ Softkey **PROTOKOLL DATEIEN** drücken
-  ▶ Tastenprotokoll öffnen: Softkey **TASTEN PROTOKOLL** drücken
-  ▶ Bei Bedarf vorheriges Tastenprotokoll einstellen: Softkey **VORHERIGE DATEI** drücken
-  ▶ Bei Bedarf aktuelles Tastenprotokoll einstellen: Softkey **AKTUELLE DATEI** drücken

Die Steuerung speichert jede im Bedienablauf gedrückte Taste des Bedienfelds in einem Tastenprotokoll. Der älteste Eintrag steht am Anfang – der jüngste Eintrag am Ende der Datei.

### Übersicht der Tasten und Softkeys zum Sichten des Protokolls

Softkey/ Tasten	Funktion
	Sprung zum Tastenprotokollanfang
	Sprung zum Tastenprotokollende
	Text suchen
	Aktuelles Tastenprotokoll
	Vorheriges Tastenprotokoll
	Zeile vor/zurück
	
	Zurück zum Hauptmenü

### Hinweistexte

Bei einer Fehlbedienung, z. B. Betätigung einer nicht erlaubten Taste oder Eingabe eines Werts außerhalb des Gültigkeitsbereichs, weist die Steuerung Sie mit einem Hinweistext in der Kopfzeile auf diese Fehlbedienung hin. Die Steuerung löscht den Hinweistext bei der nächsten gültigen Eingabe.

### Servicedateien speichern

Bei Bedarf können Sie die aktuelle Situation der Steuerung speichern und dem Servicetechniker zur Auswertung zur Verfügung stellen. Dabei wird eine Gruppe Servicedateien gespeichert (Fehler- und Tastenprotokolle, sowie weitere Dateien, die Auskunft über die aktuelle Situation der Maschine und die Bearbeitung geben).



Um das Versenden von Servicedateien über E-Mail zu ermöglichen, speichert die Steuerung nur aktive NC-Programme mit einer Größe von bis zu 10 MB in der Servicedatei. Größere NC-Programme werden bei der Erstellung der Servicedatei nicht mitgespeichert.

Wenn Sie in der Funktion **SERVICE- DATEIEN SPEICHERN** mehrmals den gleichen Namen eingeben, speichert die Steuerung max. fünf Dateien und löscht ggf. die Datei mit dem ältesten Zeitstempel. Sichern Sie Servicedateien nach dem Erstellen, z. B. indem Sie die Datei in einen anderen Ordner verschieben.

### Servicedateien speichern

-  ▶ Fehlerfenster öffnen
-  ▶ Softkey **PROTOKOLL DATEIEN** drücken
-  ▶ Softkey **SERVICE- DATEIEN SPEICHERN** drücken  
> Die Steuerung öffnet ein Überblendfenster, in dem Sie einen Dateinamen oder kompletten Pfad für die Servicedatei eingeben können.
-  ▶ Softkey **OK** drücken  
> Die Steuerung speichert die Servicedatei.

### Fehlerfenster schließen

Um das Fehlerfenster wieder zu schließen, gehen Sie wie folgt vor:

-  ▶ Softkey **ENDE** drücken
-  ▶ Alternativ: Taste **ERR** drücken  
> Die Steuerung schließt das Fehlerfenster.

## Kontextsensitives Hilfesystem TNCguide

### Anwendung



Bevor Sie den **TNCguide** nutzen können, müssen Sie die Hilfedateien von der HEIDENHAIN-Homepage downloaden.  
**Weitere Informationen:** "Aktuelle Hilfedateien downloaden", Seite 112

Das kontextsensitive Hilfesystem **TNCguide** enthält die Benutzerdokumentation im HTML-Format. Der Aufruf des **TNCguide** erfolgt über die Taste **HELP**, wobei die Steuerung teilweise situationsabhängig die zugehörige Information direkt anzeigt (kontextsensitiver Aufruf). Wenn Sie in einem NC-Satz editieren und die Taste **HELP** drücken, gelangen Sie in der Regel genau an die Stelle in der Dokumentation, an der die entsprechende Funktion beschrieben ist.



Die Steuerung versucht den **TNCguide** in der Sprache zu starten, die Sie als Dialogsprache gewählt haben. Wenn die benötigte Sprachversion fehlt, dann öffnet die Steuerung die englische Version.

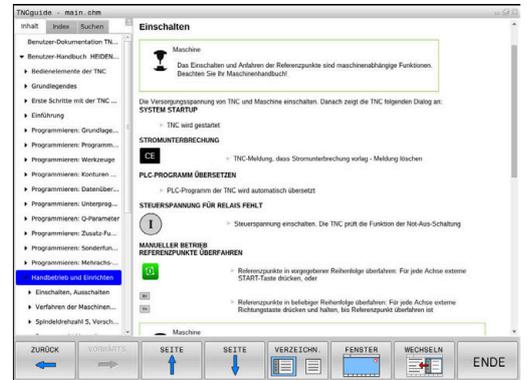
Folgende Benutzerdokumentationen sind im **TNCguide** verfügbar:

- Benutzerhandbuch Klartextprogrammierung (**BHBKlartext.chm**)
- Benutzerhandbuch DIN/ISO-Programmierung (**BHBIso.chm**)
- Benutzerhandbuch Einrichten, NC-Programme testen und abarbeiten (**BHBoperate.chm**)
- Benutzerhandbuch Bearbeitungszyklen programmieren (**BHBcycle.chm**)
- Benutzerhandbuch Messzyklen für Werkstück und Werkzeug programmieren (**BHBtchprobe.chm**)
- Ggf. Benutzerhandbuch der Anwendung **TNCdiag** (**TNCdiag.chm**)
- Liste aller NC-Fehlermeldungen (**errors.chm**)

Zusätzlich ist noch die Buchdatei **main.chm** verfügbar, in der alle vorhandenen CHM-Dateien zusammengefasst dargestellt sind.



Optional kann Ihr Maschinenhersteller noch maschinenspezifische Dokumentationen in den **TNCguide** einbetten. Diese Dokumente erscheinen dann als separates Buch in der Datei **main.chm**.



## Arbeiten mit dem TNCguide

### TNCguide aufrufen

Um den **TNCguide** zu starten, stehen mehrere Möglichkeiten zur Verfügung:

- Mithilfe der Taste **HELP**
- Per Mausklick auf einen Softkey, wenn Sie zuvor das rechts unten im Bildschirm eingeblendete Hilfesymbol angeklickt haben
- Über die Dateiverwaltung eine Hilfedatei (CHM-Datei) öffnen. Die Steuerung kann jede beliebige CHM-Datei öffnen, auch wenn diese nicht auf dem internen Speicher der Steuerung gespeichert ist



Am Windows-Programmiersitz wird der **TNCguide** im systemintern definierten Standardbrowser geöffnet.

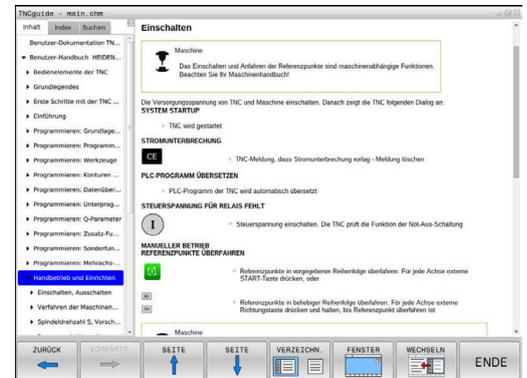
Zu vielen Softkeys steht ein kontextsensitiver Aufruf zur Verfügung, über den Sie direkt zur Funktionsbeschreibung des jeweiligen Softkeys gelangen. Diese Funktionalität steht Ihnen nur über Mausbedienung zur Verfügung.

Gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Softkey-Leiste wählen, in der der gewünschte Softkey angezeigt wird
- ▶ Mit der Maus auf das Hilfesymbol klicken, das die Steuerung direkt rechts über der Softkey-Leiste anzeigt
- ▶ Der Mauszeiger ändert sich zum Fragezeichen.
- ▶ Mit dem Fragezeichen auf den Softkey klicken, dessen Funktion Sie erklären wollen
- ▶ Die Steuerung öffnet den **TNCguide**. Wenn für den gewählten Softkey keine Einsprungstelle existiert, dann öffnet die Steuerung die Buchdatei **main.chm**. Sie können per Volltextsuche oder per Navigation manuell die gewünschte Erklärung suchen.

Auch wenn Sie gerade einen NC-Satz editieren, steht ein kontextsensitiver Aufruf zur Verfügung:

- ▶ Beliebigen NC-Satz wählen
- ▶ Das gewünschte Wort markieren
- ▶ Taste **HELP** drücken
- ▶ Die Steuerung startet das Hilfesystem und zeigt die Beschreibung zur aktiven Funktion. Dies gilt nicht für Zusatzfunktionen oder Zyklen von Ihrem Maschinenhersteller.



### Im TNCguide navigieren

Am einfachsten können Sie per Maus im **TNCguide** navigieren. Auf der linken Seite ist das Inhaltsverzeichnis sichtbar. Durch Klick auf das nach rechts zeigende Dreieck die darunterliegenden Kapitel anzeigen lassen oder direkt durch Klick auf den jeweiligen Eintrag die entsprechende Seite anzeigen lassen. Die Bedienung ist identisch zur Bedienung des Windows Explorers.

Verlinkte Textstellen (Querverweise) sind blau und unterstrichen dargestellt. Ein Klick auf einen Link öffnet die entsprechende Seite.

Selbstverständlich können Sie den TNCguide auch per Tasten und Softkeys bedienen. Nachfolgende Tabelle enthält eine Übersicht der entsprechenden Tastenfunktionen.

Softkey	Funktion
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Inhaltsverzeichnis links ist aktiv: Den darunter- oder darüberliegenden Eintrag wählen</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Textfenster rechts ist aktiv: Seite nach unten oder nach oben verschieben, wenn Text oder Grafiken nicht vollständig angezeigt werden</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Inhaltsverzeichnis links ist aktiv: Inhaltsverzeichnis aufklappen.</li> <li>■ Textfenster rechts ist aktiv: Keine Funktion</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Inhaltsverzeichnis links ist aktiv: Inhaltsverzeichnis zuklappen</li> <li>■ Textfenster rechts ist aktiv: Keine Funktion</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Inhaltsverzeichnis links ist aktiv: Per Cursor-Taste gewählte Seite anzeigen</li> <li>■ Textfenster rechts ist aktiv: Wenn Cursor auf einem Link steht, dann Sprung auf die verlinkte Seite</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Inhaltsverzeichnis links ist aktiv: Reiter umschalten zwischen Anzeige des Inhaltsverzeichnisses, Anzeige des Stichwortverzeichnisses und der Funktion Volltextsuche und Umschalten auf die rechte Bildschirmseite</li> <li>■ Textfenster rechts ist aktiv: Sprung zurück ins linke Fenster</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Inhaltsverzeichnis links ist aktiv: Den darunter- oder darüberliegenden Eintrag wählen</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Textfenster rechts ist aktiv: Nächsten Link anspringen</li> </ul>
	Zuletzt angezeigte Seite wählen
	Vorwärts blättern, wenn Sie mehrfach die Funktion <b>zuletzt angezeigte Seite wählen</b> verwendet haben
	Eine Seite zurück blättern

Softkey	Funktion
	Eine Seite nach vorne blättern
	Inhaltsverzeichnis anzeigen/ausblenden
	Wechseln zwischen Vollbilddarstellung und reduzierter Darstellung. Bei reduzierter Darstellung sehen Sie noch einen Teil der Steuerungsoberfläche
	Der Fokus wird intern auf die Steuerungsanwendung gewechselt, sodass Sie bei geöffnetem <b>TNCguide</b> die Steuerung bedienen können. Wenn die Vollbilddarstellung aktiv ist, dann reduziert die Steuerung vor dem Fokuswechsel automatisch die Fenstergröße
	<b>TNCguide</b> beenden

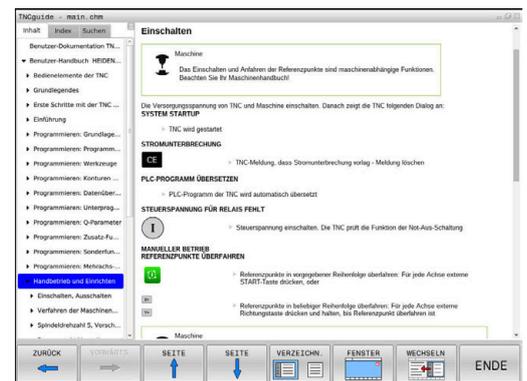
### Stichwort-Verzeichnis

Die wichtigsten Stichwörter sind im Stichwortverzeichnis (Reiter **Index**) aufgeführt und können von Ihnen per Mausclick oder durch Selektieren per Pfeiltasten direkt gewählt werden.

Die linke Seite ist aktiv.



- ▶ Reiter **Index** wählen
  - ▶ Mit den Pfeiltasten oder der Maus auf gewünschtes Stichwort navigieren
- Alternativ:
- ▶ Anfangsbuchstaben eingeben
  - ▶ Die Steuerung synchronisiert das Stichwortverzeichnis bezogen auf den eingegebenen Text, sodass Sie das Stichwort in der aufgeführten Liste schneller finden können.
  - ▶ Mit Taste **ENT** Informationen zum gewählten Stichwort anzeigen lassen



### Volltextsuche

Im Reiter **Suchen** haben Sie die Möglichkeit, den kompletten **TNCguide** nach einem bestimmten Wort zu durchsuchen.

Die linke Seite ist aktiv.



- ▶ Reiter **Suchen** wählen
- ▶ Eingabefeld **Suchen:** aktivieren
- ▶ Zu suchendes Wort eingeben
- ▶ Mit Taste **ENT** bestätigen
- ▶ Die Steuerung listet alle Fundstellen auf, die dieses Wort enthalten.
- ▶ Mit den Pfeiltasten zur gewünschten Stelle navigieren
- ▶ Mit Taste **ENT** die gewählte Fundstelle anzeigen



Die Volltextsuche können Sie immer nur mit einem einzelnen Wort durchführen.

Wenn Sie die Funktion **Nur in Titeln suchen** aktivieren, durchsucht die Steuerung ausschließlich alle Überschriften, nicht die gesamten Texte. Die Funktion aktivieren Sie mit der Maus oder durch Selektieren und anschließendes Bestätigen mit der Leertaste.

### Aktuelle Hilfedateien downloaden

Die zu Ihrer Steuerungssoftware passenden Hilfedateien finden Sie auf der HEIDENHAIN-Homepage:

[http://content.heidenhain.de/doku/tnc\\_guide/html/de/index.html](http://content.heidenhain.de/doku/tnc_guide/html/de/index.html)

Navigieren Sie wie folgt zur passenden Hilfedatei:

- ▶ TNC-Steuerungen
- ▶ Baureihe, z. B. TNC 600
- ▶ Gewünschte NC-Software-Nummer, z. B. TNC 620 (81760x-18)



HEIDENHAIN hat das Versionierungsschema ab der NC-Software-Version 16 vereinfacht:

- Der Veröffentlichungszeitraum bestimmt die Versionsnummer.
- Alle Steuerungstypen eines Veröffentlichungszeitraums weisen dieselbe Versionsnummer auf.
- Die Versionsnummer der Programmierplätze entspricht der Versionsnummer der NC-Software.

- ▶ Aus der Tabelle **Online-Hilfe (TNCguide)** die gewünschte Sprachversion wählen
- ▶ ZIP-Datei herunterladen
- ▶ ZIP-Datei entpacken
- ▶ Die entpackten CHM-Dateien an die Steuerung in das Verzeichnis **TNC:\tncguide\de** oder in das entsprechende Sprachunterverzeichnis übertragen



Wenn Sie die CHM-Dateien mit **TNCremo** zur Steuerung übertragen, wählen Sie hierbei den Binärmodus für Dateien mit der Endung **.chm**.

Sprache	TNC-Verzeichnis
Deutsch	TNC:\tncguide\de
Englisch	TNC:\tncguide\en
Tschechisch	TNC:\tncguide\cs
Französisch	TNC:\tncguide\fr
Italienisch	TNC:\tncguide\it
Spanisch	TNC:\tncguide\es
Portugiesisch	TNC:\tncguide\pt
Schwedisch	TNC:\tncguide\sv
Dänisch	TNC:\tncguide\da
Finnisch	TNC:\tncguide\fi
Niederländisch	TNC:\tncguide\nl
Polnisch	TNC:\tncguide\pl
Ungarisch	TNC:\tncguide\hu
Russisch	TNC:\tncguide\ru
Chinesisch (simplified)	TNC:\tncguide\zh

<b>Sprache</b>	<b>TNC-Verzeichnis</b>
Chinesisch (traditional)	TNC:\tncguide\zh-tw
Slowenisch	TNC:\tncguide\sl
Norwegisch	TNC:\tncguide\no
Slowakisch	TNC:\tncguide\sk
Koreanisch	TNC:\tncguide\kr
Türkisch	TNC:\tncguide\tr
Rumänisch	TNC:\tncguide\ro

## 3.7 NC-Grundlagen

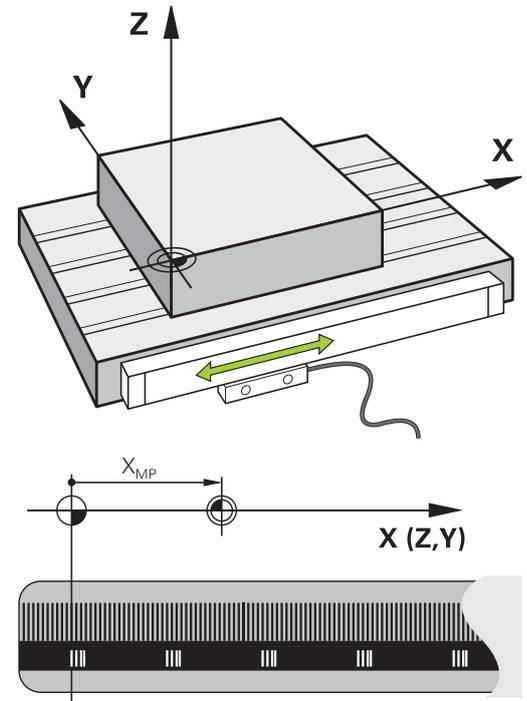
### Wegmessgeräte und Referenzmarken

An den Maschinenachsen befinden sich Wegmessgeräte, die die Positionen des Maschinentisches bzw. des Werkzeugs erfassen. An Linearachsen sind üblicherweise Längenmessgeräte angebaut, an Rundtischen und Schwenkachsen Winkelmessgeräte.

Wenn sich eine Maschinenachse bewegt, erzeugt das dazugehörige Wegmessgerät ein elektrisches Signal, aus dem die Steuerung die genaue Ist-Position der Maschinenachse errechnet.

Bei einer Stromunterbrechung geht die Zuordnung zwischen der Maschinenschlitten-Position und der berechneten Ist-Position verloren. Um diese Zuordnung wiederherzustellen, verfügen inkrementale Wegmessgeräte über Referenzmarken. Beim Überfahren einer Referenzmarke erhält die Steuerung ein Signal, das einen maschinenfesten Bezugspunkt kennzeichnet. Damit kann die Steuerung die Zuordnung der Ist-Position zur aktuellen Maschinenposition wiederherstellen. Bei Längenmessgeräten mit abstandscodierten Referenzmarken müssen Sie die Maschinenachsen maximal 20 mm verfahren, bei Winkelmessgeräten um maximal 20°.

Bei absoluten Messgeräten wird nach dem Einschalten ein absoluter Positionswert zur Steuerung übertragen. Dadurch ist, ohne Verfahren der Maschinenachsen, die Zuordnung zwischen der Ist-Position und der Maschinenschlitten-Position direkt nach dem Einschalten wiederhergestellt.

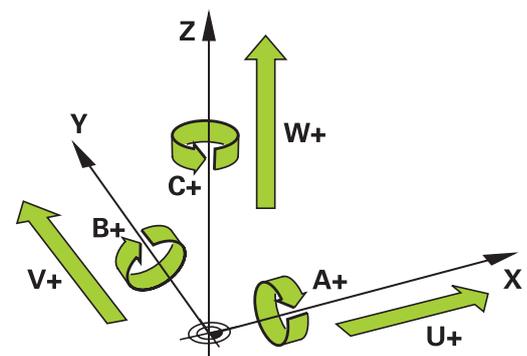


### Programmierbare Achsen

Die programmierbaren Achsen der Steuerung entsprechen standardmäßig den Achsdefinitionen der DIN 66217.

Die Bezeichnungen der programmierbaren Achsen finden Sie in der nachfolgenden Tabelle.

Hauptachse	Parallelachse	Drehachse
X	U	A
Y	V	B
Z	W	C



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!  
Die Anzahl, Benennung und Zuordnung der programmierbaren Achsen ist von der Maschine abhängig. Ihr Maschinenhersteller kann weitere Achsen definieren, z. B. PLC-Achsen.

## Bezugssysteme

Damit die Steuerung eine Achse um einen definierten Weg verfahren kann, benötigt sie ein **Bezugssystem**.

Als einfaches Bezugssystem für Linearachsen dient an einer Werkzeugmaschine das Längenmessgerät, das achsparallel montiert ist. Das Längenmessgerät verkörpert einen **Zahlenstrahl**, ein eindimensionales Koordinatensystem.

Um einen Punkt in der **Ebene** anzufahren, benötigt die Steuerung zwei Achsen und damit ein Bezugssystem mit zwei Dimensionen.

Um einen Punkt im **Raum** anzufahren, benötigt die Steuerung drei Achsen und damit ein Bezugssystem mit drei Dimensionen. Wenn die drei Achsen senkrecht zueinander angeordnet sind, entsteht ein sog. **dreidimensionales kartesisches Koordinatensystem**.

**i** Entsprechend der Rechten-Hand-Regel zeigen die Fingerspitzen in die positiven Richtungen der drei Hauptachsen.

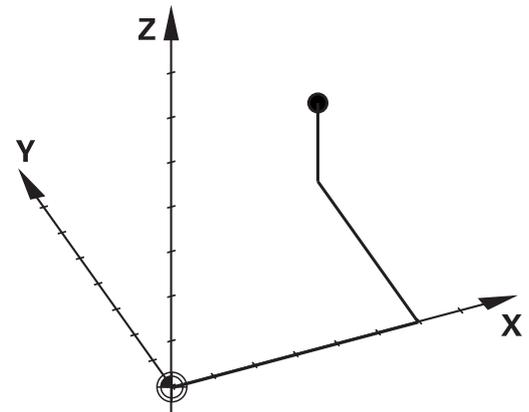
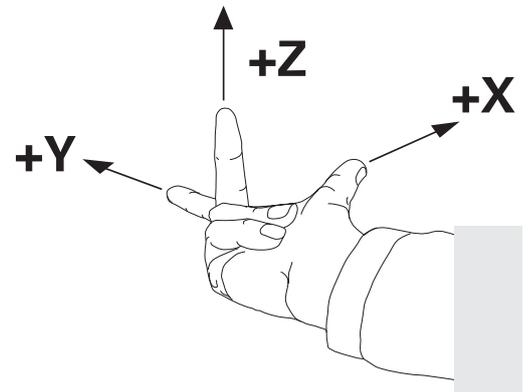
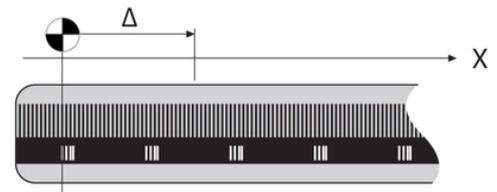
Damit ein Punkt eindeutig im Raum bestimmt werden kann, ist neben der Anordnung der drei Dimensionen zusätzlich ein **Koordinatenursprung** erforderlich. Als Koordinatenursprung in einem dreidimensionalen Koordinatensystem dient der gemeinsame Schnittpunkt. Dieser Schnittpunkt hat die Koordinaten **X+0, Y+0** und **Z+0**.

Damit die Steuerung z. B. einen Werkzeugwechsel immer an derselben Position, eine Bearbeitung aber immer bezogen auf die aktuelle Werkstücklage ausführt, muss die Steuerung verschiedene Bezugssysteme unterscheiden.

Die Steuerung unterscheidet folgende Bezugssysteme:

- Maschinen-Koordinatensystem M-CS:  
**M**achine **C**oordinate **S**ystem
- Basis-Koordinatensystem B-CS:  
**B**asic **C**oordinate **S**ystem
- Werkstück-Koordinatensystem W-CS:  
**W**orkpiece **C**oordinate **S**ystem
- Bearbeitungsebene-Koordinatensystem WPL-CS:  
**W**orking **P**lane **C**oordinate **S**ystem
- Eingabe-Koordinatensystem I-CS:  
**I**nterface **C**oordinate **S**ystem
- Werkzeug-Koordinatensystem T-CS:  
**T**ool **C**oordinate **S**ystem

**i** Alle Bezugssysteme bauen aufeinander auf. Sie unterliegen der kinematischen Kette der jeweiligen Werkzeugmaschine. Das Maschinen-Koordinatensystem ist dabei das Referenzbezugssystem.



### Maschinen-Koordinatensystem M-CS

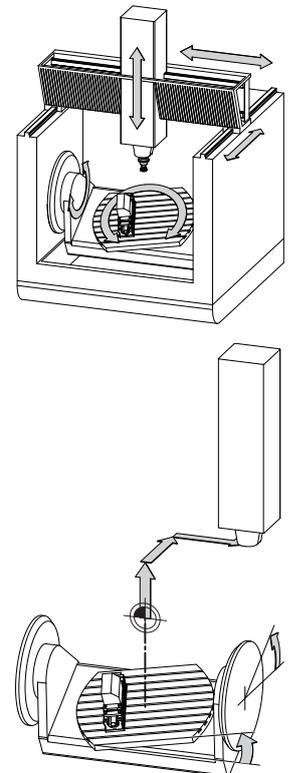
Das Maschinen-Koordinatensystem entspricht der Kinematikbeschreibung und somit der tatsächlichen Mechanik der Werkzeugmaschine.

Da die Mechanik einer Werkzeugmaschine nie exakt einem kartesischen Koordinatensystem entspricht, besteht das Maschinen-Koordinatensystem aus mehreren eindimensionalen Koordinatensystemen. Die eindimensionalen Koordinatensysteme entsprechen den physikalischen Maschinenachsen, die nicht zwingend senkrecht zueinander sind.

Die Lage und die Orientierung der eindimensionalen Koordinatensysteme werden mithilfe von Translationen und Rotationen ausgehend von der Spindelnase in der Kinematikbeschreibung definiert.

Die Position des Koordinatenursprungs, des sog. Maschinen-Nullpunkts definiert der Maschinenhersteller in der Maschinenkonfiguration. Die Werte in der Maschinenkonfiguration definieren die Nullstellungen der Messsysteme und der entsprechenden Maschinenachsen. Der Maschinen-Nullpunkt liegt nicht zwingend im theoretischen Schnittpunkt der physikalischen Achsen. Er kann somit auch außerhalb des Verfahrbereichs liegen.

Da die Werte der Maschinenkonfiguration vom Anwender nicht geändert werden können, dient das Maschinen-Koordinatensystem zur Bestimmung von konstanten Positionen, z. B. Werkzeugwechsellpunkt.

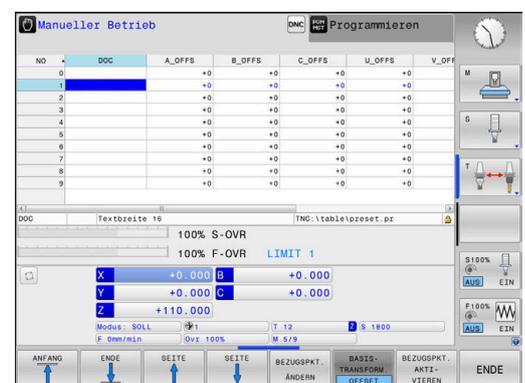


Maschinen-Nullpunkt MZP:  
Machine Zero Point

Softkey	Anwendung
	Der Anwender kann achsweise Verschiebungen im Maschinen-Koordinatensystem definieren, mithilfe der <b>OFFSET</b> -Werte der Bezugspunkt-tabelle.
	Der Anwender kann achsweise Verschiebungen in den Dreh- und Parallelachsen mithilfe der Nullpunkt-tabelle definieren.
	Der Anwender kann achsweise Verschiebungen in den Dreh- und Parallelachsen mithilfe der Funktion <b>TRANS DATUM</b> definieren.



Der Maschinenhersteller konfiguriert die **OFFSET**-Spalten der Bezugspunktverwaltung passend zur Maschine.



**Weitere Informationen:** "Bezugspunktverwaltung", Seite 196

**HINWEIS****Achtung Kollisionsgefahr!**

Maschinenabhängig kann Ihre Steuerung über eine zusätzliche Paletten-Bezugspunktabelle verfügen. Ihr Maschinenhersteller kann darin **OFFSET**-Werte definieren, die noch vor den von Ihnen definierten **OFFSET**-Werten aus der Bezugspunktabelle wirken. Ob und welcher Palettenbezugspunkt aktiv ist, zeigt der Reiter **PAL** der zusätzlichen Statusanzeige. Da die **OFFSET**-Werte der Paletten-Bezugspunktabelle nicht sichtbar oder editierbar sind, besteht während aller Bewegungen Kollisionsgefahr!

- ▶ Dokumentation Ihres Maschinenherstellers beachten
- ▶ Palettenbezugspunkte ausschließlich in Verbindung mit Paletten verwenden
- ▶ Vor der Bearbeitung die Anzeige des Reiters **PAL** prüfen

**i** Ausschließlich dem Maschinenhersteller steht zusätzlich der sog. **OEM-OFFSET** zur Verfügung. Mit diesem **OEM-OFFSET** können für die Dreh- und Parallelachsen additive Achsverschiebungen definiert werden. Alle **OFFSET**-Werte (aller genannter **OFFSET**-Eingabemöglichkeiten) gemeinsam ergeben die Differenz zwischen der **IST**- und der **REFIST**-Position einer Achse.

Die Steuerung setzt alle Bewegungen im Maschinen-Koordinatensystem um, unabhängig davon, in welchem Bezugssystem die Eingabe der Werte erfolgt.

Beispiel für eine 3-Achsmaschine mit einer Y-Achse als Keilachse, die nicht senkrecht zur ZX-Ebene angeordnet ist:

- ▶ In der Betriebsart **Positionieren mit Handeingabe** einen NC-Satz mit **L IY+10** abarbeiten
- > Die Steuerung ermittelt aus den definierten Werten die benötigten Achssollwerte.
- > Die Steuerung bewegt während der Positionierung die Maschinenachsen **Y und Z**.
- > Die Anzeigen **REFIST** und **RFSOLL** zeigen Bewegungen der Y-Achse und der Z-Achse im Maschinen-Koordinatensystem.
- > Die Anzeigen **IST** und **SOLL** zeigen ausschließlich eine Bewegung der Y-Achse im Eingabe-Koordinatensystem.
- ▶ In der Betriebsart **Positionieren mit Handeingabe** einen NC-Satz mit **L IY-10 M91** abarbeiten
- > Die Steuerung ermittelt aus den definierten Werten die benötigten Achssollwerte.
- > Die Steuerung bewegt während der Positionierung ausschließlich die Maschinenachse **Y**.
- > Die Anzeigen **REFIST** und **RFSOLL** zeigen ausschließlich eine Bewegung der Y-Achse im Maschinen-Koordinatensystem.
- > Die Anzeigen **IST** und **SOLL** zeigen Bewegungen der Y-Achse und der Z-Achse im Eingabe-Koordinatensystem.

Der Anwender kann Positionen bezogen auf den Maschinen-Nullpunkt programmieren, z. B. mithilfe der Zusatzfunktion **M91**.

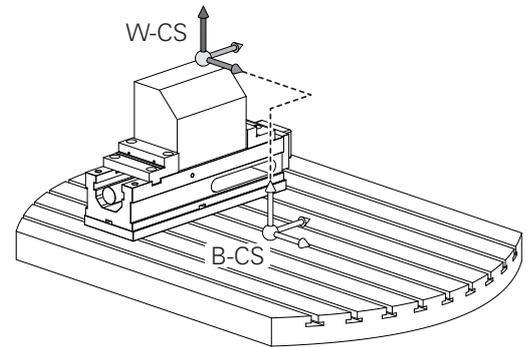
### Basis-Koordinatensystem B-CS

Das Basis-Koordinatensystem ist ein dreidimensionales kartesisches Koordinatensystem, dessen Koordinatenursprung das Ende der Kinematikbeschreibung ist.

Die Orientierung des Basis-Koordinatensystems entspricht in den meisten Fällen der des Maschinen-Koordinatensystems. Ausnahmen kann es hierbei geben, wenn ein Maschinenhersteller zusätzliche kinematische Transformationen verwendet.

Die Kinematikbeschreibung und somit die Lage des Koordinatenursprungs für das Basis-Koordinatensystem definiert der Maschinenhersteller in der Maschinenkonfiguration. Die Werte der Maschinenkonfiguration kann der Anwender nicht ändern.

Das Basis-Koordinatensystem dient zur Bestimmung der Lage und der Orientierung des Werkstück-Koordinatensystems.



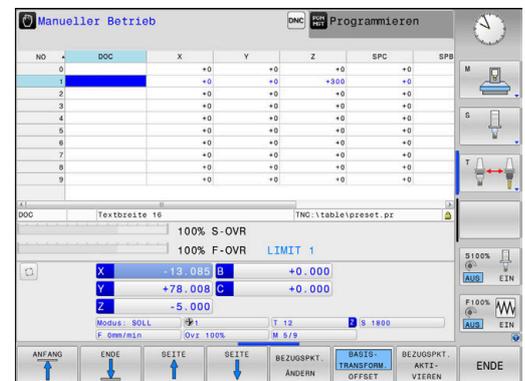
#### Softkey Anwendung



Der Anwender ermittelt die Lage und die Orientierung des Werkstück-Koordinatensystems z. B. mithilfe eines 3D-Tastsystems. Die ermittelten Werte speichert die Steuerung bezogen auf das Basis-Koordinatensystem als **BASIS-TRANSFORM.**-Werte in der Bezugspunktverwaltung.



Der Maschinenhersteller konfiguriert die **BASIS-TRANSFORM.**-Spalten der Bezugspunktverwaltung passend zur Maschine.



Weitere Informationen: "Bezugspunktverwaltung", Seite 196

## HINWEIS

### Achtung Kollisionsgefahr!

Maschinenabhängig kann Ihre Steuerung über eine zusätzliche Paletten-Bezugspunktabelle verfügen. Ihr Maschinenhersteller kann darin **BASISTRANSFORM.**-Werte definieren, die noch vor den von Ihnen definierten **BASISTRANSFORM.**-Werten aus der Bezugspunktabelle wirken. Ob und welcher Palettenbezugspunkt aktiv ist, zeigt der Reiter **PAL** der zusätzlichen Statusanzeige. Da die **BASISTRANSFORM.**-Werte der Paletten-Bezugspunktabelle nicht sichtbar oder editierbar sind, besteht während aller Bewegungen Kollisionsgefahr!

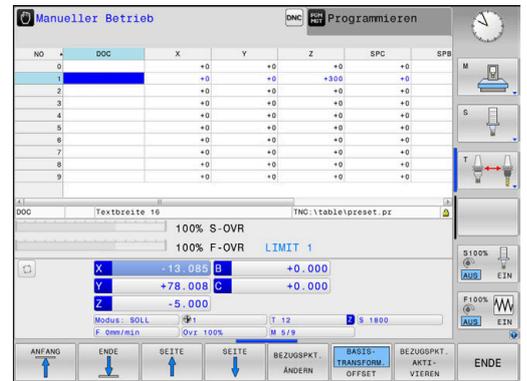
- ▶ Dokumentation Ihres Maschinenherstellers beachten
- ▶ Palettenbezugspunkte ausschließlich in Verbindung mit Paletten verwenden
- ▶ Vor der Bearbeitung die Anzeige des Reiters **PAL** prüfen

**Werkstück-Koordinatensystem W-CS**

Das Werkstück-Koordinatensystem ist ein dreidimensionales kartesisches Koordinatensystem, dessen Koordinatenursprung der aktive Bezugspunkt ist.

Die Lage und die Orientierung des Werkstück-Koordinatensystems sind abhängig von den **BASIS- TRANSFORM.**-Werten der aktiven Zeile der Bezugspunkt-tabelle.

Softkey	Anwendung
	Der Anwender ermittelt die Lage und die Orientierung des Werkstück-Koordinatensystems z. B. mithilfe eines 3D-Tastsystems. Die ermittelten Werte speichert die Steuerung bezogen auf das Basis-Koordinatensystem als <b>BASIS- TRANSFORM.</b> -Werte in der Bezugspunktverwaltung.

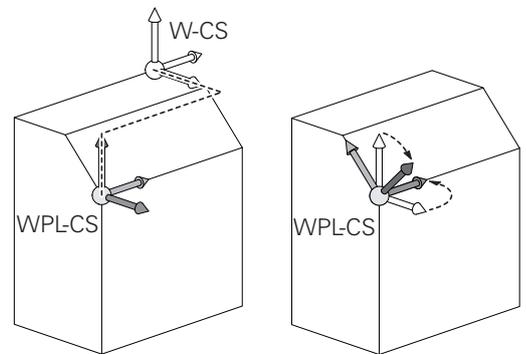
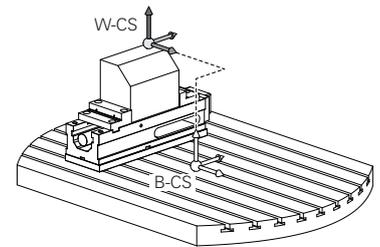


**Weitere Informationen:** "Bezugspunktverwaltung", Seite 196

Der Anwender definiert im Werkstück-Koordinatensystem mithilfe von Transformationen die Lage und die Orientierung des Bearbeitungsebene-Koordinatensystems.

Transformationen im Werkstück-Koordinatensystem:

- **3D ROT**-Funktionen
  - **PLANE**-Funktionen
  - Zyklus **19 BEARBEITUNGSEBENE**
- Achsen **X, Y, Z** des Zyklus **7 NULLPUNKT** oder der Funktion **TRANS DATUM** (Verschiebung **vor** dem Schwenken der Bearbeitungsebene)
- Spalten **X, Y, Z** der Nullpunkt-tabelle (Verschiebung **vor** dem Schwenken der Bearbeitungsebene)
- Zyklus **8 SPIEGELUNG** oder **TRANS MIRROR** (Spiegelung **vor** dem Schwenken der Bearbeitungsebene)



**i** Das Resultat von aufeinander aufbauenden Transformationen ist abhängig von der Programmierreihenfolge!

Programmieren Sie in jedem Koordinatensystem ausschließlich die angegebenen (empfohlenen) Transformationen. Dies gilt sowohl für das Setzen als auch für das Zurücksetzen der Transformationen. Abweichende Nutzung kann zu unerwarteten oder unerwünschten Konstellationen führen. Beachten Sie hierzu die nachfolgenden Programmierhinweise.

Programmierhinweise:

- Wenn Transformationen (Spiegeln und Verschieben) vor den **PLANE**-Funktionen (außer **PLANE AXIAL**) programmiert werden, verändert sich dadurch die Lage des Schwenkpunkts (Ursprung des Bearbeitungsebene-Koordinatensystems WPL-CS) und die Orientierung der Drehachsen
  - eine Verschiebung alleine verändert nur die Lage des Schwenkpunkts
  - eine Spiegelung alleine verändert nur die Orientierung der Drehachsen
- In Verbindung mit **PLANE AXIAL** und dem Zyklus **19** haben die programmierten Transformationen (Spiegeln, Drehen und Skalieren) keinen Einfluss auf die Lage des Schwenkpunkts oder die Orientierung der Drehachsen

**i** Ohne aktive Transformationen im Werkstück-Koordinatensystem sind die Lage und die Orientierung des Bearbeitungsebene-Koordinatensystems und des Werkstück-Koordinatensystems identisch.

An einer 3-Achsmaschine oder bei einer reinen 3-Achs-Bearbeitung gibt es keine Transformationen im Werkstück-Koordinatensystem. Die **BASIS- TRANSFORM.-** Werte der aktiven Zeile der Bezugspunktabelle wirken bei dieser Annahme unmittelbar auf das Bearbeitungsebene-Koordinatensystem.

Im Bearbeitungsebene-Koordinatensystem sind natürlich weitere Transformationen möglich

**Weitere Informationen:** "Bearbeitungsebene-Koordinatensystem WPL-CS", Seite 121

**Bearbeitungsebene-Koordinatensystem WPL-CS**

Das Bearbeitungsebene-Koordinatensystem ist ein dreidimensionales kartesisches Koordinatensystem.

Die Lage und die Orientierung des Bearbeitungsebene-Koordinatensystems sind abhängig von den aktiven Transformationen im Werkstück-Koordinatensystem.

**i** Ohne aktive Transformationen im Werkstück-Koordinatensystem sind die Lage und die Orientierung des Bearbeitungsebene-Koordinatensystems und des Werkstück-Koordinatensystems identisch.

An einer 3-Achsmaschine oder bei einer reinen 3-Achs-Bearbeitung gibt es keine Transformationen im Werkstück-Koordinatensystem. Die **BASIS- TRANSFORM.-** Werte der aktiven Zeile der Bezugspunktabelle wirken bei dieser Annahme unmittelbar auf das Bearbeitungsebene-Koordinatensystem.

Der Anwender definiert im Bearbeitungsebene-Koordinatensystem mithilfe von Transformationen die Lage und die Orientierung des Eingabe-Koordinatensystems.

Transformationen im Bearbeitungsebene-Koordinatensystem:

- Achsen **X, Y, Z** des Zyklus **7 NULLPUNKT** oder der Funktion **TRANS DATUM**
- Zyklus **8 SPIEGELUNG** oder Funktion **TRANS MIRROR**
- Zyklus **10 DREHUNG** oder Funktion **TRANS ROTATION**
- Zyklus **11 MASSFAKTOR** oder Funktion **TRANS SCALE**
- Zyklus **26 MASSFAKTOR ACHSSPEZ.**
- **PLANE RELATIVE**

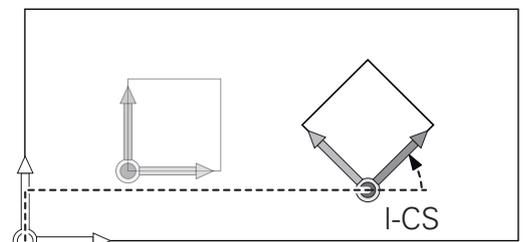
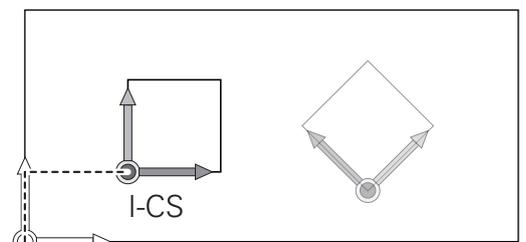
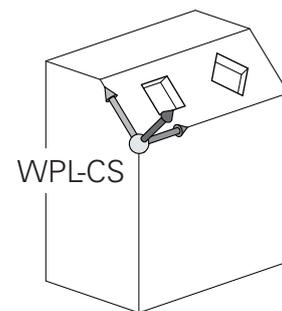
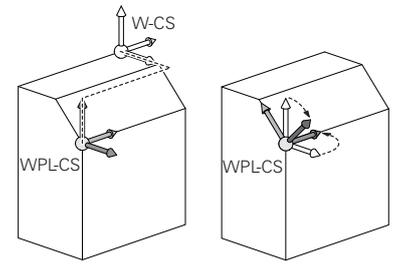
**i** Als **PLANE**-Funktion wirkt **PLANE RELATIVE** im Werkstück-Koordinatensystem und orientiert das Bearbeitungsebene-Koordinatensystem.

Die Werte der additiven Schwenkung beziehen sich dabei aber immer auf das aktuelle Bearbeitungsebene-Koordinatensystem.

**i** Das Resultat von aufeinander aufbauenden Transformationen ist abhängig von der Programmierreihenfolge!

**i** Ohne aktive Transformationen im Bearbeitungsebene-Koordinatensystem sind die Lage und die Orientierung des Eingabe-Koordinatensystems und des Bearbeitungsebene-Koordinatensystems identisch.

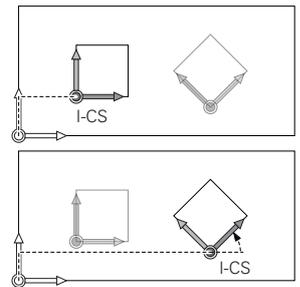
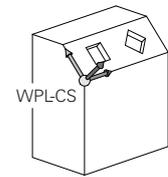
An einer 3-Achsmaschine oder bei einer reinen 3-Achs-Bearbeitung gibt es außerdem keine Transformationen im Werkstück-Koordinatensystem. Die **BASIS- TRANSFORM.-** Werte der aktiven Zeile der Bezugspunktabelle wirken bei dieser Annahme unmittelbar auf das Eingabe-Koordinatensystem.



### Eingabe-Koordinatensystem I-CS

Das Eingabe-Koordinatensystem ist ein dreidimensionales kartesisches Koordinatensystem.

Die Lage und die Orientierung des Eingabe-Koordinatensystems sind abhängig von den aktiven Transformationen im Bearbeitungsebene-Koordinatensystem.



**i** Ohne aktive Transformationen im Bearbeitungsebene-Koordinatensystem sind die Lage und die Orientierung des Eingabe-Koordinatensystems und des Bearbeitungsebene-Koordinatensystems identisch.

An einer 3-Achsmaschine oder bei einer reinen 3-Achs-Bearbeitung gibt es außerdem keine Transformationen im Werkstück-Koordinatensystem. Die **BASIS-TRANSFORM.-** Werte der aktiven Zeile der Bezugspunkttafel wirken bei dieser Annahme unmittelbar auf das Eingabe-Koordinatensystem.

Der Anwender definiert mithilfe von Verfahrssätzen im Eingabe-Koordinatensystem die Position des Werkzeugs und damit die Lage des Werkzeug-Koordinatensystems.

**i** Auch die Anzeigen **SOLL, IST, SCHPF** und **ISTRW** beziehen sich auf das Eingabe-Koordinatensystem.

Verfahrssätze im Eingabe-Koordinatensystem:

- achsparallele Verfahrssätze
- Verfahrssätze mit kartesischen oder polaren Koordinaten
- Verfahrssätze mit kartesischen Koordinaten und Flächennormalenvektoren
- Zyklen

#### Beispiel

7 X+48 R+

7 L X+48 Y+102 Z-1.5 RO

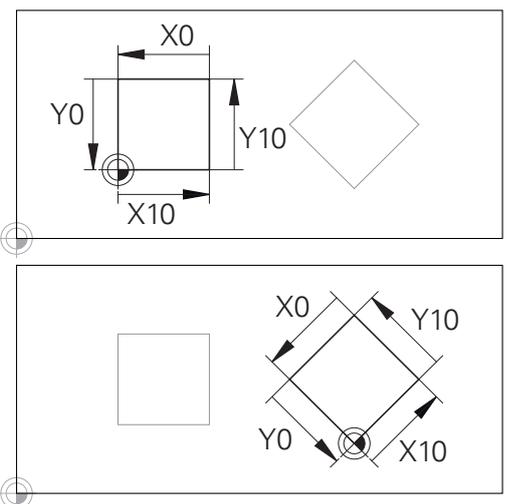
7 LN X+48 Y+102 Z-1.5 NX-0.04658107 NY0.00045007  
NZ0.8848844 RO

**i** Auch bei Verfahrssätzen mit Flächennormalenvektoren wird die Lage des Werkzeug-Koordinatensystems durch die kartesischen Koordinaten X, Y und Z bestimmt.

In Verbindung mit der 3D-Werkzeugkorrektur kann entlang der Flächennormalenvektoren die Lage des Werkzeug-Koordinatensystems verschoben werden.

**i** Die Orientierung des Werkzeug-Koordinatensystems kann in verschiedenen Bezugssystemen erfolgen.

**Weitere Informationen:** "Werkzeug-Koordinatensystem T-CS", Seite 123



Eine auf den Eingabe-Koordinatensystem-Ursprung bezogene Kontur kann sehr einfach beliebig transformiert werden.

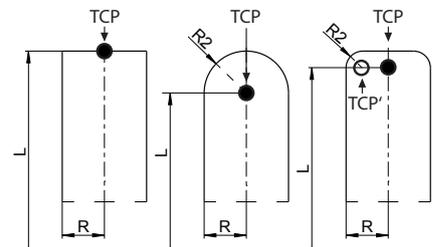
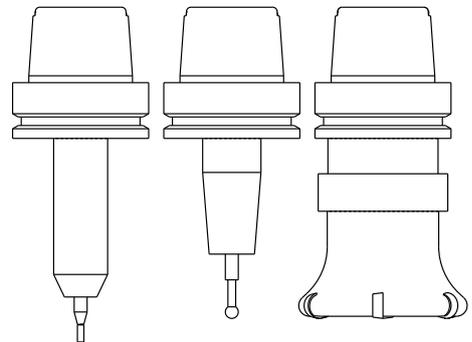
**Werkzeug-Koordinatensystem T-CS**

Das Werkzeug-Koordinatensystem ist ein dreidimensionales kartesisches Koordinatensystem, dessen Koordinatenursprung der Werkzeugbezugspunkt ist. Auf diesen Punkt beziehen sich die Werte der Werkzeugtabelle, **L** und **R** bei Fräswerkzeugen und **ZL**, **XL** und **YL** bei Drehwerkzeugen.

**Weitere Informationen:** "Werkzeugdaten in die Tabelle eingeben", Seite 136

Entsprechend den Werten aus der Werkzeugtabelle wird der Koordinatenursprung des Werkzeug-Koordinatensystems auf den Werkzeugführungspunkt TCP verschoben. TCP steht für **T**ool **C**enter **P**oint.

Wenn sich das NC-Programm nicht auf die Werkzeugspitze bezieht, muss der Werkzeugführungspunkt verschoben werden. Die notwendige Verschiebung erfolgt im NC-Programm mithilfe der Deltawerte beim Werkzeugaufruf.



**i** Die in der Grafik gezeigte Lage des TCP ist verpflichtend in Verbindung mit der 3D-Werkzeugkorrektur.

**i** Der Anwender definiert mithilfe von Verfahrssätzen im Eingabe-Koordinatensystem die Position des Werkzeugs und damit die Lage des Werkzeug-Koordinatensystems.

Die Orientierung des Werkzeug-Koordinatensystems ist bei aktiver **TCPM**-Funktion oder bei aktiver Zusatzfunktion **M128** abhängig von der aktuellen Werkzeuganstellung.

Eine Werkzeuganstellung definiert der Anwender entweder im Maschinen-Koordinatensystem oder im Bearbeitungsebene-Koordinatensystem.

Werkzeuganstellung im Maschinen-Koordinatensystem:

**Beispiel**

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

Werkzeuganstellung im Bearbeitungsebene-Koordinatensystem:

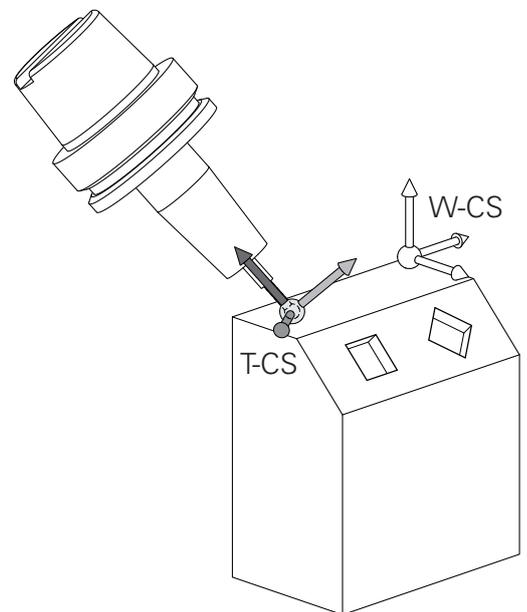
**Beispiel**

```
6 FUNCTION TCPM F TCP AXIS SPAT PATHCTRL AXIS
```

```
7 L A+0 B+45 C+0 R0 F2500
```

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

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



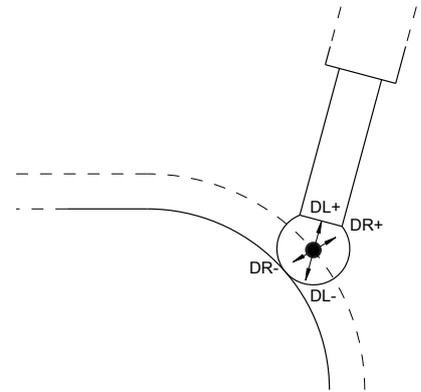
**i** Bei den gezeigten Verfahrensätzen mit Vektoren ist eine 3D-Werkzeugkorrektur mithilfe der Korrekturwerte **DL**, **DR** und **DR2** aus dem **TOOL CALL**-Satz oder der Korrekturtabelle **.tco** möglich.

Die Funktionsweisen der Korrekturwerte sind abhängig vom Werkzeugtyp.

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

- $R2_{TAB} + DR2_{TAB} + DR2_{PROG} = 0$   
→ Schaftfräser
- $R2_{TAB} + DR2_{TAB} + DR2_{PROG} = R_{TAB} + DR_{TAB} + DR_{PROG}$   
→ Radiusfräser oder Kugelfräser
- $0 < R2_{TAB} + DR2_{TAB} + DR2_{PROG} < R_{TAB} + DR_{TAB} + DR_{PROG}$   
→ Eckenradiusfräser oder Torusfräser

**i** Ohne der **TCPM**-Funktion oder der Zusatzfunktion **M128** ist die Orientierung des Werkzeug-Koordinatensystems und des Eingabe-Koordinatensystems identisch.



## 3.8 Zubehör: 3D-Tastsysteme und elektronische Handräder von HEIDENHAIN

### 3D-Tastsysteme (Option #17)

Anwendungen der 3D-Tastsysteme von HEIDENHAIN:

- Werkstücke automatisch ausrichten
- Schnell und hochgenau Bezugspunkte setzen
- Während des Programmlaufs Messungen am Werkstück ausführen
- Werkzeuge vermessen und prüfen



Alle Funktionen der Tastsystemzyklen sind im Benutzerhandbuch **Messzyklen für Werkstück und Werkzeug programmieren** beschrieben. Wenn Sie dieses Benutzerhandbuch benötigen, dann wenden Sie sich an HEIDENHAIN.  
ID: 1303431-xx

### Schaltende Tastsysteme TS 260, TS 460, TS 642, TS 740 und TS 760

Die Tastsysteme TS 248 und TS 260 sind besonders preisgünstig und übertragen die Schaltsignale mithilfe eines Kabels.

Für Maschinen mit Werkzeugwechslern eignen sich die kabellosen Tastsysteme TS 642 und TS 740 sowie die kleineren Tastsysteme TS 460 und TS 760. Alle genannten Tastsysteme verfügen über eine Signalübertragung per Infrarot. Das TS 460 sowie das TS 760 ermöglichen ebenfalls eine Funkübertragung. Das TS 460 bietet zudem einen optionalen Kollisionsschutz.

In den schaltenden Tastsystemen von HEIDENHAIN registriert entweder ein verschleißfreier optischer Schalter oder mehrere hochgenaue Drucksensoren (TS 740 und TS760) die Auslenkung des Taststifts. Die Auslenkung führt damit zum Schaltsignal, das die Steuerung veranlasst den Istwert der aktuellen Tastsystemposition zu speichern.

### Werkzeug-Tastsysteme TT 160 und TT 460

Die Tastsysteme TT 160 und TT 460 ermöglichen ein effizientes und genaues Messen und Prüfen der Werkzeugabmaße.

Die Steuerung stellt hierzu Zyklen zur Verfügung, mit denen sich Werkzeugradius und Werkzeuglänge bei stehender oder rotierender Spindel ermitteln lassen. Die besonders robuste Bauart und die hohe Schutzart machen das Werkzeug-Tastsystem gegenüber Kühlmittel und Spänen unempfindlich.

Das Schaltsignal erzeugt ein verschleißfreier optischer Schalter. Die Signalübertragung erfolgt beim TT 160 kabelgebunden. Der TT 460 ermöglicht eine Infrarot- und eine Funkübertragung.



## Elektronische Handräder HR

Die elektronischen Handräder vereinfachen das manuelle Verfahren der Achsschlitten. Der Verfahrensweg pro Handradumdrehung ist in einem weiten Bereich wählbar. Neben den Einbauhandrädern HR 130 und HR 150 bietet HEIDENHAIN auch die portablen Handräder HR 510, HR 520 und HR 550FS an.

**Weitere Informationen:** "Verfahren mit elektronischen Handrädern", Seite 177



An Steuerungen mit (**HSCI**: HEIDENHAIN Serial Controller Interface) serieller Schnittstelle für Steuerungskomponenten können auch mehrere elektronische Handräder gleichzeitig angeschlossen und abwechselnd verwendet werden.

Die Konfiguration erfolgt über den Maschinenhersteller!



# 4

**Werkzeuge**

## 4.1 Werkzeugdaten

### Werkzeugnummer, Werkzeugname

Jedes Werkzeug ist durch eine Nummer zwischen 0 und 32767 gekennzeichnet. Wenn Sie mit Werkzeugtabellen arbeiten, können Sie zusätzlich Werkzeugnamen vergeben. Werkzeugnamen dürfen maximal aus 32 Zeichen bestehen.



**Erlaubte Zeichen:** # \$ % & , - \_ . 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

Kleinbuchstaben ersetzt die Steuerung beim Speichern automatisch durch entsprechende Großbuchstaben.

**Verbotene Zeichen:** <Leerzeichen> ! " ' ( ) \* + ; < = > ? [ / ] ^  
` { | } ~

Das Werkzeug mit der Nummer 0 ist als Nullwerkzeug festgelegt und hat die Länge L=0 und den Radius R=0. In Werkzeugtabellen sollten Sie das Werkzeug T0 ebenfalls mit L=0 und R=0 definieren.

Definieren Sie den Werkzeugnamen eindeutig!

Wenn die Steuerung z. B. im Werkzeugmagazin mehrere verfügbare Werkzeuge findet, wechselt die Steuerung das Werkzeug mit der geringsten Reststandzeit ein.

- Werkzeug, das sich in der Spindel befindet
- Werkzeug, das sich im Magazin befindet



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Wenn mehrere Magazine vorhanden sind, kann der Maschinenhersteller eine Suchreihenfolge der Werkzeuge in den Magazinen festlegen.

- Werkzeug, das in der Werkzeugtabelle definiert ist, aber sich aktuell nicht im Magazin befindet

Wenn die Steuerung z. B. im Werkzeugmagazin mehrere verfügbare Werkzeuge findet, wechselt die Steuerung das Werkzeug mit der geringsten Reststandzeit ein.

### Datenbank-ID

In einer maschinenübergreifenden Werkzeug-Datenbank können Sie die Werkzeuge mit eindeutigen Datenbank-IDs identifizieren, z. B. innerhalb einer Werkstatt. Dadurch können Sie die Werkzeuge mehrerer Maschinen leichter koordinieren.

Die Steuerung erlaubt keinen Werkzeugaufruf mit der Datenbank-ID.

Sie können bei indizierten Werkzeugen die Datenbank-ID entweder nur für das physikalisch vorhandene Hauptwerkzeug definieren oder als ID für den Datensatz bei jedem Index.

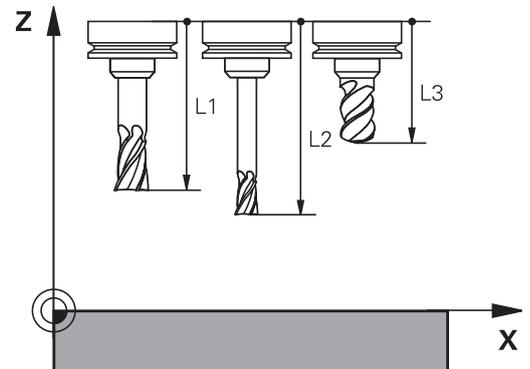
**Weitere Informationen:** "Grundlagen Werkzeugtabelle", Seite 131

Eine Datenbank-ID darf max. 40 Zeichen umfassen und ist in der Werkzeugverwaltung einmalig.

## Werkzeuglänge L

Die Werkzeuglänge **L** geben Sie als absolute Länge bezogen auf den Werkzeugbezugspunkt ein.

**i** Die absolute Länge eines Werkzeugs bezieht sich immer auf den Werkzeugbezugspunkt. In der Regel legt der Maschinenhersteller den Werkzeugbezugspunkt auf die Spindelnase.



## Werkzeuglänge ermitteln

Vermessen Sie Ihre Werkzeuge extern mit einem Voreinstellgerät oder direkt in der Maschine, z. B. mithilfe eines Werkzeug-Tastsystems. Wenn Sie die genannten Messmöglichkeiten nicht haben, können Sie die Werkzeuglängen auch ermitteln.

Sie haben folgende Möglichkeiten, die Werkzeuglänge zu ermitteln:

- Mit einem Endmaß
- Mit einem Kalibrierdorn (Prüfwerkzeug)

**i** Bevor Sie die Werkzeuglänge ermitteln, müssen Sie den Bezugspunkt in der Spindelachse setzen.

## Werkzeuglänge mit einem Endmaß ermitteln

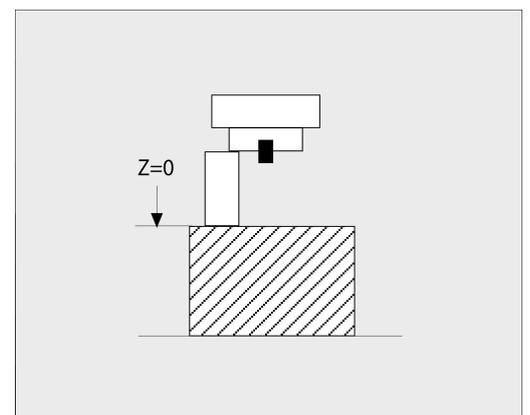
**i** Damit Sie das Bezugspunktsetzen mit einem Endmaß anwenden dürfen, muss der Werkzeugbezugspunkt an der Spindelnase liegen. Sie müssen den Bezugspunkt auf die Fläche setzen, die Sie nachfolgend mit dem Werkzeug ankratzen. Diese Fläche muss ggf. erst noch erstellt werden.

Beim Bezugspunkt setzen mit einem Endmaß gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Endmaß auf den Maschinentisch stellen
- ▶ Spindelnase neben dem Endmaß positionieren
- ▶ Schrittweise in **Z+**-Richtung fahren, bis Sie das Endmaß gerade noch unter die Spindelnase schieben können
- ▶ Bezugspunkt in **Z** setzen

Die Werkzeuglänge ermitteln Sie nachfolgend wie folgt:

- ▶ Werkzeug einwechseln
- ▶ Fläche ankratzen
- ▶ Die Steuerung zeigt die absolute Werkzeuglänge als Istposition in der Positionsanzeige.



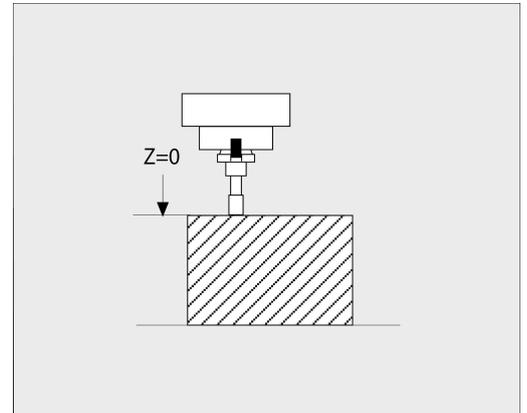
### Werkzeuglänge mit einem Kalibrierdorn und einer Messdose ermitteln

Beim Bezugspunktsetzen mit einem Kalibrierdorn und einer Messdose gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Messdose auf den Maschinentisch spannen
- ▶ Beweglichen Innenring der Messdose auf gleiche Höhe mit dem festen Außenring bringen
- ▶ Messuhr auf 0 stellen
- ▶ Mit dem Kalibrierdorn auf den beweglichen Innenring fahren
- ▶ Bezugspunkt in **Z** setzen

Die Werkzeuglänge ermitteln Sie nachfolgend wie folgt:

- ▶ Werkzeug einwechseln
- ▶ Mit dem Werkzeug auf den beweglichen Innenring fahren, bis die Messuhr 0 zeigt
- ▶ Die Steuerung zeigt die absolute Werkzeuglänge als Istposition in der Positionsanzeige.



### Werkzeugradius R

Den Werkzeugradius R geben Sie direkt ein.

## Grundlagen Werkzeugtabelle

In einer Werkzeugtabelle können Sie bis zu 32 767 Werkzeuge definieren und deren Werkzeugdaten speichern.

Sie müssen die Werkzeugtabellen in folgenden Fällen verwenden:

- Wenn Sie indizierte Werkzeuge, wie z. B. Stufenbohrer mit mehreren Längenkorrekturen, einsetzen wollen  
**Weitere Informationen:** "Indiziertes Werkzeug", Seite 132
- Wenn Ihre Maschine mit einem automatischen Werkzeugwechsler ausgerüstet ist
- Wenn Sie mit dem Zyklus **22** nachräumen wollen  
**Weitere Informationen:** Benutzerhandbuch **Bearbeitungszyklen programmieren**
- Wenn Sie mit den Zyklen **251** bis **254** arbeiten wollen  
**Weitere Informationen:** Benutzerhandbuch **Bearbeitungszyklen programmieren**

### HINWEIS

#### Achtung, Datenverlust möglich!

Das Löschen der Zeile 0 aus der Werkzeugtabelle zerstört die Tabellenstruktur. Nachfolgend werden gesperrte Werkzeuge ggf. nicht mehr als gesperrt erkannt, wodurch auch eine Schwesterwerkzeugsuche nicht funktioniert. Ein nachträgliches Einfügen einer Zeile 0 löst dieses Problem nicht. Die ursprüngliche Werkzeugtabelle ist dauerhaft beschädigt!

- ▶ Werkzeugtabelle wiederherstellen
  - defekte Werkzeugtabelle um eine neue Zeile 0 erweitern
  - defekte Werkzeugtabelle kopieren (z. B. toolcopy.t)
  - defekte Werkzeugtabelle (aktuelle tool.t) löschen
  - Kopie (toolcopy.t) als tool.t kopieren
  - Kopie (toolcopy.t) löschen
- ▶ HEIDENHAIN-Kundendienst kontaktieren (NC-Helpline)



Alle Tabellennamen müssen mit einem Buchstaben beginnen. Beachten Sie diese Voraussetzung beim Erstellen und Verwalten weiterer Tabellen.

Die Tabellenansicht können Sie mit der Taste **Bildschirmaufteilung** wählen. Hierbei stehen eine Listenansicht oder eine Formularansicht zur Verfügung.

Weitere Einstellungen, wie z. B.

**SPALTEN SORTIEREN/ AUSBLENDEN**, nehmen Sie nach dem Öffnen der Datei vor.

### Ansicht der Werkzeugtabelle umschalten

Die Steuerung zeigt die Werkzeugtabelle in Kombination mit der Positionsanzeige oder als Vollbild.



Nicht in Verbindung mit der Erweiterten Werkzeugverwaltung (Option #93).

Sie schalten die Ansicht der Werkzeugtabelle wie folgt um:



- ▶ Softkey **WERKZEUG TABELLE** drücken



- ▶ Softkey **ZUSÄTZL. FUNKT.** drücken



- ▶ Softkey **POS.-ANZ.** auf **EIN** setzen
- ▶ Die Steuerung blendet die Positionsanzeige ein.

### Indiziertes Werkzeug

Stufenbohrer, T-Nutenfräser, Scheibenfräser oder allgemein Werkzeuge mit mehreren Längen- und Radiusangaben können nicht in nur einer Werkzeugtabellenzeile komplett definiert werden. Jede Tabellenzeile lässt ausschließlich eine Längen- und Radiusdefinition zu.

Um einem Werkzeug mehrere Korrekturdaten zuweisen zu können (mehrere Werkzeugtabellenzeilen), ergänzen Sie eine vorhandene Werkzeugdefinition (**T 5**) um eine zusätzliche indizierte Werkzeugnummer (z. B. **T 5.1**). Jede zusätzliche Tabellenzeile besteht somit aus der ursprünglichen Werkzeugnummer, einem Punkt und einem Index (aufsteigend von 1 bis 9). Die ursprüngliche Werkzeugtabellenzeile enthält dabei die maximale Werkzeuglänge, die Längen der nachfolgenden Tabellenzeilen nähern sich dem Werkzeugaufnahmepunkt.

Um eine indizierte Werkzeugnummer (Tabellenzeile) zu erstellen, gehen Sie wie folgt vor:



- ▶ Werkzeugtabelle öffnen
- ▶ Softkey **ZEILE EINFÜGEN** drücken
- ▶ Die Steuerung öffnet das Überblendfenster **Zeile einfügen**
- ▶ Im Eingabefeld **Anzahl der Zeilen** = die Anzahl der zusätzlichen Zeilen definieren
- ▶ Im Eingabefeld **Werkzeug-Nummer** die ursprüngliche Werkzeugnummer inkl. Index eingeben
- ▶ Mit **OK** bestätigen
- ▶ Die Steuerung erweitert die Werkzeugtabelle um die zusätzlichen Tabellenzeile.



Wenn Sie die erweiterte Werkzeugverwaltung (Option #93) verwenden, können Sie mithilfe des Softkeys **INDEX EINFÜGEN** ein indiziertes Werkzeug einfügen. Die Steuerung erstellt den Index fortlaufend und übernimmt alle Werte des ursprünglichen Werkzeugs.

**Schnellsuche nach dem Werkzeugnamen:**

Wenn der Softkey **EDITIEREN** auf **AUS** steht, können Sie wie folgt nach einem Werkzeugnamen suchen:

- ▶ Anfangsbuchstaben des Werkzeugnamens eingeben, z. B. **MI**
- Die Steuerung zeigt ein Dialogfenster mit dem eingegebenen Text und springt auf das erste Suchergebnis.
- ▶ Weitere Buchstaben eingeben, um die Auswahl zu begrenzen, z. B. **MILL**
- ▶ Wenn die Steuerung keine Ergebnisse mit den eingegebenen Buchstaben mehr findet, können Sie durch Drücken auf den zuletzt eingegebenen Buchstaben, z. B. **L** wie mit den Pfeiltasten zwischen den Suchergebnissen springen

Die Schnellsuche funktioniert auch in der Werkzeugauswahl im **TOOL CALL**-Satz.

**Nur bestimmte Werkzeugtypen anzeigen (Filtereinstellung)**

- ▶ Softkey **TABELLEN FILTER** drücken
- ▶ Gewünschten Werkzeugtyp per Softkey wählen
- Die Steuerung zeigt nur die Werkzeuge des gewählten Typs an.
- ▶ Filter wieder aufheben: Softkey **ALLE ANZ.** drücken



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Der Maschinenhersteller passt den Funktionsumfang der Filterfunktion an Ihre Maschine an.

Softkey	Filterfunktionen der Werkzeugtabelle
	Filterfunktion wählen
	Filtereinstellungen aufheben und alle Werkzeuge anzeigen
	Standardfilter verwenden
	Alle Bohrer in der Werkzeugtabelle anzeigen
	Alle Fräser in der Werkzeugtabelle anzeigen
	Alle Gewindebohrer / Gewindefräser in der Werkzeugtabelle anzeigen
	Alle Taster in der Werkzeugtabelle anzeigen

### Spalten der Werkzeugtabelle ausblenden oder sortieren

Sie können die Darstellung der Werkzeugtabelle an Ihre Bedürfnisse anpassen. Spalten, die nicht angezeigt werden, können Sie einfach ausblenden:

- ▶ Softkey **SPALTEN SORTIEREN/ AUSBLENDEN** drücken
- ▶ Gewünschten Spaltennamen mit der Pfeiltaste wählen
- ▶ Softkey **SPALTE AUSBLENDEN** drücken, um diese Spalte aus der Tabellenansicht zu entfernen

Sie können auch die Reihenfolge ändern, in der die Tabellenspalten angezeigt werden:

- ▶ Über das Dialogfeld **Verschieben vor:** können Sie die Reihenfolge ändern, in der die Tabellenspalten angezeigt werden. Der in **Angezeigte Spalten:** markierte Eintrag wird vor diese Spalte geschoben

Sie können im Formular mit einer angeschlossenen Maus oder mit den Navigationstasten arbeiten.

Gehen Sie wie folgt vor:



- ▶ Navigationstasten drücken, um in die Eingabefelder zu springen
- ▶ Innerhalb eines Eingabefelds mit den Pfeiltasten navigieren
- ▶ Auswahlmenüs mit der Taste **GOTO** öffnen



Mit der Funktion **Anzahl Spalten fixieren** können Sie festlegen, wie viele Spalten (0-3) am linken Bildschirmrand fixiert werden. Auch wenn Sie in der Tabelle nach rechts navigieren, bleiben diese Spalten sichtbar.

## Werkzeugtabelle in INCH anlegen und aktivieren

**i** Wenn Sie die Steuerung auf die Maßeinheit **INCH** umstellen, ändert sich die Maßeinheit der Werkzeugtabelle nicht automatisch.  
Wenn Sie auch hier die Maßeinheit ändern möchten, müssen Sie eine neue Werkzeugtabelle anlegen.

Um eine Werkzeugtabelle in **INCH** anzulegen und zu aktivieren, gehen Sie wie folgt vor:

- 
  - ▶ Betriebsart **Positionieren mit Handeingabe** wählen
  - ▶ Nullwerkzeug (T0) aufrufen
  - ▶ Steuerung neu starten
  - ▶ **Strom-Unterbrechung nicht** mit **CE** quittieren
- 
  - ▶ Betriebsart **Programmieren** wählen
- 
  - ▶ Dateiverwaltung öffnen
  - ▶ Ordner **TNC:\table** öffnen
  - ▶ Datei **tool.t** umbenennen, z. B. in **tool\_mm.t**
  - ▶ Datei **tool.t** anlegen
- 
  - ▶ Maßeinheit **INCH** wählen
  - > Die Steuerung öffnet die neue leere Werkzeugtabelle.
- 
  - ▶ Zeilen anfügen, z. B. 100 Zeilen
  - > Die Steuerung fügt die Zeilen ein.
  - ▶ Cursor in der Spalte **L** der Zeile **0** positionieren
  - ▶ **0** eingeben
  - ▶ Cursor in der Spalte **R** der Zeile **0** positionieren
  - ▶ **0** eingeben
- 
  - ▶ Eingabe bestätigen
- 
  - ▶ Dateiverwaltung öffnen
  - ▶ Beliebiges NC-Programm öffnen
- 
  - ▶ Betriebsart **Manueller Betrieb** wählen
  - ▶ **Strom-Unterbrechung** mit **CE** quittieren
- 
  - ▶ Werkzeugtabelle öffnen
  - ▶ Werkzeugtabelle prüfen

**i** Eine weitere Tabelle, in der die Maßeinheit nicht automatisch geändert wird, ist die Bezugspunktabelle.  
**Weitere Informationen:** "Bezugspunktabelle in INCH anlegen und aktivieren", Seite 197

## Werkzeugdaten in die Tabelle eingeben

### Standardwerkzeugdaten

Parameter	Bedeutung	Dialog
<b>T</b>	Nummer, mit der das Werkzeug im NC-Programm aufgerufen wird (z. B. 5, indiziert: 5.2)	-
<b>NAME</b>	Name, mit dem das Werkzeug im NC-Programm aufgerufen wird (max. 32 Zeichen, nur Großbuchstaben, kein Leerzeichen)	<b>Werkzeug-Name?</b>
<b>L</b>	Werkzeuglänge L	<b>Werkzeug-Länge?</b>
<b>R</b>	Werkzeugradius R	<b>Werkzeug-Radius?</b>
<b>R2</b>	Werkzeugradius R2 für Fräser mit Eckenradius (nur für dreidimensionale Radiuskorrektur oder grafische Darstellung der Bearbeitung mit Kugelfräser)	<b>Werkzeug-Radius 2?</b>
<b>DL</b>	Deltawert Werkzeuglänge L	<b>Aufmaß Werkzeug-Länge?</b>
<b>DR</b>	Deltawert Werkzeugradius R	<b>Aufmaß Werkzeug-Radius?</b>
<b>DR2</b>	Deltawert Werkzeugradius R2	<b>Aufmaß Werkzeug-Radius 2?</b>
<b>TL</b>	Werkzeugsperre setzen ( <b>TL</b> : Für <b>ToolLocked</b> = engl. Werkzeug gesperrt)	<b>Werkzeug gesperrt? Ja=ENT/ Nein=NOENT</b>
<b>RT</b>	Nummer eines Schwesterwerkzeugs als Ersatzwerkzeug ( <b>RT</b> : Für <b>ReplacementTool</b> = engl. Ersatzwerkzeug) Leeres Feld oder Eingabe <b>0</b> bedeutet kein Schwesterwerkzeug	<b>Schwester-Werkzeug?</b>
<b>TIME1</b>	Maximale Standzeit des Werkzeugs in Minuten. Diese Funktion ist maschinenabhängig und ist im Maschinenhandbuch beschrieben	<b>Maximale Standzeit?</b>
<b>TIME2</b>	Maximale Standzeit des Werkzeugs bei einem Werkzeugaufruf in Minuten: Erreicht oder überschreitet die aktuelle Standzeit diesen Wert, so setzt die Steuerung beim nächsten <b>TOOL CALL</b> (mit Angabe der Werkzeugachse) das Schwesterwerkzeug ein	<b>Max. Standzeit bei TOOL CALL?</b>
<b>CUR_TIME</b>	Die aktuelle Standzeit entspricht der Zeit, in der das Werkzeug im Eingriff ist. Das Werkzeug ist im Eingriff, sobald die Spindel eingeschaltet ist und die Steuerung mit Bearbeitungsvorschub verfährt. Die Steuerung zählt diese Zeit selbstständig und trägt die aktuelle Standzeit in Minuten ein.  Sie können die Standzeit eines aktiven Werkzeugs während des Programmlaufs editieren, z. B. nachdem Sie eine Schneidplatte gewechselt haben. Die Steuerung übernimmt den Wert direkt für die Standzeitüberwachung.  Die Steuerung aktualisiert den Wert während der Abarbeitung eines NC-Programms zyklisch sowie bei einem Werkzeugaufruf und am Programmende.	<b>Aktuelle Standzeit?</b>

Parameter	Bedeutung	Dialog
TYP	Werkzeugtyp: Taste <b>ENT</b> drücken, um das Feld zu editieren. Die Taste <b>GOTO</b> öffnet ein Fenster, in dem Sie den Werkzeugtyp wählen können.  In der Werkzeugverwaltung mithilfe des Softkeys <b>AUSWAHL</b> Überblendfenster öffnen. Werkzeugtypen können Sie vergeben, um Anzeigefiltereinstellungen so zu treffen, dass nur der gewählte Typ in der Tabelle sichtbar ist	<b>Werkzeug Typ?</b>
DOC	Kommentar zum Werkzeug (max. 32 Zeichen)	<b>Werkzeug-Kommentar?</b>
PLC	Information zu diesem Werkzeug, die an die PLC übertragen werden soll	<b>PLC-Status?</b>
LCUTS	Schneidenlänge des Werkzeugs Eine Eingabe begrenzt die Zustelltiefe bei Zyklen	<b>Schneidenlänge in der WKZ-Achse?</b>
LU	Nutzlänge des Werkzeugs für Bohrzyklen und Zyklen <b>25x</b> Eine Eingabe begrenzt die Eintauchtiefe des Werkzeugs in Zyklen. <b>LU</b> darf in Verbindung mit <b>RN</b> auch größer <b>LCUTS</b> sein.	<b>Nutzlänge des Werkzeugs?</b>
RN	Halsradius zur exakten Definition des Werkzeugs für die grafische Darstellung von z. B. freigeschliffenen Schaftfräsern oder Scheibenfräsern  Ein Freischliff <b>RN</b> ist ausschließlich bei <b>LU &gt; LCUTS</b> möglich und innerhalb der grafischen Simulation sichtbar.	<b>Halsradius des Werkzeugs?</b>
ANGLE	Maximaler Eintauchwinkel des Werkzeugs bei pendelnder Eintauchbewegung für Zyklen	<b>Maximaler Eintauchwinkel?</b>
TMAT	Schneidstoff des Werkzeugs für den Schnittdatenrechner	<b>Werkzeug-Schneidstoff?</b>
CUTDATA	Schnittdatentabelle für den Schnittdatenrechner	<b>Schnittdatentabelle?</b>
NMAX	Begrenzung der Spindeldrehzahl für dieses Werkzeug. Überwacht wird sowohl der programmierte Wert (Fehlermeldung) als auch eine Drehzahlerhöhung über Potentiometer. Funktion inaktiv: - eingeben.  <b>Eingabebereich:</b> 0 bis +999 999, Funktion inaktiv: - eingeben	<b>Maximaldrehzahl [1/min]</b>
LIFTOFF	Festlegung, ob die Steuerung das Werkzeug bei einem NC-Stopp in Richtung der positiven Werkzeugachse freifahren soll, um Freischneidemarkierungen auf der Kontur zu vermeiden. Wenn <b>Y</b> definiert ist, hebt die Steuerung das Werkzeug von der Kontur ab, wenn <b>M148</b> aktiviert wurde.  <b>Weitere Informationen:</b> "Werkzeug bei NC-Stopp automatisch von der Kontur abheben: M148", Seite 318	<b>Abheben erlaubt? Ja=ENT/Nein=NOENT</b>
TP_NO	Verweis auf die Nummer des Tastsystems in der Tastsystemtabelle	<b>Nummer des Tastsystems</b>
T-ANGLE	Spitzenwinkel des Werkzeugs. Wird von Zyklus <b>240</b> verwendet, um aus der Durchmesserangabe die Zentrieriefe berechnen zu können	<b>Spitzenwinkel</b>
PITCH	Gewindesteigung des Werkzeugs. Wird von den Zyklen <b>206</b> , <b>207</b> und <b>208</b> verwendet. Ein positives Vorzeichen entspricht einem Rechtsgewinde	<b>Werkzeug Gewinde-Steigung?</b>

Parameter	Bedeutung	Dialog
LAST_USE	Zeitpunkt, zu dem das Werkzeug zuletzt verwendet wurde Die Steuerung aktualisiert den Wert während der Abarbeitung eines NC-Programms zyklisch sowie bei einem Werkzeugaufruf und am Programmende.	Datum/Uhrzeit letzte Wz.-Verwendung
PTYP	Werkzeugtyp zur Auswertung in der Platztabelle Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch! Funktion wird vom Maschinenhersteller definiert!	Werkzeugtyp für Platz-Tabelle?
ACC	Aktive Ratterunterdrückung für das jeweilige Werkzeug aktivieren oder deaktivieren (Seite 320). <b>Eingabebereich:</b> N (inaktiv) und Y (aktiv)	ACC aktiv? Ja=ENT/Nein=NOENT
KINEMATIC	Werkzeugträgerkinematik per Softkey <b>AUSWÄHLEN</b> einblenden. In der Werkzeugverwaltung mithilfe des Softkeys <b>AUSWAHL</b> und mit Softkey <b>OK</b> Dateiname und Pfad übernehmen. <b>Weitere Informationen:</b> "Werkzeugträger zuweisen", Seite 167	Werkzeugträger-Kinematik
OVRTIME	Zeit zum Überziehen der Werkzeugstandzeit in Minuten <b>Weitere Informationen:</b> "Standzeit überziehen", Seite 147 Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch! Funktion wird vom Maschinenhersteller definiert!	Überziehen der Werkzeugstandzeit
RCUTS	Stirnseitige Schneidenbreite des Werkzeugs, z. B. bei Wendeschneidplatten. Eine Eingabe beeinflusst das helikale und pendelnde Eintauchen bei den Zyklen <b>251</b> , <b>252</b> und OCM. <b>Weitere Informationen:</b> Benutzerhandbuch <b>Bearbeitungszyklen programmieren</b>	Breite der Schneidplatte
DB_ID	Mithilfe der Datenbank-ID können Sie ein Werkzeug identifizieren, z. B. innerhalb eines Werkzeug-Verwaltungssystems mithilfe von Client-Anwendungen. <b>Weitere Informationen:</b> "Datenbank-ID", Seite 128 HEIDENHAIN empfiehlt, bei indizierten Werkzeugen die Datenbank-ID dem Hauptwerkzeug zuzuweisen.	ID zentrale Werkzeugverwaltung
R_TIP	Radius an der Werkzeugschulter zur exakten Definition des Werkzeugs für die grafische Darstellung und automatische Berechnung innerhalb von Zyklen für z. B. Kegelsenker.	Radius an der Spitze

#### Werkzeugdaten für die automatische Werkzeugvermessung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!  
Ihr Maschinenhersteller legt fest, ob bei einem Werkzeug mit **CUT 0** der Versatz **R-OFFS** mitgerechnet wird.  
Ihr Maschinenhersteller legt den Standardwert für die Spalten **R-OFFS** und **L-OFFS** fest.

Parameter	Bedeutung	Dialog
CUT	Anzahl der Werkzeugschneiden (max. 99 Schneiden)	Anzahl der Schneiden?
LTOL	Zulässige Abweichung von der Werkzeuglänge L für Verschleißerkennung. Wenn der eingegebene Wert überschritten wird, dann sperrt die Steuerung das Werkzeug (Status <b>L</b> ). Eingabebereich: 0 bis 5,0000 mm	Verschleiß-Toleranz: Länge?
RTOL	Zulässige Abweichung vom Werkzeugradius R für Verschleißerkennung. Wenn der eingegebene Wert überschritten wird, dann sperrt die Steuerung das Werkzeug (Status <b>L</b> ). Eingabebereich: 0 bis 5,0000 mm	Verschleiß-Toleranz: Radius?
R2TOL	Zulässige Abweichung vom Werkzeugradius R2 für Verschleißerkennung. Wenn der eingegebene Wert überschritten wird, dann sperrt die Steuerung das Werkzeug (Status <b>L</b> ). Eingabebereich: 0 bis 0,9999 mm	Verschleiß-Toleranz: Radius 2?
DIRECT	Schneidrichtung des Werkzeugs für Vermessung mit drehendem Werkzeug	Schneid-Richtung? M4=ENT/ M3=NOENT
R-OFFS	Längenvermessung: Versatz zwischen der Mitte des Werkzeug-Tastsystems und der Werkzeugmitte	Werkzeug-Versatz: Radius?
L-OFFS	Radiusvermessung: Zusätzlicher Versatz des Werkzeugs zu <b>offsetToolAxis</b> zwischen der Oberkante des Werkzeug-Tastsystems und der Werkzeugspitze	Werkzeug-Versatz: Länge?
LBREAK	Zulässige Abweichung von der Werkzeuglänge <b>L</b> für Brucherkennung. Wenn der eingegebene Wert überschritten wird, dann sperrt die Steuerung das Werkzeug (Status <b>L</b> ). Eingabebereich: 0 bis 9,0000 mm	Bruch-Toleranz: Länge?
RBREAK	Zulässige Abweichung vom Werkzeugradius R für Brucherkennung. Wenn der eingegebene Wert überschritten wird, dann sperrt die Steuerung das Werkzeug (Status <b>L</b> ). Eingabebereich: 0 bis 9,0000 mm	Bruch-Toleranz: Radius?



Beschreibung der Zyklen zur automatischen Werkzeugvermessung.

**Weitere Informationen:** Benutzerhandbuch **Messzyklen für Werkstück und Werkzeug programmieren**

### Werkzeugtabellen editieren

Die für den Programmlauf gültige Werkzeugtabelle hat den Dateinamen TOOL.T und muss im Verzeichnis **TNC:\table** gespeichert sein.

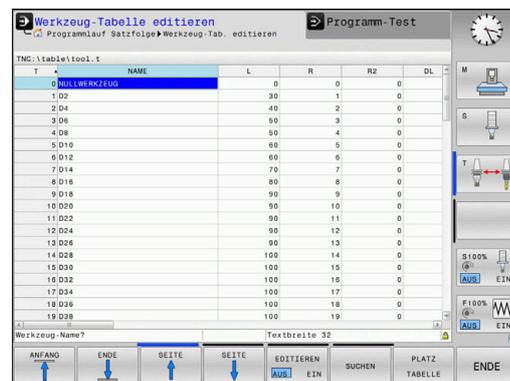
Werkzeugtabellen, die Sie archivieren oder für den Programmtest einsetzen wollen, geben Sie einen beliebigen anderen Dateinamen mit der Endung.T. Für die Betriebsarten **Programm-Test** und **Programmieren** verwendet die Steuerung standardmäßig auch die Werkzeugtabelle TOOL.T. Zum Editieren drücken Sie in der Betriebsart **Programm-Test** den Softkey **WERKZEUG TABELLE**.

Werkzeugtabelle TOOL.T öffnen:

- Beliebige Maschinen-Betriebsart wählen



- Werkzeugtabelle wählen: Softkey **WERKZEUG TABELLE** drücken





- Softkey **EDITIEREN** auf **EIN** setzen



Wenn Sie die Werkzeugtabelle editieren, ist das angewählte Werkzeug gesperrt. Wenn dieses Werkzeug im abgearbeiteten NC-Programm benötigt wird, zeigt die Steuerung die Meldung: **Werkzeugtabelle verriegelt**.

Wenn ein neues Werkzeug angelegt wird, bleiben die Spalten Länge und Radius bis zur manuellen Eingabe leer. Den Versuch, ein solches neu angelegtes Werkzeug einzuwechseln, bricht die Steuerung mit einer Fehlermeldung ab. Dadurch können Sie kein Werkzeug einwechseln, das noch keine Geometriedaten enthält.

Sie können mit der Alphatastatur oder einer angeschlossenen Maus wie folgt navigieren und editieren:

- Pfeiltasten: Von Zelle zu Zelle navigieren
- Taste ENT: Zur nächsten Zelle springen, bei Auswahlfeldern: Auswahldialog öffnen
- Mausklick auf eine Zelle: Zur Zelle navigieren
- Doppelklick auf eine Zelle: Cursor in die Zelle setzen, bei Auswahlfeldern: Auswahldialog öffnen

Softkey	Editierfunktionen der Werkzeugtabelle
	Tabellenanfang wählen
	Tabellenende wählen
	Vorherige Tabellenseite wählen
	Nächste Tabellenseite wählen
	Text oder Zahl suchen
	Zum Anfang der Zeile springen
	Zum Ende der Zeile springen
	Aktives Feld kopieren
	Kopiertes Feld einfügen
	Eingebbare Anzahl von Zeilen (Werkzeugen) am Tabellenende anfügen
	Zeile mit eingebbarer Werkzeugnummer einfügen

Softkey	Editierfunktionen der Werkzeugtabelle
	Aktuelle Zeile (Werkzeug) löschen
	Werkzeuge nach dem Inhalt einer wählbaren Spalte sortieren
	Mögliche Eingaben aus einem Überblendfenster wählen
	Wert zurücksetzen
	Cursor in die aktuelle Zelle setzen

## Werkzeugtabellen importieren



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Der Maschinenhersteller kann die Funktion **TABELLE / NC-PGM ANPASSEN** anpassen.

Der Maschinenhersteller kann mithilfe von Update-Regeln z. B. das automatische Entfernen von Umlauten aus Tabellen und NC-Programmen ermöglichen.

Wenn Sie eine Werkzeugtabelle von einer iTNC 530 auslesen und an einer TNC 620 einlesen, müssen Sie Format und Inhalt anpassen, bevor Sie die Werkzeugtabelle verwenden können. An der TNC 620 können Sie die Anpassung der Werkzeugtabelle komfortabel mit der Funktion **TABELLE / NC-PGM ANPASSEN** durchführen. Die Steuerung konvertiert den Inhalt der eingelesenen Werkzeugtabelle in ein für die TNC 620 gültiges Format und speichert die Änderungen in der gewählten Datei.

Gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Werkzeugtabelle der iTNC 530 in das Verzeichnis **TNC:\table** speichern



- ▶ Betriebsart **Programmieren** wählen



- ▶ Taste **PGM MGT** drücken



- ▶ Cursor auf die Werkzeugtabelle bewegen, die Sie importieren möchten



- ▶ Softkey **ZUSÄTZL. FUNKT.** drücken



- ▶ Softkey **TABELLE / NC-PGM ANPASSEN** drücken
- ▶ Die Steuerung fragt, ob die angewählte Werkzeugtabelle überschrieben werden soll.
- ▶ Softkey **ABBRUCH** drücken
- ▶ Alternativ zum Überschreiben Softkey **OK** drücken
- ▶ Konvertierte Tabelle öffnen und Inhalt prüfen
- ▶ Neue Spalten der Werkzeugtabelle sind Grün hinterlegt.
- ▶ Softkey **UPDATE- HINWEISE ENTFERNEN** drücken
- ▶ Grüne Spalten werden wieder Weiß angezeigt.



In der Werkzeugtabelle sind in der Spalte **Name** folgende Zeichen erlaubt: # \$ % & , - . 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 \_

Während des Imports wird ein Komma in einen Punkt gewandelt.

Die Steuerung überschreibt die aktuelle Werkzeugtabelle beim Importieren einer externen Tabelle mit identischem Namen. Um Datenverlust zu vermeiden, sichern Sie vor dem Importieren Ihre originale Werkzeugtabelle!

Wie Sie Werkzeugtabellen über die Dateiverwaltung kopieren können, ist in dem Abschnitt Dateiverwaltung beschrieben.

**Weitere Informationen:** Benutzerhandbücher Klartext- und DIN/ISO-Programmierung

Beim Import von Werkzeugtabellen der iTNC 530 werden alle definierten Werkzeugtypen mitübertragen. Nicht vorhandene Werkzeugtypen werden mit Typ **Undefiniert** importiert. Prüfen Sie die Werkzeugtabelle nach dem Importieren.



### Platztabelle in der Betriebsart Programmieren wählen

In der Betriebsart Programmieren wählen Sie die Platztabelle wie folgt:



- ▶ Dateiverwaltung aufrufen: Taste **PGM MGT** drücken
- ▶ Softkey **ALLE ANZ.** drücken
- ▶ Datei wählen oder einen neuen Dateinamen eingeben
- ▶ Mit der Taste **ENT** oder mit dem Softkey **WÄHLEN** bestätigen

Parameter	Bedeutung	Dialog
<b>P</b>	Platznummer des Werkzeugs im Werkzeugmagazin	-
<b>T</b>	Werkzeugnummer	<b>Werkzeug-Nummer?</b>
<b>RSV</b>	Platzreservierung für Flächenmagazin	<b>Platz reserv.:</b> Ja=ENT/Nein = NOENT
<b>ST</b>	Werkzeug ist Sonderwerkzeug ( <b>ST</b> : für <b>S</b> pecial <b>T</b> ool = engl. Sonderwerkzeug); wenn Ihr Sonderwerkzeug Plätze vor und hinter seinem Platz blockiert, dann sperren Sie den entsprechenden Platz in der Spalte L (Status L)	<b>Sonderwerkzeug?</b>
<b>F</b>	Werkzeug immer auf gleichen Platz im Magazin zurückwechseln ( <b>F</b> : für <b>F</b> ixed = engl. festgelegt)	<b>Festplatz? Ja = ENT / Nein = NO ENT</b>
<b>L</b>	Platz sperren ( <b>L</b> : für <b>L</b> ocked = engl. gesperrt)	<b>Platz gesperrt Ja = ENT / Nein = NO ENT</b>
<b>DOC</b>	Anzeige des Kommentars zum Werkzeug aus TOOL.T	-
<b>PLC</b>	Information, die zu diesem Werkzeugplatz an die PLC übertragen werden soll	<b>PLC-Status?</b>
<b>P1 ... P5</b>	Funktion wird vom Maschinenhersteller definiert. Maschinendokumentation beachten	<b>Wert?</b>
<b>PTYP</b>	Werkzeugtyp. Funktion wird vom Maschinenhersteller definiert. Maschinendokumentation beachten	<b>Werkzeugtyp für Platztabelle?</b>
<b>LOCKED_ABOVE</b>	Flächenmagazin: Platz oberhalb sperren	<b>Platz oben sperren?</b>
<b>LOCKED_BELOW</b>	Flächenmagazin: Platz unterhalb Sperren	<b>Platz unten sperren?</b>
<b>LOCKED_LEFT</b>	Flächenmagazin: Platz links sperren	<b>Platz links sperren?</b>
<b>LOCKED_RIGHT</b>	Flächenmagazin: Platz rechts sperren	<b>Platz rechts sperren?</b>

Softkey	Editierfunktionen für Platztabellen
	Tabellenanfang wählen
	Tabellenende wählen
	Vorherige Tabellenseite wählen
	Nächste Tabellenseite wählen
	Platztabelle zurücksetzen Abhängig vom optionalen Maschinenparameter <b>enableReset</b> (Nr. 106102)
<p> Wenn Sie die erweiterte Werkzeugverwaltung nutzen, können Sie die Platztabelle nur vor dem Quittieren der Stromunterbrechung zurücksetzen.</p> <p><b>Weitere Informationen:</b> "Werkzeugverwaltung", Seite 152</p>	
	Spalte Werkzeugnummer T zurücksetzen Abhängig vom optionalen Maschinenparameter <b>showResetColumnT</b> (Nr. 125303)
	Zum Anfang der Zeile springen
	Zum Ende der Zeile springen
	Werkzeug aus der Werkzeugtabelle wählen: Die Steuerung blendet den Inhalt der Werkzeugtabelle ein. Mit Pfeiltasten Werkzeug wählen, mit Softkey <b>OK</b> in die Platztabelle übernehmen
	Wert zurücksetzen
	Cursor in die aktuelle Zelle setzen
	Ansicht sortieren
<p> Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch! Der Maschinenhersteller legt Funktion, Eigenschaft und Bezeichnung der verschiedenen Anzeigefilter fest.</p>	

## Werkzeugwechsel

### Automatischer Werkzeugwechsel



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!  
Der Werkzeugwechsel ist eine maschinenabhängige Funktion.

Beim automatischen Werkzeugwechsel wird der Programmlauf nicht unterbrochen. Bei einem Werkzeugaufruf mit **TOOL CALL** wechselt die Steuerung das Werkzeug aus dem Werkzeugmagazin ein.

### Automatischer Werkzeugwechsel beim Überschreiten der Standzeit: M101



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!  
**M101** ist eine maschinenabhängige Funktion.

Die Steuerung kann, nach Ablauf einer vorgegebenen Standzeit, automatisch ein Schwesterwerkzeug einwechseln und mit diesem die Bearbeitung fortführen. Aktivieren Sie hierzu die Zusatzfunktion **M101**. Die Wirkung von **M101** können Sie mit **M102** wieder aufheben.

Wenn Sie kein Schwesterwerkzeug in der Spalte **RT** definieren und das Werkzeug mit dem Werkzeugnamen aufrufen, wechselt die Steuerung nach Erreichen der Standzeit **TIME2** ein Werkzeug mit dem gleichen Namen ein.

In der Werkzeugetabelle tragen Sie in der Spalte **TIME2** die Standzeit des Werkzeugs ein, nach der die Bearbeitung mit einem Schwesterwerkzeug fortgesetzt werden soll. Die Steuerung trägt in der Spalte **CUR\_TIME** die jeweils aktuelle Standzeit des Werkzeugs ein.

Wenn die aktuelle Standzeit die **TIME2** überschreitet, wird spätestens eine Minute nach Ablauf der Standzeit, an der nächsten möglichen Programmstelle ein Schwesterwerkzeug eingewechselt. Der Wechsel erfolgt erst, nachdem der NC-Satz beendet ist.

## HINWEIS

### Achtung Kollisionsgefahr!

Die Steuerung zieht bei einem automatischen Werkzeugwechsel mit **M101** zunächst immer das Werkzeug in der Werkzeugachse zurück. Während des Rückzugs besteht Kollisionsgefahr bei Werkzeugen, die Hinterschnitte herstellen, z. B. bei Scheibenfräsern oder bei T-Nutenfräsern!

- ▶ **M101** nur bei Bearbeitungen ohne Hinterschnitte verwenden
- ▶ Werkzeugwechsel mit **M102** deaktivieren

Nach dem Werkzeugwechsel positioniert die Steuerung, wenn der Maschinenhersteller nichts anderes definiert, nach folgender Logik:

- Befindet sich die Zielposition in der Werkzeugachse unterhalb der aktuellen Position, wird die Werkzeugachse zuletzt positioniert
- Befindet sich die Zielposition in der Werkzeugachse oberhalb der aktuellen Position, wird die Werkzeugachse zuerst positioniert

### Voraussetzungen für den Werkzeugwechsel mit M101



Verwenden Sie als Schwesterwerkzeug nur Werkzeuge mit demselben Radius. Die Steuerung prüft den Radius des Werkzeugs nicht automatisch.

Wenn die Steuerung den Radius des Schwesterwerkzeugs prüfen soll, geben Sie im NC-Programm **M108** ein.

Die Steuerung führt den automatischen Werkzeugwechsel an einer geeigneten Programmstelle aus. Der automatische Werkzeugwechsel wird nicht durchgeführt:

- während Bearbeitungszyklen ausgeführt werden
- während eine Radiuskorrektur (**RR/RL**) aktiv ist
- direkt nach einer Anfahrfunktion **APPR**
- direkt vor einer Wegfahrfunktion **DEP**
- direkt vor und nach **CHF** und **RND**
- während Makros ausgeführt werden
- während ein Werkzeugwechsel durchgeführt wird
- direkt nach einem **TOOL CALL** oder **TOOL DEF**
- während SL-Zyklen ausgeführt werden

### Standzeit überziehen



Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.

Der Werkzeugzustand am Ende der geplanten Standzeit hängt u. a. von Werkzeugtyp, Art der Bearbeitung und Werkstückmaterial ab. Sie geben in der Spalte **OVRTIME** der Werkzeugtabelle die Zeit in Minuten ein, die das Werkzeug über die Standzeit hinaus verwendet werden darf.

Der Maschinenhersteller legt fest, ob diese Spalte freigegeben ist und wie sie bei der Werkzeugsuche verwendet wird.

## Werkzeugeinsatzprüfung

### Voraussetzungen



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Die Funktion Werkzeug-Einsatzprüfung gibt Ihr Maschinenhersteller frei.

Um eine Werkzeugeinsatzprüfung durchführen zu können, müssen Sie im MOD-Menü **Werkzeugeinsatzdateien erzeugen** einschalten.

**Weitere Informationen:** "Werkzeugeinsatzdatei erzeugen", Seite 365

### Werkzeugeinsatzdatei erzeugen

Abhängig von der Einstellung im MOD-Menü haben Sie folgende Möglichkeiten, die Werkzeugeinsatzdatei zu erzeugen:

- NC-Programm in der Betriebsart **Programm-Test** vollständig simulieren
- NC-Programm in den Betriebsarten **Programmlauf Satzfolge/ Einzelsatz** vollständig abarbeiten
- In der Betriebsart **Programm-Test** den Softkey **WERKZEUG- EINSATZ- DATEI ERZ.** drücken (auch ohne Simulation möglich)

Die erzeugte Werkzeugeinsatzdatei liegt im selben Verzeichnis wie das NC-Programm. Sie enthält folgende Informationen:

Spalte	Bedeutung
<b>TOKEN</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>TOOL</b>: Werkzeugeinsatzzeit pro Werkzeugaufruf. Die Einträge sind in chronologischer Reihenfolge aufgelistet</li> <li>■ <b>TTOTAL</b>: Gesamte Einsatzzeit eines Werkzeugs</li> <li>■ <b>STOTAL</b>: Aufruf eines Unterprogramms. Die Einträge sind in chronologischer Reihenfolge aufgelistet</li> <li>■ <b>TIMETOTAL</b>: Gesamtbearbeitungszeit des NC-Programms wird in der Spalte <b>WTIME</b> eingetragen. In der Spalte <b>PATH</b> hinterlegt die Steuerung den Pfadnamen des entsprechenden NC-Programms. Die Spalte <b>TIME</b> enthält die Summe aller <b>TIME</b>-Einträge (Vorschubzeit ohne Eilgangbewegungen). Alle übrigen Spalten setzt die Steuerung auf 0</li> <li>■ <b>TOOLFILE</b>: In der Spalte <b>PATH</b> hinterlegt die Steuerung den Pfadnamen der Werkzeugtabelle, mit der Sie den Programmtest durchgeführt haben. Dadurch kann die Steuerung bei der eigentlichen Werkzeugeinsatzprüfung feststellen, ob Sie den Programmtest mit <b>TOOL.T</b> durchgeführt haben</li> </ul>
<b>TNR</b>	Werkzeugnummer (-1: Noch kein Werkzeug eingewechselt)
<b>IDX</b>	Werkzeugindex
<b>NAME</b>	Werkzeugname aus der Werkzeugtabelle
<b>TIME</b>	Werkzeugeinsatzzeit in Sekunden (Vorschubzeit ohne Eilgangbewegungen)
<b>WTIME</b>	Werkzeugeinsatzzeit in Sekunden (Gesamteinsatzzeit von Werkzeugwechsel zu Werkzeugwechsel)
<b>RAD</b>	<b>Werkzeug-Radius R + Aufmaß Werkzeug-Radius DR</b> aus der Werkzeugtabelle. Einheit ist mm

Spalte	Bedeutung
<b>BLOCK</b>	Satznummer, in dem der <b>TOOL CALL</b> -Satz programmiert wurde
<b>PATH</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>TOKEN = TOOL</b>: Pfadname des aktiven Haupt- oder Unterprogramms</li> <li>■ <b>TOKEN = STOTAL</b>: Pfadname des Unterprogramms</li> </ul>
<b>T</b>	Werkzeugnummer mit dem Werkzeugindex
<b>OVRMAX</b>	Während der Bearbeitung maximal aufgetretener Vorschub-Override. Beim Programmtest trägt die Steuerung hier den Wert 100 (%) ein
<b>OVRMIN</b>	Während der Bearbeitung minimal aufgetretener Vorschub-Override. Beim Programmtest trägt die Steuerung hier den Wert -1 ein
<b>NAMEPROG</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 0: Werkzeugnummer ist programmiert</li> <li>■ 1: Werkzeugname ist programmiert</li> </ul>

Die Steuerung speichert die Werkzeugeinsatzzeiten in einer separaten Datei mit der Endung **pgmname.H.T.DEP**. Diese Datei ist nur sichtbar, wenn der Maschinenparameter **dependentFiles** (Nr. 122101) auf **MANUAL** eingestellt ist.

Bei der Werkzeugeinsatzprüfung einer Palettendatei stehen zwei Möglichkeiten zur Verfügung:

- Wenn der Cursor in der Palettendatei auf einem Paletteneintrag steht, führt die Steuerung die Werkzeugeinsatzprüfung für die komplette Palette durch.
- Wenn der Cursor in der Palettendatei auf einem Programmeintrag steht, führt die Steuerung nur für das angewählte NC-Programm die Werkzeugeinsatzprüfung durch.

### Werkzeugeinsatzprüfung anwenden

Vor dem Programmstart können Sie in den Betriebsarten **Programmlauf Satzfolge/Einzelsatz** prüfen, ob die im NC-Programm verwendeten Werkzeuge vorhanden sind und noch über genügend Reststandzeit verfügen. Die Steuerung vergleicht die Standzeit-Istwerte aus der Werkzeugtabelle mit den Sollwerten aus der Werkzeugeinsatzdatei.

- 
  - ▶ Softkey **WERKZEUG EINSATZ** drücken
- 
  - ▶ Softkey **WERKZEUG EINSATZ- PRÜFUNG** drücken
  - ▶ Die Steuerung öffnet das Überblendfenster **Werkzeug-Einsatzprüfung** mit dem Ergebnis der Einsatzprüfung.
- 
  - ▶ Softkey **OK** drücken
  - ▶ Die Steuerung schließt das Überblendfenster.
- 
  - ▶ Alternativ Taste **ENT** drücken

Mit der Funktion **FN 18 ID975 NR1** können Sie die Werkzeugeinsatzprüfung abfragen.

## 4.2 Tastsystemtabelle

### Anwendung

In der Tastsystemtabelle **tchprobe.tp** definieren Sie das Tastsystem und Daten für den Antastvorgang, z. B. den Antastvorschub.

Wenn Sie mehrere Tastsysteme verwenden, können Sie zu jedem Tastsystem separate Daten speichern.

### Funktionsbeschreibung

Die Tastsystemtabelle enthält folgende Parameter:

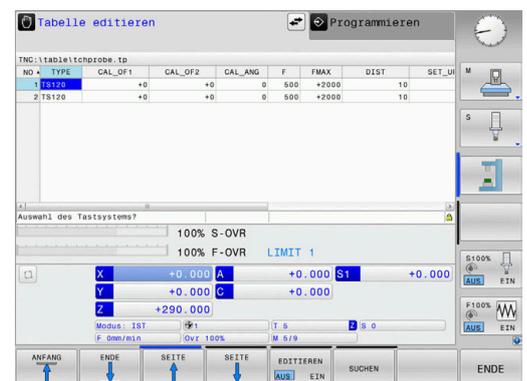
Parameter	Bedeutung	Eingabe
NO	Fortlaufende Nummer des Tastsystems Mit dieser Nummer ordnen Sie das Tastsystem in der Spalte <b>TP_NO</b> der Werkzeugtabelle den Daten zu.	1...99
TYPE	<b>Auswahl des Tastsystems?</b> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;">  Bei dem Tastsystem TS 642 stehen folgende Werte zur Verfügung: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>TS642-3</b>: Das Tastsystem wird durch einen Kegelschalter aktiviert. Dieser Modus wird nicht unterstützt.</li> <li>■ <b>TS642-6</b>: Das Tastsystem wird durch ein Infrarotsignal aktiviert. Verwenden Sie diesen Modus.</li> </ul> </div>	TS120, TS220, TS249, TS260, TS440, TS444, TS460, TS630, TS632, TS640, TS642-3, TS642-6, TS649, TS740, KT130, OEM
CAL_OF1	<b>TS-Mittenversatz Hauptachse? [mm]</b>	-99999.9999...+99999.9999
CAL_OF2	<b>TS-Mittenversatz Nebenachse? [mm]</b> Versatz von der Tastsystemachse zur Spindelachse in der Nebenachse	-99999.9999...+99999.9999
CAL_ANG	<b>Spindelwinkel beim Kalibrieren?</b>	0.0000...+359.9999
F	<b>Antast-Vorschub? [mm/min]</b> F kann nie größer werden, als im optionalen Maschinenparameter <b>maxTouchFeed</b> (Nr. 122602) definiert ist.	0...+9999
FMAX	<b>Eilgang im Antast-Zyklus? [mm/min]</b> Vorschub, mit dem die Steuerung das Tastsystem vorpositioniert und zwischen den Messpunkten positioniert	+10...+99999
DIST	<b>Maximaler Messweg? [mm]</b> Wenn der Taststift bei einem Antastvorgang innerhalb des definierten Werts nicht ausgelenkt wird, gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus.	0.00100...+99999.99999
SET_UP	<b>Sicherheits-Abstand? [mm]</b> Entfernung des Tastsystems vom definierten Antastpunkt beim Vorpositionieren Je kleiner Sie diesen Wert definieren, umso genauer müssen Sie die Antastposition definieren. Im Tastsystemzyklus definierte Sicherheitsabstände wirken additiv zu diesem Wert.	0.00100...+99999.99999

Parameter	Bedeutung	Eingabe
<b>F_PREPOS</b>	<b>Vorposition. mit Eilgang? ENT/NOENT</b> Geschwindigkeit beim Vorpositionieren: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Vorpositionieren mit Geschwindigkeit aus <b>FMAX</b>: <b>FMAX_PROBE</b></li> <li>■ Vorpositionieren mit Maschineneilgang: <b>FMAX_MACHINE</b></li> </ul>	<b>FMAX_PROBE, FMAX_MACHINE</b>
<b>TRACK</b>	<b>Tastsystem orient.? Ja=ENT/Nein=NOENT</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>ON</b>: Die Steuerung orientiert das Tastsystem in die definierte Antastrichtung. Der Taststift wird dadurch immer in die gleiche Richtung ausgelenkt und die Messgenauigkeit erhöht.</li> <li>■ <b>OFF</b>: Die Steuerung orientiert das Tastsystem nicht.</li> </ul> Wenn Sie den Parameter <b>TRACK</b> ändern, müssen Sie das Tastsystem neu kalibrieren.	<b>ON, OFF</b>
<b>SERIAL</b>	<b>Seriennummer?</b> Die Steuerung editiert diesen Parameter bei Tastsystemen mit EnDat-Schnittstelle automatisch.	<b>Textbreite 15</b>
<b>REACTION</b>	<b>Reaktion? EMERGSTOP=ENT/NCSTOP=NOENT</b> Tastsysteme mit Kollisionsschutzadapter reagieren mit Rücksetzen des Bereitschaftssignals, sobald sie eine Kollision erkannt haben. Reaktion auf ein Rücksetzen des Bereitschaftssignals: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>NCSTOP</b>: NC-Programm unterbrechen</li> <li>■ <b>EMERGSTOP</b>: Not-Halt, Schnelleres Abbremsen der Achsen</li> </ul>	<b>NCSTOP, EMERGSTOP</b>
<b>STYLUS</b>	<b>Form des Taststifts</b>	<b>SIMPLE, L-TYPE</b>

## Tastsystemtabelle editieren

Sie editieren die Tastsystemtabelle wie folgt:

-  ▶ Taste **Manueller Betrieb** drücken
-  ▶ Softkey **ANTAST- FUNKTION** drücken
- ▶ Die Steuerung zeigt eine Softkey-Leiste für Antastfunktionen.
-  ▶ Softkey **TASTSYSTEM TABELLE** drücken
- ▶ Die Steuerung öffnet die Tastsystemtabelle.
-  ▶ Softkey **EDITIEREN** auf **EIN** setzen
- ▶ Gewünschten Wert wählen
- ▶ Gewünschte Änderungen durchführen



Sie können die Werte der Tastsystemtabelle auch in der Werkzeugverwaltung editieren.

## 4.3 Werkzeugverwaltung

### Grundlagen



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Die Werkzeugverwaltung ist eine maschinenabhängige Funktion, die teilweise oder auch vollständig deaktiviert sein kann. Den genauen Funktionsumfang legt Ihr Maschinenhersteller fest.

Über die Werkzeugverwaltung kann Ihr Maschinenhersteller verschiedenste Funktionen für das Werkzeughandling zur Verfügung stellen. Beispiele:

- Darstellung und Bearbeitung aller Werkzeugdaten aus der Werkzeugtabelle und der Tastsystemtabelle
- Übersichtliche und anpassbare Darstellung der Werkzeugdaten in Formularen
- Beliebige Bezeichnung der einzelnen Werkzeugdaten in der neuen Tabellenansicht
- Gemischte Darstellung von Daten aus der Werkzeugtabelle und der Platztabelle
- Schnelle Sortiermöglichkeit aller Werkzeugdaten durch Mausclick
- Verwendung von grafischen Hilfsmitteln, z. B. farbliche Unterscheidungen von Werkzeugstatus oder Magazinstatus
- Kopieren und Einfügen aller zu einem Werkzeug gehörenden Werkzeugdaten
- Grafische Darstellung des Werkzeugtyps in der Tabellenansicht und in der Detailansicht zur besseren Übersicht der verfügbaren Werkzeugtypen

Zusätzlich in der erweiterten Werkzeugverwaltung (Option #93):

- Programmspezifische oder Palettenspezifische Einsatzfolge aller Werkzeuge zur Verfügung stellen
- Programmspezifische oder Palettenspezifische Bestückungsliste aller Werkzeuge zur Verfügung stellen



- Wenn Sie ein Werkzeug in der Werkzeugverwaltung editieren, ist das angewählte Werkzeug gesperrt. Wenn dieses Werkzeug im abgearbeiteten NC-Programm benötigt wird, zeigt die Steuerung die Meldung: **Werkzeugtabelle verriegelt.**
- Wenn Sie die erweiterte Werkzeugverwaltung nutzen, können Sie die Platztabelle nur vor dem Quittieren der Stromunterbrechung zurücksetzen.  
**Weitere Informationen:** "Platztabelle für Werkzeugwechsler", Seite 143

T	T	NAME	PT	T	PLA	MAGAZIN	Standzeit	RESTAT
1		MILL_02_ROUGH	0		3	Hauptmagazin	nicht überwacht	0
2		MILL_04_ROUGH	0		2	Hauptmagazin	nicht überwacht	0
3		MILL_06_ROUGH	0		3	Hauptmagazin	nicht überwacht	0
4		MILL_08_ROUGH	0		4	Hauptmagazin	nicht überwacht	0
5		MILL_10_ROUGH	0		5	Hauptmagazin	nicht überwacht	0
6		MILL_12_ROUGH	0		6	Hauptmagazin	nicht überwacht	0
7		MILL_14_ROUGH	0		7	Hauptmagazin	nicht überwacht	0
8		MILL_16_ROUGH	0		8	Hauptmagazin	nicht überwacht	0
9		MILL_18_ROUGH	0		9	Hauptmagazin	nicht überwacht	0
10		MILL_20_ROUGH	0		10	Hauptmagazin	nicht überwacht	0
11		MILL_22_ROUGH	0		11	Hauptmagazin	nicht überwacht	0
12		MILL_24_ROUGH	0		12	Hauptmagazin	nicht überwacht	0
13		MILL_26_ROUGH	0		13	Hauptmagazin	nicht überwacht	0
14		MILL_28_ROUGH	0		14	Hauptmagazin	nicht überwacht	0
15		MILL_30_ROUGH	0		15	Hauptmagazin	nicht überwacht	0
16		MILL_32_ROUGH	0		16	Hauptmagazin	nicht überwacht	0
17		MILL_34_ROUGH	0		17	Hauptmagazin	nicht überwacht	0
18		MILL_36_ROUGH	0		18	Hauptmagazin	nicht überwacht	0
19		MILL_38_ROUGH	0		19	Hauptmagazin	nicht überwacht	0

## Werkzeugverwaltung aufrufen



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!  
Der Aufruf der Werkzeugverwaltung kann sich von der nachfolgend beschriebenen Art und Weise unterscheiden.



- ▶ Werkzeugtabelle wählen: Softkey **WERKZEUG TABELLE** drücken



- ▶ Softkey-Leiste weiterschalten



- ▶ Softkey **WERKZEUG- VERWALTUNG** drücken
- ▶ Die Steuerung wechselt in die neue Tabellenansicht.

T	NAME	PT	T	PLA	MAGAZIN	STANDEZEIT	RESTSTZ
1	MILL_D2_ROUGH	0	1	Hauptmagazin	nicht überwacht	0	
2	MILL_D4_ROUGH	0	2	Hauptmagazin	nicht überwacht	0	
3	MILL_D6_ROUGH	0	3	Hauptmagazin	nicht überwacht	0	
4	MILL_D8_ROUGH	0	4	Hauptmagazin	nicht überwacht	0	
5	MILL_D10_ROUGH	0	5	Hauptmagazin	nicht überwacht	0	
6	MILL_D12_ROUGH	0	6	Hauptmagazin	nicht überwacht	0	
7	MILL_D14_ROUGH	0	7	Hauptmagazin	nicht überwacht	0	
8	MILL_D16_ROUGH	0	8	Hauptmagazin	nicht überwacht	0	
9	MILL_D18_ROUGH	0	9	Hauptmagazin	nicht überwacht	0	
10	MILL_D20_ROUGH	0	10	Hauptmagazin	nicht überwacht	0	
11	MILL_D22_ROUGH	0	11	Hauptmagazin	nicht überwacht	0	
12	MILL_D24_ROUGH	0	12	Hauptmagazin	nicht überwacht	0	
13	MILL_D26_ROUGH	0	13	Hauptmagazin	nicht überwacht	0	
14	MILL_D28_ROUGH	0	14	Hauptmagazin	nicht überwacht	0	
15	MILL_D30_ROUGH	0	15	Hauptmagazin	nicht überwacht	0	
16	MILL_D32_ROUGH	0	16	Hauptmagazin	nicht überwacht	0	
17	MILL_D34_ROUGH	0	17	Hauptmagazin	nicht überwacht	0	
18	MILL_D36_ROUGH	0	18	Hauptmagazin	nicht überwacht	0	
19	MTR1_PXA_ROUGH	n	n	Hauptmagazin	nicht überwacht	0	

## Ansicht der Werkzeugverwaltung

In der neuen Ansicht stellt die Steuerung alle Werkzeuginformationen in den folgenden vier Karteikartenreitern dar:

- **Werkzeuge:** Werkzeugspezifische Informationen
- **Plätze:** Platzspezifische Informationen

Zusätzlich in der erweiterten Werkzeugverwaltung (Option #93):

- **Bestückungsliste:** Liste aller Werkzeuge des NC-Programms, das in der Programmlauf-Betriebsart angewählt ist (nur wenn Sie bereits eine Werkzeugeinsatzdatei erstellt haben)  
**Weitere Informationen:** "Werkzeugeinsatzprüfung", Seite 147
- **T-Einsatzfolge:** Liste der Reihenfolge aller Werkzeuge, die in dem NC-Programm eingewechselt werden, das in der Programmlauf-Betriebsart angewählt ist (nur wenn Sie bereits eine Werkzeugeinsatzdatei erstellt haben)  
**Weitere Informationen:** "Werkzeugeinsatzprüfung", Seite 147

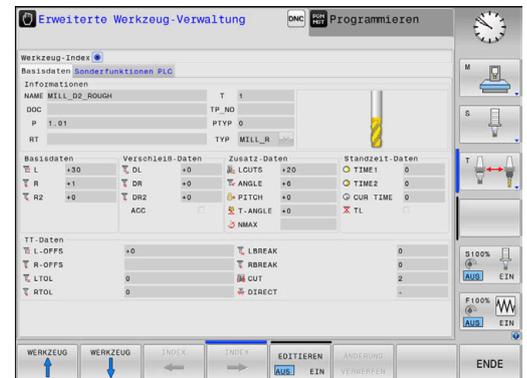


Wenn in der Programmlauf-Betriebsart eine Palettentabelle angewählt ist, dann wird die **Bestückungsliste** und **T-Einsatzfolge** für die gesamte Palettentabelle berechnet.

## Werkzeugverwaltung editieren

Die Werkzeugverwaltung ist sowohl mit der Maus als auch per Tasten und Softkeys bedienbar:

Softkey	Editierfunktionen der Werkzeugverwaltung
	Tabellenanfang wählen
	Tabellenende wählen
	Vorherige Tabellenseite wählen
	Nächste Tabellenseite wählen
	Formularansicht des markierten Werkzeugs aufrufen. Alternative Funktion: Taste <b>ENT</b> drücken
	Reiter weiterschalten: <b>Werkzeuge</b> und <b>Plätze</b> Zusätzlich mit Option #93: <b>Bestückungsliste</b> und <b>T-Einsatzfolge</b>
	Suchfunktion: In der Suchfunktion können Sie die zu durchsuchende Spalte und anschließend den Suchbegriff über eine Liste oder durch Eingabe des Suchbegriffs wählen
	Werkzeuge importieren
	Werkzeuge exportieren
	Markierte Werkzeuge löschen
	Mehrere Zeilen am Ende der Tabelle anfügen
	Tabellenansicht aktualisieren
	Spalte Programmierte Werkzeuge anzeigen (wenn Reiter <b>Plätze</b> aktiv ist)
	Einstellungen definieren: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>SPALTE SORTIEREN</b> aktiv: Mausklick auf Spaltenkopf sortiert den Spalteninhalt</li> <li>■ <b>SPALTE SCHIEBEN</b> aktiv: Spalte lässt sich per Drag+Drop verschieben</li> </ul>
	Manuell durchgeführte Einstellungen (Spalten verschieben) in den ursprünglichen Zustand zurücksetzen



**i** Editieren können Sie die Werkzeugdaten ausschließlich in der Formularansicht. Die Formularansicht aktivieren Sie durch Drücken des Softkeys **FORMULAR WERKZEUG** oder der Taste **ENT** für das Werkzeug, auf dem der Cursor steht. Wenn Sie die Werkzeugverwaltung ohne Maus bedienen, können Sie Funktionen, die über Kontrollkästchen gewählt werden, auch mit der Taste **-/+** aktivieren und wieder deaktivieren. In der Werkzeugverwaltung können Sie mit der Taste **GOTO** nach der Werkzeugnummer oder Platznummer suchen.

Folgende Funktionen können Sie zusätzlich per Mausbedienung durchführen:

- Sortierfunktion: Durch Klicken in eine Spalte des Tabellenkopfs sortiert die Steuerung die Daten in aufsteigender oder absteigender Reihenfolge (abhängig von der aktivierten Einstellung des Softkeys)
- Spalten verschieben: Durch Klicken in eine Spalte des Tabellenkopfs und anschließendes Verschieben mit gedrückt gehaltener Maustaste, können Sie die Spalten in der von Ihnen bevorzugten Reihenfolge anordnen. Die Steuerung speichert momentan die Spaltenfolge beim Verlassen der Werkzeugverwaltung nicht ab (abhängig von der aktivierten Einstellung des Softkeys)
- Zusatzinformationen in der Formularansicht anzeigen: Tipptexte zeigt die Steuerung dann an, wenn Sie den Softkey **EDITIEREN AUS/EIN** auf **EIN** gestellt haben, den Mauszeiger über ein aktives Eingabefeld bewegen und eine Sekunde stehen lassen

### Editieren bei aktiver Formularansicht

Bei aktiver Formularansicht stehen folgende Funktionen zur Verfügung:

Softkey	Editierfunktionen Formularansicht
	Werkzeugdaten des vorherigen Werkzeugs wählen
	Werkzeugdaten des nächsten Werkzeugs wählen
	Vorherigen Werkzeugindex wählen (nur aktiv, wenn Indizierung aktiv ist)
	Nächsten Werkzeugindex wählen (nur aktiv, wenn Indizierung aktiv ist)
	Überblendfenster für die Auswahl öffnen (nur aktiv bei Auswahlfeldern)
	Änderungen verwerfen, die Sie seit dem Aufruf des Formulars durchgeführt haben
	Werkzeugindex einfügen
	Werkzeugindex löschen
	Werkzeugdaten des angewählten Werkzeugs kopieren
	Kopierte Werkzeugdaten in das angewählte Werkzeug einfügen

### Markierte Werkzeugdaten löschen

Mit dieser Funktion können Sie auf einfache Weise Werkzeugdaten löschen, wenn Sie diese nicht mehr benötigen.

Gehen Sie beim Löschen wie folgt vor:

- ▶ In der Werkzeugverwaltung die Werkzeugdaten die Sie löschen wollen mit den Pfeiltasten oder mit der Maus markieren
- ▶ Den Softkey **MARKIERTE WERKZEUGE LÖSCHEN** drücken
- ▶ Die Steuerung zeigt ein Überblendfenster an, in dem die zu löschenden Werkzeugdaten aufgeführt sind.
- ▶ Löschvorgang mit Softkey **AUSFÜHREN** starten
- ▶ Die Steuerung zeigt in einem Überblendfenster den Status des Löschvorgangs an.
- ▶ Löschvorgang mit Taste oder Softkey **END** beenden

### HINWEIS

#### Achtung, Datenverlust möglich!

Die Funktion **MARKIERTE WERKZEUGE LÖSCHEN** löscht die Werkzeugdaten endgültig. Die Steuerung führt vor dem Löschen keine automatische Sicherung der Daten durch, z. B. in einem Papierkorb. Damit sind die Daten unwiederbringlich entfernt.

- ▶ Wichtige Daten regelmäßig auf externen Laufwerken sichern



- Werkzeugdaten von Werkzeugen, die noch in der Platztafel gespeichert sind, können nicht gelöscht werden. Hierzu müssen die Werkzeuge zunächst aus dem Magazin entladen werden.
- Halten Sie die Werkzeuggestalt möglichst übersichtlich und kurz, um die Rechengeschwindigkeit der Steuerung nicht zu beeinträchtigen. Verwenden Sie max. 10 000 Werkzeugeinträge in der Werkzeugverwaltung. Sie können z. B. alle ungenutzten Werkzeugnummern löschen, da die Werkzeugnummern nicht fortlaufend sein müssen.

### Verfügbare Werkzeugtypen



Abhängig vom gewählten Werkzeugtyp stellt die Steuerung in der Werkzeugverwaltung nur die benötigten Eingabefelder zur Verfügung.

Die Werkzeugverwaltung stellt die verschiedenen Werkzeugtypen mit einem Icon dar. Folgende Werkzeugtypen stehen zur Verfügung:

Icon	Werkzeugtyp	Werkzeugtypnummer
	Undefiniert,****	99
	Fräswerkzeug,MILL	0
	Schruppfräser,MILL_R	9

Icon	Werkzeugtyp	Werkzeugtypnummer
	Schlichtfräser, MILL_F	10
	Stirnfräser, MILL_FACE	14
	Kugelfräser, BALL	22
	Torusfräser, TORUS	23
	Fasenfräser, MILL_CHAMFER	24
	Scheibenfräser, MILL_SIDE	25
	Bohrer, DRILL	1
	Gewindebohrer, TAP	2
	NC-Anbohrer, CENT	4
	Tastsystem, TCHP	21
	Reibahle, REAM	3
	Kegelsenker, CSINK	5
	Zapfensenker, TSINK	6
	Ausdreh-Werkzeug, BOR	7
	Rückwärts-Senker, BCKBOR	8
	Gewindefräser, GF	15
	Gewindefräser mit Senkfase, GSF	16
	Gewindefräser mit Einzelplatte, EP	17
	Gewindefräser mit Wendeplatte, WSP	18
	Bohrgewindefräser, BGF	19
	Zirkular-Gewindefräser, ZBGF	20

## Werkzeugdaten importieren und exportieren

### Werkzeugdaten importieren



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Der Maschinenhersteller kann mithilfe von Update-Regeln z. B. das automatische Entfernen von Umlauten aus Tabellen und NC-Programmen ermöglichen.

Über diese Funktion können Sie auf einfache Weise Werkzeugdaten importieren, die Sie z. B. extern auf einem Voreinstellgerät vermessen haben. Die zu importierende Datei muss dem CSV-Format (**c**omma **s**eparated **v**alue) entsprechen. Der Dateityp **CSV** beschreibt den Aufbau einer Textdatei zum Austausch einfach strukturierter Daten. Demnach muss die Importdatei wie folgt aufgebaut sein:

- **Zeile 1:** In der ersten Zeile sind die jeweiligen Spaltennamen zu definieren, in denen die in den nachfolgenden Zeilen definierten Daten landen sollen. Die Spaltennamen sind durch ein Komma getrennt.
- **Weitere Zeilen:** Alle weiteren Zeilen enthalten die Daten, die Sie in die Werkzeugtabelle importieren wollen. Die Reihenfolge der Daten muss zu der Reihenfolge der in Zeile 1 aufgeführten Spaltennamen passen. Die Daten sind durch ein Komma getrennt, Dezimalzahlen sind mit einem Dezimalpunkt zu definieren.

Gehen Sie beim Importieren wie folgt vor:

- ▶ Zu importierende Werkzeugtabelle auf die Festplatte der Steuerung in das Verzeichnis **TNC:\system\tooltab** kopieren
- ▶ Erweiterte Werkzeugverwaltung starten
- ▶ In der Werkzeugverwaltung den Softkey **WERKZEUG IMPORT** drücken
- > Die Steuerung zeigt ein Überblendfenster mit den CSV-Dateien, die im Verzeichnis **TNC:\system\tooltab** gespeichert sind
- ▶ Mit den Pfeiltasten oder per Maus, die zu importierende Datei wählen, mit Taste **ENT** bestätigen
- > Die Steuerung zeigt in einem Überblendfenster den Inhalt der CSV-Datei
- ▶ Importvorgang mit Softkey **AUSFÜHREN** starten.



- Die zu importierende CSV-Datei muss im Verzeichnis **TNC:\system\tooltab** gespeichert sein.
- Wenn Sie Werkzeugdaten existierender Werkzeuge (Nummer in Platztabelle vorhanden) importieren, gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus. Sie können dann entscheiden, ob Sie diesen Datensatz überspringen oder ein neues Werkzeug einfügen. Ein neues Werkzeug fügt die Steuerung in die erste leere Zeile der Werkzeigtabelle ein.
- Wenn die importierte CSV-Datei unbekannte Tabellenspalten enthält, zeigt die Steuerung beim Import eine Meldung. Ein zusätzlicher Hinweis informiert darüber, dass die Daten nicht übernommen werden.
- Darauf achten, dass die Spaltenbezeichnungen korrekt angegeben sind.  
**Weitere Informationen:** "Werkzeugdaten in die Tabelle eingeben", Seite 136
- Sie können beliebige Werkzeugdaten importieren, der jeweilige Datensatz muss nicht alle Spalten (oder Daten) der Werkzeigtabelle enthalten.
- Die Reihenfolge der Spaltennamen kann beliebig sein, die Daten müssen in dazu passender Reihenfolge definiert sein.

### Beispiel

T,L,R,DL,DR	Zeile 1 mit Spaltennamen
4,125.995,7.995,0,0	Zeile 2 mit Werkzeugdaten
9,25.06,12.01,0,0	Zeile 3 mit Werkzeugdaten
28,196.981,35,0,0	Zeile 4 mit Werkzeugdaten

### Werkzeugdaten exportieren

Über diese Funktion können Sie auf einfache Weise Werkzeugdaten exportieren, um diese z. B. in die Werkzeugdatenbank Ihres CAM-Systems einzulesen. Die Steuerung speichert die exportierte Datei im CSV-Format (**c**omma **s**eparated **v**alue). Der Dateityp **CSV** beschreibt den Aufbau einer Textdatei zum Austausch einfach strukturierter Daten. Die Exportdatei ist wie folgt aufgebaut:

- **Zeile 1:** In der ersten Zeile speichert die Steuerung die Spaltennamen aller der jeweiligen Werkzeugdaten zu definieren. Die Spaltennamen sind durch Komma getrennt.
- **Weitere Zeilen:** Alle weiteren Zeilen enthalten die Daten der Werkzeuge, die Sie exportiert haben. Die Reihenfolge der Daten passt zur Reihenfolge der in Zeile 1 aufgeführten Spaltennamen. Die Daten sind durch Komma getrennt, Dezimalzahlen gibt die Steuerung mit einem Dezimalpunkt aus.

Gehen Sie beim Exportieren wie folgt vor:

- ▶ In der Werkzeugverwaltung die Werkzeugdaten die Sie exportieren wollen mit den Pfeiltasten oder mit der Maus markieren
- ▶ Den Softkey **WERKZEUG EXPORT** drücken
- > Die Steuerung zeigt ein Überblendfenster an
- ▶ Namen für die CSV-Datei angeben, mit Taste **ENT** bestätigen
- ▶ Exportvorgang mit Softkey **AUSFÜHREN** starten
- > Die Steuerung zeigt in einem Überblendfenster den Status des Exportvorgangs an
- ▶ Exportvorgang mit Taste oder Softkey **END** beenden



Die Steuerung speichert die exportierte CSV-Datei standardmäßig im Verzeichnis **TNC:\system\tooltab** ab.

## 4.4 Werkzeugträgerverwaltung

### Grundlagen

Mithilfe der Werkzeugträgerverwaltung können Sie Werkzeugträger erstellen und verwalten. Die Steuerung berücksichtigt die Werkzeugträger rechnerisch.



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!  
Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.  
Der Maschinenhersteller definiert den Einhängepunkt für den Werkzeugträger.

Werkzeugträger von rechtwinkligen Winkelköpfen helfen auf 3-achsigen Maschinen bei Bearbeitungen in den Werkzeugachsen **X** und **Y**, da die Steuerung die Abmessungen der Winkelköpfe berücksichtigt.

In der Betriebsart **Programm-Test** können Sie die Werkzeugträger auf Kollisionen mit dem Werkstück prüfen.

**Weitere Informationen:** "Auf Kollisionen prüfen", Seite 263

Zusammen mit der Software-Option **Advanced Function Set 1** (Option #8) können Sie die Bearbeitungsebene auf die Winkel von auswechselbaren Winkelköpfen einschwenken und dadurch weiter mit der Werkzeugachse **Z** arbeiten.

Damit die Steuerung die Werkzeugträger rechnerisch berücksichtigt, müssen Sie folgende Arbeitsschritte ausführen:

- Werkzeugträgervorlagen speichern
- Werkzeugträgervorlagen parametrisieren
- Werkzeugträger zuweisen



Wenn Sie M3D- oder STL-Dateien statt parametrisierter Werkzeugträger verwenden, entfallen die beiden ersten Arbeitsschritte.



Auch wenn in der Steuerung oder im NC-Programm die Maßeinheit inch aktiv ist, interpretiert die Steuerung die Maße von 3D-Dateien in mm.

## Werkzeugträgervorlagen speichern

Viele Werkzeugträger unterscheiden sich ausschließlich in Ihren Abmessungen, in ihrer geometrischen Form sind sie identisch. Damit Sie nicht alle Werkzeugträger selbst konstruieren müssen, bietet Ihnen HEIDENHAIN fertige Werkzeugträgervorlagen an. Werkzeugträgervorlagen sind geometrisch bestimmte, aber bezüglich der Abmessungen veränderbare 3D-Modelle.

Die Werkzeugträgervorlagen müssen unter **TNC:\system \Toolkinematics** abgelegt sein und die Endung **.cft** tragen.

Auf dem Programmierplatz enthält der Ordner **TNC:\system \Toolkinematics** Beispieldateien für die Werkzeugträgervorlagen.

**i** Wenn die Werkzeugträgervorlagen an Ihrer Steuerung fehlen, laden Sie die gewünschten Daten herunter:

**HEIDENHAIN-NC-Solutions**

**i** Wenn Sie weitere Werkzeugträgervorlagen benötigen, kontaktieren Sie Ihren Maschinenhersteller oder Drittanbieter.

**i** Die Werkzeugträgervorlagen können aus mehreren Teildateien bestehen. Wenn die Teildateien unvollständig sind, zeigt die Steuerung eine Fehlermeldung an.

**Verwenden Sie nur vollständige Werkzeugträgervorlagen!**

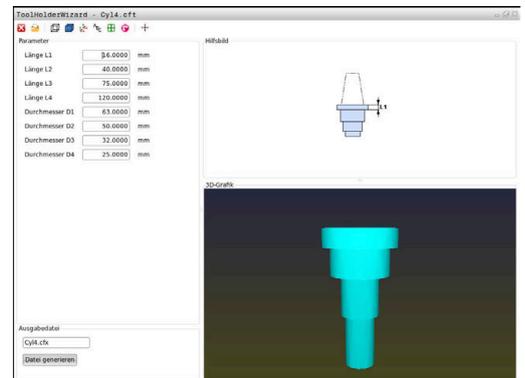
## Werkzeugträgervorlagen parametrisieren

Bevor die Steuerung die Werkzeugträger rechnerisch berücksichtigen kann, müssen Sie die Werkzeugträgervorlagen mit den tatsächlichen Abmessungen versehen. Diese Parametrisierung nehmen Sie in dem Zusatz-Tool **ToolHolderWizard** vor.

Die parametrisierten Werkzeugträger mit der Endung **.cfx** speichern Sie unter **TNC:\system\Toolkinematics** ab.

Das Zusatz-Tool **ToolHolderWizard** bedienen Sie primär mit einer Maus. Mit der Maus können Sie auch die gewünschte Bildschirmaufteilung einstellen, indem Sie die Trennlinien zwischen den Bereichen **Parameter**, **Hilfsbild** und **3D-Grafik** mit gedrückter linker Maustaste ziehen.

Im Zusatz-Tool **ToolHolderWizard** stehen Ihnen folgende Icons zur Verfügung:



Icon	Funktion
	Zusatz-Tool beenden
	Datei öffnen
	Zwischen Drahtmodell und Volumenansicht umschalten
	Zwischen schattierter und transparenter Ansicht umschalten
	Transformationsvektoren anzeigen oder ausblenden
	Benennungen der Kollisionsobjekte anzeigen oder ausblenden
	Prüfpunkte anzeigen oder ausblenden
	Messpunkte anzeigen oder ausblenden
	Ausgangsansicht des 3D-Modells wiederherstellen

**i** Wenn die Werkzeugträgervorlage keine Transformationsvektoren, Benennungen, Prüfpunkte und Messpunkte enthält, führt das Zusatz-Tool **ToolHolderWizard** beim Betätigen der entsprechenden Icons keine Funktion aus.

### Werkzeugträgervorlage in der Betriebsart Manueller Betrieb parametrisieren

Um eine Werkzeugträgervorlage zu parametrisieren und abzuspeichern, gehen sie wie folgt vor:



- ▶ Taste **Manueller Betrieb** drücken



- ▶ Softkey **WERKZEUG TABELLE** drücken



- ▶ Softkey **EDITIEREN** drücken



- ▶ Cursor in der Spalte **KINEMATIC** positionieren



- ▶ Softkey **AUSWÄHLEN** drücken



- ▶ Softkey **TOOL HOLDER WIZARD** drücken
- > Die Steuerung öffnet das Zusatz-Tool **ToolHolderWizard** in einem Überblendfenster.



- ▶ Icon **DATEI ÖFFNEN** drücken
- > Die Steuerung öffnet ein Überblendfenster.
- ▶ Mithilfe des Vorschaubilds die gewünschte Werkzeugträgervorlage wählen
- ▶ Schaltfläche **OK** drücken
- > Die Steuerung öffnet die gewählte Werkzeugträgervorlage.
- > Der Cursor steht auf dem ersten parametrisierbaren Wert.
- ▶ Werte anpassen
- ▶ Im Bereich **Ausgabedatei** den Namen für den parametrisierten Werkzeughalter eingeben
- ▶ Schaltfläche **DATEI GENERIEREN** drücken
- ▶ Ggf. auf die Rückmeldung der Steuerung reagieren



- ▶ Icon **BEENDEN** drücken
- > Die Steuerung schließt das Zusatz-Tool

### Werkzeugträgervorlage in der Betriebsart Programmieren parametrisieren

Um eine Werkzeugträgervorlage zu parametrisieren und abzuspeichern, gehen sie wie folgt vor:



- ▶ Taste **Programmieren** drücken



- ▶ Taste **PGM MGT** drücken
- ▶ Pfad **TNC:\system\Toolkinematics** wählen
- ▶ Werkzeugträgervorlage wählen
- > Die Steuerung öffnet das Zusatz-Tool **ToolHolderWizard** mit der gewählten Werkzeugträgervorlage.
- > Der Cursor steht auf dem ersten parametrisierbaren Wert.
- ▶ Werte anpassen
- ▶ Im Bereich **Ausgabedatei** den Namen für den parametrisierten Werkzeughalter eingeben
- ▶ Schaltfläche **DATEI GENERIEREN** drücken
- ▶ Ggf. auf die Rückmeldung der Steuerung reagieren



- ▶ Icon **BEENDEN** drücken
- > Die Steuerung schließt das Zusatz-Tool

## Werkzeugträger zuweisen

Damit die Steuerung einen Werkzeugträger rechnerisch berücksichtigt, müssen Sie den Werkzeugträger einem Werkzeug zuweisen und **das Werkzeug erneut aufrufen**.



Parametrisierte Werkzeugträger können aus mehreren Teildateien bestehen. Wenn die Teildateien unvollständig sind, zeigt die Steuerung eine Fehlermeldung.

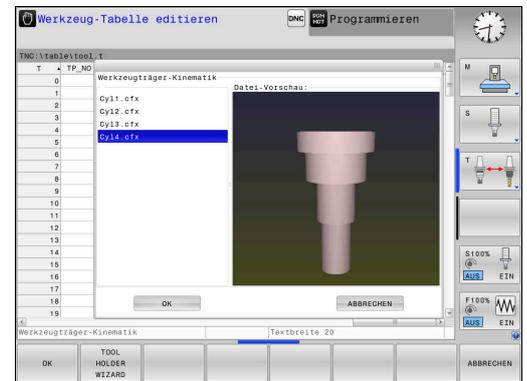
**Verwenden Sie nur vollständig parametrisierte Werkzeugträger, fehlerfreie STL-Dateien oder M3D-Dateien!**

Werkzeugträger im STL-Format müssen folgende Voraussetzungen erfüllen:

- Max. 20 000 Dreiecke
- Dreiecksnetz bildet eine geschlossene Hülle

Wenn eine STL-Datei die Anforderungen der Steuerung nicht erfüllt, gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus.

Für Werkzeugträger gelten die gleichen Anforderungen an STL- und M3D-Dateien wie bei Spannmitteln.



Um einem Werkzeug einen Werkzeugträger zuzuweisen, gehen sie wie folgt vor:



- ▶ Betriebsart: Taste **Manueller Betrieb** drücken



- ▶ Softkey **WERKZEUG TABELLE** drücken



- ▶ Softkey **EDITIEREN** drücken



- ▶ Cursor in der Spalte **KINEMATIC** des benötigten Werkzeugs positionieren



- ▶ Softkey **AUSWÄHLEN** drücken
- ▶ Die Steuerung öffnet ein Überblendenfenster mit den verfügbaren Werkzeugträgern.
- ▶ Mithilfe des Vorschaubilds den gewünschten Werkzeugträger wählen
- ▶ Softkey **OK** drücken
- ▶ Die Steuerung übernimmt den Namen des gewählten Werkzeugträgers in die Spalte **KINEMATIC**.



- ▶ Werkzeugtabelle verlassen



# 5

**Einrichten**

## 5.1 Einschalten, Ausschalten

### Einschalten

#### **GEFAHR**

##### **Achtung, Gefahr für Anwender!**

Durch Maschinen und Maschinenkomponenten entstehen immer mechanische Gefahren. Elektrische, magnetische oder elektromagnetische Felder sind besonders für Personen mit Herzschrittmachern und Implantaten gefährlich. Mit dem Einschalten der Maschine beginnt die Gefährdung!

- ▶ Maschinenhandbuch beachten und befolgen
- ▶ Sicherheitshinweise und Sicherheitssymbole beachten und befolgen
- ▶ Sicherheitseinrichtungen verwenden



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Das Einschalten der Maschine und Anfahren der Referenzpunkte sind maschinenabhängige Funktionen.

Schalten Sie die Maschine und Steuerung wie folgt ein:

- ▶ Versorgungsspannung von Steuerung und Maschine einschalten
- > Die Steuerung zeigt in den folgenden Dialogen den Einschaltstatus an.
- > Die Steuerung zeigt nach erfolgreichem Hochlauf den Dialog **Stromunterbrechung**

**CE**

- ▶ Mit Taste **CE** Meldung löschen
- > Die Steuerung zeigt den Dialog **PLC-Programm übersetzen**, PLC-Programm wird automatisch übersetzt.
- > Die Steuerung zeigt den Dialog **Steuerspannung für Relais fehlt**.



- ▶ Steuerspannung einschalten
- > Die Steuerung führt einen Selbsttest durch.

Wenn die Steuerung keinen Fehler feststellt, zeigt sie den Dialog **Referenzpunkte überfahren**.

Wenn die Steuerung einen Fehler feststellt, gibt sie eine Fehlermeldung aus.

**HINWEIS****Achtung Kollisionsgefahr!**

Die Steuerung versucht beim Einschalten der Maschine den Ausschaltzustand der geschwenkten Ebene wiederherzustellen. Unter gewissen Umständen ist das nicht möglich. Das gilt z. B. wenn Sie mit Achswinkel schwenken und die Maschine mit Raumwinkel konfiguriert ist oder wenn Sie die Kinematik geändert haben.

- ▶ Schwenken, wenn möglich, vor dem Herunterfahren zurücksetzen
- ▶ Beim Wiedereinschalten Schwenkzustand prüfen

**Achsposition prüfen**

Dieser Abschnitt gilt ausschließlich für Maschinenachsen mit EnDat-Messgeräten.

Wenn nach dem Einschalten der Maschine die tatsächliche Achsposition nicht mit der Position beim Herunterfahren übereinstimmt, zeigt die Steuerung ein Überblendfenster.

- ▶ Achsposition der betroffenen Achse prüfen
- ▶ Wenn die tatsächliche Achsposition mit der vorgeschlagenen Anzeige übereinstimmt, mit **JA** bestätigen

**HINWEIS****Achtung Kollisionsgefahr!**

Abweichungen zwischen den tatsächlichen Achspositionen und den von der Steuerung erwarteten (beim Herunterfahren gespeicherten) Werten können bei Nichtbeachtung zu unerwünschten und unvorhersehbaren Bewegungen der Achsen führen. Während der Referenzierung weiterer Achsen und allen nachfolgenden Bewegungen besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Achsposition prüfen
- ▶ Ausschließlich bei Übereinstimmung der Achspositionen das Überblendfenster mit **JA** bestätigen
- ▶ Trotz Bestätigung die Achse nachfolgend vorsichtig verfahren
- ▶ Bei Unstimmigkeiten oder Zweifel Maschinenhersteller kontaktieren

## Referenzpunkte überfahren

Wenn die Steuerung nach dem Einschalten den Selbsttest erfolgreich durchgeführt hat, zeigt sie den Dialog **Referenzpunkte überfahren**.



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Das Einschalten der Maschine und Anfahren der Referenzpunkte sind maschinenabhängige Funktionen.

Wenn Ihre Maschine mit absoluten Messgeräten ausgerüstet ist, entfällt das Überfahren der Referenzpunkte.



Wenn Sie NC-Programme ausschließlich editieren oder grafisch simulieren wollen, dann wählen Sie nach dem Einschalten der Steuerspannung ohne die Achsen zu referenzieren sofort die Betriebsart **Programmieren** oder **Programm-Test**.

Ohne referenzierte Achsen können Sie keinen Bezugspunkt setzen oder den Bezugspunkt über die Bezugspunkttafel ändern. Die Steuerung gibt den Hinweis **Referenzpunkte überfahren** aus.

Die Referenzpunkte können Sie dann nachträglich überfahren. Drücken Sie dazu in der Betriebsart **Manueller Betrieb** den Softkey **REF.-PKT. ANFAHREN**.

Referenzpunkte in vorgegebener Reihenfolge überfahren:



- ▶ Für jede Achse Taste **NC-Start** drücken oder
- > Die Steuerung ist jetzt funktionsbereit und befindet sich in der Betriebsart **Manueller Betrieb**.

Alternativ Referenzpunkte in beliebiger Reihenfolge überfahren:



- ▶ Für jede Achse die Achsrichtungstaste drücken und halten, bis der Referenzpunkt überfahren ist



- > Die Steuerung ist jetzt funktionsbereit und befindet sich in der Betriebsart **Manueller Betrieb**.

**Referenzpunkt überfahren bei geschwenkter Bearbeitungsebene**

Wenn die Funktion **Bearbeitungsebene schwenken** (Option #8) vor dem Herunterfahren der Steuerung aktiv war, dann aktiviert die Steuerung die Funktion auch nach dem Neustart automatisch. Bewegungen mithilfe der Achstasten erfolgen somit in der geschwenkten Bearbeitungsebene.

Vor dem Überfahren der Referenzpunkte müssen Sie die Funktion **Bearbeitungsebene schwenken** deaktivieren, ansonsten unterbricht die Steuerung den Vorgang mit einer Warnung. Achsen, die nicht in der aktuellen Kinematik aktiviert sind, können Sie auch referenzieren, ohne das **Bearbeitungsebene schwenken** zu deaktivieren, z. B. ein Werkzeugmagazin.

**Weitere Informationen:** "Manuelles Schwenken aktivieren", Seite 249

**HINWEIS****Achtung Kollisionsgefahr!**

Die Steuerung führt keine automatische Kollisionsprüfung zwischen Werkzeug und Werkstück durch. Bei falscher Vorpositionierung oder ungenügendem Abstand zwischen den Komponenten besteht während der Referenzierung der Achsen Kollisionsgefahr!

- ▶ Bildschirmhinweise beachten
- ▶ Vor dem Referenzieren der Achsen bei Bedarf eine sichere Position anfahren
- ▶ Auf mögliche Kollisionen achten



Wenn die Maschine keine absoluten Messgeräte besitzt, muss die Position der Drehachsen bestätigt werden. Die im Überblendfenster angezeigte Position entspricht der letzten Position vor dem Herunterfahren.

## Ausschalten



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!  
Das Ausschalten ist eine maschinenabhängige Funktion.

Um einen Datenverlust beim Ausschalten zu vermeiden, müssen Sie das Betriebssystem der Steuerung gezielt herunterfahren:



- ▶ Betriebsart: Taste **Manueller Betrieb** drücken



- ▶ Softkey **OFF** drücken



- ▶ Mit Softkey **HERUNTER- FAHREN** bestätigen
- ▶ Wenn die Steuerung in einem Überblendfenster den Text **Sie können jetzt ausschalten** anzeigt, dann dürfen Sie die Versorgungsspannung zur Steuerung unterbrechen

### HINWEIS

#### Achtung, Datenverlust möglich!

Die Steuerung muss heruntergefahren werden, damit laufende Prozesse abgeschlossen und Daten gesichert werden. Sofortiges Ausschalten der Steuerung durch Betätigung des Hauptschalters kann in jedem Steuerungszustand zu Datenverlust führen!

- ▶ Steuerung immer herunterfahren
- ▶ Hauptschalter ausschließlich nach Bildschirmmeldung betätigen

## 5.2 Verfahren der Maschinenachsen

### Hinweis



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!  
Das Verfahren der Achsen mithilfe der Achsrichtungstasten ist maschinenabhängig.

### Achse mit den Achsrichtungstasten verfahren



- ▶ Betriebsart: Taste **Manueller Betrieb** drücken



- ▶ Achsrichtungstaste drücken und halten, solange die Achse verfahren soll



- ▶ Alternativ Achse kontinuierlich verfahren:  
Achsrichtungstaste gedrückt halten und Taste **NC-Start** drücken



- ▶ Anhalten: Taste **NC-Stopp** drücken

Mit beiden Methoden können Sie auch mehrere Achsen gleichzeitig verfahren, die Steuerung zeigt dann den Bahnvorschub. Den Vorschub, mit dem die Achsen verfahren, ändern Sie über den Softkey **F**.

**Weitere Informationen:** "Spindeldrehzahl S, Vorschub F und Zusatzfunktion M", Seite 187

Wenn an der Maschine ein Verfahrtauftrag aktiv ist, zeigt die Steuerung das Symbol **STIB** (Steuerung in Betrieb).

## Schrittweises Positionieren

Beim schrittweisen Positionieren verfährt die Steuerung eine Maschinenachse um ein von Ihnen festgelegtes Schrittmaß.

Der Eingabebereich für die Zustellung ist 0,001 mm bis 10 mm.

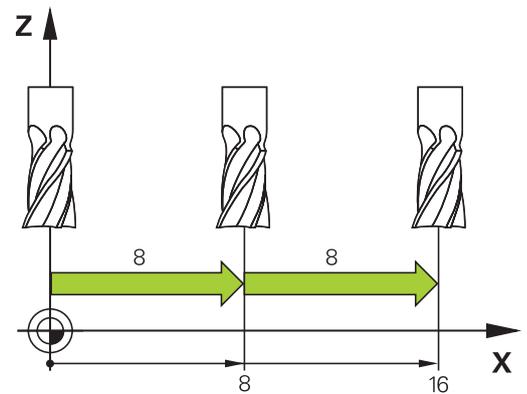
- 
  - ▶ Betriebsart: Taste **Manueller Betrieb** oder Taste **El. Handrad** drücken
- 
  - ▶ Softkey-Leiste umschalten
- 
  - ▶ Schrittweises Positionieren wählen: Softkey **SCHRITTMASS** auf **EIN**
  - ▶ Zustellung der **Linear-Achsen** eingeben
  - ▶ Mit Softkey **WERT ÜBER- NEHMEN** bestätigen
- 
  - ▶ Alternativ mit Taste **ENT** bestätigen
- 
  - ▶ Cursor per Pfeiltaste auf **Rund-Achsen** positionieren
- 
  - ▶ Zustellung der **Rund-Achsen** eingeben
  - ▶ Mit Softkey **WERT ÜBER- NEHMEN** bestätigen
  - ▶ Alternativ mit Taste **ENT** bestätigen
- 
  - ▶ Alternativ mit Taste **ENT** bestätigen
- 
  - ▶ Mit Softkey **OK** bestätigen
  - ▶ Das Schrittmaß ist aktiv.
  - ▶ Die Steuerung zeigt die eingestellten Werte im oberen Bildschirmbereich.

### Schrittweises Positionieren ausschalten

- 
  - ▶ Softkey **SCHRITTMASS** auf **AUS**



Wenn Sie sich im Menü **Schrittmass-Zustellung** befinden, können Sie mit dem Softkey **AUS- SCHALTEN** das schrittweise Positionieren ausschalten.



## Verfahren mit elektronischen Handrädern

### ⚠ GEFAHR

#### Achtung, Gefahr für Anwender!

Durch ungesicherte Anschlussbuchsen, defekte Kabel und unsachgemäßen Gebrauch entstehen immer elektrische Gefahren. Mit dem Einschalten der Maschine beginnt die Gefährdung!

- ▶ Geräte ausschließlich durch autorisiertes Service-Personal anschließen oder entfernen lassen
- ▶ Maschine ausschließlich mit angeschlossenem Handrad oder gesicherter Anschlussbuchse einschalten

Die Steuerung unterstützt das Verfahren mit folgenden elektronischen Handrädern:

- HR 510: einfaches Handrad ohne Display, Datenübertragung per Kabel
- HR 520: Handrad mit Display, Datenübertragung per Kabel
- HR 550FS: Handrad mit Display, Datenübertragung per Funk

Darüber hinaus unterstützt die Steuerung weiterhin die Kabelhandräder HR 410 (ohne Display) und HR 420 (mit Display).



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!  
Ihr Maschinenhersteller kann zusätzliche Funktionen für die Handräder HR 5xx zur Verfügung stellen.

Die tragbaren Handräder HR 520 und HR 550FS sind mit einem Display ausgestattet, auf dem die Steuerung verschiedene Informationen anzeigt. Darüber hinaus können Sie über die Handrad-Softkeys wichtige Einrichtfunktionen ausführen, z. B. Bezugspunkte setzen oder M-Funktionen eingeben und abarbeiten.

Sobald Sie das Handrad über die Handrad-Aktivierungstaste aktiviert haben, ist keine Bedienung über das Bedienfeld mehr möglich. Die Steuerung zeigt diesen Zustand am Steuerungsbildschirm durch ein Überblendfenster an.



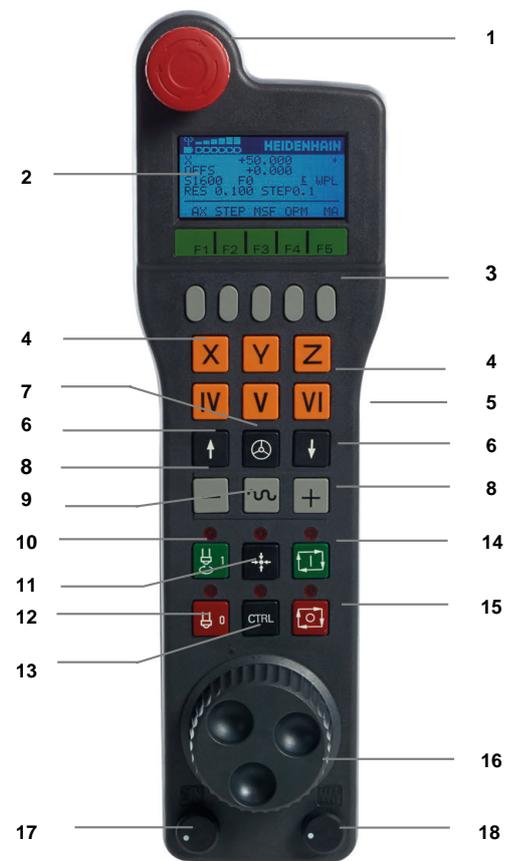
Wenn mehrere Handräder an einer Steuerung angeschlossen sind, dann ist die Handradtaste am Bedienfeld nicht verfügbar. Sie aktivieren oder deaktivieren das Handrad mit der Handradtaste am Handrad. Bevor ein anderes Handrad gewählt werden kann, muss das aktive Handrad deaktiviert werden.



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.

- 1 Taste **NOT-AUS**
- 2 Handrad-Display zur Statusanzeige und Auswahl von Funktionen
- 3 Softkeys
- 4 Achstasten, können vom Maschinenhersteller entsprechend der Achskonfiguration getauscht werden
- 5 Zustimmtaste
- 6 Pfeiltasten zur Definition der Handradempfindlichkeit
- 7 Handrad-Aktivierungstaste
- 8 Richtungstaste, in die die Steuerung die gewählte Achse verfährt
- 9 Eilgangüberlagerung für die Achsrichtungstaste
- 10 Spindel einschalten (maschinenabhängige Funktion, Taste vom Maschinenhersteller tauschbar)
- 11 Taste **NC-Satz generieren** (maschinenabhängige Funktion, Taste vom Maschinenhersteller tauschbar)
- 12 Spindel ausschalten (maschinenabhängige Funktion, Taste vom Maschinenhersteller tauschbar)
- 13 Taste **CTRL** für Sonderfunktionen (maschinenabhängige Funktion, Taste vom Maschinenhersteller tauschbar)
- 14 Taste **NC-Start** (maschinenabhängige Funktion, Taste vom Maschinenhersteller tauschbar)
- 15 Taste **NC-Stopp** (maschinenabhängige Funktion, Taste vom Maschinenhersteller tauschbar)
- 16 Handrad
- 17 Spindeldrehzahl-Potentiometer
- 18 Vorschubpotentiometer
- 19 Kabelanschluss, entfällt bei Funkhandrad HR 550FS



### Handrad-Display

- 1 Nur beim Funkhandrad HR 550FS:** Anzeige, ob Handrad in der Dockingstation liegt oder ob Funkbetrieb aktiv ist
- 2 Nur beim Funkhandrad HR 550FS:** Anzeige der Feldstärke, sechs Balken = maximale Feldstärke
- 3 Nur beim Funkhandrad HR 550FS:** Ladezustand des Akkus, sechs Balken = maximaler Ladezustand. Während des Ladevorgangs läuft ein Balken von links nach rechts
- 4 X+50.000:** Position der gewählten Achse
- 5 \*:** STIB (Steuerung in Betrieb); Programmlauf ist gestartet oder Achse ist in Bewegung
- 6 OFFS +0.000:** Offsetwerte aus M118 oder den Globalen Programmeinstellungen (Option #44)
- 7 S1600:** aktuelle Spindeldrehzahl
- 8 F0:** Aktueller Vorschub, mit dem die gewählte Achse momentan verfahren wird  
Während des Programmlaufs zeigt die Steuerung den aktuellen Bahnvorschub.
- 9 E:** Fehlermeldung steht an  
Wenn an der Steuerung eine Fehlermeldung erscheint, zeigt das Handrad-Display für 3 Sekunden die Meldung **ERROR**. Danach sehen Sie die Anzeige **E**, solange der Fehler an der Steuerung ansteht.
- 10 WPL:** Funktion 3D-ROT ist aktiv  
Je nach Einstellung im 3D-ROT-Menü sehen Sie Folgendes:
  - **VT:** Funktion Verfahren in Werkzeugachse ist aktiv
  - **WP:** Funktion Grunddrehung ist aktiv
- 11 RES 0.100:** aktive Handradauflösung. Weg, den die gewählte Achse bei einer Handradumdrehung verfährt
- 12 STEP ON oder OFF:** schrittweises Positionieren aktiv oder inaktiv.  
Bei aktiver Funktion zeigt die Steuerung zusätzlich den aktiven Verfahrenschritt an
- 13 Softkey-Leiste:** Auswahl verschiedener Funktionen, Beschreibung in den nachfolgenden Abschnitten



## Besonderheiten des Funkhandrads HR 550FS

### **GEFAHR**

#### **Achtung, Gefahr für Anwender!**

Der Einsatz von Funkhandrädern ist durch den Akku-Betrieb und durch andere Funkteilnehmer anfälliger auf Störeinflüsse als eine leitungsgebundene Verbindung. Eine Missachtung der Voraussetzungen und Hinweise für einen sicheren Betrieb führt z. B. bei Wartungs- oder Einrichtearbeiten zur Gefährdung des Anwenders!

- ▶ Funkverbindung des Handrads auf mögliche Überschneidungen mit anderen Funkteilnehmern prüfen
- ▶ Das Handrad und die Handradaufnahme nach spätestens 120 Stunden Betriebsdauer ausschalten, damit die Steuerung beim nächsten Neustart einen Funktionstest ausführt
- ▶ Bei mehreren Funkhandrädern in einer Werkstatt die eindeutige Zuordnung zwischen Handradaufnahme und zugehörigem Handrad sicherstellen (z. B. Farbaufkleber)
- ▶ Bei mehreren Funkhandrädern in einer Werkstatt die eindeutige Zuordnung zwischen Maschine und zugehörigem Handrad sicherstellen (z. B. Funktionstest)

Das Funkhandrad HR 550FS ist mit einem Akku ausgestattet. Der Akku wird geladen, sobald Sie das Handrad in die Handradaufnahme eingelegt haben.

Die Handradaufnahme HRA 551 FS und das Handrad HR 550FS bilden zusammen eine Funktionseinheit.

Sie können das HR 550FS mit dem Akku bis zu 8 Stunden betreiben, bevor Sie es wieder aufladen müssen. Ein vollständig entladenes Handrad benötigt zur vollen Aufladung ca. 3 Stunden. Wenn Sie das HR 550FS nicht verwenden, setzen Sie es immer in die Handradaufnahme. Dadurch ist der Handradakku immer geladen und es liegt eine direkte Kontaktverbindung zum Not-Aus-Kreis vor.

Sobald das Handrad in der Handradaufnahme liegt, schaltet es intern auf Kabelbetrieb um. Wenn das Handrad vollständig entladen wäre, dann können Sie es auch verwenden. Die Funktionalität ist dabei identisch zum Funkbetrieb.

- i** Reinigen Sie die Kontakte der Handradaufnahme und des Handrads regelmäßig, um deren Funktion sicherzustellen.

Der Übertragungsbereich der Funkstrecke ist großzügig bemessen. Wenn es vorkommt, dass Sie z. B. bei sehr großen Maschinen an den Rand der Übertragungsstrecke kommen, warnt Sie das HR 550FS durch einen sicher bemerkbaren Vibrationsalarm. In diesem Fall müssen Sie den Abstand zur Handradaufnahme, in der der Funkempfänger integriert ist, wieder verringern.



**HINWEIS****Achtung, Gefahr für Werkzeug und Werkstück!**

Das Funkhandrad löst bei Funkunterbrechung, vollständiger Akkuentladung oder Defekt eine Not-Aus-Reaktion aus. Not-Aus-Reaktionen während der Bearbeitung können zu Schäden am Werkzeug oder Werkstück führen!

- ▶ Handrad bei Nichtverwendung in die Handradaufnahme einsetzen
- ▶ Abstand zwischen Handrad und Handradaufnahme gering halten (Vibrationsalarm beachten)
- ▶ Vor der Bearbeitung Handrad testen

Wenn die Steuerung einen Not-Halt ausgelöst hat, müssen Sie das Handrad wieder neu aktivieren. Gehen Sie dabei wie folgt vor:

MOD

- ▶ Taste **MOD** drücken
- > Die Steuerung öffnet das MOD-Menü.
- ▶ Gruppe **Maschinen-Einstellungen** wählen
- ▶ Softkey **FUNK- HANDRAD EINRICHTEN** drücken
- > Die Steuerung öffnet ein Überblendfenster zur Konfiguration von Funkhandrädern.
- ▶ Über die Schaltfläche **Handrad starten** das Funkhandrad wieder aktivieren
- ▶ Schaltfläche **ENDE** wählen

FUNK-  
HANDRAD  
EINRICHTEN

Für die Inbetriebnahme und Konfiguration des Handrads steht im MOD-Menü eine entsprechende Funktion zur Verfügung.

**Weitere Informationen:** "Funkhandrad HR 550\FS konfigurieren", Seite 373

### Zu verführende Achse wählen

Die Hauptachsen X, Y und Z sowie drei weitere, vom Maschinenhersteller definierbare Achsen, können Sie direkt über die Achstasten aktivieren. Auch die virtuelle Achse VT kann Ihr Maschinenhersteller direkt auf eine der freien Achstasten legen. Wenn die virtuelle Achse VT nicht auf einer Achstaste liegt, dann gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Handrad-Softkey **F1 (AX)** drücken
- Die Steuerung zeigt auf dem Handrad-Display alle aktiven Achsen an. Die momentan aktive Achse blinkt.
- ▶ Gewünschte Achse mit Handrad-Softkeys **F1 (->)** oder **F2 (<-)** wählen und mit Handrad-Softkey **F3 (OK)** bestätigen

### Handradempfindlichkeit einstellen

Die Handradempfindlichkeit legt fest, welchen Weg eine Achse pro Handradumdrehung verfährt. Die Handradempfindlichkeiten resultieren aus der definierten Handradgeschwindigkeit der Achse und der steuerungsinternen Geschwindigkeitsstufe. Die Geschwindigkeitsstufe beschreibt einen prozentualen Anteil der Handradgeschwindigkeit. Die Steuerung berechnet zu jeder Geschwindigkeitsstufe eine Handradempfindlichkeit. Die resultierenden Handradempfindlichkeiten sind über die Handrad-Pfeiltasten direkt wählbar (nur wenn Schrittmaß nicht aktiv ist).

Aus den Geschwindigkeitsstufen resultieren am Beispiel einer definierten Handradgeschwindigkeit von 1 zu den jeweiligen Einheiten, folgende Handradempfindlichkeiten:

Resultierende Handradempfindlichkeiten

in mm/Umdrehung und Grad/Umdrehung:

0.0001/0.0002/0.0005/0.001/0.002/0.005/0.01/0.02/0.05/0.1/0.2/0.5/1

Resultierende Handradempfindlichkeiten in in/Umdrehung:

0.000127/0.000254/0.000508/0.00127/0.00254/0.00508/0.0127/0.0254/0.0508/0.127/0.254/0.508

### Beispiele für resultierende Handradempfindlichkeiten:

Definierte Handradgeschwindigkeit	Geschwindigkeitsstufe	Resultierende Handradempfindlichkeit
10	0.01 %	0.001 mm/Umdrehung
10	0.01 %	0.001 Grad/Umdrehung
10	0.0127 %	0.00005 in/Umdrehung

**Achsen verfahren**

- ▶ Handrad aktivieren: Handradtaste auf dem HR 5xx drücken:
- ▶ Sie können die Steuerung jetzt nur noch über das HR 5xx bedienen. Die Steuerung zeigt ein Überblendfenster mit Hinweistext am Bildschirm an.
- ▶ Ggf. über Softkey **OPM** die gewünschte Betriebsart wählen

- ▶ Ggf. Zustimmungstaste gedrückt halten



- ▶ Auf dem Handrad die Achse wählen, die Sie verfahren wollen. Zusatzachsen ggf. über Softkeys wählen



- ▶ Aktive Achse in Richtung + verfahren oder



- ▶ Aktive Achse in Richtung - verfahren



- ▶ Handrad deaktivieren: Handradtaste auf dem HR 5xx drücken
- ▶ Sie können die Steuerung jetzt wieder über das Bedienfeld bedienen.

**Potentiometereinstellungen**

0.00005 in/Umdrehung

**HINWEIS****Achtung, Schaden am Werkstück möglich**

Bei der Umschaltung zwischen Maschinenbedienfeld und Handrad kann es zu einer Reduzierung des Vorschubs kommen. Dies kann sichtbare Marken auf dem Werkstück verursachen.

- ▶ Fahren Sie das Werkzeug frei, bevor Sie zwischen Handrad und Maschinenbedienfeld umschalten.

Die Einstellungen des Vorschubpotentiometers am Handrad und am Maschinenbedienfeld können sich unterscheiden. Wenn Sie das Handrad aktivieren, aktiviert die Steuerung auch automatisch das Vorschubpotentiometer des Handrads. Wenn Sie das Handrad deaktivieren, aktiviert die Steuerung automatisch das Vorschubpotentiometer des Maschinenbedienpults.

Damit sich der Vorschub bei der Umschaltung zwischen den Potentiometern nicht erhöht, wird der Vorschub entweder eingefroren oder reduziert.

Wenn der Vorschub vor der Umschaltung größer ist als der Vorschub nach der Umschaltung, reduziert die Steuerung den Vorschub auf den kleineren Wert.

Wenn der Vorschub vor der Umschaltung kleiner ist als der Vorschub nach der Umschaltung, friert die Steuerung den Wert ein. In diesem Fall müssen sie das Vorschubpotentiometer bis zum vorherigen Wert zurückdrehen, erst dann wirkt das aktivierte Vorschubpotentiometer.

### Schrittweise positionieren

Beim schrittweisen Positionieren verfährt die Steuerung die momentan aktive Handradachse um ein von Ihnen festgelegtes Schrittmaß:

- ▶ Handrad-Softkey **F2 (STEP)** drücken
- ▶ Schrittweise positionieren aktivieren: Handrad-Softkey 3 (**ON**) drücken
- ▶ Gewünschtes Schrittmaß durch Drücken der Tasten **F1** oder **F2** wählen. Kleinstmögliches Schrittmaß ist 0.0001 mm (0.00001 in). Größtmögliches Schrittmaß ist 10 mm (0.3937 in)
- ▶ Gewähltes Schrittmaß mit Softkey 4 (**OK**) übernehmen
- ▶ Mit Handradtaste **+** oder **-** die aktive Handradachse in die entsprechende Richtung verfahren



Wenn Sie die Taste **F1** oder **F2** gedrückt halten, ändert die Steuerung den Zählschritt bei einem Zehnerwechsel jeweils um den Faktor 10.

Durch zusätzliches Drücken der Taste **CTRL** ändert sich der Zählschritt bei Drücken von **F1** oder **F2** um Faktor 100.

### Zusatzfunktionen M eingeben

- ▶ Handrad-Softkey **F3 (MSF)** drücken
- ▶ Handrad-Softkey **F1 (M)** drücken
- ▶ Gewünschte M-Funktionsnummer durch Drücken der Tasten **F1** oder **F2** wählen
- ▶ Zusatzfunktion M mit Taste **NC-Start** ausführen

### Spindeldrehzahl S eingeben

- ▶ Handrad-Softkey **F3 (MSF)** drücken
- ▶ Handrad-Softkey **F2 (S)** drücken
- ▶ Gewünschte Drehzahl durch Drücken der Tasten **F1** oder **F2** wählen
- ▶ Neue Drehzahl S mit Taste **NC-Start** aktivieren



Wenn Sie die Taste **F1** oder **F2** gedrückt halten, ändert die Steuerung den Zählschritt bei einem Zehnerwechsel jeweils um den Faktor 10.

Durch zusätzliches Drücken der Taste **CTRL** ändert sich der Zählschritt bei Drücken von **F1** oder **F2** um Faktor 100.

### Vorschub F eingeben

- ▶ Handrad-Softkey **F3 (MSF)** drücken
- ▶ Handrad-Softkey **F3 (F)** drücken
- ▶ Gewünschten Vorschub durch Drücken der Tasten **F1** oder **F2** wählen
- ▶ Neuen Vorschub F mit Handrad-Softkey **F3 (OK)** übernehmen



Wenn Sie die Taste **F1** oder **F2** gedrückt halten, ändert die Steuerung den Zählschritt bei einem Zehnerwechsel jeweils um den Faktor 10.

Durch zusätzliches Drücken der Taste **CTRL** ändert sich der Zählschritt bei Drücken von **F1** oder **F2** um Faktor 100.

### Bezugspunkt setzen



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!  
Der Maschinenhersteller kann das Setzen eines Bezugspunkts in einzelnen Achsen sperren.

- ▶ Handrad-Softkey **F3 (MSF)** drücken
- ▶ Handrad-Softkey **F4 (PRS)** drücken
- ▶ Ggf. Achse wählen, in der der Bezugspunkt gesetzt werden soll
- ▶ Achse mit Handrad-Softkey **F3 (OK)** abnullen oder mit Handrad-Softkeys **F1** und **F2** gewünschten Wert einstellen und dann mit Handrad-Softkey **F3 (OK)** übernehmen. Durch zusätzliches Drücken der Taste **CTRL** erhöht sich der Zähler auf 10

### Betriebsarten wechseln

Über den Handrad-Softkey **F4 (OPM)** können Sie vom Handrad aus die Betriebsart umschalten, wenn der aktuelle Zustand der Steuerung ein Umschalten erlaubt.

- ▶ Handrad-Softkey **F4 (OPM)** drücken
- ▶ Über Handrad-Softkeys gewünschte Betriebsart wählen
  - MAN: **Manueller Betrieb**
  - MDI: **Positionieren mit Handeingabe**
  - SGL: **Programmlauf Einzelsatz**
  - RUN: **Programmlauf Satzfolge**

### Kompletten Verfahrssatz erzeugen



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!  
Ihr Maschinenhersteller kann die Handradtaste **NC-Satz generieren** mit einer beliebigen Funktion belegen.

- ▶ Betriebsart **Positionieren mit Handeingabe** wählen
- ▶ Ggf. mit den Pfeiltasten auf der Steuerungstastatur den NC-Satz wählen, hinter den Sie den neuen Verfahrssatz einfügen wollen
- ▶ Handrad aktivieren
- ▶ Handradtaste **NC-Satz generieren** drücken
- ▶ Die Steuerung fügt einen kompletten Verfahrssatz ein, der alle über die MOD-Funktion ausgewählten Achspositionen enthält.

### Funktionen in den Programmlauf-Betriebsarten

In den Programmlauf-Betriebsarten können Sie folgende Funktionen ausführen:

- Taste **NC-Start** (Handradtaste **NC-Start**)
- Taste **NC-Stopp** (Handradtaste **NC-Stopp**)
- Wenn Sie Taste **NC-Stopp** gedrückt haben: Interner Stopp (Handrad-Softkeys **MOP** und dann **Stopp**)
- Wenn Sie Taste **NC-Stopp** gedrückt haben: Manuell Achsen verfahren (Handrad-Softkeys **MOP** und dann **MAN**)
- Wiederanfahren an die Kontur, nachdem Achsen während einer Programmunterbrechung manuell verfahren wurden (Handrad-Softkeys **MOP** und dann **REPO**). Die Bedienung erfolgt per Handrad-Softkeys, wie über die Bildschirm-Softkeys.  
**Weitere Informationen:** "Wiederanfahren an die Kontur", Seite 297
- Einschalten und Ausschalten der Funktion Bearbeitungsebene schwenken (Handrad-Softkeys **MOP** und dann **3D**)

## 5.3 Spindeldrehzahl S, Vorschub F und Zusatzfunktion M

### Anwendung

In den Betriebsarten **Manueller Betrieb** und **El. Handrad** geben Sie Spindeldrehzahl S, Vorschub F und Zusatzfunktion M über Softkeys ein.

**Weitere Informationen:** "Zusatzfunktionen M und STOP eingeben", Seite 311



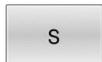
Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Der Maschinenhersteller legt fest, welche Zusatzfunktionen an der Maschine zur Verfügung stehen und welche in der Betriebsart **Manueller Betrieb** erlaubt sind.

### Werte eingeben

#### Spindeldrehzahl S, Zusatzfunktion M

Die Spindeldrehzahl geben Sie wie folgt ein:



- ▶ Softkey **S** drücken
- > Die Steuerung zeigt im Überblendfenster den Dialog **Spindeldrehzahl S =**.



- ▶ **1000** (Spindeldrehzahl) eingeben
- ▶ Mit der Taste **NC-Start** übernehmen

Die Spindeldrehung mit der eingegebenen Drehzahl **S** starten Sie mit einer Zusatzfunktion **M**. Eine Zusatzfunktion **M** geben Sie auf die gleiche Weise ein.

Die Steuerung zeigt in der Statusanzeige die aktuelle Spindeldrehzahl. Bei einer Drehzahl <1000 zeigt die Steuerung auch eine eingegebene Nachkommastelle an.

## Vorschub F

Den Vorschub geben Sie wie folgt ein:



- ▶ Softkey **F** drücken
- ▶ Die Steuerung zeigt ein Überblendfenster.
- ▶ Vorschub eingeben



- ▶ Mit der Taste **ENT** bestätigen

Für den Vorschub F gilt:

- Wenn  $F=0$  eingegeben, dann wirkt der Vorschub, den der Maschinenhersteller als minimalen Vorschub definiert hat
- Wenn der eingegebene Vorschub den maximalen Wert überschreitet, den der Maschinenhersteller definiert hat, dann wirkt der vom Maschinenhersteller definierte Wert
- F bleibt auch nach einer Stromunterbrechung erhalten
- Die Steuerung zeigt den Bahnvorschub
  - Bei aktivem **3D ROT** wird der Bahnvorschub bei Bewegung mehrerer Achsen angezeigt
  - Bei inaktivem **3D ROT** bleibt die Vorschubanzeige leer, wenn mehrere Achsen gleichzeitig bewegt werden
  - Wenn ein Handrad aktiv ist, zeigt die Steuerung während des Programmlaufs den Bahnvorschub.

Die Steuerung zeigt in der Statusanzeige den aktuellen Vorschub.

- Bei einem Vorschub  $<10$  zeigt die Steuerung auch eine eingegebene Nachkommastelle an.
- Bei einem Vorschub  $<1$  zeigt die Steuerung zwei Nachkommastellen an.

## Spindeldrehzahl und Vorschub ändern

Mit den Potentiometern für die Spindeldrehzahl **S** und dem Vorschub **F** lässt sich der eingestellte Wert von 0 % bis 150 % ändern.

Das Vorschubpotentiometer reduziert nur den programmierten Vorschub, nicht den von der Steuerung berechneten Vorschub.



Der Override für die Spindeldrehzahl wirkt nur bei Maschinen mit stufenlosem Spindelantrieb.



## Vorschubbegrenzung F MAX



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!  
Die Vorschubbegrenzung ist maschinenabhängig.

Mithilfe des Softkeys **F MAX** können Sie die Vorschubgeschwindigkeit für alle Betriebsarten reduzieren. Die Reduzierung gilt für alle Eilgang- und Vorschubbewegungen. Der von Ihnen eingegebene Wert bleibt nach dem Ausschalten oder Einschalten aktiv.

Wenn eine Vorschubbegrenzung aktiv ist, zeigt die Steuerung in der Statusanzeige ein Ausrufezeichen hinter dem Vorschubwert.

**Weitere Informationen:** "Allgemeine Statusanzeige", Seite 65

Der Softkey **F MAX** befindet sich in folgenden Betriebsarten:

- **Programmlauf Einzelsatz**
- **Programmlauf Satzfolge**
- **Positionieren mit Handeingabe**

### Vorgehensweise

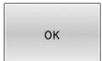
Um die Vorschubbegrenzung F MAX zu aktivieren, gehen Sie wie folgt vor:



- ▶ Betriebsart: Taste **Positionieren mit Handeingabe** drücken



- ▶ Softkey **F MAX** auf **EIN** stellen



- ▶ Gewünschten maximalen Vorschub eingeben
- ▶ Softkey OK drücken
- ▶ Die Steuerung zeigt in der Statusanzeige ein Ausrufezeichen hinter dem Vorschubwert.

## 5.4 Integrierte Funktionale Sicherheit FS

### Allgemeines

Werkzeugmaschinen mit HEIDENHAIN-Steuerungen können mit integrierter Funktionaler Sicherheit FS oder mit externer Sicherheit ausgestattet sein. Dieses Kapitel richtet sich ausschließlich an Maschinen mit integrierter Funktionaler Sicherheit FS.



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!  
Ihr Maschinenhersteller passt das HEIDENHAIN-Sicherheitskonzept an Ihre Maschine an.

Jeder Anwender einer Werkzeugmaschine ist Gefahren ausgesetzt. Schutzeinrichtungen können zwar den Zugriff zu Gefahrenstellen verhindern, andererseits muss aber auch ohne Schutzeinrichtung (z. B. bei geöffneter Schutztüre) an der Maschine gearbeitet werden können.

Das HEIDENHAIN-Sicherheitskonzept ermöglicht den Aufbau eines Systems, das **Performance Level d, Kategorie 3** gemäß **DIN EN ISO 13849-1** und **SIL 2 nach IEC 61508 (DIN EN 61508-1)** erfüllt.

Es stellt sicherheitsbezogene Betriebsarten, entsprechend der **DIN EN ISO 16090-1** (ehemals DIN EN 12417), zur Verfügung. Ein weitreichender Personenschutz kann somit umgesetzt werden.

Grundlage des HEIDENHAIN-Sicherheitskonzepts ist die zweikanalige Prozessorstruktur, die aus dem Hauptrechner MC und einem oder mehreren Antriebsregelmodulen CC besteht.

Sicherheitsrelevante Fehler führen immer über **definierte Stoppreaktionen** zu einem **sicheren Stillsetzen aller Antriebe**.

Über zweikanalig ausgeführte sicherheitsbezogene Ein- und Ausgänge, die in allen Betriebsarten auf den Prozess Einfluss nehmen, löst die Steuerung bestimmte Sicherheitsfunktionen aus und erreicht sichere Betriebszustände.

In diesem Kapitel finden Sie Erklärungen zu den Funktionen, die bei einer Steuerung mit Funktionaler Sicherheit FS zusätzlich zur Verfügung stehen.

## Sicherheitsfunktionen

Um die Anforderungen an den Personenschutz zu gewährleisten, bietet die integrierte Funktionale Sicherheit FS genormte Sicherheitsfunktionen. Der Maschinenhersteller verwendet die genormten Sicherheitsfunktionen bei der Umsetzung der Funktionalen Sicherheit FS für die jeweilige Maschine.

Sie können die aktiven Sicherheitsfunktionen im Achsstatus der Funktionalen Sicherheit FS nachverfolgen.

Bezeichnung	Bedeutung	Kurzbeschreibung
<b>SS0, SS1, SS1D, SS1F, SS2</b>	Safe Stop	Sicheres Stillsetzen der Antriebe auf unterschiedliche Arten
<b>STO</b>	Safe Torque Off	Energieversorgung zum Motor ist unterbrochen. Bietet Schutz gegen unerwartetes Anlaufen der Antriebe
<b>SOS</b>	Safe Operating Stop	Sicherer Betriebshalt. Bietet Schutz gegen unerwartetes Anlaufen der Antriebe
<b>SLS</b>	Safely Limited Speed	Sicher begrenzte Geschwindigkeit. Verhindert, dass die Antriebe bei geöffneter Schutztür vorgegebene Geschwindigkeitsgrenzwerte überschreiten
<b>SLP</b>	Safely Limited Position	Sicher begrenzte Lage. Überwacht, dass eine sichere Achse einen vorgegebenen Bereich nicht verlässt
<b>SBC</b>	Safe Brake Control	Zweikanalige Ansteuerung der Motorhaltebremsen

## Statusanzeigen der Funktionalen Sicherheit FS

Die Steuerung zeigt die aktive sicherheitsbezogene Betriebsart mit einem Symbol über der vertikalen Softkey-Leiste:

Symbol	Sicherheitsbezogene Betriebsart	Kurzbeschreibung
 <b>SOM_1</b>	Betriebsart <b>SOM_1</b> aktiv	Safe operating mode 1: Automatikbetrieb, Produktionsbetrieb
 <b>SOM_2</b>	Betriebsart <b>SOM_2</b> aktiv	Safe operating mode 2: Einrichtbetrieb
 <b>SOM_3</b>	Betriebsart <b>SOM_3</b> aktiv	Safe operating mode 3: Manuelles Eingreifen, nur für qualifizierte Anwender
 <b>SOM_4</b>	Betriebsart <b>SOM_4</b> aktiv Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.	Safe operating mode 4: Erweitertes manuelles Eingreifen, Prozessbeobachtung, nur für qualifizierte Anwender

## Allgemeine Statusanzeige

Bei einer Steuerung mit Funktionaler Sicherheit FS enthält die Statusanzeige zusätzliche sicherheitsbezogene Informationen. Die Steuerung zeigt die aktiven Betriebszustände der Elemente Drehzahl **S** und Vorschub **F** in der allgemeinen Statusanzeige.

Symbol	Bedeutung
	Stoppzustand des Vorschubs

Symbol	Bedeutung
--------	-----------

	Stoppzustand der Spindel
---	--------------------------



Sichere Achse, nicht geprüft

### Zusätzliche Statusanzeige

Der Reiter **FS** der zusätzlichen Statusanzeige enthält folgende Informationen:

### Informationen zur Funktionalen Sicherheit (Reiter FS)

Softkey	Bedeutung
---------	-----------

Keine Direktanwahl möglich	Aktive sicherheitsbezogene Betriebsart
----------------------------	--

Informationen zu FS:

Feld	Bedeutung
------	-----------

<b>Achse</b>	Achsen der aktiven Kinematik
--------------	------------------------------

<b>Zustand</b>	Aktive Sicherheitsfunktion
----------------	----------------------------

<b>Stopp</b>	Stoppreaktion
--------------	---------------

<b>SLS2</b>	Maximale Drehzahl- oder Vorschubwerte für <b>SLS</b> in der Betriebsart <b>SOM_2</b>
-------------	--

<b>SLS3</b>	Maximale Drehzahl- oder Vorschubwerte für <b>SLS</b> in der Betriebsart <b>SOM_3</b>
-------------	--

<b>SLS4</b>	Maximale Drehzahl- oder Vorschubwerte für <b>SLS</b> in der Betriebsart <b>SOM_4</b> Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.
-------------	---

<b>Vmax_act</b>	Aktuell gültige Begrenzung für Drehzahl oder Vorschub Werte entweder aus den <b>SLS</b> -Einstellungen oder aus der SPLC Bei Werten größer als 999 999 zeigt die Steuerung <b>MAX</b> .
-----------------	--

Die Steuerung zeigt den Prüfstand der Achsen mit einem Symbol:

Symbol	Bedeutung
--------	-----------



Die Achse ist geprüft oder muss nicht geprüft werden.



Die Achse ist nicht geprüft, muss aber für die Gewährleistung des sicheren Betriebs geprüft werden.

**Weitere Informationen:** "Achspositionen prüfen", Seite 194



Symbol	Bedeutung
	<p>FS überwacht die Achse nicht oder die Achse ist nicht als sicher konfiguriert.</p> <p>FS überwacht die Achse, aber die Sicherheitsfunktion <b>SLP</b> ist deaktiviert.</p> <p>Mit dem Maschinenparameter <b>safeAbsPosition</b> (Nr. 403130) definiert der Maschinenhersteller, ob die Sicherheitsfunktion <b>SLP</b> für eine Achse aktiv ist.</p>

## Achspositionen prüfen



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!  
Diese Funktion muss von Ihrem Maschinenhersteller angepasst werden.

Nach dem Einschalten prüft die Steuerung, ob die Position einer Achse mit der Position direkt nach dem Herunterfahren übereinstimmt. Wenn eine Abweichung auftritt oder die FS eine Änderung erkennt, dann wird diese Achse in der Positionsanzeige gekennzeichnet. Die Steuerung zeigt in der Statusanzeige ein rotes Warndreieck.

Achsen, die gekennzeichnet sind, können Sie bei geöffneter Tür nicht mehr verfahren. In solchen Fällen müssen Sie für die entsprechenden Achsen eine Prüfposition anfahren.

Gehen Sie dabei wie folgt vor:

- ▶ Betriebsart **Manueller Betrieb** wählen
- ▶ Softkey **PRÜF- POSITIONEN ANFAHREN** drücken
- > Die Steuerung zeigt die ungeprüften Achsen an.
- ▶ Softkey **ACHSEN WÄHLEN** drücken
- ▶ Ggf. Gewünschte Achse per Softkey wählen
- ▶ Alternativ Softkey **ANFAHR- LOGIK** drücken
- ▶ Taste **NC-Start** drücken
- > Die Achse fährt auf Prüfposition.
- > Nachdem die Prüfposition erreicht ist, zeigt die Steuerung eine Meldung.
- ▶ **Zustimmtaste** auf dem Maschinenbedienfeld drücken
- > Die Steuerung stellt die Achse als geprüft dar.
- ▶ Den zuvor beschriebenen Vorgang für alle Achsen, die Sie auf die Prüfposition fahren wollen, wiederholen

### HINWEIS

#### Achtung Kollisionsgefahr!

Die Steuerung führt keine automatische Kollisionsprüfung zwischen Werkzeug und Werkstück durch. Bei falscher Vorpositionierung oder ungenügendem Abstand zwischen den Komponenten besteht während des Anfahrens der Prüfpositionen Kollisionsgefahr!

- ▶ Vor dem Anfahrens der Prüfpositionen bei Bedarf eine sichere Position anfahren
- ▶ Auf mögliche Kollisionen achten



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!  
Wo sich die Prüfposition befindet, legt Ihr Maschinenhersteller fest.

## Vorschubbegrenzung aktivieren



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!  
Diese Funktion muss von Ihrem Maschinenhersteller angepasst werden.

Mithilfe dieser Funktion können Sie verhindern, dass die SS1-Reaktion (sicheres Stillsetzen der Antriebe) beim Öffnen der Schutztür ausgelöst wird.

Durch Drücken des Softkeys **F LIMITIERT** begrenzt die Steuerung die Geschwindigkeit der Achsen und die Drehzahl der Spindel oder Spindeln auf die vom Maschinenhersteller festgelegten Werte. Maßgebend für die Limitierung ist, welche sicherheitsbezogene Betriebsart SOM\_x Sie mithilfe des Schlüsselschalters gewählt haben.

Bei aktiver SOM\_1 werden Achsen und Spindeln zum Stillstand gebracht, weil dies in SOM\_1 der einzig zulässige Fall ist, in dem die Schutztüren geöffnet werden dürfen.



- ▶ Betriebsart **Manueller Betrieb** wählen



- ▶ Softkey-Leiste umschalten



- ▶ Vorschublimit ein- oder ausschalten

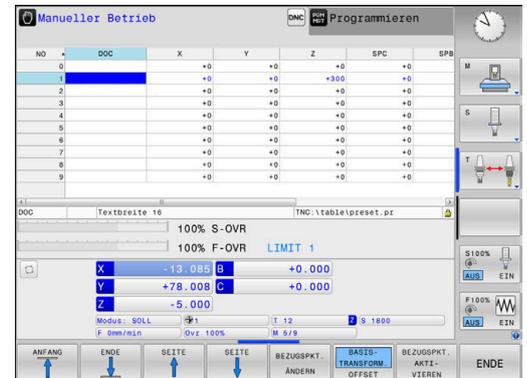
## 5.5 Bezugspunktverwaltung

### Hinweis



Verwenden Sie in folgenden Fällen unbedingt die Bezugspunkttafel:

- Wenn ihre Maschine mit Drehachsen (Schwenktisch oder Schwenkkopf) ausgerüstet ist und Sie mit der Funktion **Bearbeitungsebene schwenken** (Option #8) arbeiten
- Wenn ihre Maschine mit einem Kopfwechselsystem ausgerüstet ist
- Wenn Sie bisher an älteren Steuerungen mit REF-bezogenen Nullpunkttafeln gearbeitet haben
- Wenn Sie mehrere gleiche Werkstücke bearbeiten wollen, die mit unterschiedlicher Schiefelage aufgespannt sind



Die Bezugspunkttafel darf beliebig viele Zeilen (Bezugspunkte) enthalten. Um die Dateigröße und die Verarbeitungsgeschwindigkeit zu optimieren, nur so viele Zeilen verwenden, wie Sie für Ihre Bezugspunktverwaltung auch benötigen.

Neue Zeilen können Sie aus Sicherheitsgründen nur am Ende der Bezugspunkttafel einfügen.



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Ihr Maschinenhersteller kann Default-Werte für die einzelnen Spalten einer neuen Zeile hinterlegen.

### Palettenbezugspunkte und Bezugspunkte

Wenn Sie mit Paletten arbeiten, beachten Sie, dass sich die in der Bezugspunkttafel gespeicherten Bezugspunkte auf einen aktivierten Palettenbezugspunkt beziehen.

**Weitere Informationen:** "Paletten", Seite 325

## Bezugspunktstabelle in INCH anlegen und aktivieren

**i** Wenn Sie die Steuerung auf die Maßeinheit **INCH** umstellen, ändert sich die Maßeinheit der Bezugspunktstabelle nicht automatisch.  
Wenn Sie auch hier die Maßeinheit ändern möchten, müssen Sie eine neue Bezugspunktstabelle anlegen.

Um eine Bezugspunktstabelle in **INCH** anzulegen und zu aktivieren, gehen Sie wie folgt vor:

-  ▶ Betriebsart **Programmieren** wählen
  
-  ▶ Dateiverwaltung öffnen
- ▶ Ordner **TNC:\table** öffnen
- ▶ Datei **preset.pr** umbenennen, z. B. in **preset\_mm.pr**
- ▶ Datei **preset\_inch.pr** anlegen
  
-  ▶ Maßeinheit **INCH** wählen
- > Die Steuerung öffnet die neue leere Bezugspunktstabelle.
- > Die Steuerung zeigt eine Fehlermeldung bzgl. einer fehlenden Prototypdatei.
- ▶ Fehlermeldung löschen
- ▶ Zeilen anfügen, z. B. zehn Zeilen
- > Die Steuerung fügt die Zeilen ein.
- ▶ Cursor in der Spalte **ACTNO** der Zeile **0** positionieren
- ▶ **1** eingeben
- ▶ Eingabe bestätigen
  
-  ▶ Dateiverwaltung öffnen
- ▶ Datei **preset\_inch.pr** in **preset.pr** umbenennen
  
-  ▶ Betriebsart **Manueller Betrieb** wählen
  
-  ▶ Bezugspunktverwaltung öffnen
- ▶ Bezugspunktstabelle prüfen

**i** Eine weitere Tabelle, in der die Maßeinheit nicht automatisch geändert wird, ist die Werkzeugtabelle.  
**Weitere Informationen:** "Werkzeugtabelle in INCH anlegen und aktivieren", Seite 135

## Bezugspunkte in der Tabelle speichern



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!  
 Der Maschinenhersteller kann das Setzen eines Bezugspunkts in einzelnen Achsen sperren.  
 Der Maschinenhersteller kann einen anderen Pfad für die Bezugspunkttafel festlegen.  
 Mit dem optionalen Maschinenparameter **initial** (Nr. 105603) definiert der Maschinenhersteller für jede Spalte einer neuen Zeile einen Default-Wert.

Die Bezugspunkttafel hat den Namen **PRESET.PR** und ist standardmäßig im Verzeichnis **TNC:\table\** gespeichert.

**PRESET.PR** ist in der Betriebsart **Manueller Betrieb** und **El. Handrad** nur editierbar, wenn Sie den Softkey **BEZUGSPKT. ÄNDERN** gedrückt haben. Sie können die Bezugspunkttafel **PRESET.PR** in der Betriebsart **Programmieren** öffnen, aber nicht editieren.

Sie haben mehrere Möglichkeiten, Bezugspunkte und Grunddrehungen in der Bezugspunkttafel zu speichern:

- Manuelles Eintragen
- Über die Tastsystemzyklen in der Betriebsart **Manueller Betrieb** und **El. Handrad**
- Über die Tastsystemzyklen **400 bis 405**, **14xx** und **410 bis 419** im Automatikbetrieb

**Weitere Informationen:** Benutzerhandbuch **Messzyklen für Werkstück und Werkzeug programmieren**



Bedienhinweise:

- Im 3D-ROT-Menü können Sie einstellen, dass die Grunddrehung auch in der Betriebsart **Manueller Betrieb** wirkt.  
**Weitere Informationen:** "Manuelles Schwenken aktivieren", Seite 249
- Während des Bezugspunktsetzens müssen die Positionen der Schwenkachsen mit der Schwenksituation übereinstimmen.
- Das Verhalten der Steuerung beim Bezugspunktsetzen ist dabei abhängig von der Einstellung des optionalen Maschinenparameters **chkTiltingAxes** (Nr. 204601).
- **PLANE RESET** setzt das aktive 3D-ROT nicht zurück.
- Die Steuerung speichert in der Zeile 0 immer den Bezugspunkt, den Sie zuletzt manuell über die Achstasten oder per Softkey gesetzt haben. Wenn der manuell gesetzte Bezugspunkt aktiv ist, zeigt die Steuerung in der Statusanzeige den Text **PR MAN(0)** an.

### Bezugspunkttable kopieren

Das Kopieren der Bezugspunkttable in ein anderes Verzeichnis (zur Datensicherung) ist erlaubt. Schreibgeschützte Zeilen sind auch in den kopierten Tabellen schreibgeschützt.

Verändern Sie in den kopierten Tabellen die Anzahl der Zeilen nicht! Wenn Sie die Tabelle wieder aktivieren wollen, dann kann dies zu Problemen führen.

Um die in ein anderes Verzeichnis kopierte Bezugspunkttable zu aktivieren, müssen Sie die Tabelle wieder zurückkopieren.

Wenn Sie eine neue Bezugspunkttable wählen, müssen Sie den Bezugspunkt neu aktivieren.

### Bezugspunkte manuell in der Bezugspunkttable speichern

Um Bezugspunkte in der Bezugspunkttable speichern zu können, gehen Sie wie folgt vor:



- ▶ Betriebsart **Manueller Betrieb** wählen



- ▶ Werkzeug vorsichtig verfahren, bis es das Werkstück berührt (ankratzt) oder Messuhr entsprechend positionieren



- ▶ Softkey **BEZUGSPKT. VERWALTUNG** drücken
- ▶ Die Steuerung öffnet die Bezugspunkttable und setzt den Cursor auf die Zeile des aktiven Bezugspunkts.



- ▶ Softkey **BEZUGSPKT. ÄNDERN** drücken
- ▶ Die Steuerung zeigt in der Softkey-Leiste die verfügbaren Eingabemöglichkeiten an.



- ▶ Zeile in der Bezugspunkttable wählen, die Sie ändern wollen (Zeilennummer entspricht der Bezugspunktnummer)



- ▶ Ggf. die Spalte in der Bezugspunkttable wählen, die Sie ändern wollen



- ▶ Per Softkey eine der verfügbaren Eingabemöglichkeiten wählen

## Eingabemöglichkeiten

Softkey	Funktion
	Die Istposition des Werkzeugs (der Messuhr) als neuen Bezugspunkt direkt übernehmen: Funktion speichert den Bezugspunkt nur in der Achse ab, in der der Cursor gerade steht
	Der Istposition des Werkzeugs (der Messuhr) einen beliebigen Wert zuweisen: Funktion speichert den Bezugspunkt nur in der Achse ab, in der der Cursor gerade steht. Gewünschten Wert im Überblendfenster eingeben
	Einen bereits in der Tabelle gespeicherten Bezugspunkt inkremental verschieben: Funktion speichert den Bezugspunkt nur in der Achse ab, in der der Cursor gerade steht. Gewünschten Korrekturwert vorzeichenrichtig im Überblendfenster eingeben. Bei aktiver Inch-Anzeige: Wert in inch eingeben, die Steuerung rechnet intern den eingegebenen Wert nach mm um
	Neuen Bezugspunkt ohne Verrechnung der Kinematik direkt eingeben (achsspezifisch). Diese Funktion nur dann verwenden, wenn Ihre Maschine mit einem Rundtisch ausgerüstet ist und Sie durch direkte Eingabe von 0 den Bezugspunkt in die Rundtischmitte setzen wollen. Funktion speichert den Wert nur in der Achse ab, in der der Cursor gerade steht. Gewünschten Wert im Überblendfenster eingeben. Bei aktiver Inch-Anzeige: Wert in inch eingeben, die Steuerung rechnet intern den eingegebenen Wert nach mm um
	Ansicht <b>BASIS- TRANSFORM./OFFSET</b> wählen. In der Standardansicht <b>BASIS- TRANSFORM.</b> werden die Spalten X, Y und Z angezeigt. Maschinenabhängig werden zusätzlich die Spalten SPA, SPB und SPC angezeigt. Hier speichert die Steuerung die Grunddrehung (bei Werkzeugachse Z verwendet die Steuerung die Spalte SPC). In der Ansicht <b>OFFSET</b> werden Offset-Werte zum Bezugspunkt angezeigt.
	Den momentan aktiven Bezugspunkt in eine wählbare Tabellenzeile schreiben: Funktion speichert den Bezugspunkt in allen Achsen ab und aktiviert die jeweilige Tabellenzeile dann automatisch. Bei aktiver Inch-Anzeige: Wert in inch eingeben, die Steuerung rechnet intern den eingegebenen Wert nach mm um

**Bezugspunktabelle editieren**

<b>Softkey</b>	<b>Editierfunktion im Tabellenmodus</b>
	Tabellenanfang wählen
	Tabellenende wählen
	Vorherige Tabellenseite wählen
	Nächste Tabellenseite wählen
	Funktionen zur Bezugspunkteingabe wählen
	Auswahl Basistransformation oder Achsoffset anzeigen
	Den Bezugspunkt der aktuell angewählten Zeile der Bezugspunktabelle aktivieren
	Mehrere Zeilen am Tabellenende anfügen
	Aktuell markiertes Feld kopieren
	Kopiertes Feld einfügen
	Aktuell angewählte Zeile zurücksetzen: Die Steuerung trägt in alle Spalten - ein
	Einzelne Zeile am Tabellenende einfügen
	Einzelne Zeile am Tabellenende löschen

## Bezugspunkte vor Überschreiben schützen

Sie können beliebige Zeilen der Bezugspunktabelle mithilfe der Spalte **LOCKED** vor Überschreiben schützen. Die schreibgeschützten Zeilen sind in der Bezugspunktabelle farblich hervorgehoben.

Wenn Sie eine schreibgeschützte Zeile mit einem manuellen Tastsystemzyklus überschreiben wollen, dann müssen Sie mit **OK** bestätigen und das Passwort eingeben (bei Schutz mit einem Passwort).

### HINWEIS

#### Achtung, Datenverlust möglich!

Mithilfe der Funktion **SPERREN / ENTSPERREN PASSWORT** gesperrte Zeilen, können ausschließlich mit dem gewählten Passwort entsperrt werden. Vergessene Passwörter können nicht zurückgesetzt werden. Die gesperrten Zeilen bleiben dadurch dauerhaft gesperrt. Damit ist die Bezugspunktabelle nicht mehr uneingeschränkt nutzbar.

- ▶ Bevorzugt die Alternative mithilfe der Funktion **SPERREN / ENTSPERREN** wählen
- ▶ Passwörter notieren

Gehen Sie wie folgt vor, um einen Bezugspunkt vor Überschreiben zu schützen:

-  ▶ Softkey **BEZUGSPKT. ÄNDERN** drücken
-  ▶ Spalte **LOCKED** wählen
-  ▶ Softkey **AKTUELLES FELD EDITIEREN** drücken

Bezugspunkt ohne Passwort schützen:

-  ▶ Softkey **SPERREN / ENTSPERREN** drücken
- > Die Steuerung schreibt ein **L** in die Spalte **LOCKED**.

Bezugspunkt mit einem Passwort schützen:

-  ▶ Softkey **SPERREN / ENTSPERREN PASSWORT** drücken
- ▶ Passwort in das Überblendfenster eingeben
- ▶ Mit Softkey **OK** oder Taste **ENT** bestätigen:
- > Die Steuerung schreibt **###** in die Spalte **LOCKED**.

**Schreibschutz aufheben**

Um eine von Ihnen schreibgeschützte Zeile wieder bearbeiten zu können, gehen Sie wie folgt vor:

- 
  - ▶ Softkey **BEZUGSPKT. ÄNDERN** drücken
- 
  - ▶ Spalte **LOCKED** wählen
- 
  - ▶ Softkey **AKTUELLES FELD EDITIEREN** drücken

Bezugspunkt ohne Passwort geschützt:

- 
  - ▶ Softkey **SPERREN / ENTPERREN** drücken
  - ▶ Die Steuerung hebt den Schreibschutz auf.

Bezugspunkt mit einem Passwort geschützt:

- 
  - ▶ Softkey **SPERREN / ENTPERREN PASSWORT** drücken
  - ▶ Passwort in das Überblendfenster eingeben
- 
  - ▶ Mit Softkey **OK** oder Taste **ENT** bestätigen
  - ▶ Die Steuerung hebt den Schreibschutz auf.

## Bezugspunkt aktivieren

### Bezugspunkt in der Betriebsart Manueller Betrieb aktivieren

#### HINWEIS

##### Achtung, Gefahr erheblicher Sachschäden!

Nicht definierte Felder in der Bezugspunkttable verhalten sich anders als mit dem Wert **0** definierte Felder: Mit **0** definierte Felder überschreiben beim Aktivieren den vorherigen Wert, bei nicht definierten Feldern bleibt der vorherige Wert erhalten. Wenn der vorherige Wert erhalten bleibt, besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Vor dem Aktivieren eines Bezugspunkts prüfen, ob alle Spalten mit Werten beschrieben sind
- ▶ Bei nicht definierten Spalten Werte eingeben, z. B. **0**
- ▶ Alternativ vom Maschinenhersteller **0** als Default-Wert für die Spalten definieren lassen



Bedienhinweise:

- Beim Aktivieren eines Bezugspunkts aus der Bezugspunkttable setzt die Steuerung eine aktive Nullpunktverschiebung, Spiegelung, Drehung und Massfaktor zurück.
- Die Funktion **Bearbeitungsebene schwenken** (Zyklus **19** oder **PLANE**) bleibt dagegen aktiv.
- Wenn Sie den Wert der Spalte **DOC** editieren, müssen Sie den Bezugspunkt neu aktivieren. Erst dann übernimmt die Steuerung den neuen Wert.



- ▶ Betriebsart **Manueller Betrieb** wählen



- ▶ Softkey **BEZUGSPKT. VERWALTUNG** drücken



- ▶ Bezugspunktnummer wählen, die Sie aktivieren wollen



- ▶ Alternativ mit Taste **GOTO** die Bezugspunktnummer wählen, die Sie aktivieren wollen



- ▶ Mit Taste **ENT** bestätigen



- ▶ Softkey **BEZUGSPKT. AKTI-VIEREN** drücken



- ▶ Aktivieren des Bezugspunkts bestätigen
- ▶ Die Steuerung setzt die Anzeige und die Grunddrehung.



- ▶ Bezugspunkttable verlassen

**Bezugspunkt in einem NC-Programm aktivieren**

Um die Bezugspunkte aus der Bezugspunkttafel während des Programmlaufs zu aktivieren, benutzen Sie den Zyklus **247** oder die Funktion **PRESET SELECT**.

Im Zyklus **247** definieren Sie die Nummer des Bezugspunkts, den Sie aktivieren wollen. In der Funktion **PRESET SELECT** definieren Sie die Nummer des Bezugspunkts oder den Eintrag in der Spalte **Doc**, den Sie aktivieren wollen.

**Weitere Informationen:** Benutzerhandbuch **Bearbeitungszyklen programmieren**

## 5.6 Bezugspunkte ohne 3D-Tastsystem setzen

### Hinweis

Beim Bezugspunktsetzen setzen Sie die Anzeige der Steuerung auf die Koordinaten einer bekannten Werkstückposition.



Mit einem 3D-Tastsystem stehen Ihnen alle manuellen Antastfunktionen zur Verfügung.

**Weitere Informationen:** "Bezugspunktsetzen mit 3D-Tastsystem (Option #17)", Seite 236



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Der Maschinenhersteller kann das Setzen eines Bezugspunkts in einzelnen Achsen sperren.

### Vorbereitung

- ▶ Werkstück aufspannen und ausrichten
- ▶ Nullwerkzeug mit bekanntem Radius einwechseln
- ▶ Sicherstellen, dass die Steuerung Istpositionen anzeigt

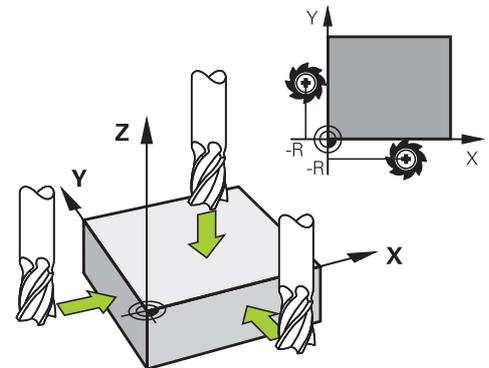
## Bezugspunktsetzen mit Schafffräser



- ▶ Betriebsart **Manueller Betrieb** wählen



- ▶ Werkzeug vorsichtig verfahren, bis es das Werkstück berührt (ankratzt)



Bezugspunkt in einer Achse setzen:



- ▶ Achse wählen
- ▶ Die Steuerung öffnet das Dialogfenster **BEZUGSPUNKT - SETZEN Z=**



- ▶ Alternativ Softkey **BEZUGSP. SETZEN** drücken
- ▶ Achse per Softkey wählen



- ▶ Nullwerkzeug, Spindelachse: Anzeige auf bekannte Werkstückposition (z. B. 0) setzen oder Dicke  $d$  des Blechs eingeben. In der Bearbeitungsebene: Werkzeugradius berücksichtigen



Die Bezugspunkte für die verbleibenden Achsen setzen Sie auf die gleiche Weise.

Wenn Sie in der Zustellachse ein voreingestelltes Werkzeug verwenden, dann setzen Sie die Anzeige der Zustellachse auf die Länge  $L$  des Werkzeugs oder auf die Summe  $Z=L+d$ .



Bedienhinweise:

- Den mithilfe der Achstasten gesetzten Bezugspunkt speichert die Steuerung automatisch in der Zeile 0 der Bezugspunktabelle.
- Wenn der Maschinenhersteller eine Achse gesperrt hat, können Sie in dieser Achse keinen Bezugspunkt setzen. Der Softkey der entsprechenden Achse ist nicht sichtbar.
- Das Verhalten der Steuerung beim Bezugspunktsetzen ist dabei abhängig von der Einstellung des optionalen Maschinenparameters **chkTiltingAxes** (Nr. 204601).

## Antastfunktionen mit mechanischen Tastern oder Messuhren nutzen

Wenn Sie an Ihrer Maschine kein elektronisches 3D-Tastsystem zur Verfügung haben, dann können Sie alle manuellen Antastfunktionen (Ausnahme: Kalibrierfunktionen) auch mit mechanischen Tastern oder auch durch einfaches Ankratzen nutzen.

**Weitere Informationen:** "3D-Tastsystem verwenden (Option #17)", Seite 209

Anstelle eines elektronischen Signals, das automatisch von einem 3D-Tastsystem während der Antastfunktion erzeugt wird, lösen Sie das Schaltsignal zur Übernahme der **Antastposition** manuell über eine Taste aus.

Gehen Sie dabei wie folgt vor:



- ▶ Per Softkey beliebige Antastfunktion wählen
- ▶ Mechanischen Taster auf die erste Position fahren, die von der Steuerung übernommen werden soll



- ▶ Position übernehmen: Softkey **Istpositionsübernahme** drücken
- > Die Steuerung speichert die aktuelle Position.
- ▶ Mechanischen Taster auf die nächste Position fahren, die von der Steuerung übernommen werden soll



- ▶ Position übernehmen: Softkey **Istpositionsübernahme** drücken
- > Die Steuerung speichert die aktuelle Position.
- ▶ Ggf. weitere Positionen anfahren und wie zuvor beschrieben übernehmen
- ▶ **Bezugspunkt:** Im Menüfenster die Koordinaten des neuen Bezugspunkts eingeben, mit Softkey **BEZUGSP. SETZEN** übernehmen, oder Werte in eine Tabelle schreiben  
**Weitere Informationen:** "Messwerte aus den Tastsystemzyklen in eine Nullpunkttable schreiben", Seite 217  
**Weitere Informationen:** "Messwerte aus den Tastsystemzyklen in die Bezugspunkttable schreiben", Seite 218
- ▶ Antastfunktion beenden: Taste **END** drücken



Wenn Sie versuchen, in einer gesperrten Achse einen Bezugspunkt zu setzen, gibt die Steuerung je nach Einstellung des Maschinenherstellers eine Warnung oder eine Fehlermeldung aus.

## 5.7 3D-Tastsystem verwenden (Option #17)

### Einführung

Das Verhalten der Steuerung beim Bezugspunktsetzen ist abhängig von der Einstellung des optionalen Maschinenparameters **chkTiltingAxes** (Nr. 204601):

- **chkTiltingAxes: NoCheck** Die Steuerung prüft nicht, ob die aktuellen Koordinaten der Drehachsen (Istpositionen) mit den von Ihnen definierten Schwenkwinkeln übereinstimmen.
- **chkTiltingAxes: CheckIfTilted** Die Steuerung prüft bei aktiver geschwenkter Bearbeitungsebene, ob beim Setzen des Bezugspunkts in den Achsen X, Y und Z die aktuellen Koordinaten der Drehachsen mit den von Ihnen definierten Schwenkwinkeln (3D-ROT-Menü) übereinstimmen. Wenn die Positionen nicht übereinstimmen, öffnet die Steuerung das Menü **Bearbeitungsebene inkonsistent**.
- **chkTiltingAxes: CheckAlways** Die Steuerung prüft bei aktiver geschwenkter Bearbeitungsebene, ob beim Setzen des Bezugspunkts in den Achsen X, Y und Z die aktuellen Koordinaten der Drehachsen übereinstimmen. Wenn die Positionen nicht übereinstimmen, öffnet die Steuerung das Menü **Bearbeitungsebene inkonsistent**.



Bedienhinweise:

- Wenn die Prüfung ausgeschaltet ist, dann rechnen die Antastfunktionen **PL** und **ROT** mit Drehachsposition gleich 0.
- Setzen Sie den Bezugspunkt stets in allen drei Hauptachsen. Damit ist der Bezugspunkt eindeutig und korrekt definiert. Zusätzlich berücksichtigen Sie dabei mögliche Abweichungen, die sich durch die Schwenkpositionen der Achsen ergeben.
- Wenn Sie ohne 3D-Tastsystem Bezugspunkte setzen und die Positionen nicht übereinstimmen, gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus.

Wenn der Maschinenparameter nicht gesetzt ist, prüft die Steuerung wie bei **chkTiltingAxes: CheckAlways**

### Verhalten bei geschwenkten Achsen

Wenn die Positionen nicht übereinstimmen, öffnet die Steuerung das Menü **Bearbeitungsebene inkonsistent**.

Softkey	Funktion
	Die Steuerung setzt im 3D-ROT-Menü den <b>Manueller Betrieb 3D-ROT</b> auf <b>Aktiv</b> . Die Linearachsen verfahren in geschwenkter Bearbeitungsebene. Der <b>Manueller Betrieb 3D-ROT</b> bleibt solange aktiv, bis Sie ihn auf <b>Inaktiv</b> setzen.
	Die Steuerung ignoriert die geschwenkte Bearbeitungsebene. Der definierte Bezugspunkt ist nur für diesen Schwenkzustand gültig.
	Die Steuerung positioniert die Drehachsen, wie im 3D-ROT-Menü hinterlegt ist und setzt den <b>Manueller Betrieb 3D-ROT</b> auf <b>Aktiv</b> . Der <b>Manueller Betrieb 3D-ROT</b> bleibt solange aktiv, bis Sie ihn auf <b>Inaktiv</b> setzen.

### Drehachsen ausrichten

#### HINWEIS

#### Achtung Kollisionsgefahr!

Die Steuerung führt vor dem Ausrichten der Drehachsen keine Kollisionsprüfung durch. Bei fehlender Vorpositionierung besteht Kollisionsgefahr.

- ▶ Vor dem Ausrichten eine sichere Position anfahren

Um die Drehachsen auszurichten, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Softkey **DREHACHSEN AUSRICHTEN** drücken
- ▶ Ggf. Vorschub definieren
- ▶ Ggf. Schwenkmöglichkeit wählen
  - **NO SYM**
  - **SYM +**
  - **SYM -**
- ▶ Positionierverhalten wählen
- ▶ Taste **NC-Start** drücken
- ▶ Die Steuerung richtet die Achsen aus. Dabei wird Bearbeitungsebene Schwenken aktiv.

**i** Nur wenn Sie den **Manueller Betrieb 3D-ROT** auf **Aktiv** setzen, können Sie eine Schwenkmöglichkeit wählen.  
**Weitere Informationen:** "Manuelles Schwenken aktivieren", Seite 249

## Übersicht



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!  
Die Steuerung muss vom Maschinenhersteller für den Einsatz des Tastsystems vorbereitet sein.  
Die manuellen Tastsystemfunktionen stehen nur mit der Software-Option #17 Tastsystemfunktionen zur Verfügung.  
Wenn Sie ein HEIDENHAIN-Tastsystem mit EnDat-Schnittstelle verwenden, ist die Software-Option Tastsystemfunktionen (Option #17) automatisch freigeschaltet.



HEIDENHAIN übernimmt die Gewährleistung für die Funktion der Tastsystemzyklen nur in Verbindung mit HEIDENHAIN-Tastsystemen.

In der Betriebsart **Manueller Betrieb** stehen Ihnen folgende Tastsystemzyklen zur Verfügung:

Softkey	Funktion	Seite
	3D-Tastsystem kalibrieren	219
	3D-Grunddrehung über Antasten einer Ebene ermitteln	231
	Grunddrehung über eine Gerade ermitteln	228
	Bezugspunktsetzen in einer wählbaren Achse	237
	Ecke als Bezugspunkt setzen	238
	Kreismittelpunkt als Bezugspunkt setzen	239
	Mittelachse als Bezugspunkt setzen	243
	Verwaltung der Tastsystemdaten	150



**Weitere Informationen:** Benutzerhandbuch **Messzyklen für Werkstück und Werkzeug programmieren**

### Verfahrenbewegungen bei einem Handrad mit Display

Bei einem Handrad mit Display ist es möglich während eines manuellen Tastsystemzyklus die Kontrolle an das Handrad zu übergeben.

Gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Manuellen Tastsystemzyklus starten
- ▶ Tastsystem in die Nähe des ersten Antastpunkts positionieren
- ▶ Ersten Antastpunkt antasten
- ▶ Handrad am Handrad aktivieren
- > Die Steuerung zeigt das Überblendfenster **Handrad aktiv** an.
- ▶ Tastsystem in die Nähe des zweiten Antastpunkts positionieren
- ▶ Handrad am Handrad deaktivieren
- > Die Steuerung schließt das Überblendfenster.
- ▶ Zweiten Antastpunkt antasten
- ▶ Ggf. Bezugspunkt setzen
- ▶ Antastfunktion beenden



Wenn das Handrad aktiv ist, können Sie die Tastsystemzyklen nicht starten.

## Tastsystemüberwachung unterdrücken

### Tastsystemüberwachung unterdrücken

Wenn die Steuerung kein stabiles Signal vom Taster erhält, wird der Softkey **TASTSYSTEM ÜBERWACH. AUS** eingeblendet.

Um die Tastsystemüberwachung zu deaktivieren, gehen Sie wie folgt vor:



- ▶ Betriebsart **Manueller Betrieb** wählen



- ▶ Softkey **TASTSYSTEM ÜBERWACH. AUS** drücken
- ▶ Die Steuerung deaktiviert die Tastsystemüberwachung für 30 Sekunden.
- ▶ Ggf. Taster verfahren, damit die Steuerung ein stabiles Signal vom Taster erhält

Solange die Tastsystemüberwachung ausgeschaltet ist, gibt die Steuerung die Fehlermeldung

**Die Tastsystemüberwachung ist für 30 Sekunden deaktiviert** aus. Diese Fehlermeldung bleibt nur 30 Sekunden aktiv.



Wenn der Taster innerhalb der 30 Sekunden ein stabiles Signal liefert, wird die Tastsystemüberwachung vor Ablauf der 30 Sekunden automatisch aktiviert und die Fehlermeldung gelöscht.

## HINWEIS

### Achtung Kollisionsgefahr!

Wenn die Tastsystemüberwachung deaktiviert ist, führt die Steuerung keine Kollisionsprüfung durch. Sie müssen sicherstellen, dass das Tastsystem sicher verfahren kann. Bei falsch gewählter Verfahrrichtung besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Achsen in der Betriebsart **Manueller Betrieb** vorsichtig verfahren

## Funktionen in Tastsystemzyklen

In den manuellen Tastsystemzyklen werden Softkeys angezeigt, mit denen Sie die Antastrichtung oder eine Antastroutine wählen können. Welche Softkeys angezeigt werden, ist vom jeweiligen Zyklus abhängig:

Softkey	Funktion
	Antastrichtung wählen
	Aktuelle Istposition übernehmen
	Bohrung (Innenkreis) automatisch antasten
	Zapfen (Außenkreis) automatisch antasten
	Musterkreis (Mittelpunkt mehrerer Elemente) antasten
	Achsparallele Antastrichtung bei Bohrung, Zapfen und Musterkreis wählen

## Automatische Antastroutine Bohrung, Zapfen und Musterkreis

### HINWEIS

#### Achtung Kollisionsgefahr!

Die Steuerung führt keine automatische Kollisionsprüfung mit dem Taststift durch. Bei automatischen Tastvorgängen positioniert die Steuerung das Tastsystem selbstständig auf die Tastpositionen. Bei falscher Vorpositionierung und unberücksichtigten Hindernissen besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Geeignete Vorposition programmieren
- ▶ Hindernisse mithilfe der Sicherheitsabstände berücksichtigen

Wenn Sie eine Antastroutine verwenden, um eine Bohrung, einen Zapfen oder einen Musterkreis automatisch anzutasten, öffnet die Steuerung ein Formular mit den erforderlichen Eingabefeldern.

#### Eingabefelder in den Formularen Messen Zapfen und Messen Bohrung

Eingabefeld	Funktion
Zapfendurchmesser? oder Bohrungsdurchmesser?	Durchmesser des Antastelements (bei Bohrungen optional)
Sicherheitsabstand?	Abstand zum Antastelement in der Ebene
Sichere Hoehe inkr.?	Positionierung des Tasters in Spindelachsrichtung (ausgehend von der aktuellen Position)
Startwinkel?	Winkel für den ersten Antastvorgang ( $0^\circ$ = positive Richtung der Hauptachse, d. h. bei Spindelachse Z in X+). Alle weiteren Antastwinkel ergeben sich aus der Anzahl der Antastpunkte.
Anzahl Antastpunkte?	Anzahl der Antastvorgänge (3 – 8)
Öffnungswinkel?	Vollkreis ( $360^\circ$ ) oder Kreissegment antasten (Öffnungswinkel $< 360^\circ$ )

Automatische Antastroutine:

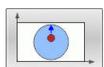
- ▶ Tastsystem vorpositionieren



- ▶ Antastfunktion wählen: Softkey **ANTASTEN CC** drücken



- ▶ Bohrung soll automatisch angetastet werden: Softkey **BOHRUNG** drücken



- ▶ Achsparallele Antastrichtung wählen



- ▶ Antastfunktion starten: Taste **NC-Start** drücken
- ▶ Die Steuerung führt alle Vorpositionierungen und Antastvorgänge automatisch aus.

Zum Anfahren der Position verwendet die Steuerung den in der Tastsystemtabelle definierten Vorschub **FMAX**. Der eigentliche Antastvorgang wird mit dem definierten Tastvorschub **F** ausgeführt.



Bedien- und Programmierhinweise:

- Bevor Sie eine automatische Antastroutine starten, müssen Sie das Tastsystem in der Nähe des ersten Antastpunkts vorpositionieren. Versetzen Sie das Tastsystem dabei in etwa um den Sicherheitsabstand entgegengesetzt der Antastrichtung. Der Sicherheitsabstand entspricht der Summe der Werte aus der Tastsystemtabelle und aus dem Eingabeformular.
- Bei einem Innenkreis mit großem Durchmesser kann die Steuerung das Tastsystem auch auf einer Kreisbahn mit dem Vorschub **FMAX** positionieren. Hierzu tragen Sie im Eingabeformular einen Sicherheitsabstand für die Vorpositionierung und den Bohrungsdurchmesser ein. Positionieren Sie das Tastsystem in der Bohrung etwa um den Sicherheitsabstand versetzt neben der Wand. Berücksichtigen Sie bei der Vorpositionierung den Startwinkel des ersten Antastvorgangs, z. B. tastet die Steuerung bei einem Startwinkel von 0° zuerst in der positiven Hauptachsrichtung an.
- Wenn der Öffnungswinkel den Wert 360° enthält, positioniert die Steuerung das Werkstück-Tastsystem nach dem letzten Antastvorgang auf die Position vor dem Starten der Antastfunktion zurück.

## Tastsystemzyklus wählen

- ▶ Betriebsart **Manueller Betrieb** oder **El. Handrad** wählen



- ▶ Antastfunktionen wählen: Softkey **ANTAST- FUNKTION** drücken



- ▶ Tastsystemzyklus wählen: z. B. Softkey **ANTASTEN POS** drücken
- ▶ Die Steuerung zeigt am Bildschirm das entsprechende Menü an.



Bedienhinweise:

- Wenn Sie eine manuelle Antastfunktion wählen, öffnet die Steuerung ein Formular mit allen erforderlichen Informationen. Der Inhalt der Formulare ist abhängig von der jeweiligen Funktion.
- In einigen Feldern können Sie auch Werte eingeben. Um in das gewünschte Eingabefeld zu wechseln, verwenden Sie die Pfeiltasten. Sie können den Cursor nur in Felder positionieren, die editierbar sind. Nicht editierbare Felder werden grau dargestellt.

## Messwerte aus den Tastsystemzyklen protokollieren



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!  
Die Steuerung muss für diese Funktion vom Maschinenhersteller vorbereitet sein.

Nachdem die Steuerung einen beliebigen Tastsystemzyklus ausgeführt hat, schreibt die Steuerung die Messwerte in die Datei TCHPRMAN.html.

Wenn Sie im Maschinenparameter **FN16DefaultPath** (Nr. 102202) keinen Pfad festgelegt haben, dann speichert die Steuerung die Datei TCHPRMAN.html direkt unter **TNC:** ab.



Bedienhinweise:

- Wenn Sie mehrere Tastsystemzyklen hintereinander ausführen, dann speichert die Steuerung die Messwerte untereinander.

## Messwerte aus den Tastsystemzyklen in eine Nullpunkttafel schreiben



Wenn Sie Messwerte im Werkstück-Koordinatensystem speichern wollen, dann verwenden Sie die Funktion **EINTRAG NULLPUNKT TABELLE**. Wenn Sie Messwerte im Basis-Koordinatensystem speichern wollen, verwenden Sie die Funktion **EINTRAG BEZUGSPKT. TABELLE**.

**Weitere Informationen:** "Messwerte aus den Tastsystemzyklen in die Bezugspunkttafel schreiben", Seite 218

Über den Softkey **EINTRAG NULLPUNKT TABELLE** kann die Steuerung, nachdem ein beliebiger Tastsystemzyklus ausgeführt wurde, die Messwerte in eine Nullpunkttafel schreiben:

- ▶ Beliebige Antastfunktion durchführen
- ▶ Gewünschte Koordinaten des Bezugspunkts in die dafür angebotenen Eingabefelder eintragen (abhängig vom ausgeführten Tastsystemzyklus)
- ▶ Nullpunktnummer im Eingabefeld **Nummer in Tabelle?** eingeben
- ▶ Softkey **EINTRAG NULLPUNKT TABELLE** drücken
- ▶ Die Steuerung speichert den Nullpunkt unter der eingegebenen Nummer in die angegebene Nullpunkttafel.

## Messwerte aus den Tastsystemzyklen in die Bezugspunktabelle schreiben

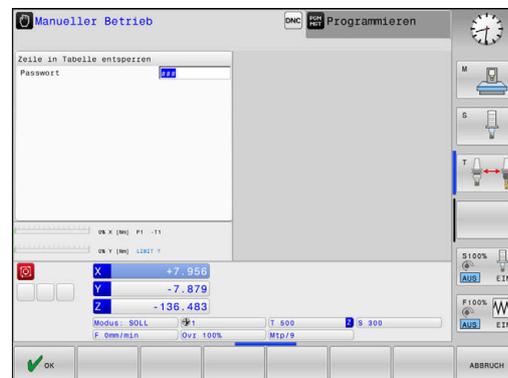
**i** Wenn Sie Messwerte im Basis-Koordinatensystem speichern wollen, dann verwenden Sie die Funktion **EINTRAG BEZUGSPKT. TABELLE**. Wenn Sie Messwerte im Werkstück-Koordinatensystem speichern wollen, verwenden Sie die Funktion **EINTRAG NULLPUNKT TABELLE**.

**Weitere Informationen:** "Messwerte aus den Tastsystemzyklen in eine Nullpunktabelle schreiben", Seite 217

Über den Softkey **EINTRAG BEZUGSPKT. TABELLE** kann die Steuerung, nachdem ein beliebiger Tastsystemzyklus ausgeführt wurde, die Messwerte in die Bezugspunktabelle schreiben. Die Messwerte werden dann bezogen auf das Maschinen-Koordinatensystem (REF-Koordinaten) gespeichert. Die Bezugspunktabelle hat den Namen PRESET.PR und ist im Verzeichnis TNC:\table\ gespeichert.

- ▶ Beliebige Antastfunktion durchführen
- ▶ Gewünschte Koordinaten des Bezugspunkts in die dafür angebotenen Eingabefelder eintragen (abhängig vom ausgeführten Tastsystemzyklus)
- ▶ Bezugspunktnummer im Eingabefeld **Nummer in Tabelle?** eingeben
- ▶ Softkey **EINTRAG BEZUGSPKT. TABELLE** drücken
- ▶ Die Steuerung öffnet das Menü **Bezugspunkt überschreiben?**.
- ▶ Softkey **BEZUGSPKT. ÜBERSCHR.** drücken
- ▶ Die Steuerung speichert den Nullpunkt unter der eingegebenen Nummer in die Bezugspunktabelle.
  - Bezugspunktnummer existiert nicht: Die Steuerung speichert die Zeile erst nach Drücken des Softkeys **ZEILE ANLEGEN** (Zeile in Tabelle anlegen?)
  - Bezugspunktnummer ist geschützt: Softkey **EINTRAG IN GESPERRTE ZEILE** drücken, der aktive Bezugspunkt wird überschrieben
  - Bezugspunktnummer ist mit einem Passwort geschützt: Softkey **EINTRAG IN GESPERRTE ZEILE** drücken und Passwort eingeben, der aktive Bezugspunkt wird überschrieben

**i** Wenn das Schreiben in einer Tabellenzeile aufgrund einer Sperre nicht möglich ist, zeigt die Steuerung einen Hinweis. Dabei wird die Antastfunktion nicht abgebrochen.



## 5.8 3D-Tastsystem kalibrieren (Option #17)

### Einführung

Um den tatsächlichen Schaltpunkt eines 3D-Tastsystems exakt bestimmen zu können, müssen Sie das Tastsystem kalibrieren. Ansonsten kann die Steuerung keine exakten Messergebnisse ermitteln.



Bedienhinweise:

- Das Tastsystem in folgenden Fällen immer erneut kalibrieren:
  - Inbetriebnahme
  - Taststiftbruch
  - Taststiftwechsel
  - Änderung des Antastvorschubs
  - Unregelmäßigkeiten, z. B. durch Erwärmung der Maschine
  - Änderung der aktiven Werkzeugachse
- Wenn Sie nach dem Kalibriervorgang den Softkey **OK** drücken, werden die Kalibrierwerte für das aktive Tastsystem übernommen. Die aktualisierten Werkzeugdaten sind dann sofort wirksam, ein erneuter Werkzeugaufruf ist nicht erforderlich.

Beim Kalibrieren ermittelt die Steuerung die wirksame Länge des Taststifts und den wirksamen Radius der Tastkugel. Zum Kalibrieren des 3D-Tastsystems spannen Sie einen Einstellring oder einen Zapfen mit bekannter Höhe und bekanntem Radius auf den Maschinentisch.

Die Steuerung verfügt über Kalibrierzyklen für die Längenkalibrierung und für die Radiuskalibrierung:



- ▶ Softkey **ANTAST- FUNKTION** drücken



- ▶ Kalibrierzyklen anzeigen: **TS KALIBR.** drücken

- ▶ Kalibrierzyklus wählen

### Kalibrierzyklen

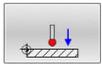
Softkey	Funktion	Seite
	Länge kalibrieren	220
	Radius und Mittenversatz mit einem Kalibrierring ermitteln	221
	Radius und Mittenversatz mit einem Zapfen oder Kalibrierdorn ermitteln	221
	Radius und Mittenversatz mit einer Kalibrierkugel ermitteln	221

## Wirksame Länge kalibrieren

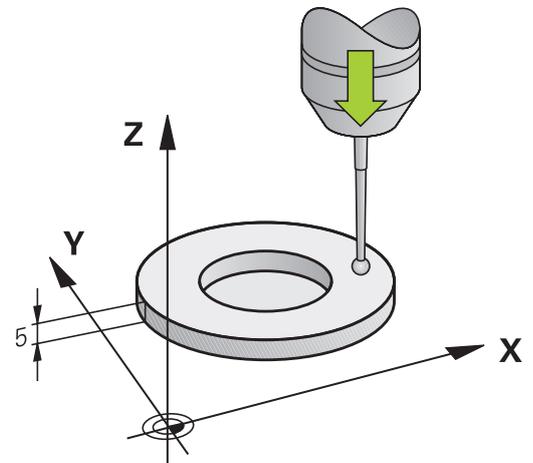
**i** HEIDENHAIN übernimmt die Gewährleistung für die Funktion der Tastsystemzyklen nur in Verbindung mit HEIDENHAIN-Tastsystemen.

**⚙️** Die wirksame Länge des Tastsystems bezieht sich immer auf den Werkzeug-Bezugspunkt. Der Werkzeug-Bezugspunkt befindet sich häufig an der sog. Spindelnase, der Planfläche der Spindel. Ihr Maschinenhersteller kann den Werkzeug-Bezugspunkt auch davon abweichend platzieren.

- ▶ Bezugspunkt in der Spindelachse so setzen, dass für den Maschinentisch gilt:  $Z=0$



- ▶ Kalibrierfunktion für die Tastsystemlänge wählen: Softkey **TS Länge kalibrieren** drücken
- ▶ Die Steuerung zeigt die aktuellen Kalibrierdaten.
- ▶ **Bezug für Länge?**: Höhe des Einstellrings im Menüfenster eingeben
- ▶ Tastsystem dicht über die Oberfläche des Einstellrings fahren
- ▶ Wenn nötig, Verfahrrichtung über Softkey oder Pfeiltasten ändern
- ▶ Oberfläche antasten: Taste **NC-Start** drücken
- ▶ Ergebnisse prüfen
- ▶ Softkey **OK** drücken, um die Werte zu übernehmen
- ▶ Softkey **ABBRUCH** drücken, um die Kalibrierfunktion zu beenden
- ▶ Die Steuerung protokolliert den Kalibriervorgang in der Datei TCHPRMAN.html.



## Wirksamen Radius kalibrieren und Tastsystem-Mittenversatz ausgleichen

**i** HEIDENHAIN übernimmt die Gewährleistung für die Funktion der Tastsystemzyklen nur in Verbindung mit HEIDENHAIN-Tastsystemen.

Beim Kalibrieren des Tastkugelradius führt die Steuerung eine automatische Antastroutine aus. Im ersten Durchlauf ermittelt die Steuerung die Mitte des Kalibrierrings oder des Zapfens (Grobmessung) und positioniert das Tastsystem in das Zentrum. Anschließend wird im eigentlichen Kalibriervorgang (Feinmessung) der Tastkugelradius ermittelt. Wenn mit dem Tastsystem eine Umschlagmessung möglich ist, wird in einem weiteren Durchlauf der Mittenversatz ermittelt.

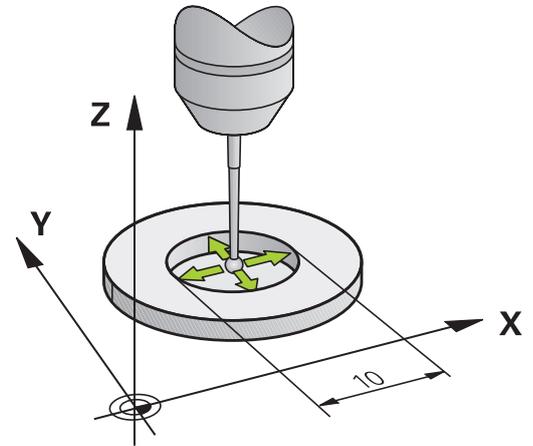
Die Eigenschaft, ob oder wie Ihr Tastsystem orientiert werden kann, ist bei HEIDENHAIN-Tastsystemen vordefiniert. Andere Tastsysteme werden vom Maschinenhersteller konfiguriert.

Die Tastsystemachse fällt normalerweise nicht genau mit der Spindelachse zusammen. Die Kalibrierfunktion kann den Versatz zwischen Tastsystemachse und Spindelachse durch eine Umschlagmessung (Drehung um 180°) erfassen und rechnerisch ausgleichen.

**i** Sie können den Mittenversatz nur mit einem dafür geeigneten Tastsystem ermitteln.  
Wenn Sie eine Außenkalibrierung durchführen, müssen Sie das Tastsystem mittig über der Kalibrierkugel oder dem Kalibrierdorn vorpositionieren. Achten Sie darauf, dass die Antastpunkte kollisionsfrei angefahren werden können.

Abhängig davon, wie Ihr Tastsystem orientiert werden kann, läuft die Kalibrieroutine unterschiedlich ab:

- Keine Orientierung möglich oder Orientierung nur in eine Richtung möglich: Die Steuerung führt eine Grob- und eine Feinmessung aus und ermittelt den wirksamen Tastkugelradius (Spalte R in tool.t)
- Orientierung in zwei Richtungen möglich (z. B. Kabeltastsysteme von HEIDENHAIN): Die Steuerung führt eine Grob- und eine Feinmessung aus, dreht das Tastsystem um 180° und führt eine weitere Antastroutine aus. Durch die Umschlagmessung wird zusätzlich zum Radius, der Mittenversatz (CAL\_OF in tchprobe.tp) ermittelt
- Beliebige Orientierung möglich (z. B. Infrarottastsysteme von HEIDENHAIN): Die Steuerung führt eine Grob- und eine Feinmessung aus, dreht das Tastsystem um 180° und führt eine weitere Antastroutine aus. Durch die Umschlagmessung wird zusätzlich zum Radius, der Mittenversatz (CAL\_OF in tchprobe.tp) ermittelt



### Kalibrieren mit einem Kalibrierring

Gehen Sie beim manuellen Kalibrieren mit einem Kalibrierring wie folgt vor:



- ▶ Tastkugel in der Betriebsart **Manueller Betrieb** in die Bohrung des Einstellrings positionieren
- ▶ Kalibrierfunktion wählen: Softkey **TS kalibrieren in Ring** drücken
- > Die Steuerung zeigt die aktuellen Kalibrierdaten.
- ▶ Durchmesser des Einstellrings eingeben
- ▶ Startwinkel eingeben
- ▶ Anzahl der Antastpunkte eingeben
- ▶ Antasten: Taste **NC-Start** drücken
- > Das 3D-Tastsystem tastet in einer automatischen Antastroutine alle erforderlichen Punkte an und errechnet den wirksamen Tastkugelradius. Wenn eine Umschlagmessung möglich ist, errechnet die Steuerung den Mittenversatz.
- ▶ Ergebnisse prüfen
- ▶ Softkey **OK** drücken, um die Werte zu übernehmen
- ▶ Softkey **ENDE** drücken, um die Kalibrierfunktion zu beenden
- > Die Steuerung protokolliert den Kalibriervorgang in der Datei TCHPRMAN.html.

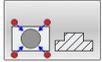


Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Um den Tastkugel-Mittenversatz zu bestimmen, muss die Steuerung vom Maschinenhersteller vorbereitet sein.

### Kalibrieren mit einem Zapfen oder Kalibrierdorn

Gehen Sie beim manuellen Kalibrieren mit einem Zapfen oder Kalibrierdorn wie folgt vor:



- ▶ Tastkugel in der Betriebsart **Manueller Betrieb** mittig über den Kalibrierdorn positionieren
- ▶ Kalibrierfunktion wählen: Softkey **TS kalibrieren an Zapfen** drücken
- ▶ Außendurchmesser des Zapfens eingeben
- ▶ Sicherheitsabstand eingeben
- ▶ Startwinkel eingeben
- ▶ Anzahl der Antastpunkte eingeben
- ▶ Antasten: Taste **NC-Start** drücken
- > Das 3D-Tastsystem tastet in einer automatischen Antastroutine alle erforderlichen Punkte an und errechnet den wirksamen Tastkugelradius. Wenn eine Umschlagmessung möglich ist, errechnet die Steuerung den Mittenversatz.
- ▶ Ergebnisse prüfen
- ▶ Softkey **OK** drücken, um die Werte zu übernehmen
- ▶ Softkey **ENDE** drücken, um die Kalibrierfunktion zu beenden
- > Die Steuerung protokolliert den Kalibriervorgang in der Datei TCHPRMAN.html.

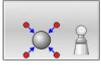


Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Um den Tastkugel-Mittenversatz zu bestimmen, muss die Steuerung vom Maschinenhersteller vorbereitet sein.

### Kalibrieren mit einer Kalibrierkugel

Gehen Sie beim manuellen Kalibrieren mit einer Kalibrierkugel wie folgt vor:



- ▶ Tastkugel in der Betriebsart **Manueller Betrieb** mittig über die Kalibrierkugel positionieren
- ▶ Kalibrierfunktion wählen: Softkey **TS kalibrieren an Kugel** drücken
- ▶ Außendurchmesser der Kugel eingeben
- ▶ Sicherheitsabstand eingeben
- ▶ Startwinkel eingeben
- ▶ Anzahl der Antastpunkte eingeben
- ▶ Ggf. die Länge messen wählen
- ▶ Ggf. den Bezug für die Länge eingeben
- ▶ Antasten: Taste **NC-Start** drücken
- > Das 3D-Tastsystem tastet in einer automatischen Antastroutine alle erforderlichen Punkte an und errechnet den wirksamen Tastkugelradius. Wenn eine Umschlagmessung möglich ist, errechnet die Steuerung den Mittenversatz.
- ▶ Ergebnisse prüfen
- ▶ Softkey **OK** drücken, um die Werte zu übernehmen
- ▶ Softkey **ENDE** drücken, um die Kalibrierfunktion zu beenden
- > Die Steuerung protokolliert den Kalibriervorgang in der Datei TCHPRMAN.html.



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Um den Tastkugel-Mittenversatz zu bestimmen, muss die Steuerung vom Maschinenhersteller vorbereitet sein.

## Kalibrieren eines L-förmigen Taststifts

Bevor Sie einen L-förmigen Taststift kalibrieren, müssen Sie vorab die Parameter in der Tastsystemtabelle definieren. Mithilfe dieser ungefähren Werte kann die Steuerung beim Kalibrieren das Tastsystem ausrichten und die tatsächlichen Werte ermitteln.

Definieren Sie vorab folgende Parameter in der Tastsystemtabelle:

Parameter	Zu definierender Wert
<b>CAL_OF1</b>	Länge des Auslegers Der Ausleger ist die abgewinkelte Länge des L-förmigen Taststifts.
<b>CAL_OF2</b>	0
<b>CAL_ANG</b>	Spindelwinkel, bei dem der Ausleger parallel zur Hauptachse steht Positionieren Sie dafür den Ausleger manuell in Richtung der Hauptachse und lesen Sie den Wert in der Positionsanzeige ab.

Die Steuerung überschreibt nach dem Kalibrieren die vorab definierten Werte in der Tastsystemtabelle mit den ermittelten Werten.

**Weitere Informationen:** "Tastsystemtabelle", Seite 150

Achten Sie beim Kalibrieren des Tastsystems darauf, dass der Vorschub-Override 100 % beträgt. Dadurch können Sie bei den folgenden Antastvorgängen immer denselben Vorschub verwenden wie beim Kalibrieren. Damit können Sie Ungenauigkeiten aufgrund veränderter Vorschübe beim Antasten ausschließen.

## Kalibrierwerte anzeigen

Die Steuerung speichert wirksame Länge und wirksamen Radius des Tastsystems in der Werkzeugtabelle. Den Tastsystem-Mittenversatz speichert die Steuerung in der Tastsystemtabelle, in den Spalten **CAL\_OF1** (Hauptachse) und **CAL\_OF2** (Nebenachse). Um die gespeicherten Werte anzuzeigen, drücken Sie den Softkey **TASTSYSTEM TABELLE**.

**Weitere Informationen:** "Tastsystemtabelle", Seite 150

Beim Kalibrieren erstellt die Steuerung automatisch die Protokolldatei TCHPRMAN.html, in der die Kalibrierwerte gespeichert sind.



Stellen Sie sicher, dass die Werkzeugnummer der Werkzeugtabelle und die Tastsystemnummer der Tastsystemtabelle zusammenpassen. Dies gilt unabhängig davon, ob Sie einen Tastsystemzyklus im Automatikbetrieb oder in der Betriebsart **Manueller Betrieb** abarbeiten wollen.



## 5.9 Werkstück-Schiefelage mit 3D-Tastsystem kompensieren (Option #17)

### Einführung

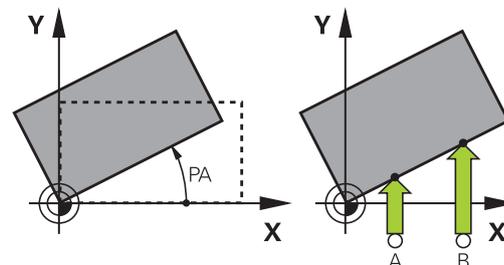


Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Es ist maschinenabhängig, ob Sie eine schiefe Werkstück-Aufspannung mit einem Offset (Winkel Tischdrehung) kompensieren können.



HEIDENHAIN übernimmt die Gewährleistung für die Funktion der Tastsystemzyklen nur in Verbindung mit HEIDENHAIN-Tastsystemen.



Eine schiefe Werkstück-Aufspannung kompensiert die Steuerung rechnerisch durch eine Grunddrehung (Winkel Grunddrehung) oder durch einen Offset (Winkel Tischdrehung).

Dazu setzt die Steuerung den Drehwinkel auf den Winkel, den eine Werkstückfläche mit der Winkelbezugsachse der Bearbeitungsebene einschließen soll.

**Grunddrehung:** Die Steuerung interpretiert den gemessenen Winkel als Rotation um die Werkzeugrichtung und speichert die Werte in den Spalten SPA, SPB oder SPC der Bezugspunkttafel.

**Offset:** Die Steuerung interpretiert den gemessenen Winkel als achsweise Verschiebung im Maschinen-Koordinatensystem und speichert die Werte in den Spalten A\_OFFS, B\_OFFS oder C\_OFFS der Bezugspunkttafel.

Zum Ermitteln der Grunddrehung oder Offset tasten Sie zwei Punkte an einer Seitenfläche ihres Werkstücks an. Die Reihenfolge, in der Sie die Punkte antasten, beeinflusst den berechneten Winkel. Der ermittelte Winkel weist vom ersten zum zweiten Antastpunkt. Sie können die Grunddrehung oder Offset auch über Bohrungen oder Zapfen ermitteln. Das erfordert jedoch eine konsistente Bearbeitungsebene. Die Berechnung der Grunddrehung erfolgt im Eingabe-Koordinatensystem (I-CS).

**Wenn Sie in einer aktiv geschwenkten Bearbeitungsebene die Grunddrehung ermitteln, müssen Sie folgendes beachten:**

- Wenn die aktuellen Koordinaten der Drehachsen und die definierten Schwenkwinkel (3D-ROT-Menü) übereinstimmen, ist die Bearbeitungsebene konsistent. Die Grunddrehung wird somit im Eingabe-Koordinatensystem (I-CS) in Abhängigkeit der Werkzeugachse berechnet.
- Wenn die aktuellen Koordinaten der Drehachsen und die definierten Schwenkwinkel (3D-ROT-Menü) nicht übereinstimmen, ist die Bearbeitungsebene inkonsistent. Die Grunddrehung wird somit im Werkstück-Koordinatensystem (W-CS) in Abhängigkeit der Werkzeugachse berechnet.



Bedien- und Programmierhinweise:

- Antastrichtung zum Messen der Werkstück-Schiefelage immer senkrecht zur Winkelbezugsachse wählen.
- Damit die Grunddrehung im Programmablauf richtig verrechnet wird, müssen Sie im ersten Verfahrssatz beide Koordinaten der Bearbeitungsebene programmieren.
- Eine Grunddrehung können Sie auch in Kombination mit der **PLANE**-Funktion verwenden (außer **PLANE AXIAL**). In diesem Fall müssen Sie zuerst die Grunddrehung und dann die **PLANE**-Funktion aktivieren.
- Sie können eine Grunddrehung oder einen Offset auch aktivieren ohne ein Werkstück anzutasten. Geben Sie hierzu einen Wert in das entsprechende Eingabefeld und drücken den Softkey **GRUND- DREHUNG SETZEN** oder **TISCH- DREHUNG SETZEN**.
- Das Verhalten der Steuerung beim Bezugspunktsetzen ist dabei abhängig von der Einstellung des Maschinenparameters **chkTiltingAxes** (Nr. 204601).  
**Weitere Informationen:** "Einführung", Seite 209

## Grunddrehung ermitteln



- ▶ Softkey **Antasten Rotation** drücken
- > Die Steuerung öffnet das Menü **Antasten Drehung**.
- ▶ Folgende Eingabefelder werden angezeigt:
  - **Winkel Grunddrehung**
  - **Offset Rundtisch**
  - **Nummer in Tabelle?**
- > Die Steuerung zeigt ggf. die aktuelle Grunddrehung und Offset im Eingabefeld an.
- ▶ Tastsystem in die Nähe des ersten Antastpunkts positionieren
- ▶ Antastrichtung oder Antastroutine über Softkey wählen
- ▶ Taste **NC-Start** drücken
- ▶ Tastsystem in die Nähe des zweiten Antastpunkts positionieren
- ▶ Taste **NC-Start** drücken
- > Die Steuerung ermittelt die Grunddrehung und Offset und zeigt diese an.
- ▶ Softkey **GRUND- DREHUNG SETZEN** drücken
- ▶ Softkey **ENDE** drücken

Die Steuerung protokolliert den Antastvorgang in der Datei TCHPRMAN.html.

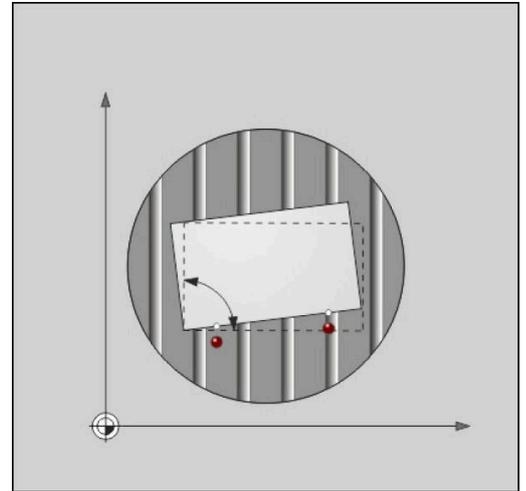
## Grunddrehung in der Bezugspunktabelle speichern

- ▶ Nachdem Antastvorgang die Bezugspunktnummer im Eingabefeld **Nummer in Tabelle?** eingeben, in der die Steuerung die aktive Grunddrehung speichern soll
- ▶ Softkey **GRUNDDR. IN BEZPKT-TAB** drücken
- > Ggf. öffnet die Steuerung das Menü **Bezugspunkt überschreiben?**
- ▶ Softkey **BEZUGSPKT. ÜBERSCHR.** drücken
- > Die Steuerung speichert die Grunddrehung in der Bezugspunktabelle.

## Werkstück-Schiefelage über eine Tischdrehung ausgleichen

Sie haben drei Möglichkeiten, eine Werkstück-Schiefelage über eine Tischdrehung auszugleichen:

- Drehtisch ausrichten
- Tischdrehung setzen
- Tischdrehung in Bezugspunktabelle speichern



### Drehtisch ausrichten

Die ermittelte Schiefelage können Sie mit einer Positionierung des Drehtisches ausgleichen.

**i** Um während der Ausgleichsbewegung Kollisionen auszuschließen, positionieren Sie vor der Tischdrehung alle Achsen sicher vor. Die Steuerung gibt vor der Tischdrehung zusätzlich eine Warnmeldung aus.

- ▶ Nach dem Antastvorgang den Softkey **DREHTISCH AUSRICHTEN** drücken
- > Die Steuerung öffnet die Warnmeldung.
- ▶ Ggf. mit Softkey **OK** bestätigen
- ▶ Taste **NC-Start** drücken
- > Die Steuerung richtet den Drehtisch aus.

### Tischdrehung setzen

Sie können einen manuellen Bezugspunkt in der Drehtischachse setzen.

- ▶ Nach dem Antastvorgang den Softkey **TISCH- DREHUNG SETZEN** drücken
- > Wenn bereits eine Grunddrehung gesetzt ist, dann öffnet die Steuerung das Menü **Grunddrehung zurücksetzen?**
- ▶ Softkey **GRUNDDR. LÖSCHEN** drücken
- > Die Steuerung löscht die Grunddrehung in der Bezugspunktabelle und fügt den Offset ein.
- ▶ Alternativ **GRUNDDR. BEHALTEN** drücken
- > Die Steuerung fügt den Offset in die Bezugspunktabelle ein und zusätzlich bleibt die Grunddrehung erhalten.

### Tischdrehung in Bezugspunktabelle speichern

Die Schiefelage des Drehtisches können Sie in eine beliebige Zeile der Bezugspunktabelle speichern. Die Steuerung speichert den Winkel in der Offset-Spalte des Drehtisches, z. B. in der Spalte C\_OFFS bei einer C-Achse.

- ▶ Nach dem Antastvorgang den Softkey **TISCHDR. IN BEZPKT-TAB** drücken
- > Ggf. öffnet die Steuerung das Menü **Bezugspunkt überschreiben?**
- ▶ Softkey **BEZUGSPKT. ÜBERSCHR.** drücken
- > Die Steuerung speichert den Offset in der Bezugspunktabelle.

Ggf. müssen Sie die Ansicht in der Bezugspunktabelle mit dem Softkey **BASIS-TRANSFORM./OFFSET** wechseln, damit diese Spalte angezeigt wird.

### Grunddrehung und Offset anzeigen

Wenn Sie die Funktion **ANTASTEN ROT** wählen, zeigt die Steuerung den aktiven Winkel der Grunddrehung im Eingabefeld **Winkel Grunddrehung** und den aktiven Offset im Eingabefeld **Offset Rundtisch** an.

Zudem zeigt die Steuerung die Grunddrehung und den Offset auch in der Bildschirmaufteilung **PROGRAMM STATUS** im Reiter **STATUS POS.-ANZ.** an.

Wenn die Steuerung die Maschinenachsen entsprechend der Grunddrehung verfährt, wird ein Symbol für die Grunddrehung in der Statusanzeige eingeblendet.

### Grunddrehung oder Offset aufheben

- ▶ Antastfunktion wählen: Softkey **ANTASTEN ROT** drücken
- ▶ **Winkel Grunddrehung: 0** eingeben
- ▶ Alternativ **Offset Rundtisch: 0** eingeben
- ▶ Mit Softkey **GRUND- DREHUNG SETZEN** übernehmen
- ▶ Alternativ mit Softkey **TISCH- DREHUNG SETZEN** übernehmen
- ▶ Antastfunktion beenden: Softkey **ENDE** drücken

### 3D-Grunddrehung ermitteln

Durch das Antasten von drei Positionen können Sie die Schiefelage einer beliebig geneigten Fläche ermitteln. Mit der Funktion **Antasten Ebene** erfassen Sie diese Schiefelage und speichern sie als 3D-Grunddrehung in der Bezugspunkttafel.



Bedien- und Programmierhinweise:

- Die Reihenfolge und Lage der Tastpunkte bestimmt darüber, wie die Steuerung die Ausrichtung der Ebene berechnet.
- Über die ersten beiden Punkte bestimmen Sie die Ausrichtung der Hauptachse. Definieren Sie den zweiten Punkt in der positiven Richtung der gewünschten Hauptachse. Die Lage des dritten Punkts bestimmt die Richtung der Nebenachse und der Werkzeugachse. Definieren Sie den dritten Punkt in der positiven Y-Achse des gewünschten Werkstück-Koordinatensystems.
  - 1. Punkt: liegt auf der Hauptachse
  - 2. Punkt: liegt auf der Hauptachse, in positiver Richtung vom ersten Punkt aus
  - 3. Punkt: liegt auf der Nebenachse, in positiver Richtung des gewünschten Werkstück-Koordinatensystems

Mit der optionalen Eingabe eines Bezugswinkels sind Sie in der Lage, die Sollausrichtung der angetasteten Ebene zu definieren.

### Vorgehensweise



- ▶ Antastfunktion wählen: Softkey **ANTASTEN PL** drücken
- ▶ Die Steuerung zeigt die aktuelle 3D-Grunddrehung.
- ▶ Tastsystem in die Nähe des ersten Antastpunkts positionieren
- ▶ Antastrichtung oder Antastroutine über Softkey wählen
- ▶ Antasten: Taste **NC-Start** drücken
- ▶ Tastsystem in die Nähe des zweiten Antastpunkts positionieren
- ▶ Antasten: Taste **NC-Start** drücken
- ▶ Tastsystem in die Nähe des dritten Antastpunkts positionieren
- ▶ Antasten: Taste **NC-Start** drücken.
- ▶ Die Steuerung ermittelt die 3D-Grunddrehung und zeigt die Werte für SPA, SPB und SPC an, bezogen auf das aktive Koordinatensystem.
- ▶ Ggf. Bezugswinkel eingeben

3D-Grunddrehung aktivieren:



- ▶ Softkey **GRUND- DREHUNG SETZEN** drücken

3D-Grunddrehung in der Bezugspunktabelle speichern:



- ▶ Softkey **GRUNDDR. IN BEZPKT-TAB** drücken



- ▶ Antastfunktion beenden: Softkey **ENDE** drücken

Die Steuerung speichert die 3D-Grunddrehung in den Spalten SPA, SPB und SPC der Bezugspunktabelle.

### 3D-Grunddrehung anzeigen

Wenn im aktiven Bezugspunkt eine 3D-Grunddrehung gespeichert ist, dann blendet die Steuerung das Symbol  für die 3D-Grunddrehung in der Statusanzeige ein. Die Steuerung verfährt die Maschinenachsen entsprechend der 3D-Grunddrehung.

### 3D-Grunddrehung ausrichten

Wenn die Maschine über zwei Drehachsen verfügt und die angetastete 3D-Grunddrehung aktiviert ist, können Sie die 3D-Grunddrehung mithilfe der Drehachsen ausrichten.

#### HINWEIS

##### Achtung Kollisionsgefahr!

Die Steuerung führt vor dem Ausrichten der Drehachsen keine Kollisionsprüfung durch. Bei fehlender Vorpositionierung besteht Kollisionsgefahr.

- ▶ Vor dem Ausrichten eine sichere Position anfahren

Gehen Sie wie folgt vor:

- 
  - ▶ Softkey **DREHACHSEN AUSRICHTEN** drücken
  - ▶ Die Steuerung zeigt die berechneten Achswinkel.
  - ▶ Die Steuerung warnt im Hilfsbild mit einem Hinweis, um auf die Kollisionsgefahr beim Schwenken hinzuweisen.
- 
  - ▶ Vorschub eingeben
  - ▶ Ggf. Lösung wählen
  - ▶ Die Steuerung aktiviert die 3D-Rotation und aktualisiert die Achswinkelanzeige.
- 
  - ▶ Positionierverhalten wählen
- 
  - ▶ Taste **NC-Start** drücken
  - ▶ Die Steuerung richtet die Achsen aus. Dabei wird Bearbeitungsebene Schwenken aktiv.

Nach dem Ausrichten der Ebene können Sie die Hauptachse mit der Funktion **Antasten Rot** ausrichten.

### 3D-Grunddrehung aufheben

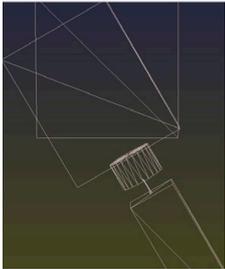
- 
  - ▶ Antastfunktion wählen: Softkey **ANTASTEN PL** drücken
  - ▶ Bei allen Winkeln 0 eingeben
  - ▶ Softkey **GRUND- DREHUNG SETZEN** drücken
  - ▶ Antastfunktion beenden: Softkey **ENDE** drücken

## Gegenüberstellung von Offset und 3D-Grunddrehung

Das folgende Beispiel zeigt den Unterschied der beiden Möglichkeiten.

### Offset

Ausgangszustand



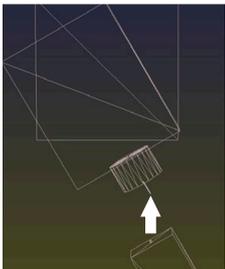
Positionsanzeige:

- Istposition
- **B = 0**
- **C = 0**

Bezugspunkttable:

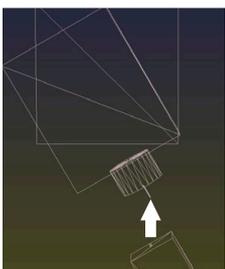
- **SPB = 0**
- **B\_OFFS = -30**
- **C\_OFFS = +0**

Bewegung in +Z im ungeschwenkten Zustand



Bewegung in +Z im geschwenkten Zustand

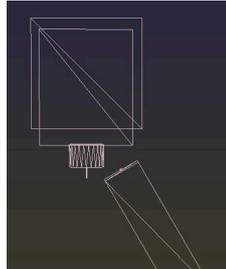
**PLANE SPATIAL** mit **SPA+0 SPB+0 SPC+0**



> Die Orientierung **stimmt nicht!**

### 3D-Grunddrehung

Ausgangszustand



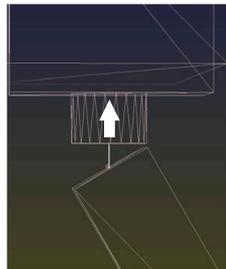
Positionsanzeige:

- Istposition
- **B = 0**
- **C = 0**

Bezugspunkttable:

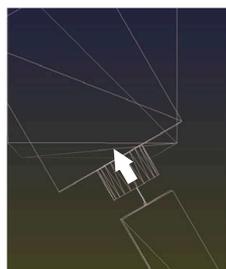
- **SPB = -30**
- **B\_OFFS = +0**
- **C\_OFFS = +0**

Bewegung in +Z im ungeschwenkten Zustand



Bewegung in +Z im geschwenkten Zustand

**PLANE SPATIAL** mit **SPA+0 SPB+0 SPC+0**



> Die Orientierung stimmt!  
> Die nachfolgende Bearbeitung **ist korrekt.**



HEIDENHAIN empfiehlt den Einsatz der 3D-Grunddrehung, da diese Möglichkeit flexibler einsetzbar ist.

## 5.10 Bezugspunktsetzen mit 3D-Tastsystem (Option #17)

### Übersicht



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Der Maschinenhersteller kann das Setzen eines Bezugspunkts in einzelnen Achsen sperren.

Wenn Sie versuchen, in einer gesperrten Achse einen Bezugspunkt zu setzen, gibt die Steuerung je nach Einstellung des Maschinenherstellers eine Warnung oder eine Fehlermeldung aus.

Die Funktionen zum Bezugspunktsetzen am ausgerichteten Werkstück wählen Sie mit folgenden Softkeys:

Softkey	Funktion	Seite
	Bezugspunktsetzen in einer beliebigen Achse	237
	Ecke als Bezugspunkt setzen	238
	Kreismittelpunkt als Bezugspunkt setzen	239
	Mittelachse als Bezugspunkt setzen	243



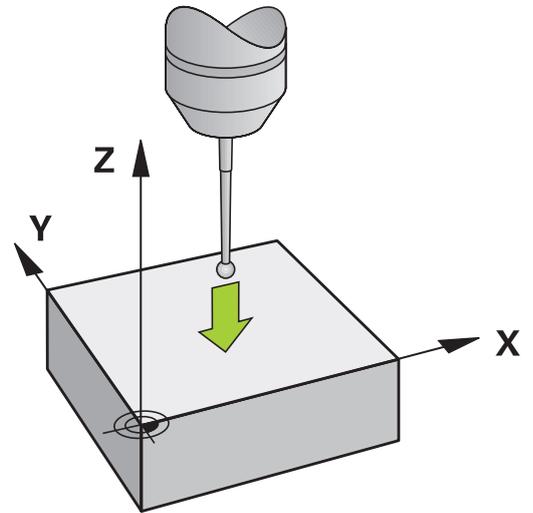
Bei einer aktiven Nullpunktverschiebung bezieht sich der ermittelte Wert auf den aktiven Bezugspunkt (ggf. manueller Bezugspunkt der Betriebsart **Manueller Betrieb**). In der Positionsanzeige wird die Nullpunktverschiebung verrechnet.

## Bezugspunktsetzen in einer beliebigen Achse

**i** HEIDENHAIN übernimmt die Gewährleistung für die Funktion der Tastsystemzyklen nur in Verbindung mit HEIDENHAIN-Tastsystemen.



- ▶ Antastfunktion wählen: Softkey **ANTASTEN POSITION** drücken
  - ▶ Tastsystem in die Nähe des Antastpunkts positionieren
  - ▶ Über Softkey die Achse und die Antastrichtung wählen, z. B. Antasten in Richtung Z-
  - ▶ Antasten: Taste **NC-Start** drücken
  - ▶ **Bezugspunkt:** Sollkoordinate eingeben
  - ▶ Mit Softkey **BEZUGS- PUNKT SETZEN** übernehmen
- Weitere Informationen:** "Messwerte aus den Tastsystemzyklen in eine Nullpunkttafel schreiben", Seite 217
- Weitere Informationen:** "Messwerte aus den Tastsystemzyklen in die Bezugspunkttafel schreiben", Seite 218
- ▶ Antastfunktion beenden: Softkey **ENDE** drücken



## Ecke als Bezugspunkt

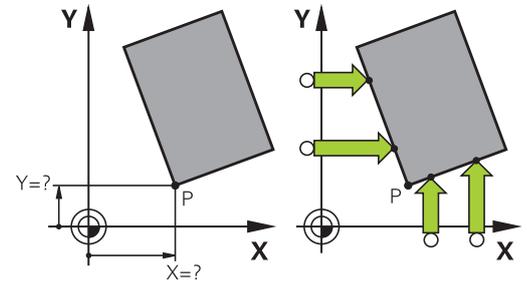


Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

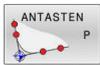
Es ist maschinenabhängig, ob Sie eine schiefe Werkstück-Aufspannung mit einem Offset (Winkel Tischdrehung) kompensieren können.



HEIDENHAIN übernimmt die Gewährleistung für die Funktion der Tastsystemzyklen nur in Verbindung mit HEIDENHAIN-Tastsystemen.



Die manuelle Antastfunktion Ecke als Bezugspunkt ermittelt die Winkel und den Schnittpunkt zweier Geraden.



- ▶ Antastfunktion wählen: Softkey **ANTASTEN P** drücken
- ▶ Tastsystem in die Nähe des ersten Antastpunkts auf der ersten Werkstückkante positionieren
- ▶ Antastrichtung wählen: Über Softkey wählen
- ▶ Antasten: Taste **NC-Start** drücken
- ▶ Tastsystem in die Nähe des zweiten Antastpunkts auf der gleichen Kante positionieren
- ▶ Antasten: Taste **NC-Start** drücken
- ▶ Tastsystem in die Nähe des ersten Antastpunkts auf der zweiten Werkstückkante positionieren
- ▶ Antastrichtung wählen: Über Softkey wählen
- ▶ Antasten: Taste **NC-Start** drücken
- ▶ Tastsystem in die Nähe des zweiten Antastpunkts auf der gleichen Kante positionieren
- ▶ Antasten: Taste **NC-Start** drücken
- ▶ **Bezugspunkt:** Beide Koordinaten des Bezugspunkts im Menüfenster eingeben
- ▶ Mit Softkey **BEZUGS- PUNKT SETZEN** übernehmen  
**Weitere Informationen:** "Messwerte aus den Tastsystemzyklen in eine Nullpunktabelle schreiben", Seite 217  
**Weitere Informationen:** "Messwerte aus den Tastsystemzyklen in die Bezugspunktabelle schreiben", Seite 218
- ▶ Antastfunktion beenden: Softkey **ENDE** drücken

**i** Sie können den Schnittpunkt zweier Geraden auch über Bohrungen oder Zapfen ermitteln und als Bezugspunkt setzen.

Mit dem Softkey **ROT 1** können Sie den Winkel der ersten Gerade als Grunddrehung oder als Offset aktivieren, mit dem Softkey **ROT 2** den Winkel oder Offset der zweiten Gerade.

Wenn Sie die Grunddrehung aktivieren, dann schreibt die Steuerung automatisch die Positionen und die Grunddrehung in die Bezugspunktstabelle.

Wenn Sie den Offset aktivieren, dann schreibt die Steuerung automatisch die Positionen und den Offset oder nur die Positionen in die Bezugspunktstabelle.

### **Kreismittelpunkt als Bezugspunkt**

Mittelpunkte von Bohrungen, Kreistaschen, Vollzylindern, Zapfen, kreisförmigen Inseln usw. können Sie als Bezugspunkte setzen.

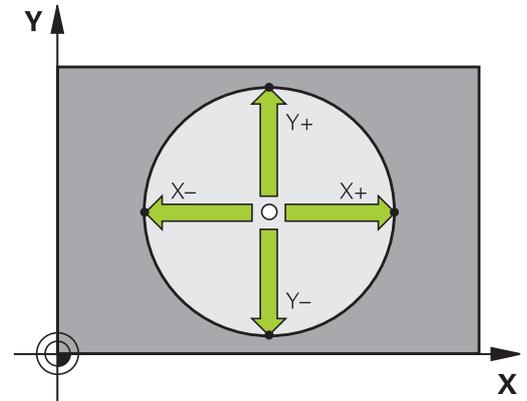
**Innenkreis:**

Die Steuerung tastet die Kreisinnenwand in alle vier Koordinatenachsenrichtungen an.

Bei unterbrochenen Kreisen (Kreisbögen) können Sie die Antastrichtung beliebig wählen.



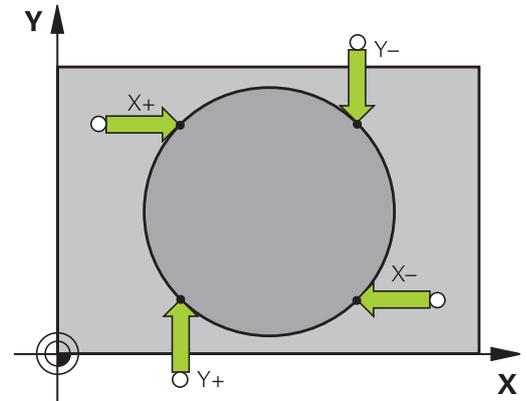
- ▶ Tastkugel ungefähr in die Kreismitte positionieren
- ▶ Antastfunktion wählen: Softkey **ANTASTEN CC** drücken
- ▶ Softkey der gewünschten Antastrichtung wählen
- ▶ Antasten: Taste **NC-Start** drücken. Das Tastsystem tastet die Kreisinnenwand in der gewählten Richtung. Diesen Vorgang wiederholen. Nach dem dritten Antastvorgang können Sie den Mittelpunkt berechnen lassen (empfohlen werden vier Antastpunkte)
- ▶ Antastvorgang beenden, in das Auswertungsmenü wechseln: Softkey **AUSWERTEN** drücken
- ▶ **Bezugspunkt:** Im Menüfenster beide Koordinaten des Kreismittelpunkts eingeben
- ▶ Mit Softkey **BEZUGS- PUNKT SETZEN** übernehmen  
**Weitere Informationen:** "Messwerte aus den Tastsystemzyklen in eine Nullpunkttable schreiben", Seite 217  
**Weitere Informationen:** "Messwerte aus den Tastsystemzyklen in die Bezugspunkttable schreiben", Seite 218
- ▶ Antastfunktion beenden: Softkey **ENDE** drücken



Die Steuerung kann Außen- oder Innenkreise ab drei Antastpunkten berechnen, z. B. bei Kreissegmenten. Genauere Ergebnisse erhalten Sie mit vier Antastpunkten. Nach Möglichkeit das Tastsystem dabei stets mittig vorpositionieren.

**Außenkreis:**

- ▶ Tastkugel in die Nähe des ersten Antastpunkts außerhalb des Kreises positionieren
- ▶ Antastfunktion wählen: Softkey **ANTASTEN CC** drücken
- ▶ Softkey der gewünschten Antastrichtung wählen
- ▶ Antasten: Taste **NC-Start** drücken. Das Tastsystem tastet die Kreisinnenwand in der gewählten Richtung. Diesen Vorgang wiederholen. Nach dem dritten Antastvorgang können Sie den Mittelpunkt berechnen lassen (empfohlen werden vier Antastpunkte)
- ▶ Antastvorgang beenden, in das Auswertungs Menü wechseln: Softkey **AUSWERTEN** drücken
- ▶ **Bezugspunkt:** Koordinaten des Bezugspunkts eingeben
- ▶ Mit Softkey **BEZUGS- PUNKT SETZEN** übernehmen  
**Weitere Informationen:** "Messwerte aus den Tastsystemzyklen in eine Nullpunkttafel schreiben", Seite 217  
**Weitere Informationen:** "Messwerte aus den Tastsystemzyklen in die Bezugspunkttafel schreiben", Seite 218
- ▶ Antastfunktion beenden: Softkey **ENDE** drücken



Nach dem Antasten zeigt die Steuerung die aktuellen Koordinaten des Kreismittelpunkts und den Kreisradius an.

### Bezugspunkt über mehrere Bohrungen / Kreiszapfen setzen

Die manuelle Antastfunktion **Musterkreis** ist Teil der Funktion **Kreis** antasten. Einzelne Kreise können durch achsparallele Antastvorgänge erfasst werden.

Auf der zweiten Softkey-Leiste befindet sich der Softkey **ANTASTEN CC (Musterkreis)**, mit dem Sie den Bezugspunkt über die Anordnung mehrerer Bohrungen oder Kreiszapfen setzen können. Sie können den Schnittpunkt von drei oder mehr anzutastenden Elementen als Bezugspunkt setzen.

### Bezugspunkt im Schnittpunkt mehreren Bohrungen/Kreiszapfen setzen:

- ▶ Tastsystem vorpositionieren

Antastfunktion **Musterkreis** wählen

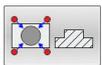


- ▶ Antastfunktion wählen: Softkey **ANTASTEN CC** drücken

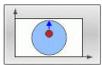


- ▶ Softkey **ANTASTEN CC (Musterkreis)** drücken

Kreiszapfen antasten



- ▶ Kreiszapfen soll automatisch angetastet werden: Softkey **Zapfen** drücken

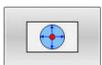


- ▶ Startwinkel eingeben oder per Softkey wählen

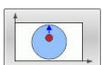


- ▶ Antastfunktion starten: Taste **NC-Start** drücken

Bohrung antasten



- ▶ Bohrung soll automatisch angetastet werden: Softkey **Bohrung** drücken



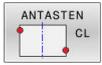
- ▶ Startwinkel eingeben oder per Softkey wählen



- ▶ Antastfunktion starten: Taste **NC-Start** drücken

- ▶ Vorgang für die übrigen Elemente wiederholen
- ▶ Antastvorgang beenden, in das Auswertungsmenü wechseln: Softkey **AUSWERTEN** drücken
- ▶ **Bezugspunkt:** Im Menüfenster beide Koordinaten des Kreismittelpunkts eingeben
- ▶ Mit Softkey **BEZUGS- PUNKT SETZEN** übernehmen  
**Weitere Informationen:** "Messwerte aus den Tastsystemzyklen in eine Nullpunkttable schreiben", Seite 217  
**Weitere Informationen:** "Messwerte aus den Tastsystemzyklen in die Bezugspunkttable schreiben", Seite 218
- ▶ Antastfunktion beenden: Softkey **ENDE** drücken

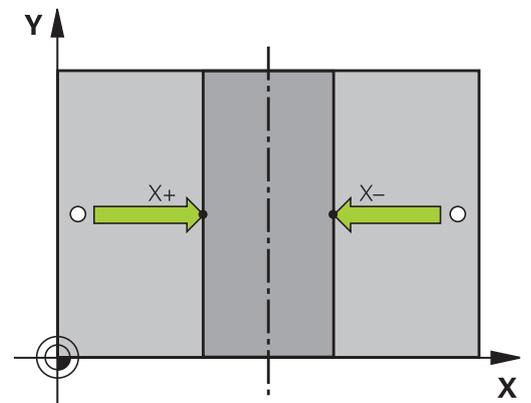
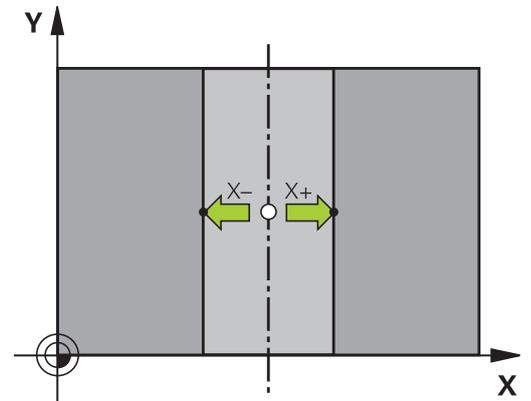
## Mittelachse als Bezugspunkt



- ▶ Antastfunktion wählen: Softkey **ANTASTEN CL** drücken
- ▶ Tastsystem in die Nähe des ersten Antastpunkts positionieren
- ▶ Antastrichtung über Softkey wählen
- ▶ Antasten: Taste **NC-Start** drücken
- ▶ Tastsystem in die Nähe des zweiten Antastpunkts positionieren
- ▶ Antasten: Taste **NC-Start** drücken
- ▶ **Bezugspunkt:** Koordinate des Bezugspunkts im Menüfenster eingeben, mit Softkey **BEZUGSP. SETZEN** übernehmen, oder Wert in eine Tabelle schreiben
- ▶ **Weitere Informationen:** "Messwerte aus den Tastsystemzyklen in eine Nullpunkttafel schreiben", Seite 217
- ▶ **Weitere Informationen:** "Messwerte aus den Tastsystemzyklen in die Bezugspunkttafel schreiben", Seite 218
- ▶ Antastfunktion beenden: Softkey **ENDE** drücken



Nach dem zweiten Antastpunkt ändern Sie im Auswertemenü bei Bedarf die Lage der Mittelachse und damit die Achse für das Setzen des Bezugspunkts. Mithilfe der Softkeys wählen Sie dabei zwischen Haupt-, Neben- oder Werkzeugachse. Dadurch können Sie die einmal ermittelten Positionen sowohl in der Hauptachse als auch in der Nebenachse speichern.



## Werkstücke vermessen mit 3D-Tastsystem

Sie können das Tastsystem in den Betriebsarten **Manueller Betrieb** und **El. Handrad** auch verwenden, um einfache Messungen am Werkstück durchzuführen. Für komplexere Messaufgaben stehen zahlreiche programmierbare Tastsystemzyklen zur Verfügung.

### Weitere Informationen: Benutzerhandbuch **Messzyklen für Werkstück und Werkzeug programmieren**

Mit dem 3D-Tastsystem bestimmen Sie:

- Positionskoordinaten und daraus
- Maße und Winkel am Werkstück

### Koordinate einer Position am ausgerichteten Werkstück bestimmen



- ▶ Antastfunktion wählen: Softkey **ANTASTEN POS** drücken
- ▶ Tastsystem in die Nähe des Antastpunkts positionieren
- ▶ Antastrichtung und gleichzeitig Achse wählen, auf die die Koordinate sich beziehen: Entsprechenden Softkey drücken
- ▶ Antastvorgang starten: Taste **NC-Start** drücken
- ▶ Die Steuerung zeigt die Koordinate des Antastpunkts als Bezugspunkt an.

### Koordinaten eines Eckpunkts in der Bearbeitungsebene bestimmen

Koordinaten des Eckpunkts bestimmen.

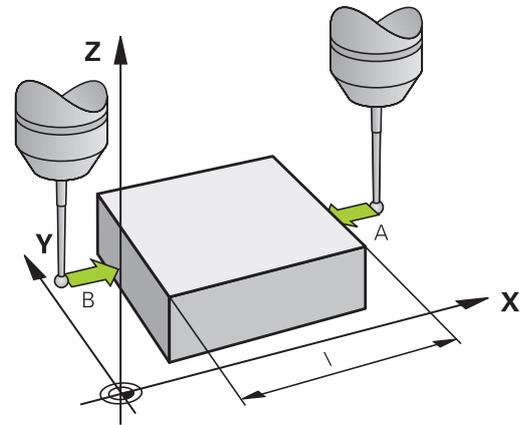
**Weitere Informationen:** "Ecke als Bezugspunkt", Seite 238

Die Steuerung zeigt die Koordinaten der angetasteten Ecke als Bezugspunkt an.

### Werkstückmaße bestimmen



- ▶ Antastfunktion wählen: Softkey **ANTASTEN POS** drücken
- ▶ Tastsystem in die Nähe des ersten Antastpunkts A positionieren
- ▶ Antastrichtung über Softkey wählen
- ▶ Antasten: Taste **NC-Start** drücken
- ▶ Als Bezugspunkt angezeigten Wert notieren (nur, wenn vorher gesetzter Bezugspunkt wirksam bleibt)
- ▶ Bezugspunkt: **0** eingeben
- ▶ Dialog abrechen: Taste **END** drücken
- ▶ Antastfunktion erneut wählen: Softkey **ANTASTEN POS** drücken
- ▶ Tastsystem in die Nähe des zweiten Antastpunkts B positionieren
- ▶ Antastrichtung über Softkey wählen: Gleiche Achse, jedoch entgegengesetzte Richtung wie beim Ersten antasten.
- ▶ Antasten: Taste **NC-Start** drücken
- ▶ In der Anzeige **Messwert** steht der Abstand zwischen den beiden Punkten auf der Koordinatenachse.



### Positionsanzeige wieder auf Werte vor der Längenmessung setzen

- ▶ Antastfunktion wählen: Softkey **ANTASTEN POS** drücken
- ▶ Ersten Antastpunkt erneut antasten
- ▶ Bezugspunkt auf notierten Wert setzen
- ▶ Dialog abrechen: Taste **END** drücken

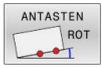
### Winkel messen

Mit einem 3D-Tastsystem können Sie einen Winkel in der Bearbeitungsebene bestimmen. Gemessen wird der

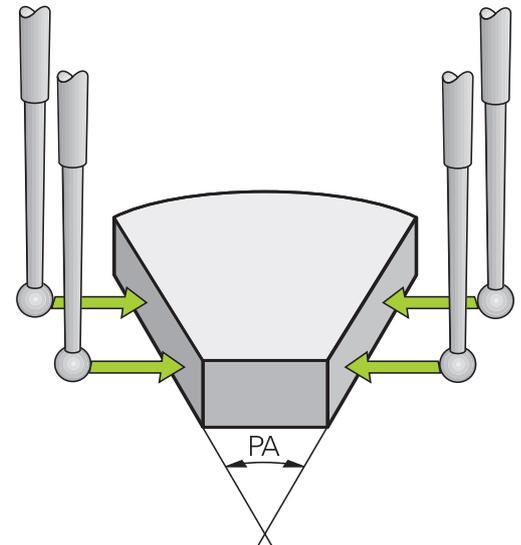
- Winkel zwischen der Winkelbezugsachse und einer Werkstückkante oder der
- Winkel zwischen zwei Kanten

Der gemessene Winkel wird als Wert von max. 90° angezeigt.

### Winkel zwischen der Winkelbezugsachse und einer Werkstückkante bestimmen



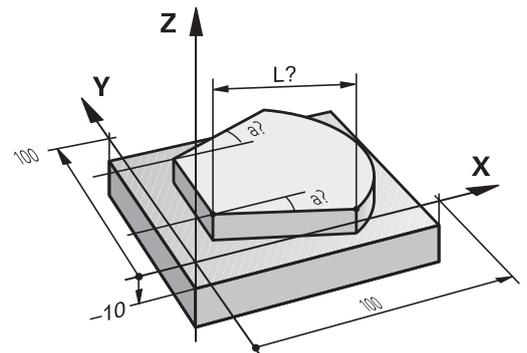
- ▶ Antastfunktion wählen: Softkey **ANTASTEN ROT** drücken
- ▶ Drehwinkel: Angezeigten Drehwinkel notieren, wenn Sie die zuvor durchgeführte Grunddrehung später wiederherstellen möchten
- ▶ Grunddrehung mit der zu vergleichenden Seite durchführen  
**Weitere Informationen:** "Werkstück-Schiefelage mit 3D-Tastsystem kompensieren (Option #17)", Seite 226
- ▶ Mit Softkey **ANTASTEN ROT** den Winkel zwischen Winkelbezugsachse und Werkstückkante als Drehwinkel anzeigen lassen
- ▶ Grunddrehung aufheben oder ursprüngliche Grunddrehung wiederherstellen
- ▶ Drehwinkel auf notierten Wert setzen



### Winkel zwischen zwei Werkstückkanten bestimmen



- ▶ Antastfunktion wählen: Softkey **ANTASTEN ROT** drücken
- ▶ Drehwinkel: Angezeigten Drehwinkel notieren, wenn Sie die zuvor durchgeführte Grunddrehung später wiederherstellen möchten
- ▶ Grunddrehung mit der zu vergleichenden Seite durchführen  
**Weitere Informationen:** "Werkstück-Schiefelage mit 3D-Tastsystem kompensieren (Option #17)", Seite 226
- ▶ Zweite Seite ebenfalls wie bei einer Grunddrehung antasten, Drehwinkel hier nicht auf 0 setzen
- ▶ Mit Softkey **ANTASTEN ROT** Winkel PA zwischen den Werkstückkanten als Drehwinkel anzeigen lassen
- ▶ Grunddrehung aufheben oder ursprüngliche Grunddrehung wiederherstellen: Drehwinkel auf notierten Wert setzen



## 5.11 Bearbeitungsebene schwenken (Option #8)

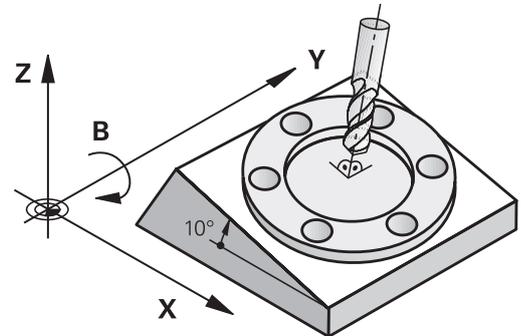
### Anwendung, Arbeitsweise



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Die Funktionen zum **Bearbeitungsebene schwenken** werden vom Maschinenhersteller an Steuerung und Maschine angepasst.

Der Maschinenhersteller legt ebenfalls fest, ob die programmierten Winkel von der Steuerung als Koordinaten der Drehachsen (Achswinkel) oder als Winkelkomponenten einer schiefen Ebene (Raumwinkel) interpretiert werden.



Die Steuerung unterstützt das Schwenken von Bearbeitungsebenen an Werkzeugmaschinen mit Schwenköpfen sowie Schwenktischen. Typische Anwendungen sind z. B. schräge Bohrungen oder schräg im Raum liegende Konturen. Die Bearbeitungsebene wird dabei immer um den aktiven Nullpunkt geschwenkt. Wie gewohnt, wird die Bearbeitung in einer Hauptebene (z. B. X/Y-Ebene) programmiert, jedoch in der Ebene ausgeführt, die zur Hauptebene geschwenkt wurde.

Für das Schwenken der Bearbeitungsebene stehen drei Funktionen zur Verfügung:

- Manuelles Schwenken mit dem Softkey **3D ROT** in den Betriebsarten **Manueller Betrieb** und **El. Handrad**  
**Weitere Informationen:** "Manuelles Schwenken aktivieren", Seite 249
- Gesteuertes Schwenken, Zyklus **19 BEARBEITUNGSEBENE** im NC-Programm  
**Weitere Informationen:** Benutzerhandbuch **Bearbeitungszyklen programmieren**
- Gesteuertes Schwenken, **PLANE**-Funktion im NC-Programm  
**Weitere Informationen:** Benutzerhandbücher Klartext- und DIN/ISO-Programmierung

Die Steuerungsfunktionen zum Schwenken der Bearbeitungsebene sind Koordinatentransformationen. Dabei steht die Bearbeitungsebene immer senkrecht zur Richtung der Werkzeugachse.

## Maschinentypen

Die Steuerung unterscheidet beim Schwenken der Bearbeitungsebene zwei Maschinentypen:

### Maschine mit Schwenktisch

- Sie müssen das Werkstück durch entsprechende Positionierung des Schwenktisches, z. B. mit einem L-Satz, in die gewünschte Bearbeitungslage bringen
- Die Lage der transformierten Werkzeugachse ändert sich **nicht** im Bezug auf das Maschinen-Koordinatensystem. Wenn Sie Ihren Tisch – also das Werkstück – z. B. um 90° drehen, dreht sich das Koordinatensystem **nicht** mit. Wenn Sie in der Betriebsart **Manueller Betrieb** die Achsrichtungstaste Z+ drücken, verfährt das Werkzeug in die Richtung Z+
- Die Steuerung berücksichtigt für die Berechnung des aktiven Koordinatensystems lediglich mechanisch bedingte Versätze des jeweiligen Schwenktisches – sogenannte translatorische Anteile

### Maschine mit Schwenkkopf

- Sie müssen das Werkzeug durch entsprechende Positionierung des Schwenkkopfs, z. B. mit einem L-Satz, in die gewünschte Bearbeitungslage bringen
- Die Lage der geschwenkten (transformierten) Werkzeugachse ändert sich im Bezug auf das Maschinen-Koordinatensystem: Drehen Sie den Schwenkkopf Ihrer Maschine – also das Werkzeug – z. B. in der B-Achse um +90°, dreht sich das Koordinatensystem mit. Wenn Sie in der Betriebsart **Manueller Betrieb** die Achsrichtungstaste Z+ drücken, verfährt das Werkzeug in die Richtung X+ des Maschinen-Koordinatensystems
- Die Steuerung berücksichtigt für die Berechnung des aktiven Koordinatensystems mechanisch bedingte Versätze des Schwenkkopfs (translatorische Anteile) und Versätze, die durch das Schwenken des Werkzeugs entstehen (3D-Werkzeuglängenkorrektur)



Die Steuerung unterstützt die Funktion **Bearbeitungsebene schwenken** ausschließlich in Verbindung mit der Spindelachse Z.

## Positionsanzeige im geschwenkten System

Die im Statusfeld angezeigten Positionen (**SOLL** und **IST**) beziehen sich auf das geschwenkte Koordinatensystem.

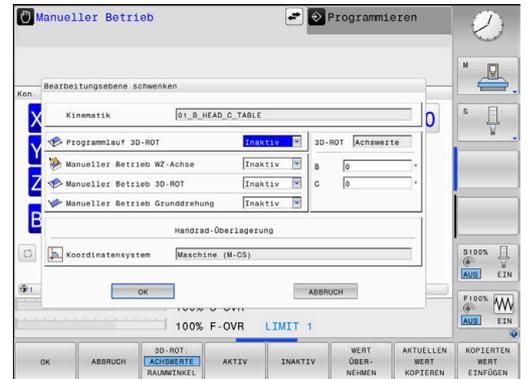
Mit dem Maschinenparameter **CfgDisplayCoordSys** (Nr. 127501) definiert der Maschinenhersteller, in welchem Koordinatensystem die Statusanzeige eine aktive Nullpunktverschiebung anzeigt.

## Einschränkungen beim Schwenken der Bearbeitungsebene

- Die Funktion **Istwertübernahme** ist nicht erlaubt, wenn die Funktion Bearbeitungsebene schwenken aktiviert ist
- PLC-Positionierungen (vom Maschinenhersteller festgelegt) sind nicht erlaubt

### Manuelles Schwenken aktivieren

-  ▶ Softkey **3D ROT** drücken
- > Die Steuerung öffnet das Überblendfenster **Bearbeitungsebene schwenken**.
-  ▶ Cursor per Pfeiltasten auf gewünschte Funktion positionieren
  - **Manueller Betrieb WZ-Achse**
  - **Manueller Betrieb 3D-ROT**
  - **Manueller Betrieb Grunddrehung**
-  ▶ Softkey **AKTIV** drücken
-  ▶ Ggf. Cursor per Pfeiltaste auf gewünschte Drehachse positionieren
-  ▶ Ggf. Softkey **3D-ROT: ACHSWERTE RAUMWINKEL** drücken
- > Die Steuerung schaltet die Eingabefelder auf Raumwinkel um.
- ▶ Ggf. Schwenkwinkel eingeben
- ▶ Taste **END** drücken
- > Die Eingabe ist beendet.



 Wenn Sie die Funktion **Manueller Betrieb 3D-ROT** auf **Aktiv** setzen, können Sie mithilfe des Softkeys **3D-ROT: ACHSWERTE RAUMWINKEL** wählen, ob die Werte als Achswerte oder Raumwinkel wirken.

### Manueller Betrieb WZ-Achse

 Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!  
Diese Funktion schaltet Ihr Maschinenhersteller frei.

Wenn die Funktion Verfahren in Werkzeugachse aktiv ist, dann zeigt die Steuerung in der Statusanzeige das Symbol  an.

Sie können nur in Werkzeugachsrichtung verfahren. Die Steuerung sperrt alle anderen Achsen.

Die Verfahrbewegung wirkt im Werkzeug-Koordinatensystem **T-CS**.

**Weitere Informationen:** "Werkzeug-Koordinatensystem T-CS", Seite 123

### Manueller Betrieb 3D-ROT

Wenn die Funktion 3D-ROT aktiv ist, dann zeigt die Steuerung in der Statusanzeige das Symbol  an.

Alle Achsen verfahren in geschwenkter Bearbeitungsebene.

Wenn in der Bezugspunktabelle zusätzlich noch eine Grunddrehung oder 3D-Grunddrehung gespeichert ist, wird diese automatisch berücksichtigt.

Die Verfahrbewegungen wirken im Bearbeitungsebene-Koordinatensystem **WPL-CS**.

**Weitere Informationen:** "Bearbeitungsebene-Koordinatensystem WPL-CS", Seite 121

### Manueller Betrieb Grunddrehung

Wenn die Funktion Grunddrehung aktiv ist, dann zeigt die Steuerung in der Statusanzeige das Symbol  an.

Wenn in der Bezugspunktabelle bereits eine Grunddrehung oder eine 3D-Grunddrehung hinterlegt ist, zeigt die Steuerung zusätzlich noch das entsprechende Symbol an.

 Wenn **Manueller Betrieb Grunddrehung** aktiv ist, wird eine aktive Grunddrehung oder 3D-Grunddrehung beim manuellen Verfahren der Achsen berücksichtigt. Die Steuerung zeigt in der Statusanzeige zwei Symbole an.

Die Verfahrbewegungen wirken im Werkstück-Koordinatensystem **W-CS**.

**Weitere Informationen:** "Werkstück-Koordinatensystem W-CS", Seite 119

### Programmlauf 3D-ROT

Wenn Sie die Funktion **Bearbeitungsebene schwenken** für die Betriebsart **Programmlauf** aktivieren, gilt der eingetragene Drehwinkel ab dem ersten NC-Satz des abzuarbeitenden NC-Programms.

Wenn Sie im NC-Programm den Zyklus **19 BEARBEITUNGSEBENE** oder die **PLANE**-Funktion verwenden, sind die dort definierten Winkelwerte wirksam. Die Steuerung setzt im Fenster eingetragene Winkelwerte auf 0.

 Die Steuerung verwendet folgende **Transformationsarten** beim Schwenken:

- **COORD ROT**
  - wenn zuvor eine **PLANE**-Funktion mit **COORD ROT** abgearbeitet wurde
  - nach **PLANE RESET**
  - bei entsprechender Konfiguration des Maschinenparameters **CfgRotWorkPlane** (Nr. 201200) durch den Maschinenhersteller
- **TABLE ROT**
  - wenn zuvor eine **PLANE**-Funktion mit **TABLE ROT** abgearbeitet wurde
  - bei entsprechender Konfiguration des Maschinenparameters **CfgRotWorkPlane** (Nr. 201200) durch den Maschinenhersteller

 Eine geschwenkte Bearbeitungsebene bleibt auch über einen Neustart der Steuerung hinweg aktiv.

**Weitere Informationen:** "Referenzpunkt überfahren bei geschwenkter Bearbeitungsebene", Seite 173

### Manuelles Schwenken deaktivieren

Zum Deaktivieren setzen Sie im Menü **Bearbeitungsebene schwenken** die gewünschte Funktion auf **Inaktiv**.

Auch wenn der **3D-ROT**-Dialog in der Betriebsart **Manueller Betrieb** auf **Aktiv** steht, funktioniert das Zurücksetzen der Schwenkung (**PLANE RESET**) bei einer aktiven Basistransformation korrekt.

### Werkzeugachsrichtung als aktive Bearbeitungsrichtung setzen

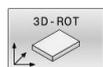
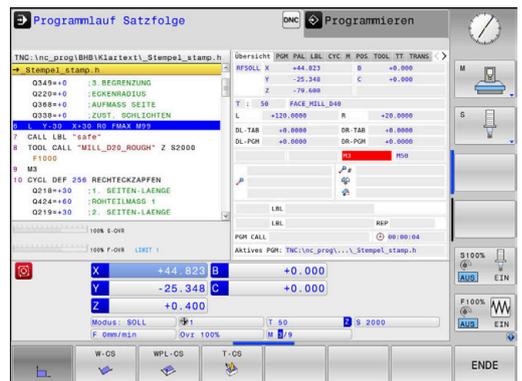


Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!  
Diese Funktion schaltet Ihr Maschinenhersteller frei.

Mit dieser Funktion können Sie in den Betriebsarten **Manueller Betrieb** und **El. Handrad** das Werkzeug per Achsrichtungstasten oder mit dem Handrad in die Richtung verfahren, in der die Werkzeugachse momentan zeigt.

Diese Funktion benutzen, wenn

- Sie das Werkzeug während einer Programmunterbrechung in einem 5-Achsprogramm in Werkzeugachsrichtung freifahren wollen
- Sie mit dem Handrad oder den Achsrichtungstasten im Manuellen Betrieb eine Bearbeitung mit angestelltem Werkzeug durchführen wollen



- ▶ Manuelles Schwenken wählen: Softkey **3D ROT** drücken



- ▶ Cursor per Pfeiltaste auf den Menüpunkt **Manueller Betrieb WZ-Achse** positionieren



- ▶ Softkey **AKTIV** drücken



- ▶ Taste **END** drücken

Zum Deaktivieren setzen Sie im Menü **Bearbeitungsebene schwenken** den Menüpunkt **Manueller Betrieb WZ-Achse** auf **Inaktiv**.

Wenn die Funktion Verfahren in Werkzeugachsrichtung aktiv ist, blendet die Statusanzeige das Symbol  ein.

### Bezugspunktsetzen im geschwenkten System

Nachdem Sie die Drehachsen positioniert haben, setzen Sie den Bezugspunkt wie im ungeschwenkten System. Das Verhalten der Steuerung beim Bezugspunktsetzen ist dabei abhängig von der Einstellung des optionalen Maschinenparameters **chkTiltingAxes** (Nr. 204601):

**Weitere Informationen:** "Einführung", Seite 209



# 6

**Testen und  
abarbeiten**

## 6.1 Grafiken (Option #20)

### Anwendung

In folgenden Betriebsarten simuliert die Steuerung die Bearbeitung grafisch:

- **Manueller Betrieb**
- **Programmlauf Einzelsatz**
- **Programmlauf Satzfolge**
- **Programm-Test**
- **Positionieren mit Handeingabe**



In der Betriebsart **Positionieren mit Handeingabe** sehen Sie das Rohteil, das gerade in den Betriebsarten **Programmlauf Satzfolge/Einzelsatz** aktiv ist.

Die Grafik entspricht der Darstellung eines definierten Werkstücks, das mit einem Werkzeug bearbeitet wird.

Bei aktiver Werkzeugtabelle berücksichtigt die Steuerung zusätzlich die Einträge in den Spalten **L, R, LCUTS, LU, RN, T-ANGLE, R\_TIP** und **R2**.

Die Steuerung zeigt keine Grafik, wenn

- kein NC-Programm angewählt ist
- eine Bildschirmaufteilung ohne Grafik gewählt ist
- das aktuelle NC-Programm keine gültige Rohteildefinition enthält
- bei Rohteildefinition mithilfe eines Unterprogramms der BLK-FORM-Satz noch nicht abgearbeitet wurde



NC-Programme mit 5-achsiger oder geschwenkter Bearbeitung können die Geschwindigkeit der Simulation verringern. Im MOD-Menü in der Gruppe **Grafik-Einstellungen** können Sie die **Modellqualität** verringern und so die Geschwindigkeit der Simulation erhöhen.

**Weitere Informationen:** "Grafik-Einstellungen", Seite 359



Wenn Sie eine TNC 620 mit Touch-Bedienung verwenden, können Sie einige Tastendrücke durch Gesten ersetzen.

**Weitere Informationen:** "Touchscreen bedienen", Seite 489

**Grafik ohne Option #20 Advanced Graphic Features**

Ohne Option #20 steht Ihnen in folgenden Betriebsarten kein Modell zur Verfügung:

- **Manueller Betrieb**
- **Programmlauf Einzelsatz**
- **Programmlauf Satzfolge**
- **Programm-Test**
- **Positionieren mit Handeingabe**

Die Softkeys **PROGRAMM + WERKSTÜCK** und **WERKSTÜCK** sind ausgegraut.

Die Liniengrafik in der Betriebsart **Programmieren** funktioniert auch ohne Option #20.

## Ansichtsoptionen

Gehen Sie wie folgt vor, um zu den **ANSICHTS- OPTIONEN** zu gelangen:

- ▶ Gewünschte Betriebsart wählen
- ▶ Softkey **ANSICHTS- OPTIONEN** drücken



Die zur Verfügung stehenden Softkeys hängen von folgenden Einstellungen ab:

- Die eingestellte Ansicht  
Die Ansicht wählen Sie mithilfe des Softkey **ANSICHT**.
- Die eingestellte Modellqualität  
Die Modellqualität wählen Sie im MOD-Menü in der Gruppe **Grafik-Einstellungen**.

Die Steuerung bietet folgende **ANSICHTS- OPTIONEN**:

Softkey	Funktion
	Werkstück anzeigen
	Werkzeug anzeigen <b>Weitere Informationen:</b> "Werkzeug", Seite 257
	Werkzeugwege anzeigen <b>Weitere Informationen:</b> "Werkzeug", Seite 257
	Ansicht wählen <b>Weitere Informationen:</b> "Ansicht", Seite 258
	Werkzeugwege zurücksetzen
	Rohteil zurücksetzen
	Rohteilrahmen einblenden
	Werkstückkanten im 3D Modell hervorheben
	STL-Datei des Fertigteils anzeigen <b>Weitere Informationen:</b> Benutzerhandbuch <b>Klartext-</b> oder <b>DIN/ISO-Programmierung</b>
	Satznummern der Werkzeugwege anzeigen
	Endpunkte der Werkzeugwege anzeigen

Softkey	Funktion
	Werkstück farbig anzeigen
	Werkstück bereinigen Materialteile, die nach der Bearbeitung vom Werkstück getrennt sind, werden aus der Grafik entfernt.
	Werkzeugwege zurücksetzen
	Werkstück drehen und zoomen <b>Weitere Informationen:</b> "Grafik drehen, zoomen und verschieben", Seite 260
	Schnittebene in der 3-Ebenen-Darstellung verschieben <b>Weitere Informationen:</b> "Schnittebene verschieben", Seite 262



Bedienhinweise:

- Mit dem Maschinenparameter **clearPathAtBlk** (Nr. 124203) legen Sie fest, ob die Werkzeugwege im **Programm-Test** bei einer neuen BLK-Form gelöscht werden oder nicht.
- Wenn Punkte vom Postprozessor falsch ausgegeben wurden, treten Bearbeitungsmarken am Werkstück auf. Um diese unerwünschten Bearbeitungsmarken rechtzeitig zu erkennen (vor der Bearbeitung), können Sie extern erstellte NC-Programme durch das Anzeigen der Werkzeugwege auf entsprechende Unregelmäßigkeiten prüfen.
- Die Steuerung speichert den Zustand der Softkeys remanent.

## Werkzeug

### Werkzeug anzeigen

Wenn in der Werkzeugtabelle die Spalten **L** und **LCUTS** definiert sind, wird das Werkzeug grafisch dargestellt.



Eine realitätsnahe Werkzeugdarstellung erfordert u. U. weitere Definitionen, z. B. in den Spalten **LU** und **RN** für freigeschliffene Bereiche.

**Weitere Informationen:** "Werkzeugdaten in die Tabelle eingeben", Seite 136

Die Steuerung zeigt das Werkzeug in unterschiedlichen Farben an:

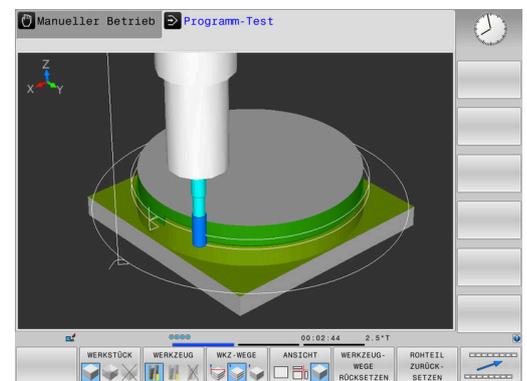
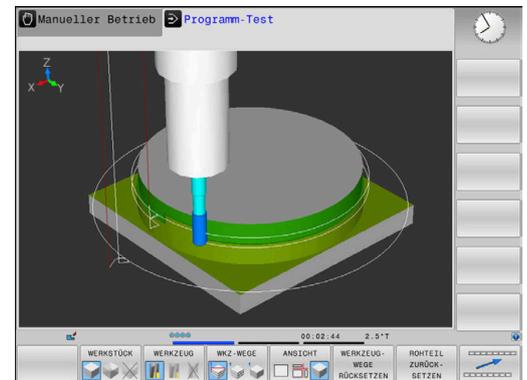
- türkis: Werkzeuglänge
- rot: Schneidenlänge und Werkzeug ist im Eingriff
- blau: Schneidenlänge und Werkzeug ist freigefahren

## Werkzeugwege anzeigen

Die Steuerung zeigt folgende Verfahrbewegungen an:

Softkey	Funktion
	Verfahrbewegungen im Eilgang und im programmierten Vorschub
	Verfahrbewegungen im programmierten Vorschub
	Keine Verfahrbewegungen

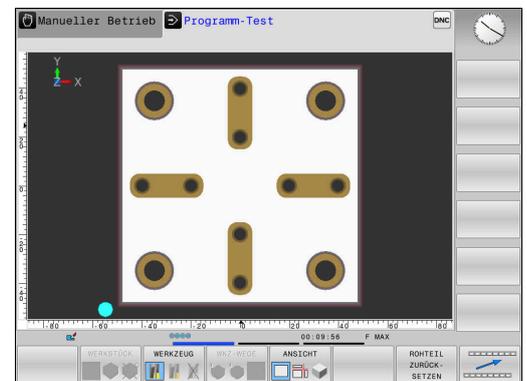
**i** Wenn Sie im Werkstück mit Eilgang verfahren, sind sowohl die Verfahrbewegung als auch das Werkstück an der entsprechenden Stelle rot dargestellt.



## Ansicht

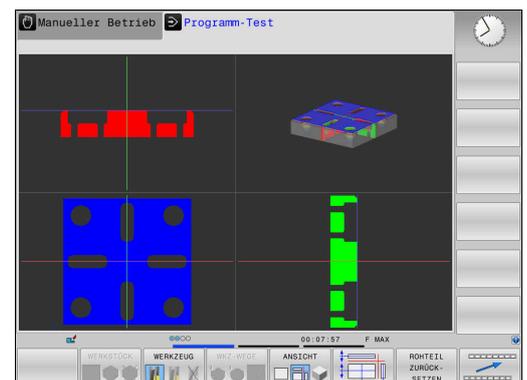
Die Steuerung bietet folgende Ansichten:

Softkey	Funktion
	Draufsicht
	Darstellung in 3 Ebenen
	3D-Darstellung



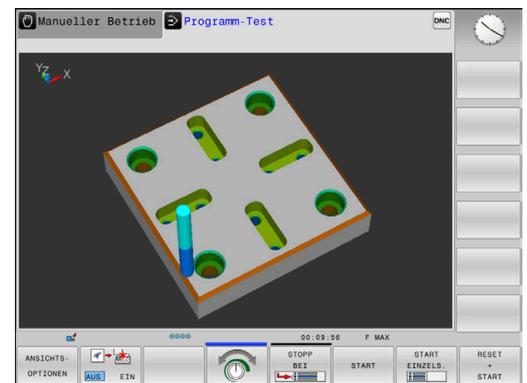
## Darstellung in 3 Ebenen

Die Darstellung zeigt drei Schnittebenen und ein 3D-Modell, ähnlich einer technischen Zeichnung.



### 3D-Darstellung

Mit der hochauflösenden 3D-Darstellung können Sie die Oberfläche des bearbeiteten Werkstücks detailliert darstellen. Die Steuerung erzeugt durch eine simulierte Lichtquelle realistische Verhältnisse von Licht und Schatten.



## Grafik drehen, zoomen und verschieben

Um eine Grafik z. B. zu drehen, gehen Sie wie folgt vor:



- ▶ Funktionen zum Drehen und Zoomen wählen
- > Die Steuerung zeigt folgende Softkeys.

Softkey	Funktion
	Darstellung in 5°-Schritten vertikal drehen
	Darstellung in 5°-Schritten horizontal kippen
	Darstellung schrittweise vergrößern
	Darstellung schrittweise verkleinern
	Darstellung auf ursprüngliche Größe und Winkel zurücksetzen
	Darstellung nach oben und unten verschieben
	Darstellung nach links und rechts verschieben
	Darstellung auf ursprüngliche Position und Winkel zurücksetzen

Sie können die Darstellung der Grafik auch mit der Maus verändern. Folgende Funktionen stehen zur Verfügung:

- ▶ Um das dargestellte Modell dreidimensional zu drehen: Rechte Maustaste gedrückt halten und Maus bewegen. Wenn Sie gleichzeitig die Shift-Taste drücken, können Sie das Modell nur horizontal oder vertikal drehen
- ▶ Um das dargestellte Modell zu verschieben: Mittlere Maustaste oder Mausrad gedrückt halten und Maus bewegen. Wenn Sie gleichzeitig die Shift-Taste drücken, können Sie das Modell nur horizontal oder vertikal verschieben
- ▶ Um einen bestimmten Bereich zu vergrößern: Mit gedrückter linker Maustaste den Bereich wählen.
- > Nachdem Sie die linke Maustaste loslassen, vergrößert die Steuerung die Ansicht.
- ▶ Um einen beliebigen Bereich schnell zu vergrößern oder zu verkleinern: Mausrad nach vorne oder nach hinten drehen
- ▶ Um zur Standardansicht zurückzukehren: Shift-Taste drücken und gleichzeitig rechte Maustaste doppelklicken. Wenn Sie nur die rechte Maustaste doppelklicken, bleibt der Rotationswinkel erhalten

## Geschwindigkeit des Programm-Tests einstellen

**i** Die zuletzt eingestellte Geschwindigkeit bleibt bis zu einer Stromunterbrechung aktiv. Nach dem Starten der Steuerung ist die Geschwindigkeit auf MAX gesetzt.

Nachdem Sie ein Programm gestartet haben, zeigt die Steuerung folgende Softkeys, mit der Sie die Simulationsgeschwindigkeit einstellen können:

Softkey	Funktionen
	NC-Programm mit der Geschwindigkeit testen, mit der es auch abgearbeitet wird (programmierte Vorschübe werden berücksichtigt)
	Simulationsgeschwindigkeit schrittweise erhöhen
	Simulationsgeschwindigkeit schrittweise verkleinern
	Programm mit maximal möglicher Geschwindigkeit testen (Grundeinstellung)

Sie können die Simulationsgeschwindigkeit auch einstellen, bevor Sie ein Programm starten:

-  ▶ Funktionen zur Einstellung der Simulationsgeschwindigkeit wählen
-  ▶ Gewünschte Funktion per Softkey wählen, z. B. Simulationsgeschwindigkeit schrittweise erhöhen

## Grafische Simulation wiederholen

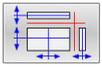
Ein Bearbeitungsprogramm lässt sich beliebig oft grafisch simulieren. Dafür können Sie die Grafik wieder auf das Rohteil zurücksetzen.

Softkey	Funktion
	Unbearbeitetes Rohteil anzeigen

## Schnittebene verschieben

Die Grundeinstellung der Schnittebene ist so gewählt, dass sie in der Bearbeitungsebene in der Rohteilmittle liegt und in der Werkzeugachse auf der Rohteil-Oberkante.

Die Schnittebene verschieben Sie wie folgt:



- ▶ Softkey **Verschieben der Schnittebene** drücken
- > Die Steuerung zeigt folgende Softkeys:

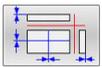
Softkey	Funktion
	Vertikale Schnittebene nach rechts oder links verschieben
	Vertikale Schnittebene nach vorne oder hinten verschieben
	Horizontale Schnittebene nach oben oder unten verschieben

Die Lage der Schnittebene ist während des Verschiebens im 3D-Modell sichtbar. Die Verschiebung bleibt aktiv, auch wenn Sie ein neues Rohteil aktivieren.

## Schnittebenen zurücksetzen

Die verschobene Schnittebene bleibt auch bei einem neuen Rohteil aktiv. Wenn die Steuerung neu gestartet wird, setzt sich die Schnittebene automatisch zurück.

Um die Schnittebene manuell in Grundstellung zu bringen, gehen Sie wie folgt vor:



- ▶ Softkey **Zurücksetzen der Schnittebenen** drücken

## 6.2 Auf Kollisionen prüfen

### Anwendung

In der Betriebsart **Programm-Test** können Sie eine erweiterte Kollisionsprüfung durchführen.

Die Steuerung warnt in folgenden Fällen:

- Kollisionen zwischen Werkzeughalter und Werkstück
- Kollisionen zwischen Werkzeug und Werkstück
  - Die Steuerung berücksichtigt hierbei auch inaktive Stufen eines Stufenwerkzeugs.
- Beim Materialabtrag im Eilgang



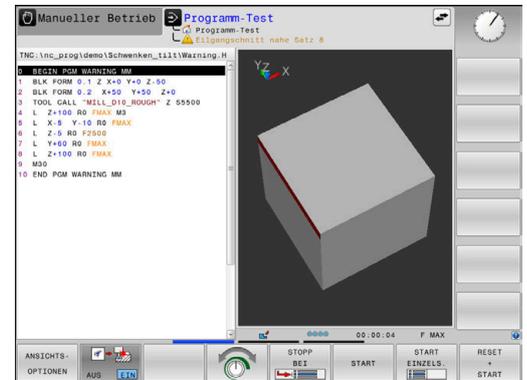
- Die erweiterte Kollisionsprüfung hilft, die Kollisionsgefahr zu reduzieren. Die Steuerung kann jedoch nicht alle Konstellationen im Betrieb berücksichtigen.
- Die Funktion **Erweiterte Prüfungen** in der Simulation nutzt zur Überwachung des Werkstücks die Informationen aus der Rohteildefinition. Auch wenn mehrere Werkstücke in der Maschine aufgespannt sind, kann die Steuerung nur das aktive Rohteil überwachen!

**Weitere Informationen:** Benutzerhandbuch  
**Klartextprogrammierung**

Um die erweiterte Kollisionsprüfung zu aktivieren, gehen Sie wie folgt vor:



- ▶ Softkey auf **EIN** setzen
- ▶ Die Steuerung führt während des Programmtests die erweiterte Kollisionsprüfung durch.



## 6.3 Bearbeitungszeit ermitteln (Option #20)

### Anwendung

#### Bearbeitungszeit in der Betriebsart Programm-Test

Die Steuerung errechnet die Dauer der Werkzeugbewegungen und zeigt diese als Bearbeitungszeit im Programmtest an. Die Steuerung berücksichtigt dabei Vorschubbewegungen und Verweilzeiten.

Die Steuerung verweilt während des Programm-Tests nicht, sondern addiert die Verweilzeiten zur Bearbeitungszeit.

Die von der Steuerung ermittelte Zeit eignet sich nur bedingt zur Kalkulation der Fertigungszeit, da sie keine maschinenabhängigen Zeiten (z. B. für Werkzeugwechsel) berücksichtigt.

Um die Stoppuhrfunktion zu wählen, gehen Sie wie folgt vor:

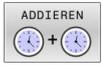


- ▶ Stoppuhrfunktionen wählen



- ▶ Gewünschte Funktion per Softkey wählen, z. B. angezeigte Zeit speichern

Softkey	Stoppuhrfunktionen
	Angezeigte Zeit speichern
	Summe aus gespeicherter und angezeigter Zeit anzeigen
	Angezeigte Zeit löschen



#### Bearbeitungszeit in den Maschinen-Betriebsarten

Anzeige der Zeit vom Programmstart bis zum Programmende. Bei Unterbrechungen wird die Zeit angehalten.

## 6.4 Rohteil im Arbeitsraum darstellen (Option #20)

### Anwendung

In der Betriebsart **Programm-Test** können Sie die Lage des Rohteils und des Bezugspunkts im Arbeitsraum der Maschine grafisch prüfen. Die Grafik zeigt den im NC-Programm mit Zyklus **247** gesetzten Bezugspunkt. Wenn Sie im NC-Programm keinen Bezugspunkt gesetzt haben, zeigt die Grafik den an der Maschine aktiven Bezugspunkt.

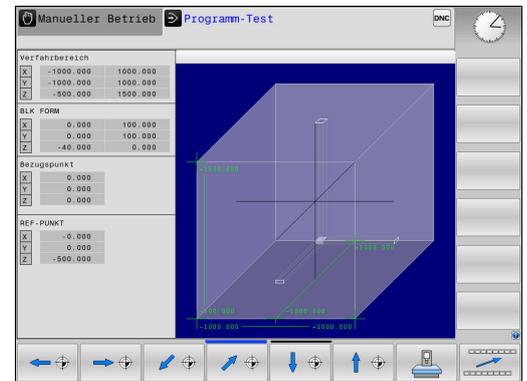
Ein transparenter Quader stellt das Rohteil dar, dessen Abmaße in der Tabelle **BLK FORM** aufgeführt sind. Die Abmaße übernimmt die Steuerung aus der Rohteildefinition des angewählten NC-Programms.

Wo sich das Rohteil innerhalb des Arbeitsraums befindet ist im Normalfall für den Programmtest unerheblich. Wenn Sie die Arbeitsraumüberwachung **ROHTEIL IM ARB.- RAUM** aktivieren, müssen Sie das Rohteil grafisch so verschieben, dass das Rohteil innerhalb des Arbeitsraums liegt. Verwenden Sie dazu die in der Tabelle aufgeführten Softkeys.

Darüber hinaus können Sie den aktuellen Maschinenzustand für die Betriebsart **Programm-Test** übernehmen.

Der aktuelle Maschinenzustand beinhaltet Folgendes:

- aktive Maschinenkinematik
- aktive Verfahrbereiche
- aktiver Bearbeitungsmodi
- aktiver Arbeitsbereiche
- aktiver Bezugspunkt



Softkey	Funktion
 	Rohteil in positiver oder negativer X-Richtung verschieben
 	Rohteil in positiver oder negativer Y-Richtung verschieben
 	Rohteil in positiver oder negativer Z-Richtung verschieben
	Aktuellen Maschinenzustand übernehmen
	Aktiven Verfahrbereich anzeigen
	Verfahrbereich wählen Die Verfahrbereiche konfiguriert der Maschinenhersteller.

Softkey	Funktion
	Überwachungsfunktion ein- oder ausschalten
	Maschinenreferenzpunkt anzeigen
	Hauptachswerte des aktiven Bezugspunkts für die Simulation auf 0 setzen



Die Steuerung zeigt bei Rohteil im Arbeitsraum die **BLK FORM** nur schematisch an.

- Bei **BLK FORM CYLINDER** wird ein Quader als Rohteil dargestellt
- Bei **BLK FORM ROTATION** wird kein Rohteil dargestellt

## 6.5 Messen

### Anwendung

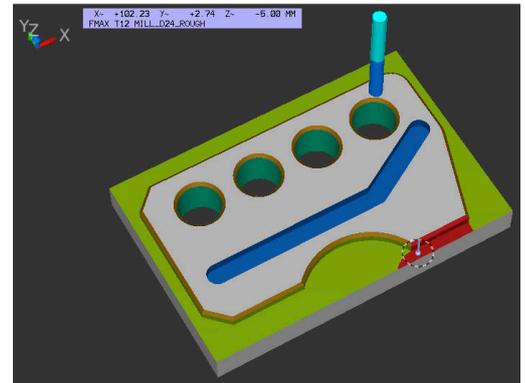
In der Betriebsart **Programm-Test** können Sie sich über den Softkey **MESSEN** folgende Informationen anzeigen lassen:

- Angenäherte Koordinaten als XYZ-Werte, bezogen auf das Werkstück-Koordinatensystem **W-CS**  
**Weitere Informationen:** "Werkstück-Koordinatensystem W-CS", Seite 119
- Optionale Anzeige
  - FMAX: Wenn die Steuerung eine Bearbeitung mit Maximalen Vorschub ausführt.
- Werkzeugnummer
- Werkzeugname

Um die Messfunktion zu wählen, gehen Sie wie folgt vor:



- ▶ Softkey **MESSEN** auf **EIN** stellen
- ▶ Mauszeiger auf entsprechende Stelle positionieren
- ▶ Die Steuerung zeigt die Positionierkugel und die Flächenorientierung mit einem schwarz-weißen Kreisring und einer darauf senkrechte Linie an.
- ▶ Die Steuerung zeigt im blauen Textfeld die entsprechenden Informationen an.



Der Softkey **MESSEN** steht Ihnen in folgenden Ansichten zur Verfügung:

- Draufsicht
- 3D-Darstellung

**Weitere Informationen:** "Ansicht", Seite 258

## 6.6 Wahlweiser Programmlaufhalt

### Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!  
Das Verhalten dieser Funktion ist maschinenabhängig.

Die Steuerung unterbricht wahlweise den Programmlauf bei NC-Sätzen, in denen ein M1 programmiert ist. Wenn Sie M1 in der Betriebsart **Programmlauf** verwenden, dann schaltet die Steuerung die Spindel und das Kühlmittel nicht ab.



- ▶ Softkey **M01** auf **AUS** stellen
- > Die Steuerung unterbricht nicht den **Programmlauf** oder **Programm-Test** bei NC-Sätzen mit M1.



- ▶ Softkey **M01** auf **EIN** stellen
- > Die Steuerung unterbricht den **Programmlauf** oder **Programm-Test** bei NC-Sätzen mit M1.

## 6.7 NC-Sätze überspringen

Sie können NC-Sätze in folgenden Betriebsarten überspringen:

- **Programm-Test**
- **Programmlauf Satzfolge**
- **Programmlauf Einzelsatz**
- **Positionieren mit Handeingabe**



Bedienhinweise:

- Diese Funktion wirkt nicht in Verbindung mit **TOOL DEF**-Sätzen.
- Die zuletzt gewählte Einstellung bleibt auch nach einer Stromunterbrechung erhalten.
- Die Einstellung des Softkeys **AUSBLENDEN** wirkt nur in der jeweiligen Betriebsart.

### Programm-Test und Programmlauf

#### Anwendung

NC-Sätze, die Sie beim Programmieren mit einem /-Zeichen gekennzeichnet haben, können Sie beim **Programm-Test** oder **Programmlauf Satzfolge/Einzelsatz** überspringen lassen:



- ▶ Softkey **AUSBLENDEN** auf **EIN** stellen
- > Die Steuerung überspringt die NC-Sätze.



- ▶ Softkey **AUSBLENDEN** auf **AUS** stellen
- > Die Steuerung arbeitet bzw. testet die NC-Sätze.

#### Vorgehensweise

Sie können NC-Sätze wahlweise ausblenden.

Um NC-Sätze in der Betriebsart **Programmieren** auszublenden, gehen Sie wie folgt vor:



- ▶ Gewünschten NC-Satz wählen



- ▶ Softkey **EINFÜGEN** drücken
- > Die Steuerung fügt das /-Zeichen ein.

Um NC-Sätze in der Betriebsart **Programmieren** wieder einzublenden, gehen Sie wie folgt vor:



- ▶ Ausgeblendeten NC-Satz wählen



- ▶ Softkey **ENTFERNEN** drücken
- > Die Steuerung entfernt das /-Zeichen.

## Positionieren mit Handeingabe

### Anwendung



Um NC-Sätze in der Betriebsart **Positionieren mit Handeingabe** zu überspringen, benötigen Sie zwingend eine Alphatastatur.

Gekennzeichnete NC-Sätze können Sie in der Betriebsart **Positionieren mit Handeingabe** überspringen lassen:



- ▶ Softkey **AUSBLENDEN** auf **EIN** stellen
- > Die Steuerung überspringt die NC-Sätze.



- ▶ Softkey **AUSBLENDEN** auf **AUS** stellen
- > Die Steuerung arbeitet die NC-Sätze ab.

### Vorgehensweise

Um NC-Sätze in der Betriebsart **Positionieren mit Handeingabe** Auszublenden, gehen Sie wie folgt vor:



- ▶ Gewünschten NC-Satz wählen



- ▶ Taste **/** auf der Alphatastatur drücken
- > Die Steuerung fügt das **/**-Zeichen ein.

Um NC-Sätze in der Betriebsart **Positionieren mit Handeingabe** wieder einzublenden, gehen Sie wie folgt vor:



- ▶ Ausgeblenden NC-Satz wählen



- ▶ Taste **Backspace** drücken
- > Die Steuerung entfernt das **/**-Zeichen.

## 6.8 Fertigteil exportieren

### Anwendung

In der Betriebsart **Programm-Test** exportieren Sie mithilfe des Softkeys **WERKSTÜCK EXPORT** den aktuellen Zustand der Abtragungssimulation als 3D-Modell im STL-Format.

Die Dateigröße hängt von der Komplexität der Geometrie ab.

**i** Die exportierten STL-Dateien können Sie z. B. als Rohteil im NC-Programm eines nachgelagerten Bearbeitungsschritts verwenden.

**Weitere Informationen:** Benutzerhandbuch **Klartext-** oder **DIN/ISO-Programmierung**

Um ein 3D-Modell zu exportieren, gehen Sie wie folgt vor:

- Gewünschten Zustand der Abtragungssimulation herstellen

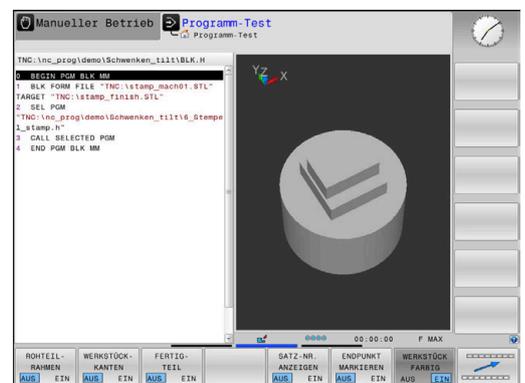
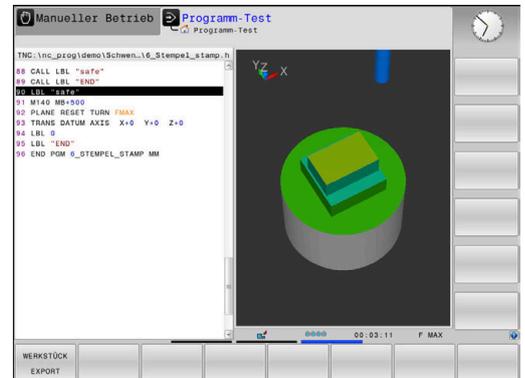
WERKSTÜCK  
EXPORT

- Softkey **WERKSTÜCK EXPORT** drücken
- Die Steuerung öffnet ein Überblendfenster.
- Gewünschten Dateinamen eingeben
- Gewünschtes Zielverzeichnis wählen
- Ggf. **OPTIMIERT** aktivieren (Option #152)
- Die Steuerung vereinfacht beim Speichern die STL-Datei.
- Angaben bestätigen

### Optimierte Ausgabe einer STL-Datei (Option #152)

Wenn Sie den Schalter **OPTIMIERT** aktivieren, exportiert die Steuerung eine vereinfachte STL-Datei. Dabei entfernt die Steuerung überflüssige Dreiecke und vereinfacht das 3D-Modell auf max. 20 000 Dreiecke. Die vereinfachte STL-Datei können Sie ohne zusätzliche Anpassung innerhalb von **BLK FORM FILE** verwenden.

**Weitere Informationen:** Benutzerhandbuch **Klartextprogrammierung**



## 6.9 Programm-Test

### Anwendung

Die Simulation von NC-Programmen und Programmteilen in der Betriebsart **Programm-Test** hilft vor der Bearbeitung Programmierfehler zu erkennen sowie Unterbrechungen im Programmlauf und Kollisionen zu vermeiden. Die Abtragssimulation ermöglicht dabei, sowohl das Bearbeitungsergebnis als auch die Maschinenbewegungen visuell zu prüfen.

Die Steuerung unterstützt Sie beim Auffinden folgender Probleme:

- Programmierfehler
  - Geometrische Unverträglichkeiten
  - Fehlende Angaben
  - Nicht ausführbare Sprünge
  - Materialabtrag im Eilgang
- Bearbeitungsfehler
  - Einsatz gesperrter Werkzeuge
  - Verletzung des Arbeitsraums
  - Kollisionen zwischen Werkzeugschaft oder Werkzeughalter mit dem Werkstück

Folgende Funktionen und Informationen stehen zur Verfügung:

- Satzweise Simulation
- Testabbruch bei einem beliebigen NC-Satz
- Ausblenden oder Überspringen von NC-Sätzen
- Ermittelte Bearbeitungszeit
- Zusätzliche Statusanzeige
- Grafische Darstellung



Die Funktionen für die grafische Darstellung sowie die Qualität des dargestellten Modells hängen von den Einstellungen in der MOD-Funktion **Grafik-Einstellungen** ab.

**Weitere Informationen:** "Grafik-Einstellungen", Seite 359

**Beim Programm-Test beachten**

Die Steuerung startet bei quaderförmigen Rohteilen den Programm-Test nach einem Werkzeugaufruf auf folgender Position:

- In der Bearbeitungsebene in der Mitte der definierten **BLK FORM**
- In der Werkzeugachse 1 mm oberhalb des in der **BLK FORM** definierten **MAX**-Punkts

Die Steuerung startet bei rotationssymmetrischen Rohteilen den Programm-Test nach einem Werkzeugaufruf auf folgender Position:

- In der Bearbeitungsebene auf der Position X=0, Y=0
- In der Werkzeugachse 1 mm über dem definierten Rohteil

Die Funktionen **FN 27: TABWRITE** und **FUNCTION FILE** werden nur in den Betriebsarten **Programmlauf Einzelsatz** und **Programmlauf Satzfolge** berücksichtigt.

**HINWEIS****Achtung Kollisionsgefahr!**

Die Steuerung berücksichtigt in der Betriebsart **Programm-Test** nicht alle Achsbewegungen der Maschine, z. B. PLC-Positionierungen und Bewegungen aus Werkzeugwechsel-Makros und M-Funktionen. Dadurch kann ein fehlerfrei ausgeführter Test von der späteren Bearbeitung abweichen. Während der Bearbeitung besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ NC-Programm an der späteren Bearbeitungsposition testen (**ROHTEIL IM ARB.- RAUM**)
- ▶ Sichere Zwischenposition nach dem Werkzeugwechsel und vor der Vorpositionierung programmieren
- ▶ NC-Programm in der Betriebsart **Programmlauf Einzelsatz** vorsichtig testen

**HINWEIS****Achtung Kollisionsgefahr!**

Wenn Sie ein NC-Programm das SQL-Befehle beinhaltet simulieren, überschreibt die Steuerung ggf. Tabellenwerte. Wenn die Steuerung die Tabellenwerte überschreibt kann das zu Fehlpositionierungen der Maschine führen. Es besteht Kollisionsgefahr.

- ▶ NC-Programm so programmieren, dass SQL-Befehle in der Simulation nicht ausgeführt werden
- ▶ Mit **FN18: SYSREAD ID992 NR16** prüfen, ob das NC-Programm in einer anderen Betriebsart oder der **Simulation** aktiv ist



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Ihr Maschinenhersteller kann auch für die Betriebsart **Programm-Test** ein Werkzeugwechsel-Makro definieren, dass das Verhalten der Maschine exakt simuliert.

Häufig ändert der Maschinenhersteller dabei die simulierte Werkzeugwechselposition.

## Programmtest ausführen

**i** Für den Programmtest müssen Sie eine Werkzeugtabelle aktivieren (Status S). Wählen Sie dazu in der Betriebsart **Programm-Test** über die Dateiverwaltung die gewünschte Werkzeugtabelle aus.

Sie können für den Programmtest eine beliebige Bezugspunktabelle wählen (Status S).

Sobald Sie in der Betriebsart **Programm-Test** den Softkey **RESET + START** drücken, verwendet die Steuerung automatisch den aktiven Bezugspunkt aus den Maschinen-Betriebsarten für die Simulation. Dieser Bezugspunkt ist beim Starten des Programmtests so lange gewählt, bis Sie im NC-Programm einen anderen Bezugspunkt definiert haben. Die Steuerung liest alle weiteren definierten Bezugspunkte aus der im Programmtest gewählten Bezugspunktabelle.

Mit der Funktion **ROHTEIL IM ARB.- RAUM** aktivieren Sie für den Programmtest eine Arbeitsraumüberwachung.

**Weitere Informationen:** "Rohteil im Arbeitsraum darstellen (Option #20)", Seite 265



- ▶ Betriebsart: Taste **Programm-Test** drücken



- ▶ Dateiverwaltung: Taste **PGM MGT** drücken und Datei wählen, die Sie testen möchten

### Die Steuerung zeigt folgende Softkeys:

Softkey	Funktion
	Rohteil zurücksetzen, bisherige Werkzeugdaten zurücksetzen und gesamtes NC-Programm testen
	Gesamtes NC-Programm testen
	Jeden NC-Satz einzeln testen
	Führt den <b>Programm-Test</b> bis zum NC-Satz N durch
	Programmtest anhalten (Softkey erscheint nur, wenn Sie den Programmtest gestartet haben)

Sie können den Programmtest zu jeder Zeit – auch innerhalb von Bearbeitungszyklen – unterbrechen und wieder fortsetzen. Um den Test wieder fortsetzen zu können, dürfen Sie folgende Aktionen nicht durchführen:

- mit den Pfeiltasten oder der Taste **GOTO** einen anderen NC-Satz wählen
- Änderungen am NC-Programm durchführen
- ein neues NC-Programm wählen

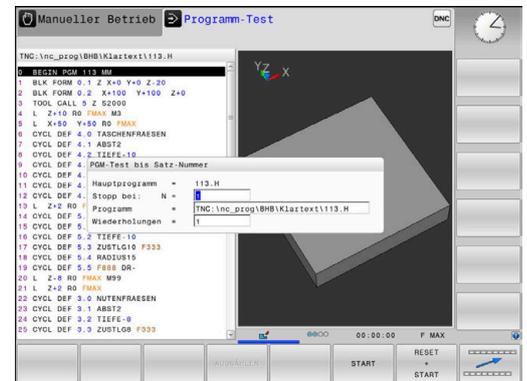
## Programm-Test bis zu einem bestimmten NC-Satz ausführen

Mit **STOPP BEI** führt die Steuerung den **Programm-Test** nur bis zum NC-Satz mit der Satznummer **N** durch.

Um den **Programm-Test** an einem beliebigen NC-Satz zu stoppen, gehen Sie wie folgt vor:



- ▶ Softkey **STOPP BEI** drücken
- ▶ **Stopp bei: N** = Satznummer eingeben, bei der die Simulation gestoppt werden soll
- ▶ **Programm** Name des NC-Programms eingeben, in dem der NC-Satz mit der gewählten Satznummer steht
- ▶ Die Steuerung zeigt den Namen des gewählten NC-Programms an.
- ▶ Wenn der Stopp in einem mit z. B. **CALL PGM** aufgerufenen NC-Programm stattfinden soll, dann diesen Namen eintragen
- ▶ **Wiederholungen** = Anzahl der Wiederholungen eingeben, die durchgeführt werden sollen, wenn **N** innerhalb einer Programmteiwiederholung steht. Default 1: Die Steuerung stoppt vor der Simulation von **N**



## Möglichkeiten im gestoppten Zustand

Wenn Sie den **Programm-Test** mit der Funktion **STOPP BEI** unterbrechen, haben Sie im gestoppten Zustand folgende Möglichkeiten:

- **NC-Sätze überspringen** einschalten oder ausschalten
- **Wahlweiser Programm-Halt** einschalten oder ausschalten
- Grafikauflösung und Modell ändern
- NC-Programm in der Betriebsart **Programmieren** ändern

Wenn Sie in der Betriebsart **Programmieren** das NC-Programm ändern, verhält sich die Simulation wie folgt:

- Änderung vor der Unterbrechungsstelle: Die Simulation beginnt von vorne
- Änderung nach der Unterbrechungsstelle: Mit **GOTO** ist ein Positionieren auf die Unterbrechungsstelle möglich

## Taste GOTO verwenden

### Springen mit der Taste GOTO

Mit der Taste **GOTO** können Sie, unabhängig von der aktiven Betriebsart, im NC-Programm an eine bestimmte Stelle springen.

Gehen Sie wie folgt vor:

- 
  - ▶ Taste **GOTO** drücken
  - ▶ Die Steuerung zeigt ein Überblendfenster.
  - ▶ Nummer eingeben
- 
  - ▶ Per Softkey Sprunganweisung wählen, z. B. eingegebene Anzahl nach unten springen

Die Steuerung bietet folgende Möglichkeiten:

Softkey	Funktion
	Anzahl der eingegebenen Zeilen nach oben springen
	Anzahl der eingegebenen Zeilen nach unten springen
	Auf die eingegebene Satznummer springen



Verwenden Sie die Sprungfunktion **GOTO** nur beim Programmieren und Testen von NC-Programmen. Beim Abarbeiten verwenden Sie die Funktion **Satzvorlauf**.

**Weitere Informationen:** "Beliebiger Einstieg ins NC-Programm: Satzvorlauf", Seite 291

### Schnellwahl mit der Taste GOTO

Mit der Taste **GOTO** können Sie das Smart-Select-Fenster öffnen, mit dem Sie Sonderfunktionen oder Zyklen einfach wählen können.

Gehen Sie zum Wählen von Sonderfunktionen wie folgt vor:

- 
  - ▶ Taste **SPEC FCT** drücken
- 
  - ▶ Taste **GOTO** drücken
  - ▶ Die Steuerung zeigt ein Überblendfenster mit der Strukturansicht der Sonderfunktionen
  - ▶ Gewünschte Funktion wählen

### Weitere Informationen: Benutzerhandbuch **Bearbeitungszyklen programmieren**

#### Auswahlfenster mit der Taste GOTO öffnen

Wenn die Steuerung ein Auswahlmenü bietet, können Sie mit der Taste **GOTO** können Sie das Auswahlfenster öffnen. Somit sehen Sie die möglichen Eingaben.

## Scrollbalken

Mit dem Scrollbalken (Bildlaufleiste) am rechten Rand des Programmfensters können Sie den Bildschirminhalt mit der Maus verschieben. Zudem können Sie durch Größe und Position des Scrollbalkens Rückschlüsse auf die Programmlänge und die Position des Cursors ziehen.

## 6.10 Programmlauf

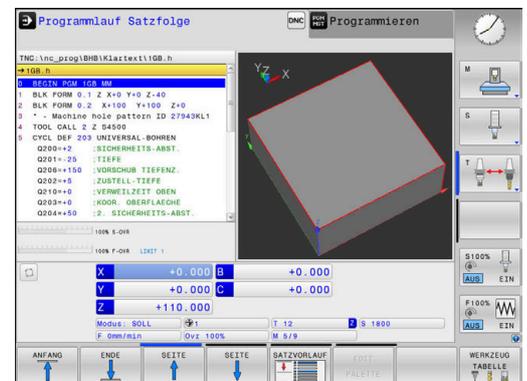
### Anwendung

In der Betriebsart **Programmlauf Satzfolge** führt die Steuerung ein NC-Programm kontinuierlich bis zum Programmende oder bis zu einer Unterbrechung aus.

In der Betriebsart **Programmlauf Einzelsatz** führt die Steuerung jeden NC-Satz nach Drücken der Taste **NC-Start** einzeln aus. Bei Punktemusterzyklen und **CYCL CALL PAT** stoppt die Steuerung nach jedem Punkt. Die Rohteildefinition wird als ein NC-Satz interpretiert.

Die folgenden Steuerungsfunktionen können Sie in den Betriebsarten **Programmlauf Einzelsatz** und **Programmlauf Satzfolge** nutzen:

- Programmlauf unterbrechen
- Programmlauf ab bestimmtem NC-Satz
- NC-Sätze überspringen
- Werkzeugtabelle TOOL.T editieren
- Aktive Nullpunkttafel oder Korrekturtafel editieren
- Q-Parameter kontrollieren und ändern
- Handradpositionierung überlagern
- Funktionen für die grafische Darstellung
- Zusätzliche Statusanzeige



### HINWEIS

#### Achtung, Gefahr durch manipulierte Daten!

Wenn Sie NC-Programme direkt von einem Netzlaufwerk oder USB-Gerät abarbeiten, haben Sie keine Kontrolle darüber, ob das NC-Programm geändert oder manipuliert wurde. Zusätzlich kann die Netzwerkgeschwindigkeit das Abarbeiten des NC-Programms verlangsamen. Es können unerwünschte Maschinenbewegungen und Kollisionen entstehen.

- ▶ NC-Programm und alle gerufenen Dateien auf das Laufwerk **TNC:** kopieren

### NC-Programm ausführen

#### Vorbereitung

- ▶ Werkstück auf dem Maschinentisch aufspannen
- ▶ Bezugspunkt setzen
- ▶ Benötigte Tabellen und Palettendateien wählen (Status M)
- ▶ NC-Programm wählen (Status M)



Bedienhinweise:

- Vorschub und Spindeldrehzahl können Sie mithilfe der Potentiometer ändern.
- Sie können mithilfe des Softkeys **FMAX** die Vorschubgeschwindigkeit reduzieren. Die Reduzierung wirkt auf alle Eilgang- und Vorschubbewegungen und über einen Steuerungsneustart hinaus.

**Programmlauf Satzfolge**

- ▶ NC-Programm mit der Taste **NC-Start** starten

**Programmlauf Einzelsatz**

- ▶ Jeden NC-Satz des NC-Programms mit der Taste **NC-Start** einzeln starten

**NC-Programme gliedern**

**Definition, Einsatzmöglichkeit**

Die Steuerung gibt Ihnen die Möglichkeit, die NC-Programme mit Gliederungssätzen zu kommentieren. Gliederungssätze sind Texte (max. 252 Zeichen), die als Kommentare oder Überschriften für die nachfolgenden Programmzeilen zu verstehen sind.

Lange und komplexe NC-Programme lassen sich durch sinnvolle Gliederungssätze übersichtlicher und verständlicher gestalten.

Das erleichtert besonders spätere Änderungen im NC-Programm. Gliederungssätze fügen Sie an beliebiger Stelle in das NC-Programm ein.

Gliederungssätze lassen sich zusätzlich in einem eigenen Fenster darstellen und auch bearbeiten oder ergänzen. Verwenden Sie hierfür die entsprechende Bildschirmaufteilung.

Die eingefügten Gliederungspunkte verwaltet die Steuerung in einer separaten Datei (Endung .SEC.DEF). Dadurch erhöht sich die Geschwindigkeit beim Navigieren im Gliederungsfenster.

In folgenden Betriebsarten können Sie die Bildschirmaufteilung **PROGRAMM GLIEDER.** wählen:

- **Programmlauf Einzelsatz**
- **Programmlauf Satzfolge**
- **Programmieren**

**Gliederungsfenster anzeigen/Aktives Fenster wechseln**



- ▶ Gliederungsfenster anzeigen: Für Bildschirmaufteilung Softkey **PROGRAMM GLIEDER.** drücken



- ▶ Das aktive Fenster wechseln: Softkey **FENSTER WECHSELN** drücken

**Sätze im Gliederungsfenster wählen**

Wenn Sie im Gliederungsfenster von Satz zu Satz springen, führt die Steuerung die Satzanzeige im Programmfenster mit. So können Sie mit wenigen Schritten große Programmteile überspringen.



## Q-Parameter kontrollieren und ändern

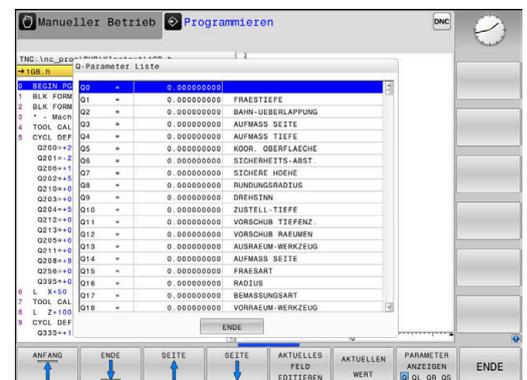
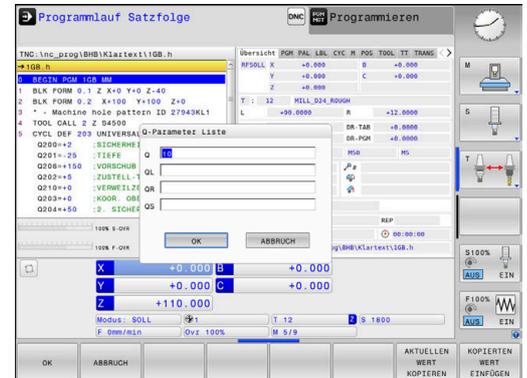
### Vorgehensweise

Sie können Q-Parameter in allen Betriebsarten kontrollieren und auch ändern.

- ▶ Ggf. den Programmlauf abbrechen (z. B. Taste **NC-STOPP** und Softkey **INTERNER STOPP** drücken) oder Programmtest anhalten



- ▶ Q-Parameterfunktionen aufrufen: Softkey **Q INFO** oder Taste **Q** drücken
- ▶ Die Steuerung listet alle Parameter und die dazugehörigen aktuellen Werte auf.
- ▶ Wählen Sie mit den Pfeiltasten oder der Taste **GOTO** den gewünschten Parameter
- ▶ Wenn Sie den Wert ändern möchten, drücken Sie den Softkey **AKTUELLES FELD EDITIEREN**, geben den neuen Wert ein und bestätigen mit der Taste **ENT**
- ▶ Wenn Sie den Wert nicht ändern möchten, dann drücken Sie den Softkey **AKTUELLEN WERT** oder beenden den Dialog mit der Taste **END**



Wenn Sie lokale, globale oder String-Parameter kontrollieren oder ändern wollen, drücken Sie den Softkey **PARAMETER ANZEIGEN Q QL QR QS**. Die Steuerung zeigt dann den jeweiligen Parametertyp. Die zuvor beschriebenen Funktionen gelten ebenso.

Während die Steuerung ein NC-Programm abarbeitet, können Sie keine Variablen mithilfe des Fensters **Q-Parameterliste** ändern. Die Steuerung ermöglicht Änderungen ausschließlich während eines unterbrochenen oder abgebrochenen Programmablaufs.

Den notwendigen Zustand weist die Steuerung auf, nachdem ein NC-Satz z. B. im **Programmlauf Einzelsatz** fertig abgearbeitet wurde.

Folgende Q- und QS-Parameter können Sie im Fenster **Q-Parameterliste** nicht editieren:

- Variablenbereich zwischen 100 und 199, da Überschneidungen mit Sonderfunktionen der Steuerung drohen
- Variablenbereich zwischen 1200 und 1399, da Überschneidungen mit maschinenherstellerspezifischen Funktionen drohen

Alle Parameter mit angezeigten Kommentaren nutzt die Steuerung innerhalb von Zyklen oder als Übergabeparameter.

In allen Betriebsarten (Ausnahme Betriebsart **Programmieren**) können Sie Q-Parameter auch in der zusätzlichen Statusanzeige anzeigen lassen.

- ▶ Ggf. den Programmlauf abbrechen (z. B. Taste **NC-STOPP** und Softkey **INTERNER STOPP** drücken) oder Programmtest anhalten



- ▶ Softkey-Leiste für die Bildschirmaufteilung aufrufen



- ▶ Bildschirmdarstellung mit zusätzlicher Statusanzeige wählen
- Die Steuerung zeigt in der rechten Bildschirmhälfte das Statusformular **Übersicht** an.



- ▶ Drücken Sie den Softkey **STATUS Q-PARAM.**



- ▶ Drücken Sie den Softkey **Q PARAMETER LISTE**.
- Die Steuerung öffnet ein Überblendfenster.
- ▶ Definieren Sie für jeden Parametertyp (Q, QL, QR, QS) die Parameternummern, die Sie kontrollieren möchten. Einzelne Q-Parameter trennen Sie mit einem Komma, aufeinander folgende Q-Parameter verbinden Sie mit einem Bindestrich, z. B. 1,3,200-208. Der Eingabebereich pro Parametertyp beträgt 132 Zeichen



Die Anzeige im Reiter **QPARA** enthält immer acht Nachkommastellen. Das Ergebnis von **Q1 = COS 89.999** zeigt die Steuerung z. B. als 0.00001745 an. Sehr große oder sehr kleine Werte zeigt die Steuerung in der Exponentialschreibweise an. Das Ergebnis von **Q1 = COS 89.999 \* 0.001** zeigt die Steuerung als +1.74532925e-08 an, dabei entspricht e-08 dem Faktor  $10^{-8}$ .

## Bearbeitung unterbrechen, stoppen oder abbrechen

Sie haben verschiedene Möglichkeiten, einen Programmlauf anzuhalten:

- Programmlauf unterbrechen, z. B. mithilfe der Zusatzfunktion **M0**
- Programmlauf stoppen, z. B. mithilfe der Taste **NC-Stopp**
- Programmlauf abbrechen, z. B. mithilfe der Taste **NC-Stopp** in Verbindung mit dem Softkey **INTERNER STOPP**
- Programmlauf beenden, z. B. mit den Zusatzfunktionen **M2** oder **M30**

Den aktuellen Zustand des Programmlaufs zeigt die Steuerung in der Statusanzeige.

**Weitere Informationen:** "Allgemeine Statusanzeige", Seite 65

Der unterbrochene, abgebrochene (beendete) Programmlauf ermöglicht im Gegensatz zum gestoppten Zustand u. a. folgende Aktionen des Anwenders:

- Betriebsart wählen
- Q-Parameter mithilfe der Funktion **Q INFO** prüfen und ggf. ändern
- Einstellung für die mit **M1** programmierte wahlweise Unterbrechung ändern
- Einstellung für das mit **/** programmierte Überspringen von NC-Sätzen ändern



Die Steuerung bricht bei wichtigen Fehlern den Programmlauf automatisch ab, z. B. bei einem Zyklusaufwurf mit stehender Spindel.

### Programmgesteuerte Unterbrechungen

Unterbrechungen können Sie direkt im NC-Programm festlegen. Die Steuerung unterbricht den Programmlauf in dem NC-Satz, der eine der folgenden Eingaben enthält:

- programmierter Halt **STOP** (mit und ohne Zusatzfunktion)
- programmierter Halt **M0**
- bedingter Halt **M1**

#### HINWEIS

##### Achtung Kollisionsgefahr!

Die Steuerung verliert durch bestimmte manuelle Interaktionen die modal wirkenden Programminformationen und damit den sog. Kontextbezug. Nach dem Verlust des Kontextbezugs können unerwartete und unerwünschte Bewegungen entstehen. Während der nachfolgenden Bearbeitung besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Nachfolgende Interaktionen unterlassen:
  - Cursor-Bewegung auf einen anderen NC-Satz
  - Sprunganweisung **GOTO** auf einen anderen NC-Satz
  - Editieren eines NC-Satzes
  - Ändern von Variablenwerten mithilfe des Softkeys **Q INFO**
  - Betriebsartenwechsel
- ▶ Kontextbezug durch Wiederholung der benötigten NC-Sätze wiederherstellen

### Manuelle Programmunterbrechung

Während ein NC-Programm in der Betriebsart **Programmlauf Satzfolge** abgearbeitet wird, wählen Sie die Betriebsart **Programmlauf Einzelsatz**. Die Steuerung unterbricht die Bearbeitung, nachdem der aktuelle Bearbeitungsschritt abgeschlossen ist.

#### Bearbeitung abbrechen



- ▶ Taste **NC-Stopp** drücken
- > Die Steuerung beendet den aktuellen NC-Satz nicht.
- > Die Steuerung zeigt in der Statusanzeige das Symbol für den gestoppten Zustand.
- > Aktionen, wie z. B. ein Betriebsartenwechsel, sind nicht möglich.
- > Programmfortsetzung mit Taste **NC-Start** ist möglich.



- ▶ Softkey **INTERNER STOPP** drücken



- > Die Steuerung zeigt in der Statusanzeige kurz das Symbol für den Programmabbruch.



- > Die Steuerung zeigt in der Statusanzeige das Symbol für den beendeten, inaktiven Zustand.
- > Aktionen, wie z. B. ein Betriebsartenwechsel, sind wieder möglich.

## Korrekturen während des Programmlaufs

### Anwendung

Sie können während des Programmlaufs auf die programmierten Korrekturtabellen und die aktive Nullpunkttabelle zugreifen. Diese Tabellen können Sie auch ändern. Die geänderten Daten sind erst nach erneutem Aktivieren der Korrektur wirksam.

### Funktionsbeschreibung

Eine Nullpunkttabelle aktivieren Sie mit der Funktion **SEL TABLE** innerhalb eines NC-Programms. Die Nullpunkttabelle bleibt so lange aktiv, bis Sie eine neue wählen.

**Weitere Informationen:** Benutzerhandbuch

### Klartextprogrammierung

Die Steuerung zeigt folgende Informationen im Reiter **TRANS** der zusätzlichen Statusanzeige:

- Name und Pfad der aktiven Nullpunkttabelle
- Aktive Nullpunktnummer
- Kommentar aus der Spalte **DOC** der aktiven Nullpunktnummer

Korrekturtabellen aktivieren Sie mit der Funktion **SEL CORR-TABLE** im NC-Programm.

**Weitere Informationen:** Benutzerhandbuch

### Klartextprogrammierung

### Tabellen manuell aktivieren

**i** Wenn Sie ohne **SEL TABLE** arbeiten, müssen Sie die gewünschte Nullpunkttafel oder Korrekturtafel in der Betriebsart **Programmlauf Einzelsatz** oder **Programmlauf Satzfolge** aktivieren.

Sie aktivieren eine Tabelle in der Betriebsart **Programmlauf Satzfolge** wie folgt:



- ▶ In die Betriebsart **Programmlauf Satzfolge** wechseln



- ▶ Taste **PGM MGT** drücken
- ▶ Gewünschte Tabelle wählen
- ▶ Die Steuerung aktiviert die Tabelle für den Programmlauf und markiert die Datei mit dem Status **M**.

### Korrekturtafel im Programmlauf editieren

Sie editieren eine Korrekturtafel im Programmlauf wie folgt:



- ▶ Softkey **KORREKTUR TABELLEN ÖFFNEN** drücken



- ▶ Softkey der gewünschten Tabelle drücken, z. B. **NULLPUNKT TABELLE**
- ▶ Die Steuerung öffnet die aktive Nullpunkttafel.



- ▶ Softkey **EDITIEREN** auf **EIN** setzen
- ▶ Gewünschten Wert wählen
- ▶ Wert ändern

**i** Die geänderten Daten sind erst nach einem erneuten Aktivieren der Korrektur wirksam.

### Ist-Position in die Nullpunkttafel übernehmen

In der Nullpunkttafel können Sie mithilfe der Taste **IST-POSITION ÜBERNEHMEN** die aktuelle Position des Werkzeugs in der jeweiligen Achse übernehmen.

Die Ist-Position des Werkzeugs übernehmen Sie wie folgt in die Nullpunkttafel:



- ▶ Softkey **EDITIEREN** auf **EIN** setzen
- ▶ Gewünschten Wert wählen



- ▶ Taste **IST-POSITION ÜBERNEHMEN** drücken
- ▶ Die Steuerung übernimmt die Istposition in der gewählten Achse.

**i** Nachdem Sie einen Wert in einer Nullpunkttafel geändert haben, müssen Sie die Änderung mit der Taste **ENT** speichern. Ansonsten wird die Änderung ggf. beim Abarbeiten eines NC-Programms nicht berücksichtigt. Wenn Sie einen Nullpunkt ändern, ist diese Änderung erst mit erneutem Aufruf von Zyklus **7** oder **TRANS DATUM** aktiv.

## Maschinenachsen während einer Unterbrechung verfahren

Während einer Programmlaufunterbrechung können Sie die Achsen manuell verfahren. Wenn zum Zeitpunkt der Unterbrechung die Funktion **Bearbeitungsebene schwenken** (Option #8) aktiv ist, steht der Softkey **3D ROT** zur Verfügung.

Im **3D ROT** Menü können Sie zwischen folgenden Funktionen wählen:

Softkey	Symbol Status- anzeige	Funktion
	Kein Symbol	Sie können die Achsen im Maschinen-Koordinatensystem M-CS verfahren. <b>Weitere Informationen:</b> "Maschinen-Koordinatensystem M-CS", Seite 116
		Sie können die Achsen im Werkstück-Koordinatensystem W-CS verfahren. <b>Weitere Informationen:</b> "Werkstück-Koordinatensystem W-CS", Seite 119
		Sie können die Achsen im Bearbeitungsebene-Koordinatensystem WPL-CS verfahren. <b>Weitere Informationen:</b> "Bearbeitungsebene-Koordinatensystem WPL-CS", Seite 121
		Sie können die Achsen im Werkzeug-Koordinatensystem T-CS verfahren. Die Steuerung sperrt die anderen Achsen. <b>Weitere Informationen:</b> "Werkzeug-Koordinatensystem T-CS", Seite 123



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Die Funktion Verfahren in Werkzeugachsrichtung schaltet Ihr Maschinenhersteller frei.

### HINWEIS

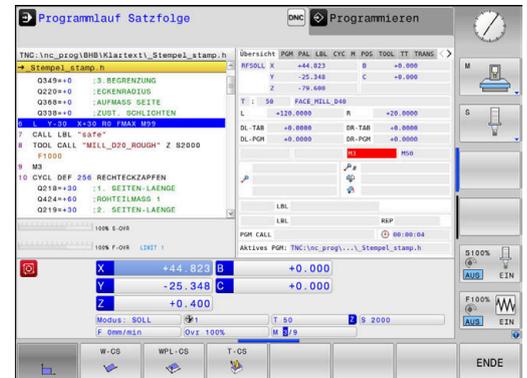
#### Achtung Kollisionsgefahr!

Während einer Programmlaufunterbrechung können Sie die Achsen manuell verfahren, z. B. zum Freifahren aus einer Bohrung bei geschwenkter Bearbeitungsebene. Wenn Sie eine falsche **3D ROT**-Einstellung wählen oder das Werkzeug in die falsche Richtung bewegen, besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Bevorzugt die Funktion **T-CS** nutzen
- ▶ Verfahrrichtung prüfen
- ▶ Mit geringem Vorschub verfahren

#### Bezugspunkt ändern während einer Unterbrechung

Wenn Sie während einer Unterbrechung den aktiven Bezugspunkt ändern, ist ein Wiedereinstieg in den Programmlauf nur mit **GOTO** oder Satzvorlauf auf die Unterbrechungsstelle möglich.



**Beispiel: Freifahren der Spindel nach Werkzeugbruch**

- ▶ Bearbeitung unterbrechen
- ▶ Achsrichtungstasten freigeben: Softkey **MANUELL VERFAHREN** drücken
- ▶ Maschinenachsen mit den Achsrichtungstasten verfahren



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Bei einigen Maschinen müssen Sie nach dem Softkey **MANUELL VERFAHREN** die Taste **NC-Start** zur Freigabe der Achsrichtungstasten drücken.

**Programmlauf nach einer Unterbrechung fortsetzen**

Die Steuerung speichert bei einer Programmlaufunterbrechung folgende Daten:

- das zuletzt aufgerufene Werkzeug
- aktive Koordinatenumrechnungen (z. B. Nullpunktverschiebung, Drehung, Spiegelung)
- Koordinaten des zuletzt definierten Kreismittelpunkts

Die gespeicherten Daten werden für das Wiederanfahren an die Kontur nach manuellem Verfahren der Maschinenachsen während einer Unterbrechung (Softkey **POSITION ANFAHREN**) genutzt.



Bedienhinweise:

- Die gespeicherten Daten bleiben bis zum Zurücksetzen aktiv, z. B. durch eine Programmanwahl.
- Nach einem Programmabbruch mithilfe des Softkeys **INTERNER STOPP**, muss die Bearbeitung am Programmanfang oder mithilfe der Funktion **SATZ- VORLAUF** erfolgen.
- Bei Programmunterbrechungen innerhalb von Programmteilwiederholung oder Unterprogrammen muss der Wiedereinstieg an der Unterbrechungsstelle mithilfe der Funktion **SATZ- VORLAUF** erfolgen.
- Bei Bearbeitungszyklen erfolgt der Satzvorlauf immer auf den Zyklusanfang. Wenn Sie den Programmlauf während eines Bearbeitungszyklus unterbrechen, wiederholt die Steuerung nach einem Satzvorlauf dadurch bereits ausgeführte Bearbeitungsschritte.

**Programmlauf mit Taste NC-Start fortsetzen**

Nach einer Unterbrechung können Sie den Programmlauf mit der Taste **NC-Start** fortsetzen, wenn Sie das NC-Programm auf folgende Art angehalten haben:

- Taste **NC-Stopp** gedrückt
- Programmierte Unterbrechung

### Programmlauf nach einem Fehler fortsetzen

Bei löschbarer Fehlermeldung:

- ▶ Fehlerursache beseitigen
- ▶ Fehlermeldung am Bildschirm löschen: Taste **CE** drücken
- ▶ Neustart oder Programmlauf fortsetzen an der Stelle, an der unterbrochen wurde

### Freifahren nach Stromausfall



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Die Betriebsart **Freifahren** konfiguriert und gibt ihr Maschinenhersteller frei.

Mit der Betriebsart **Freifahren** können Sie nach einem Stromausfall das Werkzeug freifahren.

Wenn Sie vor dem Stromausfall eine Vorschubbegrenzung aktiviert haben, dann ist diese immer noch aktiv. Die Vorschubbegrenzung können Sie mithilfe des Softkeys **VORSCHUB- BEGRENZUNG AUFHEBEN** deaktivieren.

Die Betriebsart **Freifahren** ist in folgenden Zuständen anwählbar:

- Stromunterbrechung
- Steuerspannung für die Relais fehlt
- Referenzpunkte überfahren

Die Betriebsart **Freifahren** bietet Ihnen folgende Verfahrensmodi:

Modus	Funktion
Maschinenachsen	Bewegungen aller Achsen im Maschinen-Koordinatensystem
Geschwenktes System	Bewegungen aller Achsen im aktiven Koordinatensystem Wirksame Parameter: Position der Schwenkachsen
WZ-Achse	Bewegungen der Werkzeugachse im aktiven Koordinatensystem
Gewinde	Bewegungen der Werkzeugachse im aktiven Koordinatensystem mit Ausgleichsbewegung der Spindel Wirksame Parameter: Gewindesteigung und Drehrichtung



Wenn die Funktion **Bearbeitungsebene schwenken** (Option #8) an Ihrer Steuerung freigeschaltet ist, steht zusätzlich der Verfahrensmodus **geschwenktes System** zur Verfügung.

Die Steuerung wählt den Verfahrensmodus und die dazugehörigen Parameter automatisch vor. Wenn der Verfahrensmodus oder die Parameter nicht korrekt vorgewählt wurden, dann können Sie diese manuell umstellen.

**HINWEIS****Achtung, Gefahr für Werkzeug und Werkstück!**

Ein Stromausfall während der Bearbeitung kann zum unkontrollierten sog. Austrudeln oder zum Abbremsen der Achsen führen. Wenn das Werkzeug vor dem Stromausfall im Eingriff war, können zusätzlich die Achsen nach einem Neustart der Steuerung nicht referenziert werden. Für nicht referenzierte Achsen übernimmt die Steuerung die zuletzt gespeicherten Achswerte als aktuelle Position, die von der tatsächlichen Position abweichen kann. Nachfolgende Verfahrbewegungen stimmen dadurch nicht mit den Bewegungen vor dem Stromausfall überein. Wenn das Werkzeug bei den Verfahrbewegungen noch im Eingriff ist, können durch Spannungen Werkzeug- und Werkstückschäden entstehen!

- ▶ Geringen Vorschub nutzen
- ▶ Bei nicht referenzierten Achsen beachten, dass die Verfahrbereichsüberwachung nicht zur Verfügung steht

**Beispiel**

Während ein Gewindeschneidzyklus in der geschwenkten Bearbeitungsebene abgearbeitet wurde, fiel der Strom aus. Sie müssen den Gewindebohrer freifahren:

- ▶ Die Versorgungsspannung von Steuerung und Maschine einschalten
- > Die Steuerung startet das Betriebssystem. Dieser Vorgang kann einige Minuten dauern.
- > Danach zeigt die Steuerung in der Kopfzeile des Bildschirms den Dialog **Stromunterbrechung** an.



- ▶ Betriebsart **Freifahren** aktivieren: Softkey **FREIFAHREN** drücken
- > Die Steuerung zeigt die Meldung **Freifahren angewählt** an.



- ▶ Stromunterbrechung quittieren: Taste **CE** drücken
- > Die Steuerung übersetzt das PLC-Programm.



- ▶ Steuerspannung einschalten
- > Die Steuerung prüft die Funktion der Not-Aus-Schaltung. Wenn mindestens eine Achse nicht referenziert ist, dann müssen Sie die angezeigten Positionswerte mit den tatsächlichen Achswerten vergleichen und die Übereinstimmung bestätigen, ggf. Dialog folgen.

- ▶ Vorgewählten Verfahrmodus prüfen: ggf. **GEWINDE** wählen
- ▶ Vorgewählte Gewindesteigung prüfen: ggf. die Gewindesteigung eingeben
- ▶ Vorgewählte Drehrichtung prüfen: ggf. die Drehrichtung des Gewindes wählen  
 Rechtsgewinde: Spindel dreht im Uhrzeigersinn bei Einfahren in das Werkstück, gegen den Uhrzeigersinn bei Ausfahren  
 Linksgewinde: Spindel dreht gegen den Uhrzeigersinn bei Einfahren in das Werkstück, im Uhrzeigersinn bei Ausfahren



- ▶ Freifahren aktivieren: Softkey **FREIFAHREN** drücken

- ▶ Freifahren: Das Werkzeug mit den Achsrichtungstasten oder dem elektronischen Handrad freifahren  
 Achstaste Z+: Ausfahren aus dem Werkstück  
 Achstaste Z-: Einfahren in das Werkstück



- ▶ Freifahren verlassen: Zur ursprünglichen Softkey-Ebene zurückkehren



- ▶ Betriebsart **Freifahren** beenden: Softkey **FREIFAHREN BEENDEN** drücken
- > Die Steuerung prüft, ob die Betriebsart **Freifahren** beendet werden kann, ggf. Dialog folgen.

- ▶ Sicherheitsfrage beantworten: Wenn das Werkzeug nicht korrekt freigefahren wurde, dann Softkey **NEIN** drücken. Wenn das Werkzeug korrekt freigefahren wurde, dann Softkey **JA** drücken.
- > Die Steuerung blendet den Dialog **Freifahren angewählt** aus.
- ▶ Maschine initialisieren: ggf. die Referenzpunkte überfahren
- ▶ Gewünschten Maschinenzustand herstellen: ggf. geschwenkte Bearbeitungsebene zurücksetzen

## Beliebiger Einstieg ins NC-Programm: Satzvorlauf



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!  
Die Funktion **SATZ- VORLAUF** muss Ihr Maschinenhersteller freigeben und konfigurieren.

Mit der Funktion **SATZ- VORLAUF** können Sie ein NC-Programm ab einem frei wählbaren NC-Satz abarbeiten. Die Werkstückbearbeitung bis zu diesem NC-Satz berücksichtigt die Steuerung rechnerisch.

Wenn das NC-Programm unter folgenden Umständen abgebrochen wurde, speichert die Steuerung den Unterbrechungspunkt:

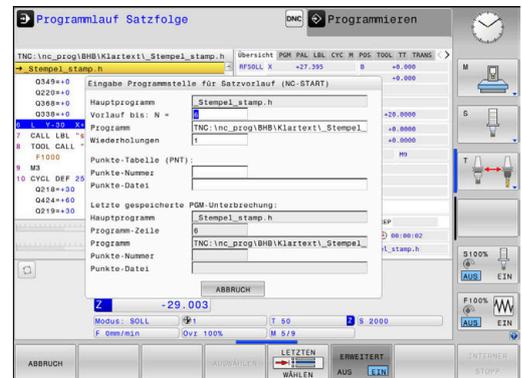
- Softkey **INTERNER STOPP**
- Not-Halt
- Stromausfall

Wenn die Steuerung bei einem Neustart einen gespeicherten Unterbrechungspunkt findet, gibt sie eine Meldung aus. Sie können den Satzvorlauf dann direkt an die Unterbrechungsstelle durchführen.

Sie haben folgende Möglichkeiten, den Satzvorlauf auszuführen:

- Satzvorlauf im Hauptprogramm, ggf. mit Wiederholungen
- mehrstufiger Satzvorlauf in Unterprogramme und Tastsystemzyklen
- Satzvorlauf in Punktetabellen
- Satzvorlauf in Palettenprogramme

Die Steuerung setzt zu Beginn des Satzvorlaufs alle Daten wie bei einer Anwahl des NC-Programms zurück. Während des Satzvorlaufs können Sie zwischen **Programmlauf Satzfolge** und **Programmlauf Einzelsatz** wechseln.



### HINWEIS

#### Achtung Kollisionsgefahr!

Die Funktion **Satzvorlauf** überspringt die programmierten Tastsystemzyklen. Dadurch enthalten die Ergebnisparameter keine oder ggf. falsche Werte. Wenn die nachfolgende Bearbeitung die Ergebnisparameter nutzt, besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Funktion **Satzvorlauf** mehrstufig nutzen



Die Funktion **SATZ- VORLAUF** darf nicht gemeinsam mit den folgenden Funktionen verwendet werden:

- Tastsystemzyklen **0, 1, 3** und **4** während der Suchphase des Satzvorlaufs

### Vorgehensweise einfacher Satzvorlauf



Die Steuerung bietet nur die Dialoge im Überblendfenster an, die im Ablauf notwendig sind.



- ▶ Softkey **SATZ- VORLAUF** drücken
- ▶ Die Steuerung zeigt ein Überblendfenster, in dem das aktive Hauptprogramm vorgegeben ist.
- ▶ **Vorlauf bis: N =:** Nummer des NC-Satzes eingeben, bei dem Sie ins NC-Programm einsteigen
- ▶ **Programm:** Namen und Pfad des NC-Programms, in dem der NC-Satz steht, prüfen, oder mithilfe des Softkeys **AUSWÄHLEN** eingeben
- ▶ **Wiederholungen:** Nummer der Wiederholung eingeben, die als Nächstes abgearbeitet werden soll, wenn der NC-Satz innerhalb einer Programmteilwiederholung steht.
- ▶ Ggf. Softkey **ERWEITERT** drücken



- ▶ Ggf. Softkey **LETZTEN NC-SATZ WÄHLEN** drücken, um die letzte gespeicherte Unterbrechung zu wählen



- ▶ Taste **NC-Start** drücken
- ▶ Die Steuerung startet den Satzvorlauf, rechnet bis zum eingegebenen NC-Satz und zeigt den nächsten Dialog.

Wenn Sie den Maschinenstatus geändert haben:



- ▶ Taste **NC-Start** drücken
- ▶ Die Steuerung stellt den Maschinenstatus wieder her, z. B. TOOL CALL, M-Funktionen und zeigt den nächsten Dialog.

Wenn Sie die Achspositionen geändert haben:



- ▶ Taste **NC-Start** drücken
- ▶ Die Steuerung fährt in der angegebenen Reihenfolge auf die angegebenen Positionen und zeigt den nächsten Dialog.  
Achsen in selbst gewählter Reihenfolge anfahren:  
**Weitere Informationen:** "Wiederanfahren an die Kontur", Seite 297



- ▶ Taste **NC-Start** drücken
- ▶ Die Steuerung arbeitet das NC-Programm weiter ab.

### Beispiel einfacher Satzvorlauf



Die Steuerung zeigt die Anzahl der Wiederholungen auch nach einem internen Stopp in der Statusanzeige im Reiter Übersicht.

Nach einem internen Stopp wollen Sie im NC-Satz 12 in der dritten Bearbeitung von LBL 1 einsteigen.

Geben Sie im Überblendfenster folgende Daten ein:

- **Vorlauf bis: N =12**
- **Wiederholungen 3**

### Vorgehensweise mehrstufiger Satzvorlauf

Wenn Sie z. B. in ein Unterprogramm einsteigen, das vom Hauptprogramm aus mehrmals aufgerufen wird, verwenden Sie den mehrstufigen Satzvorlauf. Dabei springen Sie zuerst im Hauptprogramm zum gewünschten Unterprogrammaufruf. Mit der Funktion **SATZVORLAUF FORTSETZEN** springen Sie von dieser Stelle weiter.



Bedienhinweise:

- Die Steuerung bietet nur die Dialoge im Überblendfenster an, die im Ablauf notwendig sind.
- Sie können den **SATZ- VORLAUF** auch fortsetzen, ohne den Maschinenstatus und die Achspositionen der ersten Einstiegsstelle wiederherzustellen. Drücken Sie dafür den Softkey **SATZVORLAUF FORTSETZEN**, bevor Sie mit der Taste **NC-Start** die Wiederherstellung bestätigen.

Satzvorlauf zur ersten Einstiegsstelle:



- ▶ Softkey **SATZ- VORLAUF** drücken
- ▶ Ersten NC-Satz eingeben, auf den Sie einsteigen wollen



- ▶ Ggf. Softkey **ERWEITERT** drücken



- ▶ Ggf. Softkey **LETZTEN NC-SATZ WÄHLEN** drücken, um die letzte gespeicherte Unterbrechung zu wählen



- ▶ Taste **NC-Start** drücken
- ▶ Die Steuerung startet den Satzvorlauf und rechnet bis zum eingegebenen NC-Satz.

Wenn die Steuerung den Maschinenstatus des eingegebenen NC-Satzes wiederherstellen soll:



- ▶ Taste **NC-Start** drücken
- ▶ Die Steuerung stellt den Maschinenstatus wieder her, z. B. TOOL CALL, M-Funktionen.

Wenn die Steuerung die Achspositionen wiederherstellen soll:



- ▶ Taste **NC-Start** drücken
- ▶ Die Steuerung fährt in der angegebenen Reihenfolge auf die angegebenen Positionen.

Wenn die Steuerung den NC-Satz abarbeiten soll:



- ▶ Ggf. Betriebsart **Programmlauf Einzelsatz** wählen



- ▶ Taste **NC-Start** drücken
- ▶ Die Steuerung arbeitet den NC-Satz ab.

Satzvorlauf zur nächsten Einstiegsstelle:



- ▶ Softkey **SATZVORLAUF FORTSETZEN** drücken
- ▶ NC-Satz eingeben, auf den Sie einsteigen wollen

Wenn Sie den Maschinenstatus geändert haben:



- ▶ Taste **NC-Start** drücken

Wenn Sie die Achspositionen geändert haben:



- ▶ Taste **NC-Start** drücken

Wenn die Steuerung den NC-Satz abarbeiten soll:



- ▶ Taste **NC-Start** drücken
- ▶ Schritte ggf. wiederholen, um zur nächsten Einstiegsstelle zu springen



- ▶ Taste **NC-Start** drücken
- ▶ Die Steuerung arbeitet das NC-Programm weiter ab.

### Beispiel mehrstufiger Satzvorlauf

Sie bearbeiten ein Hauptprogramm mit mehreren Unterprogrammaufrufen in das NC-Programm Sub.h. Im Hauptprogramm arbeiten Sie mit einem Tastsystemzyklus. Das Ergebnis des Tastsystemzyklus verwenden Sie später zum Positionieren.

Nach einem internen Stopp wollen Sie im NC-Satz 8 im zweiten Aufruf des Unterprogramms einsteigen. Dieser Unterprogrammaufruf steht im NC-Satz 53 des Hauptprogramms. Der Tastsystemzyklus steht im NC-Satz 28 des Hauptprogramms, also vor der gewünschten Einstiegsstelle.



- ▶ Softkey **SATZ- VORLAUF** drücken
- ▶ Geben Sie im Überblendfenster folgende Daten ein:
  - **Vorlauf bis: N =28**
  - **Wiederholungen 1**



- ▶ Ggf. Betriebsart **Programmlauf Einzelsatz** wählen



- ▶ Taste **NC-Start** drücken, bis die Steuerung den Tastsystemzyklus abarbeitet
- > Die Steuerung speichert das Ergebnis.



- ▶ Softkey **SATZVORLAUF FORTSETZEN** drücken
- ▶ Geben Sie im Überblendfenster folgende Daten ein:
  - **Vorlauf bis: N =53**
  - **Wiederholungen 1**



- ▶ Taste **NC-Start** drücken, bis die Steuerung den NC-Satz abarbeitet
- > Die Steuerung springt ins Unterprogramm Sub.h.



- ▶ Softkey **SATZVORLAUF FORTSETZEN** drücken
- ▶ Geben Sie im Überblendfenster folgende Daten ein:
  - **Vorlauf bis: N =8**
  - **Wiederholungen 1**



- ▶ Taste **NC-Start** drücken, bis die Steuerung den NC-Satz abarbeitet
- > Die Steuerung arbeitet das Unterprogramm weiter ab und springt danach zurück ins Hauptprogramm.

### Satzvorlauf in Punktetabellen

Wenn Sie in eine Punktetabelle einsteigen, die vom Hauptprogramm aus aufgerufen wird, verwenden Sie den Softkey **ERWEITERT**.



- ▶ Softkey **SATZ- VORLAUF** drücken
- Die Steuerung zeigt ein Überblendfenster.
- ▶ Softkey **ERWEITERT** drücken
- Die Steuerung erweitert das Überblendfenster.
- ▶ **Punkte-Nummer**: Zeilennummer der Punktetabelle eingeben, bei der Sie einsteigen
- ▶ **Punkte-Datei**: Name und Pfad der Punktetabelle eingeben
- ▶ Ggf. Softkey **LETZTEN NC-SATZ WÄHLEN** drücken, um die letzte gespeicherte Unterbrechung zu wählen
- ▶ Taste **NC-Start** drücken

Wenn Sie mit dem Satzvorlauf in ein Punktemuster einsteigen möchten, dann gehen Sie wie bei einem Einstieg in die Punktetabelle vor. Im Eingabefeld **Punkte-Nummer** geben Sie die gewünschte Punktnummer an. Der erste Punkt im Punktemuster hat die Punktnummer **0**.

### Satzvorlauf in Palettenprogrammen

Mit der Palettenverwaltung können Sie die Funktion **SATZ- VORLAUF** auch in Verbindung mit Palettentabellen nutzen.

Wenn Sie die Abarbeitung einer Palettentabelle abbrechen, bietet die Steuerung den zuletzt angewählten NC-Satz des abgebrochenen NC-Programms für die Funktion **SATZ- VORLAUF** an.

**i** Beim **SATZ- VORLAUF** in Palettentabellen definieren Sie zusätzlich das Eingabefeld **Paletten-Zeile**. Die Eingabe bezieht sich auf die Zeile der Palettentabelle **NR**. Die Eingabe ist immer erforderlich, da ein NC-Programm auch mehrmals in einer Palettentabelle vorkommen kann.

Wenn Sie mit dem Satzvorlauf in eine Palettentabelle einsteigen, arbeitet die Steuerung die gewählte Zeile der Palettentabelle immer werkstückorientiert ab. Nach der im **SATZ- VORLAUF** gewählten Zeile der Palettentabelle arbeitet die Steuerung wieder nach der definierten Bearbeitungsmethode.



- ▶ Softkey **SATZ- VORLAUF** drücken
- ▶ Die Steuerung zeigt ein Überblendfenster.
- ▶ **Paletten-Zeile**: Zeilennummer der Palettentabelle eingeben
- ▶ Ggf. **Wiederholungen** eingeben, wenn der NC-Satz innerhalb einer Programmteiwiederholung steht



- ▶ Ggf. Softkey **ERWEITERT** drücken
- ▶ Die Steuerung erweitert das Überblendfenster.



- ▶ Softkey **LETZTEN NC-SATZ WÄHLEN** drücken, um die letzte gespeicherte Unterbrechung zu wählen

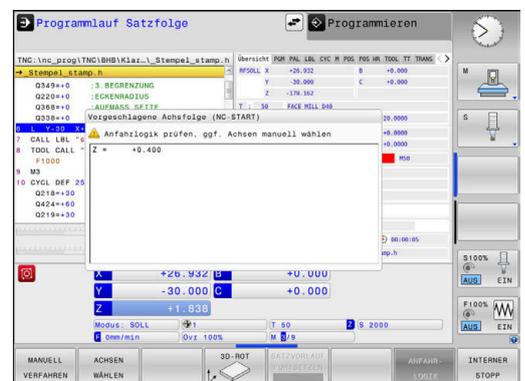


- ▶ Taste **NC-Start** drücken

### Wiederanfahren an die Kontur

Mit der Funktion **POSITION ANFAHREN** fährt die Steuerung das Werkzeug in folgenden Situationen an die Werkstückkontur:

- Wiederanfahren nach dem Verfahren der Maschinenachsen während einer Unterbrechung, die ohne **INTERNER STOPP** ausgeführt wurde
- Wiederanfahren bei einem Satzvorlauf, z. B. nach einer Unterbrechung mit **INTERNER STOPP**
- Wenn sich die Position einer Achse nach dem Öffnen des Regelkreises während einer Programmunterbrechung verändert hat (maschinenabhängig)



### Vorgehensweise

Um an die Kontur anzufahren, gehen Sie wie folgt vor:

-  ▶ Softkey **POSITION ANFAHREN** drücken
- ▶ Ggf. den Maschinenstatus wiederherstellen

Achsen in der Reihenfolge anfahren, die die Steuerung zeigt:

-  ▶ Taste **NC-Start** drücken

Achsen in selbst gewählter Reihenfolge anfahren:

-  ▶ Softkey **ACHSEN WÄHLEN** drücken
- ▶ Achs-Softkey der ersten Achse drücken

-  ▶ Taste **NC-Start** drücken

- ▶ Achs-Softkey der zweiten Achse drücken

-  ▶ Taste **NC-Start** drücken

- ▶ Vorgang für jede Achse wiederholen

 Wenn das Werkzeug in der Werkzeugachse unterhalb des Anfahrpunkts steht, dann bietet die Steuerung die Werkzeugachse als erste Verfahrrichtung an.

### Vorgehensweise bei manuellen Achsen

Manuelle Achsen sind nicht angetriebene Achsen, die der Bediener positionieren muss.

Wenn manuelle Achsen beim Wiederaufahren beteiligt sind, zeigt die Steuerung keine Reihenfolge zum Anfahren. Die Steuerung zeigt automatisch die Softkeys der zur Verfügung stehenden Achsen.

Um an die Kontur anzufahren, gehen Sie wie folgt vor:

-  ▶ Achs-Softkey der manuellen Achse drücken
- ▶ Manuelle Achse auf den im Dialog gezeigten Wert positionieren
- ▶ Wenn eine manuelle Achse mit Messgerät die Position erreicht, entfernt die Steuerung automatisch den Wert aus dem Dialog.
-  ▶ Achs-Softkey der manuellen Achse erneut drücken
- ▶ Die Steuerung speichert die Position.

 Wenn keine manuellen Achsen mehr zu positionieren sind, bietet die Steuerung für die restlichen Achsen eine Positionierreihenfolge.

Mit dem Maschinenparameter **restoreAxis** (Nr. 200305) definiert der Maschinenhersteller, mit welcher Achsreihenfolge die Steuerung wieder an die Kontur anfährt.

## 6.11 CAM-Programme abarbeiten

Wenn Sie NC-Programme extern mit einem CAM-System erstellen, sollten Sie die in den folgenden Abschnitten aufgeführten Empfehlungen beachten. Dadurch können Sie die leistungsfähige Bewegungsführung der Steuerung bestmöglich nutzen und in der Regel bessere Werkstückoberflächen in noch kürzerer Bearbeitungszeit erreichen. Die Steuerung erreicht trotz hoher Bearbeitungsgeschwindigkeiten eine sehr hohe Konturgenauigkeit. Grundlage dafür ist das Echtzeit-Betriebssystem HEROS 5 in Kombination mit der Funktion **ADP** (Advanced Dynamic Prediction) der TNC 620. Damit kann die Steuerung auch NC-Programme mit hoher Punktedichte sehr gut verarbeiten.

### Vom 3D-Modell zum NC-Programm

Der Prozess für die Erstellung eines NC-Programms aus einem CAD-Modell lässt sich vereinfacht wie folgt darstellen:

- ▶ **CAD: Modellerstellung**  
Konstruktionsabteilungen stellen ein 3D-Modell des zu bearbeitenden Werkstücks zur Verfügung. Idealerweise ist das 3D-Modell auf Toleranzmitte konstruiert.
- ▶ **CAM: Bahngenerierung, Werkzeugkorrektur**  
Der CAM-Programmierer legt die Bearbeitungsstrategien für die zu bearbeitenden Bereiche des Werkstücks fest. Das CAM-System berechnet aus den Flächen des CAD-Modells die Bahnen für die Werkzeugbewegung. Diese Werkzeugbahnen bestehen aus einzelnen Punkten, die das CAM-System so berechnet, dass die zu bearbeitende Fläche gemäß vorgegebenem Sehnenfehler und Toleranzen bestmöglich angenähert wird. So entsteht ein maschinenneutrales NC-Programm, das CLDATA (cutter location data). Ein Postprozessor erstellt aus dem CLDATA ein maschinen- und steuerungsspezifisches NC-Programm, das die CNC-Steuerung verarbeiten kann. Der Postprozessor ist bezogen auf die Maschine und die Steuerung angepasst. Er ist das zentrale Bindeglied zwischen dem CAM-System und der CNC-Steuerung.
- ▶ **Steuerung: Bewegungsführung, Toleranzüberwachung, Geschwindigkeitsprofil**  
Die Steuerung berechnet aus den im NC-Programm definierten Punkten die Bewegungen der einzelnen Maschinenachsen und die erforderlichen Geschwindigkeitsprofile. Leistungsfähige Filterfunktionen verarbeiten und glätten die Kontur dabei so, dass die Steuerung die maximal erlaubte Bahnabweichung einhält.
- ▶ **Mechatronik: Vorschubregelung, Antriebstechnik, Maschine**  
Die Maschine setzt mithilfe des Antriebssystems die von der Steuerung berechneten Bewegungen und Geschwindigkeitsprofile in reale Werkzeugbewegungen um.



## Bei der Postprozessorkonfiguration beachten

### Beachten Sie die folgenden Punkte bei der Postprozessorkonfiguration:

- Die Datenausgabe bei Achspositionen auf mindestens vier Nachkommastellen genau stellen. Dadurch verbessern Sie die Qualität der NC-Daten und vermeiden Rundungsfehler, die sichtbare Auswirkungen auf die Werkstückoberfläche haben. Die Ausgabe auf fünf Nachkommastellen kann für optische Bauteile und Bauteile mit sehr großen Radien (kleine Krümmungen), wie z. B. Formen im Automobilbereich zu einer verbesserten Oberflächenqualität führen
- Die Datenausgabe bei der Bearbeitung mit Flächennormalenvektoren (LN-Sätze, nur Klartextprogrammierung) immer auf sieben Nachkommastellen genau stellen
- Aufeinanderfolgende inkrementale NC-Sätze vermeiden, da sich ansonsten die Toleranz der einzelnen NC-Sätze in der Ausgabe aufsummieren kann
- Die Toleranz im Zyklus **32** so setzen, dass sie im Standardverhalten mindestens doppelt so groß ist wie der definierte Sehnenfehler im CAM-System. Beachten Sie auch die Hinweise in der Funktionsbeschreibung des Zyklus **32**
- Ein im CAM-Programm zu hoch gewählter Sehnenfehler kann, abhängig von der jeweiligen Konturkrümmung, zu langen NC-Satzabständen mit jeweils großer Richtungsänderung führen. Beim Abarbeiten kann es dadurch zu Vorschubeinbrüchen an den Satzübergängen kommen. Regelmäßige Beschleunigungen (gleich Kräfteanregung), bedingt durch die Vorschubeinbrüche des inhomogenen NC-Programms, können zu einer unerwünschten Schwingungsanregung der Maschinenstruktur führen
- Die vom CAM-System berechneten Bahnpunkte können Sie anstelle von Geradensätzen auch mit Kreissätzen verbinden. Die Steuerung berechnet intern Kreise exakter als dies über das Eingabeformat definierbar ist
- Auf exakt geraden Bahnen keine Zwischenpunkte ausgeben. Zwischenpunkte, die nicht ganz exakt auf der geraden Bahn liegen, können sichtbare Auswirkungen auf die Werkstückoberfläche haben
- An Krümmungsübergängen (Ecken) sollte nur ein NC-Datenpunkt liegen
- Permanent kurze Satzabstände vermeiden. Kurze Satzabstände entstehen im CAM-System durch starke Krümmungsänderungen der Kontur bei gleichzeitig sehr kleinen Sehnenfehlern. Exakt gerade Bahnen erfordern keine kurzen Satzabstände, die oftmals durch die konstante Punktausgabe vom CAM-System erzwungen werden
- Eine exakt synchrone Punktverteilung auf Flächen mit gleichmäßiger Krümmung vermeiden, da sich dadurch Muster auf der Werkstückoberfläche abbilden können
- Bei 5-Achs-Simultanprogrammen: Doppelausgabe von Positionen vermeiden, wenn sich diese nur durch eine unterschiedliche Werkzeuganstellung unterscheiden

- Die Ausgabe des Vorschubs in jedem NC-Satz vermeiden. Dies kann sich nachteilig auf das Geschwindigkeitsprofil der Steuerung auswirken
- Wenn ein Unterprogrammaufruf und eine Unterprogrammdefinition durch mehrere NC-Sätze getrennt sind, können rechenbedingte Unterbrechungen auftreten. Verhindern Sie mithilfe folgender Möglichkeiten z. B. unterbrechungsbedingte Freischneidemarkierungen:
  - Unterprogramme mit Positionen zum Freifahren am Programmanfang programmieren. Die Steuerung weiß bei einem späteren Aufruf schon, wo sich das Unterprogramm befindet.
  - Bearbeitungspositionen oder Koordinatentransformationen in ein separates NC-Programm ausgliedern. Dadurch muss die Steuerung z. B. Sicherheitspositionen und Koordinatentransformationen im NC-Programm nur noch aufrufen.

#### Für den Maschinenbediener hilfreiche Konfigurationen:

- Für eine realitätsnahe grafische Simulation 3D-Modelle im STL-Format als Rohteil und Fertigteil nutzen
- Zur besseren Gliederung von großen NC-Programmen die Gliederungsfunktion der Steuerung nutzen
- Zur Dokumentation des NC-Programms die Kommentarfunktion der Steuerung nutzen
- Zur Bearbeitung von Bohrungen und einfachen Taschengemetrien die umfangreich verfügbaren Zyklen der Steuerung nutzen

#### Weitere Informationen: Benutzerhandbuch **Bearbeitungszyklen programmieren**

- Bei Passungen die Konturen mit Werkzeugradiuskorrektur **RL/RR** ausgeben. Dadurch kann der Maschinenbediener notwendige Korrekturen einfach durchführen
- Vorschübe für die Vorpositionierung, die Bearbeitung und die Tiefenzustellung trennen und über Q-Parameter am Programmanfang definieren

#### Beispiel: Variable Vorschubdefinitionen

1 Q50 = 7500	VORSCHUB POSITIONIEREN
2 Q51 = 750	VORSCHUB TIEFE
3 Q52 = 1350	VORSCHUB FRAESEN
...	
25 L Z+250 R0 FMAX	
26 L X+235 Y-25 FQ50	
27 L Z+35	
28 L Z+33.2571 FQ51	
29 L X+321.7562 Y-24.9573 Z+33.3978 FQ52	
30 L X+320.8251 Y-24.4338 Z+33.8311	
...	

## Bei der CAM-Programmierung beachten

### Sehnenfehler anpassen

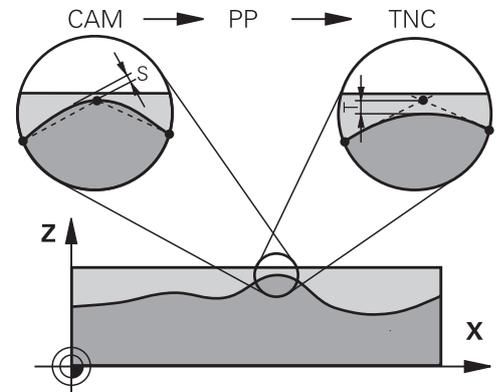


Programmierhinweise:

- Für die Schlichtbearbeitungen den Sehnenfehler im CAM-System nicht größer als 5 µm einstellen. Im Zyklus **32** an der Steuerung eine 1,3 bis 3-fache Toleranz **T** verwenden.
- Bei der Schruppbearbeitung muss die Summe aus dem Sehnenfehler und der Toleranz **T** kleiner als das definierte Bearbeitungsaufmaß sein. Dadurch vermeiden Sie Konturverletzungen.
- Die konkreten Werte hängen von der Dynamik Ihrer Maschine ab.

Passen Sie den Sehnenfehler im CAM-Programm in Abhängigkeit von der Bearbeitung an:

- **Schruppen mit Präferenz auf Geschwindigkeit:**  
Höhere Werte für Sehnenfehler und dazu passende Toleranz im Zyklus **32** verwenden. Entscheidend für beide Werte ist das benötigte Aufmaß auf der Kontur. Wenn an Ihrer Maschine ein Sonderzyklus zur Verfügung steht, den Schruppmodus einstellen. Im Schruppmodus fährt die Maschine in der Regel mit hohen Rucken und hohen Beschleunigungen
  - Übliche Toleranz im Zyklus **32**: zwischen 0,05 mm und 0,3 mm
  - Üblicher Sehnenfehler im CAM-System: zwischen 0,004 mm und 0,030 mm
- **Schlichten mit Präferenz auf hohe Genauigkeit:**  
Kleinen Sehnenfehler und dazu passende kleine Toleranz im Zyklus **32** verwenden. Die Datendichte muss so hoch sein, dass die Steuerung Übergänge oder Ecken exakt erkennen kann. Wenn an Ihrer Maschine ein Sonderzyklus zur Verfügung steht, den Schlichtmodus einstellen. Im Schlichtmodus fährt die Maschine in der Regel mit niedrigen Rucken und niedrigen Beschleunigungen
  - Übliche Toleranz im Zyklus **32**: zwischen 0,002 mm und 0,006 mm
  - Üblicher Sehnenfehler im CAM-System: zwischen von 0,001 mm und 0,004 mm
- **Schlichten mit Präferenz auf hohe Oberflächengüte:**  
Kleinen Sehnenfehler und dazu passende größere Toleranz im Zyklus **32** verwenden. Dadurch glättet die Steuerung die Kontur stärker. Wenn an Ihrer Maschine ein Sonderzyklus zur Verfügung steht, den Schlichtmodus einstellen. Im Schlichtmodus fährt die Maschine in der Regel mit niedrigen Rucken und niedrigen Beschleunigungen
  - Übliche Toleranz im Zyklus **32**: zwischen 0,010 mm und 0,020 mm
  - Üblicher Sehnenfehler im CAM-System: ca. 0,005 mm



### Weitere Anpassungen

Beachten Sie folgende Punkte bei der CAM-Programmierung:

- Bei langsamen Bearbeitungsvorschüben oder Konturen mit großen Radien den Sehnenfehler ca. drei bis fünf Mal kleiner definieren als die Toleranz **T** im Zyklus **32**. Zusätzlich den maximalen Punktabstand zwischen 0,25 mm und 0,5 mm definieren. Zusätzlich sollte der Geometriefehler oder Modellfehler sehr klein (max. 1 µm) gewählt werden.
- Auch bei höheren Bearbeitungsvorschüben sind in gekrümmten Konturbereichen Punkteabstände größer als 2.5 mm nicht empfehlenswert
- Bei geraden Konturelementen genügt je ein NC-Punkt am Anfang und am Ende der Geradenbewegung, die Ausgabe von Zwischenpositionen vermeiden
- Vermeiden Sie bei 5-Achs-Simultanprogrammen, dass sich das Verhältnis der Linearachs-Satzlänge zur Drehachs-Satzlänge stark verändert. Dadurch können starke Vorschubreduzierungen am Werkzeug Bezugspunkt (TCP) entstehen
- Die Vorschubbegrenzung für Ausgleichsbewegungen (z. B. über **M128 F...**) sollten Sie nur in Ausnahmefällen verwenden. Die Vorschubbegrenzung für Ausgleichsbewegungen kann starke Vorschubreduzierungen am Werkzeug Bezugspunkt (TCP) verursachen.
- NC-Programme für 5-Achs-Simultanbearbeitungen mit Kugelfräsern bevorzugt auf Kugelmittle ausgehen lassen. Die NC-Daten sind dadurch in der Regel gleichmäßiger. Zusätzlich können Sie im Zyklus **32** eine höhere Drehachstoleranz **TA** (z. B. zwischen 1° und 3°) für einen noch gleichmäßigeren Vorschubverlauf am Werkzeug Bezugspunkt (TCP) einstellen
- Bei NC-Programmen für 5-Achs-Simultanbearbeitungen mit Torusfräsern oder Kugelfräsern sollten Sie bei NC-Ausgabe auf Kugelsüdpol eine geringere Rundachstoleranz wählen. Ein üblicher Wert ist z. B. 0.1°. Ausschlaggebend für die Rundachstoleranz ist die maximal erlaubte Konturverletzung. Diese Konturverletzung ist von der möglichen Werkzeugschiefstellung, dem Werkzeugradius und der Eingriffstiefe des Werkzeugs abhängig. Beim 5-Achs-Abwälzfräsen mit einem Schaftfräser können Sie die maximal mögliche Konturverletzung T direkt aus der Fräseingriffslänge L und der erlaubten Konturtoleranz TA berechnen:  

$$T \sim K \times L \times TA \text{ mit } K = 0.0175 [1/^\circ]$$
 Beispiel: L = 10 mm, TA = 0.1°: T = 0.0175 mm

## Eingriffsmöglichkeiten an der Steuerung

Um das Verhalten von CAM-Programmen direkt an der Steuerung beeinflussen zu können, steht der Zyklus **32 TOLERANZ** zur Verfügung. Beachten Sie die Hinweise in der Funktionsbeschreibung des Zyklus **32**. Zudem die Zusammenhänge mit dem im CAM-System definierten Sehnenfehler beachten.

**Weitere Informationen:** Benutzerhandbuch **Bearbeitungszyklen programmieren**



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Einige Maschinenhersteller ermöglichen über einen zusätzlichen Zyklus das Verhalten der Maschine an die jeweilige Bearbeitung anzupassen, z. B. Zyklus **332** Tuning. Mit dem Zyklus **332** lassen sich Filtereinstellungen, Beschleunigungseinstellungen und Ruckeinstellungen verändern.

### Beispiel

34 CYCL DEF 32.0 TOLERANZ

35 CYCL DEF 32.1 T0.05

36 CYCL DEF 32.2 HSC-MODE:1 TA3

## Bewegungsführung ADP



Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.

Eine unzureichende Datenqualität von NC-Programmen aus CAM-Systemen führt häufig zu einer schlechteren Oberflächenqualität der gefrästen Werkstücke. Die Funktion **ADP** (Advanced Dynamic Prediction) erweitert die bisherige Vorausberechnung des zulässigen maximalen Vorschubprofils und optimiert die Bewegungsführung der Vorschubachsen beim Fräsen. Somit können saubere Oberflächen mit kurzen Bearbeitungszeiten gefräst werden, auch bei stark schwankender Punkteverteilung in benachbarten Werkzeugbahnen. Der Nachbearbeitungsaufwand wird erheblich reduziert oder entfällt.

Die wichtigsten Vorteile von ADP im Überblick:

- symmetrisches Vorschubverhalten in der Vor- und Rückwärtsbahn beim bidirektionalen Fräsen
- gleichmäßige Vorschubverläufe bei nebeneinander liegenden Fräserbahnen
- verbesserte Reaktion gegenüber nachteiligen Effekten, z. B. kurze treppenartige Stufen, grobe Sehntoleranzen, stark gerundete Satz-Endpunktkoordinaten, bei von CAM-Systemen erzeugten NC-Programmen
- genaues Einhalten der dynamischen Kenngrößen auch bei schwierigen Verhältnissen

## 6.12 Funktionen zur Programmanzeige

### Übersicht

In den Betriebsarten **Programmlauf Einzelsatz** und **Programmlauf Satzfolge** zeigt die Steuerung Softkeys, mit denen Sie das NC-Programm seitenweise anzeigen lassen können:

Softkey	Funktion
	Im NC-Programm um eine Bildschirmseite zurückblättern
	Im NC-Programm um eine Bildschirmseite vorblättern
	Programmanfang wählen
	Programmende wählen

## 6.13 Automatischer Programmstart

### Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Um einen automatischen Programmstart durchführen zu können, muss die Steuerung von Ihrem Maschinenhersteller vorbereitet sein.

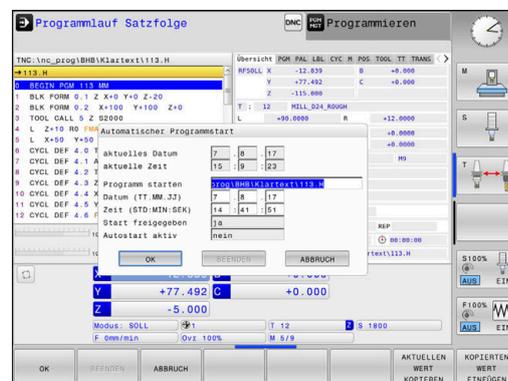
### ⚠ GEFAHR

#### Achtung, Gefahr für Anwender!

Die Funktion **AUTOSTART** startet die Bearbeitung automatisch. Offene Maschinen mit ungesicherten Arbeitsräumen stellen für den Bediener eine enorme Gefahr dar!

- Funktion **AUTOSTART** ausschließlich an geschlossenen Maschinen verwenden

Über den Softkey **AUTOSTART** können Sie in einer Programmlauf-Betriebsart zu einem eingebbaren Zeitpunkt das in der jeweiligen Betriebsart aktive NC-Programm starten:



- Fenster zur Festlegung des Startzeitpunkts einblenden
- **Zeit (Std:Min:Sek)**: Uhrzeit, zu der das NC-Programm gestartet werden soll
- **Datum (TT.MM.JJJJ)**: Datum, an dem das NC-Programm gestartet werden soll
- Um den Start zu aktivieren: Softkey **OK** drücken

## 6.14 Betriebsart Positionieren mit Handeingabe

Für einfache Bearbeitungen oder zum Vorpositionieren des Werkzeugs eignet sich die Betriebsart **Positionieren mit Handeingabe**. Hier können Sie, abhängig vom Maschinenparameter **programInputMode** (Nr. 101201), ein kurzes NC-Programm im Klartext oder nach DIN/ISO eingeben und direkt ausführen lassen. Das NC-Programm wird in der Datei \$MDI gespeichert.

Folgende Funktionen können Sie u. a. verwenden:

- Zyklen
- Radiuskorrekturen
- Programmteilwiederholungen
- Q-Parameter

In der Betriebsart **Positionieren mit Handeingabe** lässt sich die zusätzliche Statusanzeige aktivieren.

### HINWEIS

#### Achtung Kollisionsgefahr!

Die Steuerung verliert durch bestimmte manuelle Interaktionen die modal wirkenden Programminformationen und damit den sog. Kontextbezug. Nach dem Verlust des Kontextbezugs können unerwartete und unerwünschte Bewegungen entstehen. Während der nachfolgenden Bearbeitung besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Nachfolgende Interaktionen unterlassen:
  - Cursor-Bewegung auf einen anderen NC-Satz
  - Sprunganweisung **GOTO** auf einen anderen NC-Satz
  - Editieren eines NC-Satzes
  - Ändern von Variablenwerten mithilfe des Softkeys **Q INFO**
  - Betriebsartenwechsel
- ▶ Kontextbezug durch Wiederholung der benötigten NC-Sätze wiederherstellen

## Positionieren mit Handeingabe anwenden



- ▶ Betriebsart **Positionieren mit Handeingabe** wählen
- ▶ Gewünschte zur Verfügung stehende Funktion programmieren



- ▶ Taste **NC-Start** drücken
- ▶ Die Steuerung arbeitet den hervorgehobenen NC-Satz ab.

**Weitere Informationen:** "Betriebsart Positionieren mit Handeingabe", Seite 307



Bedien- und Programmierhinweise:

- Folgende Funktionen stehen in der Betriebsart **Positionieren mit Handeingabe** nicht zur Verfügung:
  - Freie Konturprogrammierung FK
  - Programmaufruf
    - **CALL PGM**
    - **SEL PGM**
    - **CALL SELECTED PGM**
  - Programmiergrafik
  - Programmlaufgrafik
- Mithilfe der Softkeys **BLOCK MARKIEREN**, **BLOCK AUS- SCHNEIDEN** usw. können Sie auch Programmteile aus anderen NC-Programmen komfortabel und schnell wiederverwenden.
 

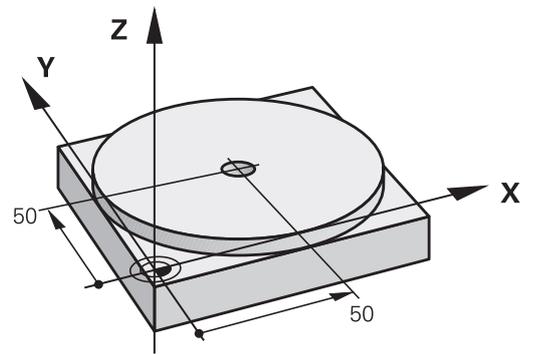
**Weitere Informationen:** Benutzerhandbücher Klartext- und DIN/ISO-Programmierung
- Mithilfe der Softkeys **Q PARAMETER LISTE** und **Q INFO** können Sie Q-Parameter kontrollieren und ändern.
 

**Weitere Informationen:** "Q-Parameter kontrollieren und ändern", Seite 280

**Beispiel**

Ein einzelnes Werkstück soll mit einer 20 mm tiefen Bohrung versehen werden. Nach dem Aufspannen des Werkstücks, dem Ausrichten und Bezugspunktsetzen lässt sich die Bohrung mit wenigen Programmzeilen programmieren und ausführen.

Zuerst wird das Werkzeug mit den Geradensätzen über dem Werkstück vorpositioniert und auf einen Sicherheitsabstand von 5 mm über dem Bohrloch positioniert. Danach wird die Bohrung mit dem Zyklus **200 BOHREN** ausgeführt.



<b>0 BEGIN PGM \$MDI MM</b>	
<b>1 TOOL CALL 1 Z S2000</b>	Werkzeug aufrufen: Werkzeugachse Z, Spindeldrehzahl 2000 U/min
<b>2 L Z+200 R0 FMAX</b>	Werkzeug freifahren (F MAX = Eilgang)
<b>3 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3</b>	Werkzeug mit F MAX über Bohrloch positionieren, Spindel ein
<b>4 CYCL DEF 200 BOHREN</b>	Zyklus definieren
<b>Q200=5 ;SICHERHEITS-ABST.</b>	Sicherheitsabstand des Wkz über Bohrloch
<b>Q201=-20 ;TIEFE</b>	Tiefe des Bohrlochs (Vorzeichen=Arbeitsrichtung)
<b>Q206=250 ;VORSCHUB TIEFENZ.</b>	Bohrvorschub
<b>Q202=5 ;ZUSTELL-TIEFE</b>	Tiefe der jeweiligen Zustellung vor dem Rückzug
<b>Q210=0 ;VERWEILZEIT OBEN</b>	Verweilzeit nach jedem Freifahren in Sekunden
<b>Q203=-10 ;KOOR. OBERFLAECHE</b>	Koordinate der Werkstück-Oberfläche
<b>Q204=20 ;2. SICHERHEITS-ABST.</b>	Sicherheitsabstand des Wkz über Bohrloch
<b>Q211=0.2 ;VERWEILZEIT UNTEN</b>	Verweilzeit am Bohrungsgrund in Sekunden
<b>Q395=0 ;BEZUG TIEFE</b>	Tiefe bezogen auf Werkzeugspitze oder den zylindrischen Teil des Werkzeugs
<b>5 CYCL CALL</b>	Zyklus aufrufen
<b>6 L Z+200 R0 FMAX M2</b>	Werkzeug freifahren
<b>7 END PGM \$MDI MM</b>	Programmende

### Beispiel: Werkstück-Schiefelage bei Maschinen mit Rundtisch beseitigen

- ▶ Grunddrehung mit einem 3D-Tastsystem durchführen  
**Weitere Informationen:** "Werkstück-Schiefelage mit 3D-Tastsystem kompensieren (Option #17)", Seite 226
- ▶ Drehwinkel notieren und Grunddrehung wieder aufheben
-  ▶ Betriebsart wählen: Taste **Positionieren mit Handeingabe** drücken
-  ▶ Rundtischachse wählen, notierten Drehwinkel und Vorschub eingeben z. B. **L C+2.561 F50**
-  ▶
-  ▶ Eingabe abschließen
-  ▶ Taste **NC-Start** drücken: Schiefelage wird durch Drehung des Rundtischs beseitigt

### NC-Programme aus \$MDI sichern

Die Datei \$MDI wird für kurze und vorübergehend benötigte NC-Programme verwendet. Wenn ein NC-Programm trotzdem gespeichert werden soll, dann gehen Sie wie folgt vor:

-  ▶ Betriebsart: Taste **Programmieren** drücken
-  ▶ Dateiverwaltung aufrufen: Taste **PGM MGT** drücken
-  ▶ Datei **\$MDI** markieren
-  ▶ Datei kopieren: Softkey **KOPIEREN** drücken

### ZIEL-DATEI =

- ▶ Geben Sie einen Namen ein, unter dem der aktuelle Inhalt der Datei \$MDI gespeichert werden soll, z. B. **Bohrung**
-  ▶ Softkey **OK** drücken
-  ▶ Dateiverwaltung verlassen: Softkey **ENDE** drücken

## 6.15 Zusatzfunktionen M und STOP eingeben

### Grundlagen

Mit den Zusatzfunktionen der Steuerung - auch M-Funktionen genannt - steuern Sie

- den Programmlauf, z. B. eine Unterbrechung des Programmlaufs
- Maschinenfunktionen, wie das Ein- und Ausschalten der Spindeldrehung und des Kühlmittels
- das Bahnverhalten des Werkzeugs

Sie können bis zu vier Zusatzfunktionen M am Ende eines Positioniersatzes oder auch in einem separaten NC-Satz eingeben.

Die Steuerung zeigt dann den Dialog: **Zusatz-Funktion M ?**

Gewöhnlich geben Sie im Dialog nur die Nummer der Zusatzfunktion an. Bei einigen Zusatzfunktionen wird der Dialog fortgeführt, damit Sie Parameter zu dieser Funktion eingeben können.

In den Betriebsarten **Manueller Betrieb** und **El. Handrad** geben Sie die Zusatzfunktionen über den Softkey **M** ein.

### Wirksamkeit der Zusatzfunktionen

Unabhängig von der programmierten Reihenfolge sind einige Zusatzfunktionen am Anfang des NC-Satzes und einige am Ende wirksam.

Die Zusatzfunktionen wirken ab dem NC-Satz, in dem sie aufgerufen werden.

Einige Zusatzfunktionen wirken satzweise und somit nur in dem NC-Satz, in dem die Zusatzfunktion programmiert ist. Wenn eine Zusatzfunktion modal wirkt, müssen Sie diese Zusatzfunktion in einem nachfolgenden NC-Satz wieder aufheben, z. B. durch **M8** eingeschaltetes Kühlmittel mit **M9** wieder ausschalten. Wenn am Programmende noch Zusatzfunktionen aktiv sind, hebt die Steuerung die Zusatzfunktionen auf.



Wenn mehrere M-Funktionen in einem NC-Satz programmiert wurden, ergibt sich die Reihenfolge bei der Ausführung wie folgt:

- Am Satzanfang wirksame M-Funktionen werden vor den am Satzende wirksamen ausgeführt
- Wenn alle M-Funktionen am Satzanfang oder Satzende wirksam sind, erfolgt die Ausführung in der programmierten Reihenfolge

### Zusatzfunktion im STOP-Satz eingeben

Ein programmierter **STOP**-Satz unterbricht den Programmlauf oder den Programm-Test, z. B. für eine Werkzeugüberprüfung. In einem **STOP**-Satz können Sie eine Zusatzfunktion M programmieren:

STOP

- ▶ Programmlauf-Unterbrechung programmieren: Taste **STOP** drücken
- ▶ Ggf. Zusatzfunktion **M** eingeben

### Beispiel

87 STOP

## 6.16 Zusatzfunktionen für Programmlaufkontrolle, Spindel und Kühlmittel

### Übersicht



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!  
Der Maschinenhersteller kann das Verhalten der  
nachfolgend beschriebenen Zusatzfunktionen beeinflussen.

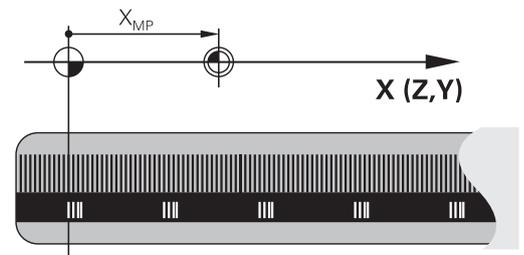
M	Wirkung	Wirkung am Satz -	Anfang	Ende
<b>M0</b>	Programmlauf HALT Spindel HALT			■
<b>M1</b>	Wahlweiser Programmlauf HALT ggf. Spindel HALT ggf. Kühlmittel AUS (Funktion wird vom Maschinenhersteller festgelegt)			■
<b>M2</b>	Programmlauf HALT Spindel HALT Kühlmittel aus Rücksprung zu Satz 0 Löschen der Statusanzeige Der Funktionsumfang ist abhängig vom Maschinenparameter <b>resetAt</b> (Nr. 100901)			■
<b>M3</b>	Spindel EIN im Uhrzeigersinn		■	
<b>M4</b>	Spindel EIN gegen den Uhrzeigersinn		■	
<b>M5</b>	Spindel HALT			■
<b>M8</b>	Kühlmittel EIN		■	
<b>M9</b>	Kühlmittel AUS			■
<b>M13</b>	Spindel EIN im Uhrzeigersinn Kühlmittel EIN		■	
<b>M14</b>	Spindel EIN gegen den Uhrzeigersinn Kühlmittel ein		■	
<b>M30</b>	Wie M2			■

## 6.17 Zusatzfunktionen für Koordinatenangaben

### Maschinenbezogene Koordinaten programmieren: M91/M92

#### Maßstabnullpunkt

Auf dem Maßstab legt eine Referenzmarke die Position des Maßstabnullpunkts fest.



#### Maschinen-Nullpunkt

Den Maschinen-Nullpunkt benötigen Sie, um:

- Verfahrbereichsbegrenzungen (Software-Endschalter) zu setzen
- maschinenfeste Positionen (z. B. Werkzeugwechselposition) anzufahren
- einen Werkstück-Bezugspunkt zu setzen

Der Maschinenhersteller gibt für jede Achse den Abstand des Maschinen-Nullpunkts vom Maßstabnullpunkt in einen Maschinenparameter ein.

#### Standardverhalten

Koordinaten bezieht die Steuerung auf den Werkstücknullpunkt.

**Weitere Informationen:** "Bezugspunkte ohne 3D-Tastsystem setzen", Seite 206

#### Verhalten mit M91 – Maschinen-Nullpunkt

Wenn sich Koordinaten in Positioniersätzen auf den Maschinen-Nullpunkt beziehen, dann geben Sie in diesen NC-Sätzen M91 ein.

**i** Wenn Sie in einem NC-Satz mit der Zusatzfunktion **M91** inkrementale Koordinaten programmieren, beziehen sich die Koordinaten auf die zuletzt programmierte Position mit **M91**. Wenn das aktive NC-Programm keine programmierte Position mit **M91** enthält, beziehen sich die Koordinaten auf die aktuelle Werkzeugposition.

Die Steuerung zeigt die Koordinatenwerte bezogen auf den Maschinen-Nullpunkt an. In der Statusanzeige schalten Sie die Koordinatenanzeige auf REF.

**Weitere Informationen:** "Statusanzeigen", Seite 65

### Verhalten mit M92 – Maschinenbezugspunkt



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Zusätzlich zum Maschinen-Nullpunkt kann der Maschinenhersteller eine weitere maschinenfeste Position als Maschinen-Bezugspunkt festlegen.

Der Maschinenhersteller legt für jede Achse den Abstand des Maschinen-Bezugspunkts vom Maschinen-Nullpunkt fest.

Wenn sich die Koordinaten in Positioniersätzen auf den Maschinenbezugspunkt beziehen, dann geben Sie in diesen NC-Sätzen M92 ein.



Auch mit **M91** oder **M92** führt die Steuerung die Radiuskorrektur korrekt aus. Die Werkzeuglänge wird dabei **nicht** berücksichtigt.

### Wirkung

M91 und M92 wirken nur in den NC-Sätzen, in denen M91 oder M92 programmiert ist.

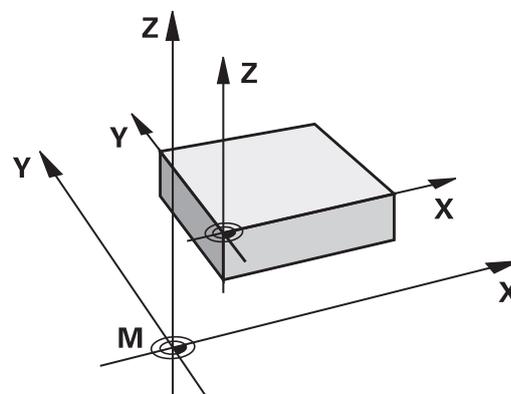
M91 und M92 werden wirksam am Satzanfang.

### Werkstück-Bezugspunkt

Wenn sich Koordinaten immer auf den Maschinen-Nullpunkt beziehen, dann kann das Bezugspunktsetzen für eine oder mehrere Achsen gesperrt werden.

Wenn das Bezugspunktsetzen für alle Achsen gesperrt ist, dann zeigt die Steuerung den Softkey **BEZUGS- PUNKT SETZEN** in der Betriebsart **Manueller Betrieb** nicht mehr an.

Die Abbildung zeigt Koordinatensysteme mit Maschinen- und Werkstücknullpunkt.



### M91/M92 in der Betriebsart Programmtest

Um M91/M92-Bewegungen auch grafisch simulieren zu können, müssen Sie die Arbeitsraumüberwachung aktivieren und das Rohteil bezogen auf den gesetzten Bezugspunkt anzeigen lassen.

**Weitere Informationen:** "Rohteil im Arbeitsraum darstellen (Option #20)", Seite 265

## Positionen im ungeschwenkten Eingabe-Koordinatensystem bei geschwenkter Bearbeitungsebene anfahren: M130

### Standardverhalten bei geschwenkter Bearbeitungsebene

Koordinaten in Positioniersätzen bezieht die Steuerung auf das geschwenkte Bearbeitungsebene-Koordinatensystem.

**Weitere Informationen:** "Bearbeitungsebene-Koordinatensystem WPL-CS", Seite 121

### Verhalten mit M130

Koordinaten in Geradensätzen bezieht die Steuerung trotz aktiver, geschwenkter Bearbeitungsebene auf das ungeschwenkte Eingabe-Koordinatensystem.

**M130** ignoriert ausschließlich die Funktion **Bearbeitungsebene schwenken**, berücksichtigt aber aktive Transformationen vor und nach dem Schwenken. Das heißt, die Steuerung berücksichtigt bei der Berechnung der Position die Achswinkel der Drehachsen, die nicht in ihrer Nullstellung stehen.

**Weitere Informationen:** "Eingabe-Koordinatensystem I-CS", Seite 122

### HINWEIS

#### Achtung Kollisionsgefahr!

Die Zusatzfunktion **M130** ist nur satzweise aktiv. Die nachfolgenden Bearbeitungen führt die Steuerung wieder im geschwenkten Bearbeitungsebene-Koordinatensystem **WPL-CS** aus. Während der Bearbeitung besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Ablauf und Positionen mithilfe der Simulation prüfen

### Programmierhinweise

- Die Funktion **M130** ist nur bei aktiver Funktion **Bearbeitungsebene schwenken** erlaubt.
- Wenn die Funktion **M130** mit einem Zyklusaufwurf kombiniert wird, unterbricht die Steuerung die Abarbeitung mit einer Fehlermeldung.

### Wirkung

**M130** ist satzweise wirksam in Geradensätzen ohne Werkzeugradiuskorrektur.

## 6.18 Zusatzfunktionen für das Bahnverhalten

### Handradpositionierung während des Programmlaufs überlagern: M118 (Option #21)

#### Standardverhalten



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!  
Ihr Maschinenhersteller muss die Steuerung für diese Funktion anpassen.

Die Steuerung fährt das Werkzeug in den Programmlauf-Betriebsarten wie im NC-Programm festgelegt.

#### Verhalten mit M118

Mit **M118** können Sie während des Programmlaufs manuelle Korrekturen mit dem Handrad durchführen. Dazu programmieren Sie **M118** und geben einen achsspezifischen Wert (Linearachse oder Drehachse) ein.

#### Eingabe

Wenn Sie in einem Positioniersatz **M118** eingeben, dann führt die Steuerung den Dialog fort und erfragt die achsspezifischen Werte. Benutzen Sie die orangefarbenen Achstasten oder die Alphatastatur zur Koordinateneingabe.

#### Wirkung

Die Handradpositionierung heben Sie auf, indem Sie **M118** ohne Koordinateneingabe erneut programmieren oder das NC-Programm mit **M30** / **M2** beenden.



Bei einem Programmabbruch wird die Handradpositionierung ebenfalls aufgehoben.

**M118** wird wirksam am Satzanfang.

#### Beispiel

Während des Programmlaufs soll mit dem Handrad in der Bearbeitungsebene X/Y um  $\pm 1$  mm und in der Drehachse B um  $\pm 5^\circ$  vom programmierten Wert verfahren werden können:

```
L X+0 Y+38.5 RL F125 M118 X1 Y1 B5
```



**M118** aus einem NC-Programm wirkt grundsätzlich im Maschinen-Koordinatensystem.  
Die Steuerung zeigt im Reiter **POS HR** der zusätzlichen Statusanzeige die innerhalb **M118** definierten **Max.-Wert** an.  
Die **Handradüberlagerung** wirkt auch in der Betriebsart **Positionieren mit Handeingabe**!

## Grunddrehung löschen: M143

### Standardverhalten

Die Grunddrehung bleibt solange wirksam, bis sie zurückgesetzt oder mit einem neuen Wert überschrieben wird.

### Verhalten mit M143

Die Steuerung löscht eine Grunddrehung aus dem NC-Programm heraus.

 Die Funktion **M143** ist bei einem Satzvorlauf nicht erlaubt.

### Wirkung

**M143** wirkt ab den NC-Satz, in dem **M143** programmiert ist.

**M143** wird wirksam am Satzanfang.

 **M143** löscht die Einträge der Spalten **SPA**, **SPB** und **SPC** in der Bezugspunkttafel. Bei einer erneuten Aktivierung der entsprechenden Zeile ist die Grunddrehung in allen Spalten **0**.

## Werkzeug bei NC-Stopp automatisch von der Kontur abheben: M148

### Standardverhalten

Die Steuerung stoppt bei einem NC-Stopp alle Verfahrbewegungen. Das Werkzeug bleibt am Unterbrechungspunkt stehen.

### Verhalten mit M148



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Diese Funktion konfiguriert und gibt der Maschinenhersteller frei.

Mit dem Maschinenparameter **CfgLiftOff** (Nr. 201400) definiert der Maschinenhersteller den Weg, den die Steuerung bei einem **LIFTOFF** verfährt. Mithilfe des Maschinenparameters **CfgLiftOff** kann die Funktion auch deaktiviert werden.

Sie setzen in der Werkzeigtabelle in der Spalte **LIFTOFF** für das aktive Werkzeug den Parameter **Y**. Die Steuerung fährt das Werkzeug dann um bis zu 2 mm in Richtung der Werkzeugachse von der Kontur zurück.

**Weitere Informationen:** "Werkzeugdaten in die Tabelle eingeben", Seite 136

**LIFTOFF** wirkt in folgenden Situationen:

- Bei einem von Ihnen ausgelösten NC-Stopp
- Bei einem von der Software ausgelösten NC-Stopp, z. B. wenn im Antriebssystem ein Fehler aufgetreten ist
- Bei einer Stromunterbrechung



Die Steuerung hebt bei einem Rückzug mit **M148** nicht zwingend in Richtung der Werkzeugachse ab.

Mit der Funktion **M149** deaktiviert die Steuerung die Funktion **FUNCTION LIFTOFF**, ohne die Abheberichtung zurückzusetzen. Wenn Sie **M148** programmieren, aktiviert die Steuerung das automatische Abheben mit der durch **FUNCTION LIFTOFF** definierten Abheberichtung.

### Wirkung

**M148** wirkt solange, bis die Funktion mit **M149** oder **FUNCTION LIFTOFF RESET** deaktiviert wird.

**M148** wird wirksam am Satzanfang, **M149** am Satzende.

# 7

## Sonderfunktionen

## 7.1 Aktive Ratterunterdrückung ACC (Option #145)

### Anwendung



Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.

Bei der Schruppbearbeitung (Leistungsfräsen) treten große Fräskräfte auf. Abhängig von der Drehzahl des Werkzeugs sowie von den in der Werkzeugmaschine vorhandenen Resonanzen und dem Spanvolumen (Schnittleistung beim Fräsen) kann es dabei zu sogenanntem **Rattern** kommen. Dieses Rattern stellt für die Maschine eine hohe Beanspruchung dar. Auf der Werkstück-Oberfläche führt dieses Rattern zu unschönen Marken. Auch das Werkzeug nutzt sich durch das Rattern stark und ungleichmäßig ab, im Extremfall kann es sogar zum Werkzeugbruch kommen.

Zur Reduzierung der Ratterneigung einer Maschine bietet HEIDENHAIN mit **ACC** (Active Chatter Control) eine wirkungsvolle Reglerfunktion. Im Bereich der Schwerzerspannung wirkt sich der Einsatz dieser Reglerfunktion besonders positiv aus. Mit ACC sind wesentlich bessere Schnittleistungen möglich. Abhängig vom Maschinentyp kann das Zerspanvolumen in vielen Fällen um mehr als 25 % erhöht werden. Gleichzeitig reduzieren Sie die Belastung für die Maschine und erhöhen die Standzeit des Werkzeugs.



ACC wurde gezielt für die Schruppbearbeitung und Schwerzerspannung entwickelt und ist in diesem Bereich besonders effektiv einsetzbar. Welche Vorteile ACC bei ihrer Bearbeitung mit ihrer Maschine und ihrem Werkzeug bringt, müssen Sie durch entsprechende Versuche ermitteln.

## ACC aktivieren

Um ACC zu aktivieren, müssen Sie folgende Arbeitsschritte ausführen:

- Für das entsprechende Werkzeug in der Werkzeugtabelle TOOL.T, die Spalte **ACC** auf **Y** setzen
- Für das entsprechende Werkzeug in der Werkzeugtabelle TOOL.T, in der Spalte **CUT** die Anzahl der Werkzeugschneiden definieren
- Die Spindel muss eingeschaltet sein
- Die Zahnengriffsfrequenz muss im Bereich zwischen 20 und 150 Hz liegen

Wenn die Funktion ACC aktiv ist, zeigt die Steuerung in der Positionsanzeige das Symbol  an.

ACC für den Maschinenbetrieb aktivieren oder kurzfristig deaktivieren:



- ▶ Betriebsart: Taste **Programmlauf Satzfolge**, **Programmlauf Einzelsatz** oder **Positionieren mit Handeingabe** drücken



- ▶ Softkey-Leiste umschalten



- ▶ ACC aktivieren: Softkey auf **EIN** stellen
- ▶ Die Steuerung zeigt in der Positionsanzeige das ACC-Symbol an.

**Weitere Informationen:** "Statusanzeigen", Seite 65



- ▶ ACC deaktivieren: Softkey auf **AUS** stellen

## 7.2 Zähler definieren

### Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!  
Diese Funktion schaltet Ihr Maschinenhersteller frei.

Mit der NC-Funktion **FUNCTION COUNT** steuern Sie aus dem NC-Programm heraus einen Zähler. Mit diesem Zähler können Sie z. B. eine Sollanzahl definieren, bis zu dieser Sollanzahl die Steuerung das NC-Programm wiederholen soll.

Gehen Sie bei der Definition wie folgt vor:

SPEC  
FCT

- ▶ Softkey-Leiste mit Sonderfunktionen einblenden

PROGRAMM  
FUNKTIONEN

- ▶ Softkey **PROGRAMM FUNKTIONEN** drücken

FUNCTION  
COUNT

- ▶ Softkey **FUNCTION COUNT** drücken

### HINWEIS

#### Achtung, Datenverlust möglich!

Die Steuerung verwaltet nur einen Zähler. Wenn Sie ein NC-Programm abarbeiten, in dem Sie den Zähler zurücksetzen, wird der Zählerfortschritt eines anderen NC-Programms gelöscht.

- ▶ Vor der Bearbeitung prüfen, ob ein Zähler aktiv ist
- ▶ Zählerstand ggf. notieren und nach der Bearbeitung im MOD-Menü wieder einfügen



Sie können den aktuellen Zählerstand mit dem Zyklus **225 GRAVIEREN** gravieren.

**Weitere Informationen:** Benutzerhandbuch  
**Bearbeitungszyklen programmieren**

#### Wirkung in der Betriebsart Programm-Test

In der Betriebsart **Programm-Test** können Sie den Zähler simulieren. Dabei wirkt nur der Zählerstand, den Sie direkt im NC-Programm definiert haben. Der Zählerstand im MOD-Menü bleibt unberührt.

#### Wirkung in den Betriebsarten Programmlauf Einzelsatz und Programmlauf Satzfolge

Der Zählerstand aus dem MOD-Menü wirkt nur in den Betriebsarten **Programmlauf Einzelsatz** und **Programmlauf Satzfolge**.

Der Zählerstand bleibt auch über einen Neustart der Steuerung hinaus erhalten.

## FUNCTION COUNT definieren

Die NC-Funktion **FUNCTION COUNT** bietet folgende Zählerfunktionen:

Softkey	Funktion
FUNCTION COUNT INC	Zähler um den Wert 1 erhöhen
FUNCTION COUNT RESET	Zähler zurücksetzen
FUNCTION COUNT TARGET	Zu erreichende Sollanzahl definieren Eingabewert: 0 – 9999
FUNCTION COUNT SET	Zähler einen definierten Wert zuweisen Eingabewert: 0 – 9999
FUNCTION COUNT ADD	Zähler um einen definierten Wert erhöhen Eingabewert: 0 – 9999
FUNCTION COUNT REPEAT	NC-Programm ab dem Label wiederholen, wenn die definierte Sollanzahl noch nicht erreicht ist

### Beispiel

5 FUNCTION COUNT RESET	Zählerstand zurücksetzen
6 FUNCTION COUNT TARGET10	Sollanzahl der Bearbeitungen eingeben
7 LBL 11	Sprungmarke eingeben
8 L ...	Bearbeitung
51 FUNCTION COUNT INC	Zählerstand erhöhen
52 FUNCTION COUNT REPEAT LBL 11	Bearbeitung wiederholen, wenn noch Teile zu Fertigen sind
53 M30	
54 END PGM	



# 8

**Paletten**

## 8.1 Palettenverwaltung

### Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

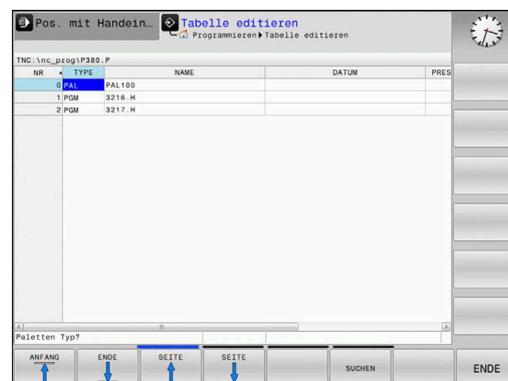
Die Palettenverwaltung ist eine maschinenabhängige Funktion. Im Folgenden wird der Standardfunktionsumfang beschrieben.

Palettentabellen (.p) finden hauptsächlich in Bearbeitungszentren mit Palettenwechslern Anwendung. Dabei rufen die Palettentabellen die verschiedenen Paletten (PAL), optional die Aufspannungen (FIX) und die zugehörigen NC-Programme (PGM) auf. Die Palettentabellen aktivieren alle definierten Bezugspunkte und Nullpunktstabellen.

Ohne Palettenwechsler können Sie Palettentabellen verwenden, um NC-Programme mit unterschiedlichen Bezugspunkten mit nur einem **NC-Start** nacheinander abzarbeiten.



Der Dateiname einer Palettentabelle muss immer mit einem Buchstaben beginnen.



### Spalten der Palettentabelle

Der Maschinenhersteller definiert einen Prototyp für eine Palettentabelle, den Sie wählen können, wenn Sie eine Palettentabelle anlegen. Die Steuerung zeigt im Fenster **Tabellenformat wählen** alle vorhandenen Prototypen.

Der Prototyp kann folgende Spalten beinhalten:

Spalte	Bedeutung	Feldtyp
<b>NR</b>	Die Steuerung erstellt den Eintrag automatisch. Der Eintrag ist erforderlich für das Eingabefeld <b>Zeilennummer</b> der Funktion <b>SATZ- VORLAUF</b> .	Pflichtfeld
<b>TYPE</b>	Die Steuerung unterscheidet zwischen folgenden Einträgen: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>PAL</b> Palette</li> <li>■ <b>FIX</b> Aufspannung</li> <li>■ <b>PGM</b> NC-Programm</li> </ul> Die Einträge wählen Sie mithilfe der Taste <b>ENT</b> und den Pfeiltasten oder per Softkey.	Pflichtfeld
<b>NAME</b>	Dateiname Namen für Paletten und Aufspannungen legt ggf. der Maschinenhersteller fest, NC-Programmnamen definieren Sie. Wenn das NC-Programm nicht im Ordner der Palettentabelle abgespeichert ist, müssen Sie den vollständigen Pfad angeben.	Pflichtfeld
<b>DATUM</b>	Nullpunkt Wenn die Nullpunkttafel nicht im Ordner der Palettentabelle abgespeichert ist, müssen Sie den vollständigen Pfad angeben. Nullpunkte aus einer Nullpunkttafel aktivieren Sie im NC-Programm mithilfe des Zyklus <b>7</b> .	Optionsfeld Der Eintrag ist nur bei Verwendung einer Nullpunkttafel erforderlich.

Spalte	Bedeutung	Feldtyp
<b>PRESET</b>	Werkstück-Bezugspunkt Geben Sie die Bezugspunktnummer des Werkstücks an.	Optionsfeld
<b>LOCATION</b>	Aufenthaltsort der Palette Der Eintrag <b>MA</b> kennzeichnet, dass sich eine Palette oder eine Aufspannung im Arbeitsraum der Maschine befindet und bearbeitet werden kann. Um <b>MA</b> einzutragen, drücken Sie die Taste <b>ENT</b> . Mit der Taste <b>NO ENT</b> können Sie den Eintrag entfernen und somit die Bearbeitung unterdrücken.	Optionsfeld Wenn die Spalte vorhanden ist, ist ein Eintrag zwingend erforderlich.
<b>LOCK</b>	Zeile gesperrt Mithilfe des Eintrags <b>*</b> können Sie die Zeile der Palettentabelle von der Bearbeitung ausschließen. Durch Drücken der Taste <b>ENT</b> kennzeichnen Sie die Zeile mit dem Eintrag <b>*</b> . Mit der Taste <b>NO ENT</b> können Sie die Sperrung wieder aufheben. Sie können die Abarbeitung für einzelne NC-Programme, Aufspannungen oder ganze Paletten sperren. Nicht gesperrte Zeilen (z. B. PGM) einer gesperrten Palette werden ebenfalls nicht bearbeitet.	Optionsfeld
<b>PALPRES</b>	Nummer des Palettenbezugspunkts	Optionsfeld Der Eintrag ist nur bei Verwendung von Palettenbezugspunkten erforderlich.
<b>W-STATUS</b>	Bearbeitungsstatus	Optionsfeld Der Eintrag ist nur bei werkzeugorientierter Bearbeitung erforderlich.
<b>METHOD</b>	Bearbeitungsmethode	Optionsfeld Der Eintrag ist nur bei werkzeugorientierter Bearbeitung erforderlich.
<b>CTID</b>	Identnummer für den Wiedereinstieg	Optionsfeld Der Eintrag ist nur bei werkzeugorientierter Bearbeitung erforderlich.
<b>SP-X, SP-Y, SP-Z</b>	Sichere Höhe in den Linearachsen X, Y und Z	Optionsfeld
<b>SP-A, SP-B, SP-C</b>	Sichere Höhe in den Drehachsen A, B und C	Optionsfeld
<b>SP-U, SP-V, SP-W</b>	Sichere Höhe in den Parallelachsen U, V und W	Optionsfeld
<b>DOC</b>	Kommentar	Optionsfeld
<b>COUNT</b>	<b>Anzahl Bearbeitungen</b> Für Zeilen mit dem Typ <b>PAL</b> : Aktueller Istwert für den in der Spalte <b>TARGET</b> definierten Sollwert des Palettenzählers Für Zeilen mit dem Typ <b>PGM</b> : Wert, um wie viel der Istwert des Palettenzählers nach der Abarbeitung des NC-Programms steigt	Optionsfeld

Spalte	Bedeutung	Feldtyp
TARGET	<b>Gesamtanzahl Bearbeitungen</b> Sollwert für den Palettenzähler bei Zeilen mit dem Typ <b>PAL</b> Die Steuerung wiederholt die NC-Programme dieser Palette so lange, bis der Sollwert erreicht ist.	Optionsfeld



Sie können die Spalte **LOCATION** entfernen, wenn Sie nur Palettentabellen verwenden, bei denen die Steuerung alle Zeilen bearbeiten soll.

**Weitere Informationen:** "Spalten einfügen oder entfernen", Seite 331

### Palettentabelle editieren

Wenn Sie eine neue Palettentabelle erstellen, ist diese zunächst leer. Mithilfe der Softkeys können Sie Zeilen einfügen und editieren.

Softkey	Editierfunktion
	Tabellenanfang wählen
	Tabellenende wählen
	Vorherige Tabellenseite wählen
	Nächste Tabellenseite wählen
	Zeile am Tabellenende einfügen
	Zeile am Tabellenende löschen
	Mehrere Zeilen am Tabellenende anfügen
	Aktuellen Wert kopieren
	Kopierten Wert einfügen
	Zeilenanfang wählen
	Zeilenende wählen
	Text oder Wert suchen
	Tabellenspalten sortieren oder ausblenden
	Aktuelles Feld editieren
	Nach Spalteninhalten sortieren
	Zusätzliche Funktionen z. B. Speichern
	Dateipfadauswahl öffnen

## Palettentabelle wählen

Sie können eine Palettentabelle wie folgt wählen oder neu anlegen:



- ▶ In die Betriebsart **Programmieren** oder in eine Programmlauf-Betriebsart wechseln



- ▶ Taste **PGM MGT** drücken

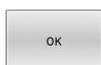
Wenn keine Palettentabellen sichtbar sind:



- ▶ Softkey **TYP WÄHLEN** drücken
- ▶ Softkey **ALLE ANZ.** drücken
- ▶ Palettentabelle mit den Pfeiltasten wählen oder Name für eine neue Palettentabelle (**.p**) eingeben



- ▶ Mit Taste **ENT** bestätigen
- ▶ Die Steuerung öffnet das Fenster **Tabellenformat wählen.**
- ▶ Tabellenformat wählen



- ▶ Softkey **OK** drücken
- ▶ Ggf. Maßeinheit **MM** oder **INCH** wählen
- ▶ Die Steuerung öffnet die Palettentabelle.



Die Steuerung zeigt, mit welcher Maßeinheit mm oder inch der Prototyp definiert ist. Wenn die Steuerung beide Maßeinheiten zeigt, können Sie die Maßeinheit wählen.



Sie können mit der Taste **Bildschirmaufteilung** zwischen der Listenansicht und der Formularansicht wechseln.

## Spalten einfügen oder entfernen



Diese Funktion ist erst nach Eingabe der Schlüsselzahl **555343** freigeschaltet.

Abhängig von der Konfiguration sind in einer neu angelegten Palettentabelle nicht alle Spalten vorhanden. Um z. B. werkzeugorientiert zu arbeiten, benötigen Sie Spalten, die Sie erst einfügen müssen.

Um eine Spalte in eine leere Palettentabelle einzufügen, gehen Sie wie folgt vor:

► Palettentabelle öffnen



- Softkey **ZUSÄTZL. FUNKT.** drücken



- Softkey **FORMAT EDITIEREN** drücken  
► Die Steuerung öffnet ein Überblendfenster, in dem alle verfügbaren Spalten aufgelistet sind.  
► Mit den Pfeiltasten gewünschte Spalte wählen



- Softkey **SPALTE EINFÜGEN** drücken



- Mit Taste **ENT** bestätigen

Mit dem Softkey **SPALTE ENTFERNEN** können Sie die Spalte wieder entfernen.

## Palettentabelle abarbeiten

**i** Per Maschinenparameter ist festgelegt, ob die Steuerung die Palettentabelle satzweise oder kontinuierlich abarbeitet.

Sie können eine Palettentabelle wie folgt abarbeiten:



- ▶ In die Betriebsart **Programmlauf Satzfolge** oder **Programmlauf Einzelsatz** wechseln



- ▶ Taste **PGM MGT** drücken

Wenn keine Palettentabellen sichtbar sind:



- ▶ Softkey **TYP WÄHLEN** drücken
- ▶ Softkey **ALLE ANZ.** drücken
- ▶ Palettentabelle mit den Pfeiltasten wählen



- ▶ Mit Taste **ENT** bestätigen



- ▶ Ggf. Bildschirmaufteilung wählen



- ▶ Mit Taste **NC-Start** abarbeiten

Um den Inhalt des NC-Programms vor dem Abarbeiten sehen zu können, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Palettentabelle wählen
- ▶ Mit Pfeiltasten NC-Programm wählen, das Sie kontrollieren wollen



- ▶ Softkey **PROGRAMM ÖFFNEN** drücken
- ▶ Die Steuerung zeigt das gewählte NC-Programm am Bildschirm an.



- ▶ Mit den Pfeiltasten NC-Programm durchblättern

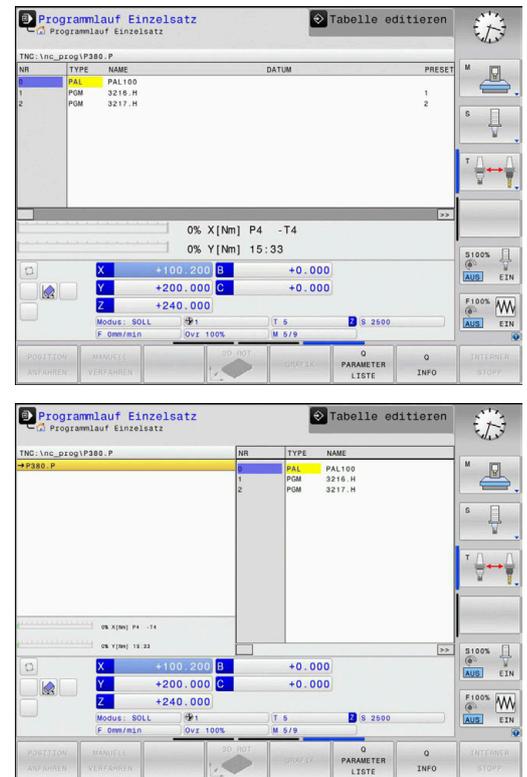


- ▶ Softkey **END PGM PAL** drücken
- ▶ Die Steuerung wechselt zurück zur Palettentabelle.

**i** Per Maschinenparameter ist festgelegt, wie die Steuerung nach einem Fehler reagiert.

### Bildschirmaufteilung beim Abarbeiten der Palettentabelle

Wenn Sie den Inhalt des NC-Programms und den Inhalt der Palettentabelle gleichzeitig sehen wollen, wählen Sie die Bildschirmaufteilung **PALETTE PROGRAMM**. Während des Abarbeitens stellt die Steuerung dann auf der linken Bildschirmseite das NC-Programm und auf der rechten Bildschirmseite die Palette dar.



### Palettentabelle editieren

Wenn die Palettentabelle in der Betriebsart **Programmlauf Satzfolge** oder **Programmlauf Einzelsatz** aktiv ist, sind die Softkeys zum Ändern der Tabelle in der Betriebsart **Programmieren** inaktiv.

Sie können diese Tabelle über den Softkey **EDIT PALETTE** in der Betriebsart **Programmlauf Einzelsatz** oder **Programmlauf Satzfolge** ändern.

### Satzvorlauf in Palettentabellen

Mit der Palettenverwaltung können Sie die Funktion **SATZVORLAUF** auch in Verbindung mit Palettentabellen nutzen.

Wenn Sie die Abarbeitung einer Palettentabelle abbrechen, bietet die Steuerung den zuletzt angewählten NC-Satz des abgebrochenen NC-Programms für die Funktion **SATZVORLAUF** an.

**Weitere Informationen:** "Satzvorlauf in Palettenprogrammen", Seite 297

### Palettenzähler

Sie können an der Steuerung einen Palettenzähler definieren. Dadurch können Sie z. B. bei einer Palettenbearbeitung mit automatischem Werkstückwechsel die gefertigte Stückzahl variabel definieren.

Dafür definieren Sie einen Sollwert in der Spalte **TARGET** der Palettentabelle. Die Steuerung wiederholt die NC-Programme dieser Palette so lange, bis der Sollwert erreicht ist.

Standardmäßig erhöht jedes abgearbeitete NC-Programm den Istwert um 1. Wenn z. B. ein NC-Programm mehrere Werkstücke produziert, definieren Sie den Wert in der Spalte **COUNT** der Palettentabelle.

**Weitere Informationen:** "Anwendung", Seite 326

## 8.2 Paletten-Bezugspunktverwaltung

### Grundlagen



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.

Führen Sie Änderungen an der Paletten-Bezugspunktabelle nur in Absprache mit dem Maschinenhersteller durch.

Die Paletten-Bezugspunktabelle steht Ihnen zusätzlich zur Werkstück-Bezugspunktabelle (**preset.pr**) zur Verfügung. Die Werkstück-Bezugspunkte beziehen sich auf einen aktivierten Palettenbezugspunkt.

Die Steuerung zeigt den aktiven Palettenbezugspunkt in der Statusanzeige im Reiter PAL an.

### Anwendung

Über die Palettenbezugspunkte lassen sich z. B. mechanisch bedingte Differenzen zwischen einzelnen Paletten auf einfache Weise kompensieren.

Sie können auch das Koordinatensystem auf der Palette insgesamt ausrichten, indem Sie z. B. den Palettenbezugspunkt in die Mitte eines Spannturms legen.

Wenn der Palettenbezugspunkt sich ändert, müssen Sie den Werkstück-Bezugspunkt neu setzen.

**Weitere Informationen:** "Bezugspunktverwaltung", Seite 196

### Mit Palettenbezugspunkten arbeiten

Wenn Sie mit Palettenbezugspunkten arbeiten wollen, fügen Sie in der Palettentabelle die Spalte **PALPRES** ein.

In diese Spalte tragen Sie die Bezugspunktnummer aus der Paletten-Bezugspunktabelle ein. Üblicherweise wechseln Sie den Palettenbezugspunkt immer dann, wenn Sie eine neue Palette einwechseln, also in den Zeilen mit dem Typ PAL der Palettentabelle.

### HINWEIS

#### Achtung Kollisionsgefahr!

Trotz einer Grunddrehung durch den aktiven Palettenbezugspunkt zeigt die Steuerung kein Symbol in der Statusanzeige. Während aller nachfolgender Achsbewegungen besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Ggf. aktiven Palettenbezugspunkt im Reiter **PAL** prüfen
- ▶ Verfahrbewegungen der Maschine prüfen
- ▶ Palettenbezugspunkt ausschließlich in Verbindung mit Paletten nutzen

## 8.3 Werkzeugorientierte Bearbeitung

### Grundlagen werkzeugorientierte Bearbeitung

#### Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Die werkzeugorientierte Bearbeitung ist eine maschinenabhängige Funktion. Im Folgenden wird der Standardfunktionsumfang beschrieben.

Mit der werkzeugorientierten Bearbeitung können Sie auch auf einer Maschine ohne Palettenwechsler mehrere Werkstücke gemeinsam bearbeiten und so Werkzeugwechselzeiten einsparen.

#### Einschränkung

### HINWEIS

#### Achtung Kollisionsgefahr!

Nicht alle Palettentabellen und NC-Programme sind für eine werkzeugorientierte Bearbeitung geeignet. Durch die werkzeugorientierte Bearbeitung arbeitet die Steuerung die NC-Programme nicht mehr zusammenhängend ab, sondern teilt diese an den Werkzeugaufrufen auf. Durch die Aufteilung der NC-Programme können nicht zurückgesetzte Funktionen (Maschinenzustände) programmübergreifend wirken. Dadurch besteht während der Bearbeitung Kollisionsgefahr!

- ▶ Genannte Einschränkungen berücksichtigen
- ▶ Palettentabellen und NC-Programme an die werkzeugorientierte Bearbeitung anpassen
  - Programminformationen nach jedem Werkzeug in jedem NC-Programm erneut programmieren (z. B. **M3** oder **M4**)
  - Sonderfunktionen und Zusatzfunktionen vor jedem Werkzeug in jedem NC-Programm zurücksetzen (z. B. **Bearbeitungsebene schwenken** oder **M138**)
- ▶ Palettentabelle mit dazugehörigen NC-Programmen in der Betriebsart **Programmlauf Einzelsatz** vorsichtig testen

Folgende Funktionen sind nicht erlaubt:

- FUNCTION TCPM, M128
- M144
- M101
- M118
- Wechsel des Palettenbezugspunkts

Folgende Funktionen erfordern vor allem bei einem Wiedereinstieg besondere Vorsicht:

- Ändern der Maschinenzustände mit Zusatzfunktionen (z. B. M13)
- Schreiben in die Konfiguration (z. B. WRITE KINEMATICS)
- Verfahrbereichsumschaltung
- Zyklus **32**
- Schwenken der Bearbeitungsebene

### Spalten der Palettentabelle für werkzeugorientierte Bearbeitung

Wenn der Maschinenhersteller nichts anderes konfiguriert hat, benötigen Sie für die werkzeugorientierte Bearbeitung zusätzlich folgende Spalten:

Spalte	Bedeutung
<b>W-STATUS</b>	<p>Der Bearbeitungsstatus legt den Fortschritt der Bearbeitung fest. Geben Sie für ein unbearbeitetes Werkstück BLANK an. Die Steuerung ändert diesen Eintrag bei der Bearbeitung automatisch. Die Steuerung unterscheidet zwischen folgenden Einträgen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ BLANK / kein Eintrag: Rohteil, Bearbeitung erforderlich</li> <li>■ INCOMPLETE: Unvollständig bearbeitet, weitere Bearbeitung erforderlich</li> <li>■ ENDED: Vollständig bearbeitet, keine Bearbeitung mehr erforderlich</li> <li>■ EMPTY: Leerer Platz, keine Bearbeitung erforderlich</li> <li>■ SKIP: Bearbeitung überspringen</li> </ul>
<b>METHOD</b>	<p>Angabe der Bearbeitungsmethode</p> <p>Die werkzeugorientierte Bearbeitung ist auch über mehrere Aufspannungen einer Palette hinweg möglich, aber nicht über mehrere Paletten. Die Steuerung unterscheidet zwischen folgenden Einträgen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ WPO: Werkstückorientiert (Standard)</li> <li>■ TO: Werkzeugorientiert (erstes Werkstück)</li> <li>■ CTO: Werkzeugorientiert (weitere Werkstücke)</li> </ul>
<b>CTID</b>	<p>Die Steuerung erstellt die Identnummer für den Wiedereinstieg mit Satzvorlauf automatisch. Wenn Sie den Eintrag löschen oder ändern, ist ein Wiedereinstieg nicht mehr möglich.</p>
<b>SP-X, SP-Y, SP-Z, SP-A, SP-B, SP-C, SP-U, SP-V, SP-W</b>	<p>Der Eintrag für die sichere Höhe in den vorhandenen Achsen ist optional.</p> <p>Sie können für die Achsen Sicherheitspositionen angeben. Diese Positionen fährt die Steuerung nur an, wenn der Maschinenhersteller sie in den NC-Makros verarbeitet.</p>

## Ablauf der werkzeugorientierten Bearbeitung

### Voraussetzungen

Voraussetzungen für werkzeugorientierte Bearbeitung:

- Der Maschinenhersteller muss ein Werkzeugwechsel-Makro für werkzeugorientierte Bearbeitung definieren
- In der Palettentabelle muss die werkzeugorientierte Bearbeitungsmethode TO und CTO definiert sein
- Die NC-Programme verwenden zumindest zum Teil die selben Werkzeuge
- Der W-STATUS der NC-Programme erlaubt noch weitere Bearbeitung

### Ablauf

- 1 Die Steuerung erkennt beim Lesen des Eintrags TO und CTO, dass über diese Zeilen der Palettentabelle eine werkzeugorientierte Bearbeitung erfolgen muss
- 2 Die Steuerung bearbeitet das NC-Programm mit dem Eintrag TO bis zum TOOL CALL
- 3 Der W-STATUS ändert sich von BLANK auf INCOMPLETE und die Steuerung trägt einen Wert in das Feld CTID ein
- 4 Die Steuerung bearbeitet alle weiteren NC-Programme mit dem Eintrag CTO bis zum TOOL CALL
- 5 Die Steuerung führt mit dem nächsten Werkzeug die weiteren Bearbeitungsschritte aus, wenn eine der folgenden Punkte eintrifft:
  - Die nächste Tabellenzeile hat den Eintrag PAL
  - Die nächste Tabellenzeile hat den Eintrag TO oder WPO
  - Es sind noch Tabellenzeilen vorhanden, die noch nicht den Eintrag ENDED oder EMPTY haben
- 6 Bei jeder Bearbeitung aktualisiert die Steuerung den Eintrag im Feld CTID
- 7 Wenn alle Tabellenzeilen der Gruppe den Eintrag ENDED haben, bearbeitet die Steuerung die nächsten Zeilen der Palettentabelle

### Bearbeitungsstatus zurücksetzen

Wenn Sie die Bearbeitung noch einmal starten wollen, ändern Sie den W-STATUS auf BLANK oder auf keinen Eintrag.

Wenn Sie in der Zeile PAL den Status ändern, werden automatisch alle darunterliegenden Zeilen FIX und PGM mitgeändert.

### Wiedereinstieg mit Satzvorlauf

Nach einer Unterbrechung können Sie auch in eine Palettentabelle wieder einsteigen. Die Steuerung kann die Zeile und den NC-Satz vorgeben, an dem Sie unterbrochen haben.

Wenn Sie mit dem Satzvorlauf in eine Palettentabelle einsteigen, arbeitet die Steuerung die gewählte Zeile der Palettentabelle immer werkstückorientiert ab.

Nach dem Wiedereinstieg kann die Steuerung wieder werkzeugorientiert bearbeiten, wenn in den folgenden Zeilen die werkzeugorientierte Bearbeitungsmethode TO und CTO definiert ist.

**Beim Wiedereinstieg beachten**

- Der Eintrag im Feld CTID bleibt zwei Wochen erhalten. Danach ist kein Wiedereinstieg mehr möglich.
- Den Eintrag im Feld CTID dürfen Sie nicht ändern oder löschen.
- Die Daten aus dem Feld CTID werden bei einem Software-Update ungültig.
- Die Steuerung speichert Bezugspunktnummern für den Wiedereinstieg. Wenn Sie diesen Bezugspunkt ändern, verschiebt sich auch die Bearbeitung.
- Nach dem Editieren eines NC-Programms innerhalb der werkzeugorientierten Bearbeitung ist kein Wiedereinstieg mehr möglich.

Folgende Funktionen erfordern vor allem bei einem Wiedereinstieg besondere Vorsicht:

- Ändern der Maschinenzustände mit Zusatzfunktionen (z. B. M13)
- Schreiben in die Konfiguration (z. B. WRITE KINEMATICS)
- Verfahrenbereichsumschaltung
- Zyklus **32** Toleranz
- Schwenken der Bearbeitungsebene

## 8.4 Batch Process Manager (Option #154)

### Anwendung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Die Funktion **Batch Process Manager** konfiguriert und gibt Ihr Maschinenhersteller frei.

Mit dem **Batch Process Manager** wird die Planung von Fertigungsaufträgen an einer Werkzeugmaschine ermöglicht. Die geplanten NC-Programme hinterlegen Sie in einer Auftragsliste. Die Auftragsliste wird mit dem **Batch Process Manager** geöffnet. Folgende Informationen werden angezeigt:

- Fehlerfreiheit des NC-Programms
- Laufzeit der NC-Programme
- Verfügbarkeit der Werkzeuge
- Zeitpunkte notwendiger manueller Eingriffe an der Maschine



Um alle Informationen zu erhalten, muss die Funktion Werkzeugeinsatzprüfung freigegeben und eingeschaltet sein!

**Weitere Informationen:** "Werkzeugeinsatzprüfung", Seite 147

### Grundlagen

Der **Batch Process Manager** steht Ihnen in folgenden Betriebsarten zur Verfügung:

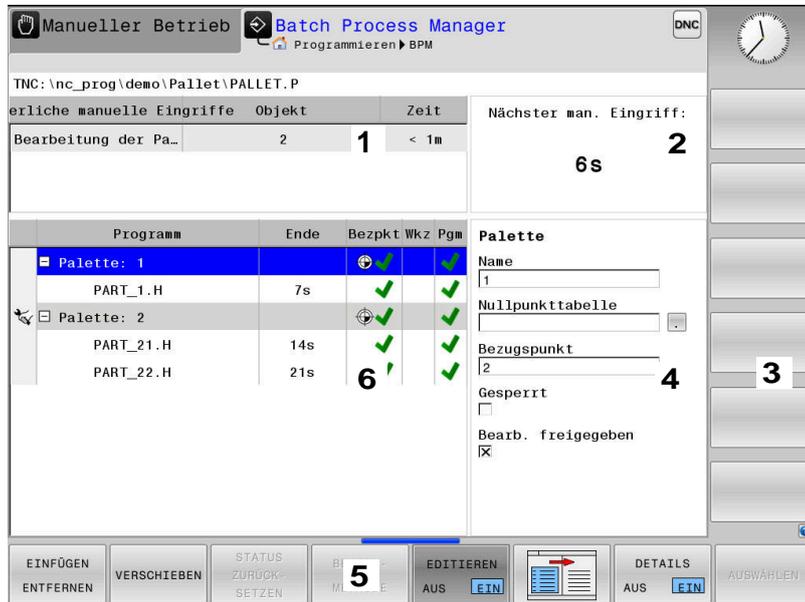
- **Programmieren**
- **Programmlauf Einzelsatz**
- **Programmlauf Satzfolge**

In der Betriebsart **Programmieren** können Sie die Auftragsliste erstellen und ändern.

In den Betriebsarten **Programmlauf Einzelsatz** und **Programmlauf Satzfolge** wird die Auftragsliste abgearbeitet. Eine Veränderung ist nur bedingt möglich.

## Bildschirmanzeige

Wenn Sie den **Batch Process Manager** in der Betriebsart **Programmieren** öffnen, steht Ihnen folgende Bildschirmaufteilung zur Verfügung:



- 1 Zeigt alle erforderlichen Manuellen Eingriffe an
- 2 Zeigt den nächsten Manuellen Eingriff an
- 3 Zeigt ggf. die aktuellen Softkeys vom Maschinenhersteller an
- 4 Zeigt die änderbaren Eingaben der blau hinterlegten Zeile an
- 5 Zeigt die aktuellen Softkeys an
- 6 Zeigt die Auftragsliste an

## Spalten der Auftragsliste

Spalte	Bedeutung
Kein Spaltenname	Status der <b>Palette</b> , <b>Aufspannung</b> oder <b>Programm</b>
<b>Programm</b>	Name oder Pfad der <b>Palette</b> , <b>Aufspannung</b> oder <b>Programm</b> Informationen zum Palettenzähler: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Für Zeilen mit dem Typ <b>PAL</b>: Aktueller Istwert (<b>COUNT</b>) und definierter Sollwert (<b>TARGET</b>) des Palettenzählers</li> <li>■ Für Zeilen mit dem Typ <b>PGM</b>: Wert, um wie viel der Istwert nach der Abarbeitung des NC-Programms steigt</li> </ul> Bearbeitungsmethode: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Werkstückorientierte Bearbeitung</li> <li>■ Werkzeugorientierte Bearbeitung</li> </ul>
<b>Dauer</b>	Laufzeit in Sekunden Diese Spalte wird nur bei einem 19-Zoll-Bildschirm angezeigt.

Spalte	Bedeutung
Ende	Ende der Laufzeit <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Zeit im <b>Programmieren</b></li> <li>■ Tatsächliche Uhrzeit im <b>Programmlauf Einzelsatz</b> und <b>Programmlauf Satzfolge</b></li> </ul>
Bezpkt	Status des Werkstück-Bezugspunkts
Wkz	Status der eingesetzten Werkzeuge
Pgm	Status des NC-Programms
Sts	Bearbeitungsstatus

In der ersten Spalte wird der Status der **Palette, Aufspannung** und **Programm** mithilfe von Symbolen dargestellt.

Die Symbole haben folgende Bedeutung:

Symbol	Bedeutung
	<b>Palette, Aufspannung</b> oder <b>Programm</b> ist gesperrt
	<b>Palette</b> oder <b>Aufspannung</b> ist nicht für die Bearbeitung freigegeben
	Diese Zeile wird gerade im <b>Programmlauf Einzelsatz</b> oder <b>Programmlauf Satzfolge</b> abgearbeitet und ist nicht editierbar
	In dieser Zeile erfolgte eine manuelle Programmunterbrechung

In der Spalte **Programm** wird die Bearbeitungsmethode mithilfe von Symbolen dargestellt.

Die Symbole haben folgende Bedeutung:

Symbol	Bedeutung
Kein Symbol	Werkstückorientierte Bearbeitung
	Werkzeugorientierte Bearbeitung <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Beginn</li> <li>■ Ende</li> </ul>

In den Spalten **Bezpkt.**, **Wkz** und **Pgm** wird der Status mithilfe von Symbolen dargestellt.

Die Symbole haben folgende Bedeutung:

Symbol	Bedeutung
	Prüfung ist abgeschlossen
	Prüfung ist fehlgeschlagen, z. B. Standzeit eines Werkzeugs ist abgelaufen
	Prüfung ist noch nicht abgeschlossen

Symbol	Bedeutung
	Programmaufbau ist nicht richtig, z. B. Palette enthält keine untergeordneten Programme
	Werkstück-Bezugspunkt ist definiert
	Eingabe kontrollieren Sie können entweder der Palette einen Werkstück-Bezugspunkt zuordnen oder allen untergeordneten NC-Programmen.



Bedienhinweise:

- In der Betriebsart **Programmieren** ist die Spalte **Wkz** immer leer, denn die Steuerung prüft den Status erst in den Betriebsarten **Programmlauf Einzelsatz** und **Programmlauf Satzfolge**.
- Wenn die Funktion Werkzeugeinsatzprüfung an Ihrer Maschine nicht freigegeben oder eingeschaltet ist, dann wird in der Spalte **Pgm** kein Icon dargestellt

**Weitere Informationen:** "Werkzeugeinsatzprüfung", Seite 147

In der Spalte **Sts** wird der Bearbeitungsstatus mithilfe von Symbolen dargestellt.

Die Symbole haben folgende Bedeutung:

Symbol	Bedeutung
	Rohteil, Bearbeitung erforderlich
	Unvollständig bearbeitet, weitere Bearbeitung erforderlich
	Vollständig bearbeitet, keine Bearbeitung mehr erforderlich
	Bearbeitung überspringen



Bedienhinweise:

- Der Bearbeitungsstatus wird automatisch während der Bearbeitung angepasst
- Nur wenn die Spalte **W-STATUS** in der Palettentabelle vorhanden ist, ist die Spalte **Sts** im **Batch Process Manager** sichtbar

**Weitere Informationen:** "Werkzeugorientierte Bearbeitung", Seite 335

## Batch Process Manager öffnen



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!  
Mit dem Maschinenparameter **standardEditor** (Nr. 102902) legt Ihr Maschinenhersteller fest, welchen Standard-Editor die Steuerung verwendet.

### Betriebsart Programmieren

Wenn die Steuerung die Palettentabelle (.p) nicht im Batch Process Manager als Auftragsliste öffnet, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Gewünschte Auftragsliste wählen



- ▶ Softkey-Leiste umschalten



- ▶ Softkey **ZUSÄTZL. FUNKT.** drücken



- ▶ Softkey **EDITOR WÄHLEN** drücken
- ▶ Die Steuerung öffnet das Überblendfenster **Editor wählen**.



- ▶ **BPM-EDITOR** wählen



- ▶ Mit Taste **ENT** bestätigen



- ▶ Alternativ Softkey **OK** drücken
- ▶ Die Steuerung öffnet die Auftragsliste im **Batch Process Manager**.

### Betriebsart Programmablauf Einzelsatz und Programmablauf Satzfolge

Wenn die Steuerung die Palettentabelle (.p) nicht im Batch Process Manager als Auftragsliste öffnet, gehen Sie wie folgt vor:



- ▶ Taste **Bildschirmaufteilung** drücken



- ▶ Taste **BPM** drücken
- ▶ Die Steuerung öffnet die Auftragsliste im **Batch Process Manager**.

### Softkeys

Ihnen stehen folgende Softkeys zur Verfügung:



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!  
Der Maschinenhersteller kann eigene Softkeys konfigurieren.

Softkey	Funktion
	Baumstruktur ein- oder ausklappen
	Geöffnete Auftragsliste editieren
	Zeigt die Softkeys <b>DAVOR EINFÜGEN</b> , <b>DANACH EINFÜGEN</b> und <b>ENTFERNEN</b>

Softkey	Funktion
	Zeile verschieben
	Zeile markieren
	Markierung aufheben
	Vor der Cursor-Position eine neue <b>Palette</b> , <b>Aufspannung</b> oder <b>Programm</b> einfügen
	Nach der Cursor-Position eine neue <b>Palette</b> , <b>Aufspannung</b> oder <b>Programm</b> einfügen
	Zeile oder Block löschen
	Aktive Fenster wechseln
	Mögliche Eingaben aus einem Überblendfenster wählen
	Bearbeitungsstatus auf Rohteil zurücksetzen
	Werkstück- oder Werkzeugorientierte Bearbeitung wählen
	Erforderliche manuelle Eingriffe ein- oder ausklappen
	Erweiterte Werkzeugverwaltung öffnen
	Bearbeitung unterbrechen



#### Bedienhinweise:

- Die Softkeys **WERKZEUG- VERWALTUNG** und **INTERNER STOPP** sind nur in den Betriebsarten **Programmlauf Einzelsatz** und **Programmlauf Satzfolge** vorhanden.
- Wenn die Spalte **W-STATUS** in der Palettentabelle vorhanden ist, steht der Softkey **STATUS ZURÜCK- SETZEN** zur Verfügung.
- Wenn die Spalten **W-STATUS**, **METHOD** und **CTID** in der Palettentabelle vorhanden sind, steht der Softkey **BEARB.- METHODE** zur Verfügung.

**Weitere Informationen:** "Werkzeugorientierte Bearbeitung", Seite 335

## Auftragsliste anlegen

Eine neue Auftragsliste können Sie nur in der Dateiverwaltung anlegen.



Der Dateiname einer Auftragsliste muss immer mit einem Buchstaben beginnen.



- ▶ Taste **Programmieren** drücken



- ▶ Taste **PGM MGT** drücken
- > Die Steuerung öffnet die Dateiverwaltung.



- ▶ Softkey **NEUE DATEI** drücken



- ▶ Dateinamen mit Endung (**.p**) eingeben
- ▶ Mit Taste **ENT** bestätigen
- > Die Steuerung öffnet das Fenster **Tabellenformat wählen**.
- ▶ Tabellenformat wählen
- ▶ Softkey **OK** drücken



- ▶ Ggf. Maßeinheit **MM** oder **INCH** wählen
- > Die Steuerung öffnet die Auftragsliste im **Batch Process Manager**.



- ▶ Softkey **EINFÜGEN ENTFERNEN** drücken



- ▶ Softkey **DANACH EINFÜGEN** drücken
- > Die Steuerung zeigt auf der rechten Seite die verschiedenen Typen an.
- ▶ Gewünschten Typ wählen
  - **Palette**
  - **Aufspannung**
  - **Programm**
- > Die Steuerung fügt eine leere Zeile in die Auftragsliste ein.
- > Die Steuerung zeigt auf der rechten Seite den gewählten Typ an.
- ▶ Eingaben definieren
  - **Name:** Name direkt eingeben oder wenn vorhanden mithilfe des Überblendfensters wählen
  - **Nullpunkttafel:** Ggf. Nullpunkt direkt eingeben oder mithilfe des Überblendfensters wählen
  - **Bezugspunkt:** Ggf. Werkstück-Bezugspunkt direkt eingeben
  - **Gesperrt:** Gewählte Zeile wird von der Bearbeitung ausgenommen
  - **Barb. freigegeben:** Gewählte Zeile für Bearbeitung freigegeben



- ▶ Eingaben mit Taste **ENT** bestätigen



- ▶ Ggf. Schritte wiederholen
- ▶ Softkey **EDITIEREN** drücken

## Auftragsliste ändern

Eine Auftragsliste können Sie in der Betriebsart **Programmieren**, **Programmlauf Einzelsatz** und **Programmlauf Satzfolge** ändern.



Bedienhinweise:

- Wenn eine Auftragsliste in den Betriebsarten **Programmlauf Einzelsatz** und **Programmlauf Satzfolge** angewählt ist, ist es nicht möglich die Auftragsliste in der Betriebsart **Programmieren** zu ändern.
- Eine Änderung der Auftragsliste während der Bearbeitung ist nur bedingt möglich, da die Steuerung einen geschützten Bereich festlegt.
- NC-Programme im geschützten Bereich werden hellgrau dargestellt.

Im **Batch Process Manager** ändern Sie eine Zeile in der Auftragsliste wie folgt:

- ▶ Gewünschte Auftragsliste öffnen



- ▶ Softkey **EDITIEREN** drücken



- ▶ Cursor auf die gewünschte Zeile stellen, z. B. **Palette**
- ▶ Die Steuerung zeigt die gewählte Zeile blau an.
- ▶ Die Steuerung zeigt auf der rechten Seite die änderbaren Eingaben an.



- ▶ Ggf. Softkey **FENSTER WECHSELN** drücken
- ▶ Die Steuerung wechselt das aktive Fenster.
- ▶ Folgende Eingaben können geändert werden:

- **Name**
- **Nullpunkttafel**
- **Bezugspunkt**
- **Gesperrt**
- **Bearb. freigegeben**



- ▶ Geänderte Eingaben mit Taste **ENT** bestätigen
- ▶ Die Steuerung übernimmt die Änderungen.



- ▶ Softkey **EDITIEREN** drücken

Im **Batch Process Manager** verschieben Sie eine Zeile in der Auftragsliste wie folgt:

- ▶ Gewünschte Auftragsliste öffnen



- ▶ Softkey **EDITIEREN** drücken



- ▶ Cursor auf die gewünschte Zeile stellen, z. B. **Programm**
- ▶ Die Steuerung zeigt die gewählte Zeile blau an.
- ▶ Softkey **VERSCHIEBEN** drücken



- ▶ Softkey **MARKIEREN** drücken
- ▶ Die Steuerung markiert die Zeile auf der der Cursor steht.



- ▶ Cursor an die gewünschte Position stellen
- ▶ Wenn der Cursor an einer geeigneten Stelle steht, dann blendet die Steuerung die Softkeys **DAVOR EINFÜGEN** und **DANACH EINFÜGEN** ein.



- ▶ Softkey **DAVOR EINFÜGEN** drücken
- ▶ Die Steuerung fügt die Zeile an der neuen Position ein.



- ▶ Softkey **ZURÜCK** drücken



- ▶ Softkey **EDITIEREN** drücken



# 9

## MOD-Funktionen

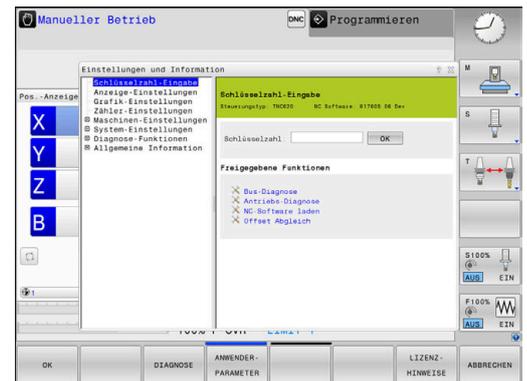
## 9.1 MOD-Funktion

Über die MOD-Funktionen können Sie zusätzliche Anzeigen und Eingabemöglichkeiten wählen. Zudem können Sie Schlüsselzahlen eingeben, um den Zugang zu geschützten Bereichen freizuschalten.

### MOD-Funktionen wählen

Um das MOD-Menü zu öffnen, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Taste **MOD** drücken
- ▶ Die Steuerung öffnet ein Überblendfenster, in dem die verfügbaren MOD-Funktionen angezeigt werden.



### Einstellungen ändern

Im MOD-Menü ist neben der Mausbedienung auch die Navigation mit der Alphatastatur möglich:

- ▶ Mit der Tab-Taste vom Eingabebereich im rechten Fenster in die Auswahl der Gruppen und Funktionen im linken Fenster wechseln
- ▶ MOD-Funktion wählen
- ▶ Mit der Tab-Taste oder der Taste ENT in das Eingabefeld wechseln
- ▶ Je nach Funktion Wert eingeben und mit **OK** bestätigen oder Auswahl treffen und mit **Übernehmen** bestätigen

**i** Wenn mehrere Einstellmöglichkeiten zur Verfügung stehen, können Sie durch Drücken der Taste **GOTO** ein Auswahlfenster einblenden. Mit der Taste **ENT** wählen Sie die gewünschte Einstellung aus. Wenn Sie die Einstellung nicht ändern wollen, schließen Sie das Fenster mit der Taste **END**.

### MOD-Funktionen verlassen

Um das MOD-Menü zu verlassen, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Softkey **ENDE** oder Taste **END** drücken
- ▶ Die Steuerung schließt das Überblendfenster.

## Übersicht MOD-Funktionen

Unabhängig von der gewählten Betriebsart stehen folgende Gruppen mit untergeordneten Bereichen und Funktionen zur Verfügung:

### Schlüsselzahl-Eingabe

- Schlüsselzahl

### Anzeige-Einstellungen

- Positionsanzeigen
- Maßeinheit (mm/inch) für Positionsanzeige
- Programm-Eingabe für MDI
- Uhrzeit anzeigen
- Info-Zeile anzeigen

### Grafik-Einstellungen

- Modelltyp
- Modellqualität

### Zähler-Einstellungen

- Aktueller Zählerstand
- Zielwert für Zähler

### Maschinen-Einstellungen

- Kinematik
- Verfahrensgrenzen
- Werkzeug-Einsatzdatei
- Externer Zugriff
- Funkhandrad einrichten
- Tastsysteme einrichten

### System-Einstellungen

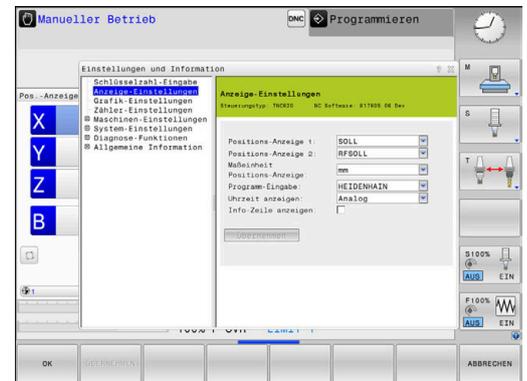
- Systemzeit stellen
- Netzwerk-Verbindung definieren
- Netzwerk: IP Konfiguration

### Diagnose-Funktionen

- Bus-Diagnose
- TNCdiag
- Antriebs-Diagnose
- Hardware-Konfiguration
- HeROS-Information

### Allgemeine Informationen

- Versions-Information
- Maschinenhersteller-Information
- Maschineninformation
- Lizenz-Information
- Maschinenzeiten





Der Bereich **Maschinenhersteller-Information** steht zur Verfügung, nachdem der Maschinenhersteller den Maschinenparameter **CfgOemInfo** (Nr. 131700) definiert hat.

Der Bereich **Maschineninformation** steht zur Verfügung, nachdem der Maschinenbetreiber den Maschinenparameter **CfgMachineInfo** (Nr. 131600) definiert hat.

## 9.2 Software-Nummern anzeigen

### Anwendung

Im MOD-Bereich **Versionsinformationen** in der Gruppe **Allgemeine Informationen** zeigt die Steuerung folgende Software-Informationen:

- **Steuerungstyp:** Bezeichnung der Steuerung (wird von HEIDENHAIN verwaltet)
- **NC-SW:** Nummer der NC-Software (wird von HEIDENHAIN verwaltet)
- **NCK:** Nummer der NC-Software (wird von HEIDENHAIN verwaltet)
- **PLC-SW:** Nummer oder Name der PLC-Software (wird von Ihrem Maschinenhersteller verwaltet)

## 9.3 Schlüsselzahl eingeben

### Anwendung

Die Steuerung benötigt für folgende Funktionen eine Schlüsselzahl:

Funktion	Schlüsselzahl
Anwenderparameter wählen	123
Ethernet-Schnittstelle konfigurieren	NET123
Sonderfunktionen bei der Q-Parameter-Programmierung freigeben	555343
Aktive Schlüsselzahlen zurücksetzen	0

Die Steuerung zeigt im Schlüsselzahldialog, ob die Feststelltaste aktiv ist.

### Funktionen für den Maschinenhersteller im Schlüsselzahldialog

Im MOD-Menü der Steuerung werden die zwei Softkeys **OFFSET ADJUST** und **UPDATE DATA** angezeigt.

Mit dem Softkey **OFFSET ADJUST** kann eine für analoge Achsen erforderliche Offset-Spannung automatisch ermittelt und anschließend gespeichert werden.



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Diese Funktion darf nur von geschultem Personal verwendet werden!

Mit dem Softkey **UPDATE DATA** kann der Maschinenhersteller Software-Updates auf die Steuerung aufspielen.

### HINWEIS

#### Achtung, Datenverlust möglich!

Bei dem Aufspielen von Software-Updates kann es bei falscher Vorgehensweise zu Datenverlust kommen.

- ▶ Software-Updates nur mithilfe einer Anleitung aufspielen
- ▶ Maschinenhandbuch beachten

## 9.4 Maschinenkonfiguration laden

### Anwendung

#### HINWEIS

##### Achtung, Datenverlust möglich!

Die Funktion **RESTORE** überschreibt die aktuelle Maschinenkonfiguration mit den Backup-Dateien endgültig. Die Steuerung führt vor der **RESTORE**-Funktion keine automatische Sicherung der Dateien durch. Damit sind die Dateien dauerhaft verloren.

- ▶ Aktuelle Maschinenkonfiguration vor der Funktion **RESTORE** sichern
- ▶ Funktion ausschließlich in Abstimmung mit dem Maschinenhersteller nutzen

Ihr Maschinenhersteller kann Ihnen ein Backup mit einer Maschinenkonfiguration zur Verfügung stellen. Nach Eingabe des Schlüsselworts **RESTORE** können Sie das Backup auf Ihrer Maschine oder Ihrem Programmierplatz laden.

Um ein Backup zu laden, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ MOD-Funktion **Schlüsselzahl-Eingabe** wählen
- ▶ Schlüsselwort **RESTORE** eingeben
- ▶ Softkey **OK** drücken
- ▶ In der Dateiverwaltung der Steuerung die Backup-Datei (z. B. BKUP-2013-12-12\_.zip) wählen
- > Die Steuerung öffnet ein Überblendfenster für das Backup.
- ▶ Not-Halt drücken
- ▶ Softkey **OK** drücken
- > Die Steuerung startet den Backup-Vorgang.

## 9.5 Positionsanzeige wählen

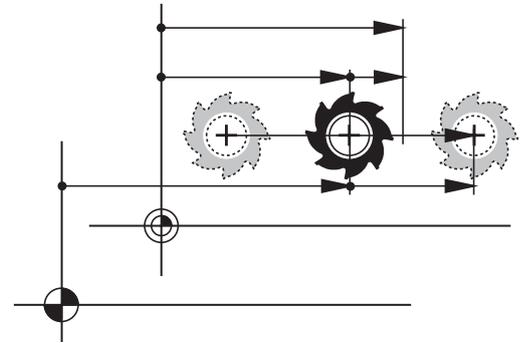
### Anwendung

Für die Betriebsart **Manueller Betrieb** und die Betriebsarten **Programmlauf Satzfolge** und **Programmlauf Einzelsatz** können Sie in der Gruppe **Anzeige-Einstellungen** die Anzeige der Koordinaten beeinflussen:

Die Abbildung rechts zeigt verschiedene Positionen des Werkzeugs:

- Ausgangsposition
- Zielposition des Werkzeugs
- Werkstück-Nullpunkt
- Maschinen-Nullpunkt

Für die Positionsanzeigen der Steuerung können Sie folgende Koordinaten wählen:



Anzeige	Funktion
SOLL	Sollposition; von der Steuerung aktuell vorgegebener Wert
	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p><b>i</b> Die SOLL- und die IST-Anzeige unterscheiden sich ausschließlich hinsichtlich des Schleppfehlers voneinander.</p> </div>
IST	Istposition; momentane Werkzeugposition
	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p><b>g</b> Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch! Ihr Maschinenhersteller definiert, ob die SOLL- und IST-Anzeige um das DL-Aufmaß des Werkzeugaufrufs von der programmierten Position abweicht.</p> </div>
REFIST	Referenzposition; Istposition bezogen auf den Maschinen-Nullpunkt
RFSOLL	Referenzposition; Sollposition bezogen auf den Maschinen-Nullpunkt
SCHPF	Schleppfehler; Differenz zwischen Soll und Istposition
ISTRW	Restweg zur programmierten Position im Eingabe-Koordinatensystem; Differenz zwischen Ist- und Zielposition
	<p>Beispiele mit Zyklus <b>11</b>:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Maßfaktor 0.2</li> <li>▶ L IX+10</li> <li>&gt; Die ISTRW-Anzeige zeigt 10 mm an.</li> <li>&gt; Der Maßfaktor hat keine Auswirkung.</li> </ul> <p>Beispiele mit Zyklus <b>11</b> und geschwenkter Bearbeitungsebene:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Schwenkung A um 45°</li> <li>▶ Maßfaktor 0.2</li> <li>▶ L IX+10</li> <li>&gt; Die ISTRW-Anzeige zeigt 10 mm an.</li> <li>&gt; Der Maßfaktor und die Schwenkung haben keine Auswirkung.</li> </ul>

Anzeige	Funktion
REFRW	<p>Restweg zur programmierten Position im Maschinen-Koordinatensystem; Differenz zwischen Ist- und Zielposition</p> <p>Beispiele mit Zyklus <b>11</b>:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Maßfaktor 0.2</li> <li>▶ L IX+10</li> <li>&gt; Die REFRW-Anzeige zeigt 2 mm an.</li> <li>&gt; Der Maßfaktor hat Auswirkung auf den Weg und somit auf die Anzeige.</li> </ul> <p>Beispiele mit Zyklus <b>11</b> und geschwenkter Bearbeitungsebene:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Schwenkung A um 45°</li> <li>▶ Maßfaktor 0.2</li> <li>▶ L IX+10</li> <li>&gt; Die REFRW-Anzeige zeigt 1.4 mm in der X- und Z-Achse an.</li> <li>&gt; Der Maßfaktor und die Schwenkung haben Auswirkung auf den Weg und somit auf die Anzeige.</li> </ul>
M118	Verfahrwege, die mit der Funktion Handrad-Überlagerung ( <b>M118</b> ) ausgeführt wurden

Mit der MOD-Funktion **Positions-Anzeige 1** wählen Sie die Positionsanzeige in der Statusanzeige.

Mit der MOD-Funktion **Positions-Anzeige 2** wählen Sie die Positionsanzeige in der zusätzlichen Statusanzeige.

## 9.6 Maßsystem wählen

### Anwendung

Mit der MOD-Funktion **Maßeinheit Positions-Anzeige** in der Gruppe **Anzeige-Einstellungen** legen Sie fest, ob die Steuerung Koordinaten in mm oder Inch anzeigt.

- Metrisches Maßsystem: z. B. X = 15,789 (mm) Anzeige mit 3 Stellen nach dem Komma
- Zoll-System: z. B. X = 0,6216 (inch) Anzeige mit 4 Stellen nach dem Komma

Wenn die Anzeige in Inch aktiv ist, zeigt die Steuerung auch den Vorschub in inch/min an. In einem Inch-Programm müssen Sie den Vorschub mit einem Faktor 10 größer eingeben.

## 9.7 Grafik-Einstellungen

Mit der MOD-Funktion **Simulations-Parameter** in der Gruppe **Grafik-Einstellungen** wählen Sie den Modelltyp und die Modellqualität.

Um die Grafik-Einstellungen zu definieren, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Im MOD-Menü Gruppe **Grafik-Einstellungen** wählen
- ▶ **Modelltyp** wählen
- ▶ **Modellqualität** wählen
- ▶ Softkey **ÜBERNEHMEN** drücken
- ▶ Softkey **OK** drücken
- > Die Steuerung speichert die gewählten Einstellungen.

Die Steuerung zeigt in der Betriebsart **Programm-Test** die Symbole der aktiven Grafik-Einstellungen.

In der MOD-Funktion **Simulations-Parameter** stehen folgende Einstellungen zur Verfügung:

### Modelltyp

Symbol	Auswahl	Eigenschaften	Anwendung
	3D	sehr detailgetreu, zeit- und speicheraufwändig	Fräsbearbeitung mit Hinterschnitten,
	2.5D	schnell	Fräsbearbeitung ohne Hinterschnitte
	kein Modell	sehr schnell	Liniengrafik

### Modellqualität

Symbol	Auswahl	Eigenschaften
	sehr hoch	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ hohe Datenrate</li> <li>■ genaue Abbildung der Werkzeuggeometrie</li> <li>■ Abbildung von Satzendpunkten und Satznummern möglich</li> </ul>
	hoch	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ hohe Datenrate</li> <li>■ genaue Abbildung der Werkzeuggeometrie</li> </ul>
	mittel	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ mittlere Datenrate</li> <li>■ Näherung der Werkzeuggeometrie</li> </ul>
	niedrig	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ niedrige Datenrate</li> <li>■ geringe Näherung der Werkzeuggeometrie</li> </ul>

### Bei den Grafik-Einstellungen beachten

Das Simulationsergebnis ist neben den MOD-Einstellungen stark vom NC-Programm abhängig. Die höchste Modellqualität und ein 5-Achs-Simultanprogramm mit vielen, sehr kurzen NC-Sätzen, verlangsamen u. U. die Simulationsgeschwindigkeit.

Dagegen kann es bei einer niedrigen Modellqualität zu einem verzerrten Simulationsergebnis kommen, wenn sehr kurze NC-Sätze durch die geringere Auflösung nicht zu sehen sind.

HEIDENHAIN empfiehlt folgende Einstellungen:

- Schnelle Visualisierung eines 3-Achs-Programms oder Prüfung eines NC-Programms auf Ausführbarkeit
  - **Modelltyp:** 2.5D
  - **Modellqualität:** mittel
- Prüfung des NC-Programms mithilfe der Simulationsgrafik
  - **Modelltyp:** 3D
  - **Modellqualität:** sehr hoch

## 9.8 Zähler einstellen

Mit der MOD-Funktion **Zähler** in der Gruppe **Zähler-Einstellungen** können Sie den aktuellen Zählerstand (Istwert) und den Zielwert (Sollwert) ändern.

Um den Zähler zu definieren, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Im MOD-Menü Gruppe **Zähler-Einstellungen** wählen
- ▶ **Aktueller Zählerstand** definieren
- ▶ **Zielwert für Zähler** definieren
- ▶ Softkey **ÜBERNEHMEN** drücken
- ▶ Softkey **OK** drücken
- > Die Steuerung speichert die gewählten Einstellungen.

Die Steuerung übernimmt die definierten Werte in die Statusanzeige.

In der MOD-Funktionen **Zähler** stehen folgende Softkeys zur Verfügung:

Softkey	Funktion
	Zählerstand zurücksetzen
	Zählerstand erhöhen
	Zählerstand reduzieren

Mit einer angeschlossenen Maus können Sie die gewünschten Werte auch direkt eingeben.

**Weitere Informationen:** "Zähler definieren", Seite 322

## 9.9 Maschineneinstellungen ändern

### Kinematik wählen



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Die Funktion **Kinematik** konfiguriert und gibt Ihr Maschinenhersteller frei.

### HINWEIS

#### Achtung Kollisionsgefahr!

Alle hinterlegten Kinematiken können auch als aktive Maschinenkinematik gewählt werden. Danach werden alle manuellen Bewegungen und Bearbeitungen mit der gewählten Kinematik ausgeführt. Bei allen nachfolgenden Achsbewegungen besteht Kollisionsgefahr!

- ▶ Funktion **Kinematik** ausschließlich in der Betriebsart **Programm-Test** verwenden
- ▶ Funktion **Kinematik** nur bei Bedarf zur Auswahl der aktiven Maschinenkinematik verwenden

Mit der MOD-Funktion **Kinematik** in der Gruppe **Maschinen-Einstellungen** können Sie für den Programmtest eine andere Kinematik als die aktive Maschinenkinematik wählen. Damit können Sie NC-Programme testen, deren Kinematik nicht mit der aktiven Maschinenkinematik übereinstimmt.

Der Maschinenhersteller muss die unterschiedlichen Kinematiken definieren und freigeben. Wenn Sie eine Kinematik für den Programmtest wählen, bleibt die Maschinenkinematik davon unberührt.

Um die Kinematik zu ändern, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Im MOD-Menü Gruppe **Maschinen-Einstellungen** wählen
- ▶ Funktion **Kinematik** wählen
- ▶ Im Kanal **SIM** Kinematik wählen
- ▶ Softkey **ÜBERNEHMEN** drücken
- ▶ Softkey **OK** drücken
- > Die Steuerung speichert die gewählte Kinematik für die Betriebsart **Programm-Test**.



Achten Sie darauf, dass Sie zum Überprüfen Ihres Werkstücks die richtige Kinematik im Programmtest angewählt haben.

## Verfahrensgrenzen definieren



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!  
Die Funktion **Verfahrensgrenzen** konfiguriert und gibt Ihr Maschinenhersteller frei.

Mit der MOD-Funktion **Verfahrensgrenzen** in der Gruppe **Maschinen-Einstellungen** schränken Sie den tatsächlich nutzbaren Verfahrensweg innerhalb des maximalen Verfahrensbereichs ein. Sie können in jeder Achse Verfahrensgrenzen definieren, um z. B. einen Teilapparat gegen eine Kollision zu sichern.

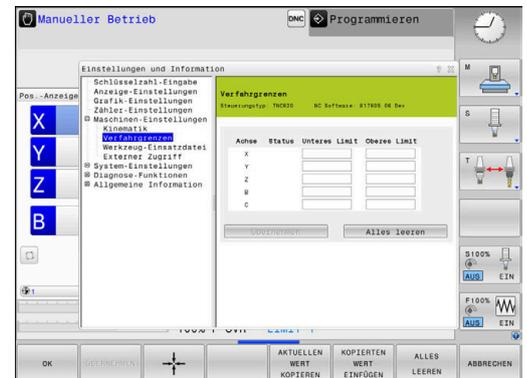
Um Verfahrensgrenzen zu definieren, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Im MOD-Menü Gruppe **Maschinen-Einstellungen** wählen
- ▶ Funktion **Verfahrensgrenzen** wählen
- ▶ Wert in Spalte **Unteres Limit** oder **Oberes Limit** definieren oder
- ▶ Aktuelle Position mit Softkey **IST-POSITIONS-ÜBERNAHME** übernehmen
- ▶ Softkey **ÜBERNEHMEN** drücken
- > Die Steuerung prüft die definierten Werte auf Gültigkeit.
- ▶ Softkey **OK** drücken
- > Die Steuerung speichert die definierten Verfahrensgrenzen.



Bedienhinweise:

- Die Schutzzone ist automatisch aktiv, sobald Sie in einer Achse eine gültige Verfahrensgrenze gesetzt haben. Die Einstellungen bleiben auch nach einem Neustart der Steuerung erhalten.
- Die Verfahrensgrenzen können Sie nur ausschalten, indem Sie alle Werte löschen oder den Softkey **ALLES LEEREN** drücken.



### Software-Endschalter bei Modulo-Achsen

Werden Software-Endschalter für Modulo-Achsen gesetzt, müssen folgende Rahmenbedingungen beachtet werden:

- Die untere Grenze ist größer als  $-360^\circ$  und kleiner als  $+360^\circ$
- Die obere Grenze ist nicht negativ und kleiner als  $+360^\circ$
- Die untere Grenze ist nicht größer als die obere Grenze
- Die untere und obere Grenze liegen weniger als  $360^\circ$  auseinander

Werden die Rahmenbedingungen nicht eingehalten, kann die Modulo-Achse nicht bewegt werden. Die TNC 620 gibt eine Fehlermeldung aus.

Eine Bewegung bei aktiven Modulo-Endschaltern wird immer dann zugelassen, wenn die Zielposition oder eine ihr äquivalente Position innerhalb des erlaubten Bereichs liegt. Äquivalent sind dabei solche Positionen, die sich von der Zielpositionen um einen Versatz von  $n \cdot 360^\circ$  unterscheiden (wobei  $n$  eine beliebige ganze Zahl ist). Die Bewegungsrichtung ergibt sich dabei automatisch, da bis auf die nachfolgend aufgeführte Ausnahme, immer nur eine der äquivalenten Positionen angefahren werden kann.

#### Beispiel:

Für die Modulo-Achse C sind die Endschalter  $-80^\circ$  und  $+80^\circ$  gesetzt. Die Achse steht bei  $0^\circ$ . Wird nun **L C+320** programmiert, so bewegt sich die C-Achse nach  $-40^\circ$ .

Steht eine Achse außerhalb der Endschalter, kann sie immer nur in die Richtung des näherliegenden Endschalters verfahren werden.

#### Beispiel:

Es sind die Endschalter  $-90^\circ$  und  $+90^\circ$  gesetzt. Die C-Achse steht bei  $-100^\circ$ .

In diesem Fall muss sich die C-Achse mit der nächsten Bewegung in die positive Richtung bewegen, so dass **L C+15** verfahren wird während **L C-15** zu einer Endschalterverletzung führt.

#### Ausnahme:

Die Achse befindet sich genau in der Mitte des verbotenen Bereichs, der Weg zu beiden Endschaltern ist damit gleich weit. In diesem Fall kann in beide Richtungen verfahren werden. Daraus ergibt sich die Besonderheit, dass zwei äquivalente Positionen angefahren werden können wenn sich die Zielposition innerhalb des erlaubten Bereichs befindet. In diesem Fall wird die näher liegende äquivalente Position angefahren, d. h. es wird der kürzeste Weg gefahren. Liegen beide äquivalenten Positionen gleich weit entfernt (also  $180^\circ$  weit entfernt), so wird die Bewegungsrichtung entsprechend des programmierten Werts gewählt.

#### Beispiel:

Die Endschalter sind auf  $C-90^\circ$ ,  $C+90^\circ$  gesetzt und die C-Achse steht bei  $180^\circ$ .

Wird nun **L C+0** programmiert, so fährt die C-Achse nach 0. Gleiches gilt bei Programmierung von **L C-360** usw. Wird dagegen **L C+360** programmiert (oder **L C+720** usw. ) so fährt die C-Achse nach  $360^\circ$ .

## Werkzeugeinsatzdatei erzeugen



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!  
Die Funktion Werkzeug-Einsatzprüfung gibt Ihr Maschinenhersteller frei.

Mit der MOD-Funktion **Werkzeug-Einsatzdatei** in der Gruppe **Maschinen-Einstellungen** definieren Sie, ob die Steuerung eine Werkzeugeinsatzdatei nie, einmalig oder immer erzeugt. Sie definieren die Einstellungen für den Programmtest und den Programmablauf einzeln.

Um die Einstellungen der Werkzeugeinsatzdatei zu ändern, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Im MOD-Menü Gruppe **Maschinen-Einstellungen** wählen
- ▶ Funktion **Werkzeug-Einsatzdatei** wählen
- ▶ Einstellung für **Programmablauf Satzfolge/Einzelsatz** wählen
- ▶ Einstellung für **Programm-Test** wählen
- ▶ Softkey **ÜBERNEHMEN** drücken
- ▶ Softkey **OK** drücken
- > Die Steuerung speichert die definierten Einstellungen.

## Externen Zugriff erlauben oder sperren



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!  
Der Maschinenhersteller kann die externen Zugriffsmöglichkeiten konfigurieren.  
Maschinenabhängig können Sie mithilfe des Softkeys **TNCOPT** den Zugriff für eine externe Diagnose- oder Inbetriebnahme-Software zulassen oder sperren.

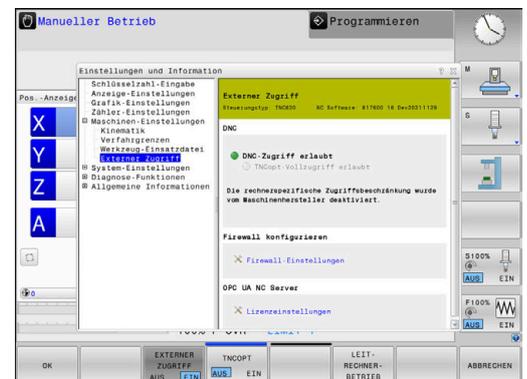
Mit der MOD-Funktion **Externer Zugriff** in der Gruppe **Maschinen-Einstellungen** können Sie den Zugriff auf die Steuerung freigeben oder sperren. Wenn Sie den externen Zugriff gesperrt haben, ist es nicht mehr möglich, sich mit der Steuerung zu verbinden. Sie können dann auch keine Daten über ein Netzwerk oder eine serielle Verbindung austauschen, z. B. mit der Software **TNCremo**.

Sperren Sie den externen Zugriff wie folgt:

- ▶ Im MOD-Menü Gruppe **Maschinen-Einstellungen** wählen
- ▶ Funktion **Externer Zugriff** wählen
- ▶ Softkey **EXTERNER ZUGRIFF AUS/EIN** auf **AUS** stellen
- ▶ Softkey **OK** drücken
- > Die Steuerung speichert die Einstellungen.



Sobald von extern auf die Steuerung zugegriffen wird, zeigt die Steuerung folgendes Symbol:



### Rechnerspezifische Zugriffskontrolle

Wenn Ihr Maschinenhersteller die rechner-spezifische Zugriffskontrolle eingerichtet hat (Maschinenparameter **CfgAccessControl** Nr. 123400), können Sie den Zugang für bis zu 32 von Ihnen freigegebene Verbindungen erlauben.

Legen Sie eine neue Verbindung wie folgt an:

- ▶ Softkey **NEU HINZUFÜGEN** drücken
- > Die Steuerung öffnet ein Eingabefenster, in dem Sie die Verbindungsdaten eingeben können.

### Zugriffseinstellungen

Host Name	Host-Name des externen Rechners
Host IP	Netzwerkadresse des externen Rechners
Beschreibung	Zusätzliche Information Der Text wird in der Übersichtsliste angezeigt.

#### Typ:

Ethernet	Netzwerkverbindung
Com 1	Serielle Schnittstelle 1
Com 2	Serielle Schnittstelle 2

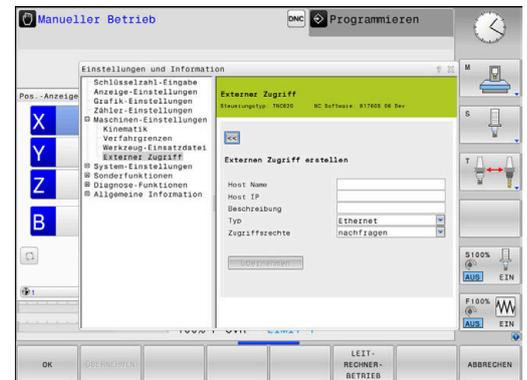
#### Zugriffsrechte:

Nachfragen	Bei externem Zugriff öffnet die Steuerung einen Abfragedialog
Verweigern	Keinen Netzwerkzugriff zulassen
Zulassen	Netzwerkzugriff ohne Rückfrage erlauben

**i** Wenn die Benutzerverwaltung aktiv ist, können Sie nur noch sichere Netzwerkverbindungen über SSH erstellen. Die Steuerung sperrt LSV2-Verbindungen über die seriellen Schnittstellen (COM1 und COM2) sowie Netzwerkverbindungen ohne Benutzeridentifikation automatisch.

Bei inaktiver Benutzerverwaltung sperrt die Steuerung unsichere LSV2- oder RPC-Verbindungen auch automatisch. Mit den optionalen Maschinenparametern **allowUnsecureLsv2** (Nr. 135401) und **allowUnsecureRpc** (Nr. 135402) kann der Maschinenhersteller definieren, ob die Steuerung unsichere Verbindungen zulässt. Diese Maschinenparameter sind im Datenobjekt **CfgDncAllowUnsecur** (135400) enthalten.

Wenn Sie einer Verbindung das Zugriffsrecht **Nachfragen** zuweisen und von dieser Adresse ein Zugriff erfolgt, öffnet die Steuerung ein Überblendfenster.



In dem Dialog entscheiden Sie, ob Sie den externen Zugriff erlauben oder ablehnen:

Externer Zugriff	Berechtigung
Ja	Einmalig erlauben
Immer	Dauerhaft erlauben
Niemals	Dauerhaft verweigern
Nein	Einmalig ablehnen



In der Übersichtsliste kennzeichnet ein grünes Symbol eine aktive Verbindung.  
Verbindungen ohne Zugriffsberechtigung werden in der Übersichtsliste grau dargestellt.

### Leitrechnerbetrieb



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!  
Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.

Mit dem Softkey **LEIT- RECHNER- BETRIEB** übergeben Sie die Kontrolle an einen externen Leitreechner, um z. B. NC-Programme abzuarbeiten.

Damit Sie den Leitreechnerbetrieb starten können, gelten u. a. folgende Voraussetzungen:

- Dialoge, wie **GOTO** oder **Satzvorlauf** geschlossen
- Kein Programmmlauf aktiv
- Handrad inaktiv

Starten Sie den Leitreechnerbetrieb wie folgt:

- ▶ Im MOD-Menü Gruppe **Maschinen-Einstellungen** wählen
- ▶ Funktion **Externer Zugriff** wählen
- ▶ Softkey **LEIT- RECHNER- BETRIEB** drücken
- > Die Steuerung zeigt eine leere Bildschirmseite mit dem Überblendfenster **Leitrechnerbetrieb ist aktiv**.



Ihr Maschinenhersteller kann festlegen, dass der Leitreechnerbetrieb von extern automatisch aktivierbar ist.

Beenden Sie den Leitreechnerbetrieb wie folgt:

- ▶ Softkey **LEIT- RECHNER- BETRIEB** erneut drücken
- > Die Steuerung schließt das Überblendfenster.

### Sichere Verbindung erlauben

Mit dem Softkey **SCHLÜSSEL- VERWALTUNG** öffnen Sie das Fenster **Zertifikate und Schlüssel**. In diesem Fenster können Sie Einstellungen für sichere Verbindungen über SSH definieren.

**Weitere Informationen:** "Benutzerauthentifizierung von externen Anwendungen", Seite 465

## 9.10 Tastsysteme einrichten

### Einführung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Mit dem Maschinenparameter **CfgHardware** (Nr. 100102) definiert der Maschinenhersteller, ob die Steuerung die Tastsysteme im Fenster **Gerätekonfiguration** zeigt oder verbirgt.

Die Steuerung erlaubt das Anlegen und Verwalten mehrerer Tastsysteme. Abhängig von der Art des Tastsystems haben Sie folgende Möglichkeiten, das Tastsystem anzulegen:

- Werkzeug-Tastsystem TT mit Funkübertragung: Anlegen über MOD-Funktion
- Werkzeug-Tastsystem TT mit Kabel oder Infrarotübertragung: Anlegen über MOD-Funktion oder Eintrag in den Maschinenparametern
- 3D-Tastsystem TS mit Funkübertragung: Anlegen über MOD-Funktion
- 3D-Tastsystem TS mit Kabel oder Infrarotübertragung: Anlegen über MOD-Funktion, Werkzeugverwaltung oder Tastsystemtabelle

**Weitere Informationen:** "Tastsystemtabelle", Seite 150

Sie können Tastsysteme mit der MOD-Funktion **Tastsysteme einrichten** in der Gruppe **Maschinen-Einstellungen** einrichten.

Um die MOD-Funktion **Tastsysteme einrichten** zu öffnen, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Im MOD-Menü Gruppe **Maschinen-Einstellungen** wählen
- ▶ Funktion **Tastsysteme einrichten** wählen
- > Die Steuerung öffnet ein Überblendfenster zur Gerätekonfiguration auf dem dritten Desktop.

## Funktastsystem anlegen



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!  
Damit die Steuerung Funktastsysteme erkennt, benötigen Sie eine Sende- und Empfangseinheit **SE 661** mit EnDat-Schnittstelle.

In der MOD-Funktion **Tastsysteme einrichten** sehen Sie auf der linken Seite die bereits konfigurierten Tastsysteme. Wenn Sie nicht alle Spalten sehen, können Sie mit dem Scrollbalken die Ansicht verschieben oder die Trennlinie zwischen linker und rechter Bildschirmseite mit der Maus verschieben.

Um ein neues Funktastsystem anzulegen, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Cursor auf die Zeile der **SE 661** stellen
  - ▶ Funkkanal wählen
- NEUES  
TASTSYSTEM  
ANBINDEN

  - ▶ Softkey **NEUES TASTSYSTEM ANBINDEN** drücken
  - ▶ Die Steuerung zeigt im Dialog die nächsten Schritte an.
  - ▶ Dem Dialog folgen:
    - Batterie des Tastsystems entfernen
    - Batterie in Tastsystem einlegen
  - ▶ Die Steuerung bindet das Tastsystem an und legt in der Tabelle eine neue Zeile an.

## Tastsystem in der MOD-Funktion anlegen

Sie können ein 3D-Tastsystem mit Kabel oder Infrarotübertragung entweder in der Tastsystemtabelle, in der Werkzeugverwaltung oder in der MOD-Funktion **Tastsysteme einrichten** anlegen.

Werkzeug-Tastsysteme können Sie auch über den Maschinenparameter **CfgTT** (Nr. 122700) definieren.

In der MOD-Funktion **Tastsysteme einrichten** sehen Sie auf der linken Seite die bereits konfigurierten Tastsysteme. Wenn Sie nicht alle Spalten sehen, können Sie mit dem Scrollbalken die Ansicht verschieben oder die Trennlinie zwischen linker und rechter Bildschirmseite mit der Maus verschieben.

## 3D-Tastsystem anlegen

Um ein neues 3D-Tastsystem anzulegen, gehen Sie wie folgt vor:

- TS  
EINTRAG  
ERSTELLEN

  - ▶ Softkey **TS EINTRAG ERSTELLEN** drücken
  - ▶ Die Steuerung legt in der Tabelle eine neue Zeile an.
  - ▶ Ggf. Zeile mit dem Cursor markieren
  - ▶ Tastsystemdaten auf der rechten Seite eingeben
  - ▶ Die Steuerung speichert die eingegebenen Daten in der Tastsystemtabelle.

### Werkzeug-Tastensystem anlegen

Um ein Werkzeug-Tastensystem anzulegen, gehen Sie wie folgt vor:



- ▶ Softkey **TT EINTRAG ERSTELLEN** drücken
- > Die Steuerung öffnet ein Überblendfenster.
- ▶ Eindeutigen Namen des Tastsystems eingeben
- ▶ Softkey **OK** drücken
- > Die Steuerung legt in der Tabelle eine neue Zeile an.
- ▶ Ggf. Zeile mit dem Cursor markieren
- ▶ Tastsystemdaten auf der rechten Seite eingeben
- > Die Steuerung speichert die eingegebenen Daten in den Maschinenparametern.

## Funktastsystem konfigurieren

In der MOD-Funktion **Tastsysteme einrichten** zeigt die Steuerung auf der rechten Bildschirmseite Informationen zu den einzelnen Tastsystemen. Einige dieser Informationen sind auch bei Infrarottastsystemen sichtbar und konfigurierbar.

Reiter	3D-Tastsystem TS	Werkzeug-Tastsystem TT
Arbeitsdaten	Daten aus der Tastsystemtabelle	Daten aus den Maschinenparametern
Eigenschaften	Verbindungsdaten und Diagnosefunktionen	Verbindungsdaten und Diagnosefunktionen

Die Daten aus der Tastsystemtabelle können Sie ändern, indem Sie die Zeile mit dem Cursor markieren und den aktuellen Wert überschreiben.

Die Daten aus den Maschinenparametern können Sie erst nach Eingabe der Schlüsselzahl ändern.

### Eigenschaften ändern

Um die Eigenschaften eines Tastsystems zu ändern, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Cursor auf die Zeile des Tastsystems stellen
- ▶ Reiter Eigenschaften wählen
- ▶ Die Steuerung zeigt die Eigenschaften des gewählten Tastsystems an.
- ▶ Per Softkey gewünschte Eigenschaft ändern

Abhängig von der Zeile, auf der der Cursor steht, haben Sie folgende Möglichkeiten:

Softkey	Funktion
	Antastsignal wählen
	Funkkanal wählen Wählen Sie den Kanal mit der besten Funkübertragung und achten Sie auf Überschneidungen mit anderen Maschinen oder einem Funkhandrad.
	Funkkanal wechseln
	Daten des Tastsystems löschen Die Steuerung löscht den Eintrag aus der MOD-Funktion und der Tastsystemtabelle oder den Maschinenparametern.
	Neues Tastsystem in der aktiven Zeile speichern Die Steuerung überschreibt die Seriennummer des ausgewechselten Tastsystems automatisch mit der neuen Nummer.

Softkey	Funktion
	Sende- und Empfangseinheit SE wählen
	Stärke des Infrarotsignals wählen Die Stärke müssen Sie nur ändern, wenn Störungen auftreten.
	Stärke des Funksignals wählen Die Stärke müssen Sie nur ändern, wenn Störungen auftreten.

Die Verbindungseinstellung **Ein- /Ausschalten** ist durch den Tastsystemtyp vorgegeben. Sie können unter **Auslenkung** wählen, wie das Tastsystem das Signal bei Antasten übertragen soll.

Auslenkung	Bedeutung
IR	Antastsignal Infrarot
Funk	Antastsignal Funk
Funk + IR	Die Steuerung wählt das Antastsignal

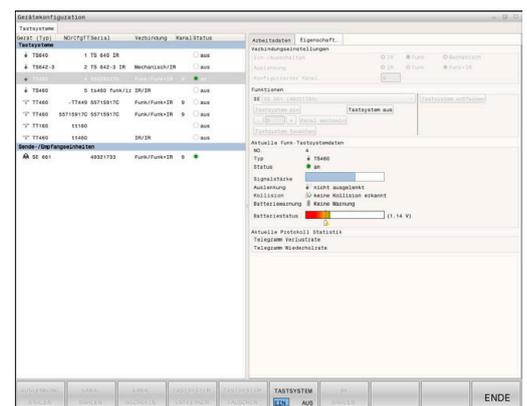
Sie können im Reiter Eigenschaften das Tastsystem, z. B. zum Testen der Funkverbindung, per Softkey aktivieren.

**i** Wenn Sie die Funkverbindung des Tastsystems manuell per Softkey aktivieren, bleibt das Signal auch über einen Werkzeugwechsel hinaus erhalten. Sie müssen die Funkverbindung manuell wieder deaktivieren.

### Aktuelle Funk-Tastsystemdaten

In dem Bereich aktuelle Funk-Tastsystemdaten zeigt die Steuerung folgende Informationen:

Anzeige	Bedeutung
NO.	Nummer in der Tastsystemtabelle
Typ	Tastsystemtyp
Status	Tastsystem aktiv oder inaktiv
Signalstärke	Angabe der Signalstärke im Balkendiagramm Die beste bisher bekannte Verbindung zeigt die Steuerung als vollen Balken.
Auslenkung	Taststift ausgelenkt oder nicht ausgelenkt
Kollision	Kollision oder keine Kollision erkannt
Batteriestatus	Angabe der Batteriequalität Bei Ladung unterhalb des eingezeichneten Balkens gibt die Steuerung eine Warnung aus.



## 9.11 Funkhandrad HR 550FS konfigurieren

### Anwendung



Diesen Einrichtedialog verwaltet das HEROS-Betriebssystem.

Wenn Sie an der Steuerung die Dialogsprache ändern, müssen Sie die Steuerung neu starten, um die neue Sprache zu aktivieren.

Über den Softkey **FUNK- HANDRAD EINRICHTEN** können Sie das Funkhandrad HR 550FS konfigurieren. Folgende Funktionen stehen zur Verfügung:

- Handrad einer bestimmten Handradaufnahme zuordnen
- Funkkanal einstellen
- Analyse des Frequenzspektrums zur Bestimmung des bestmöglichen Funkkanals
- Sendeleistung einstellen
- Statistische Informationen zur Übertragungsqualität



Jegliche Änderungen oder Modifizierungen, die nicht ausdrücklich von der für Konformität verantwortlichen Partei genehmigt wurden, können zum Verlust der Betriebserlaubnis für das Gerät führen.

Dieses Gerät entspricht Teil 15 der FCC-Richtlinien und der(den) RSS-Norm(en) von Industry Canada für lizenzfreie Geräte.

Der Betrieb unterliegt folgenden Bedingungen:

- 1 Das Gerät darf keine schädlichen Störungen verursachen.
- 2 Das Gerät muss empfangene Störungen verkraften können, einschließlich Störungen, die zu einer Beeinträchtigung des Betriebs führen können.

### Handrad einer bestimmten Handradaufnahme zuordnen

Um ein Handrad einer bestimmten Handradaufnahme zuzuordnen, muss die Handradaufnahme mit der Steuerungshardware verbunden sein.

Um ein Handrad einer bestimmten Handradaufnahme zuzuordnen, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Funkhandrad in Handradaufnahme legen
- ▶ Im MOD-Menü Gruppe **Maschinen-Einstellungen** wählen
- ▶ Softkey **FUNK- HANDRAD EINRICHTEN** drücken
- > Die Steuerung öffnet ein Überblendfenster.
- ▶ Schaltfläche **HR anbinden** wählen
- > Die Steuerung speichert die Seriennummer des eingelegten Funkhandrads und zeigt sie im Konfigurationsfenster links neben der Schaltfläche **HR anbinden**.
- ▶ Schaltfläche **ENDE** wählen
- > Die Steuerung speichert die Konfiguration.



## Funkkanal einstellen

Beim automatischen Starten des Funkhandrads versucht die Steuerung den Funkkanal zu wählen, der das beste Funksignal liefert.

Um den Funkkanal selbst einzustellen, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Im MOD-Menü Gruppe **Maschinen-Einstellungen** wählen
- ▶ Softkey **FUNK- HANDRAD EINRICHTEN** drücken
- > Die Steuerung öffnet ein Überblendfenster.
- ▶ Reiter **Frequenz-Spektrum** wählen
- ▶ Schaltfläche **HR anhalten** wählen
- > Die Steuerung stoppt die Verbindung zum Funkhandrad und ermittelt das aktuelle Frequenzspektrum für alle 16 verfügbaren Kanäle.
- ▶ Kanalnummer des Kanals mit dem wenigsten Funkverkehr merken (kleinster Balken)
- ▶ Schaltfläche **Handrad starten** wählen
- > Die Steuerung stellt die Verbindung zum Funkhandrad wieder her.
- ▶ Reiter **Eigenschaften** wählen
- ▶ Schaltfläche **Kanal wählen** wählen
- > Die Steuerung blendet alle verfügbaren Kanalnummern ein.
- ▶ Kanalnummer des Kanals mit dem wenigsten Funkverkehr wählen
- ▶ Schaltfläche **ENDE** wählen
- > Die Steuerung speichert die Konfiguration.

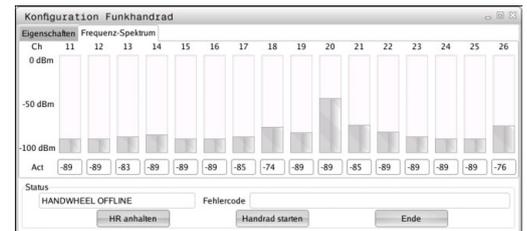
## Sendeleistung einstellen



Durch ein Reduzieren der Sendeleistung nimmt die Reichweite des Funkhandrads ab.

Um die Sendeleistung des Handrads einzustellen, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Im MOD-Menü Gruppe **Maschinen-Einstellungen** wählen
- ▶ Softkey **FUNK- HANDRAD EINRICHTEN** drücken
- > Die Steuerung öffnet ein Überblendfenster.
- ▶ Schaltfläche **Setze Leistung** wählen
- > Die Steuerung blendet die drei verfügbaren Leistungseinstellungen ein.
- ▶ Gewünschte Leistungseinstellung wählen
- ▶ Schaltfläche **ENDE** wählen
- > Die Steuerung speichert die Konfiguration.



## Statistik

Um die Statistikdaten anzuzeigen, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Im MOD-Menü Gruppe **Maschinen-Einstellungen** wählen
- ▶ Softkey **FUNK- HANDRAD EINRICHTEN** drücken
- > Die Steuerung öffnet ein Überblendfenster.

Unter **Statistik** zeigt die Steuerung Informationen zur Übertragungsqualität an.

Das Funkhandrad reagiert bei einer eingeschränkten Empfangsqualität, die einen einwandfreien, sicheren Halt der Achsen nicht mehr gewährleisten kann, mit einer Not-Aus-Reaktion.

Der Wert **Max. Folge verloren** gibt einen Hinweis auf eine eingeschränkte Empfangsqualität. Wenn die Steuerung im normalen Betrieb des Funkhandrads innerhalb des gewünschten Einsatzradius hier wiederholt Werte größer 2 anzeigt, besteht die erhöhte Gefahr eines unerwünschten Verbindungsabbruchs.

Versuchen Sie in solchen Fällen die Übertragungsqualität zu erhöhen, indem Sie einen anderen Kanal wählen oder die Sendeleistung erhöhen.

**Weitere Informationen:** "Funkkanal einstellen", Seite 374

**Weitere Informationen:** "Sendeleistung einstellen", Seite 374



## 9.12 Systemeinstellungen ändern

### Systemzeit stellen

Mit der MOD-Funktion **Systemzeit stellen** in der Gruppe **System-Einstellungen** können Sie die Zeitzone, das Datum und die Uhrzeit manuell oder mithilfe einer NTP-Server-Synchronisation einstellen.

Um die Systemzeit manuell einzustellen, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Im MOD-Menü Gruppe **System-Einstellungen** wählen
- ▶ Softkey **DATUM/ UHRZEIT EINSTELLEN** drücken
- > Die Steuerung öffnet ein Überblendfenster.
- ▶ Im Bereich **Zeitzone** gewünschte Zeitzone wählen
- ▶ Ggf. Softkey **NTP aus** drücken
- > Die Steuerung aktiviert die Checkbox **Zeit manuell einstellen**.
- ▶ Ggf. Datum und Uhrzeit ändern
- ▶ Softkey **OK** drücken
- > Die Steuerung speichert die Einstellungen.

Um die Systemzeit mithilfe eines NTP-Servers einzustellen, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Im MOD-Menü Gruppe **System-Einstellungen** wählen
- ▶ Softkey **DATUM/ UHRZEIT EINSTELLEN** drücken
- > Die Steuerung öffnet ein Überblendfenster.
- ▶ Im Bereich **Zeitzone** gewünschte Zeitzone wählen
- ▶ Ggf. Softkey **NTP ein** drücken
- > Die Steuerung aktiviert die Checkbox **Zeit über NTP Server synchronisieren**.
- ▶ Host-Namen oder URL eines NTP-Servers eingeben
- ▶ Softkey **Hinzufügen** drücken
- ▶ Softkey **OK** drücken
- > Die Steuerung speichert die Einstellungen.

## 9.13 Diagnose-Funktionen

### Bus-Diagnose



Diese Funktion ist mit einer Schlüsselzahl geschützt.  
Verwenden Sie diese Funktion nur in Absprache mit Ihrem Maschinenhersteller.

In der Gruppe **Diagnose-Funktionen** kann der Maschinenhersteller im MOD-Bereich **Bus-Diagnose** Daten des Bussystems auslesen.

### TNCdiag



Verwenden Sie diese Funktion nur in Absprache mit Ihrem Maschinenhersteller.

In der Gruppe **Diagnose-Funktionen** zeigt die Steuerung im MOD-Bereich **TNCdiag** Zustands- und Diagnoseinformationen von HEIDENHAIN-Komponenten.



Weitere Informationen finden Sie in der Dokumentation von **TNCdiag**.

### Hardware-Konfiguration



Verwenden Sie diese Funktion nur in Absprache mit Ihrem Maschinenhersteller.

In der Gruppe **Diagnose-Funktionen** zeigt die Steuerung im MOD-Bereich **Hardware-Konfiguration** die Soll- und Ist-Konfiguration der Hardware im **HwViewer**.

Wenn die Steuerung eine Hardware-Änderung erkennt, öffnet sie automatisch das Fehlerfenster. Mithilfe der angezeigten Softkeys können Sie den **HwViewer** öffnen.

Die geänderte Hardware-Komponente ist farbig markiert.

### HeROS-Information

In der Gruppe **Diagnose-Funktionen** zeigt die Steuerung im MOD-Bereich **HeROS-Information** Details über das Betriebssystem.

Neben den Informationen über den Steuerungstyp und die Software-Version zeigt dieser MOD-Bereich die aktuelle CPU- und Speicherauslastung.

## 9.14 Betriebszeiten anzeigen

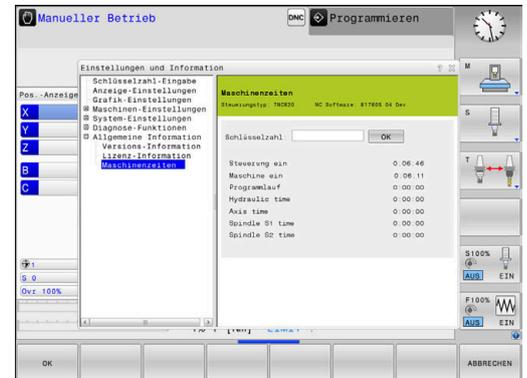
### Anwendung

Im MOD-Bereich **MASCHINENZEITEN** in der Gruppe **Allgemeine Informationen** zeigt die Steuerung folgende Betriebszeiten:

Betriebszeit	Bedeutung
Steuerung ein	Betriebszeit der Steuerung seit der Inbetriebnahme
Maschine ein	Betriebszeit der Maschine seit der Inbetriebnahme
Programmlauf	Betriebszeit für den gesteuerten Betrieb seit der Inbetriebnahme



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!  
Der Maschinenhersteller kann noch zusätzliche Zeiten anzeigen lassen.



# 10

**HEROS-Funktionen**

## 10.1 Remote Desktop Manager (Option #133)

### Einführung

Mit dem **Remote Desktop Manager** haben Sie die Möglichkeit externe, über Ethernet angebundene Rechnereinheiten am Steuerungsbildschirm anzuzeigen und über die Steuerung zu bedienen. Zusätzlich können gezielt Programme unter HEROS gestartet oder Webseiten eines externen Servers angezeigt werden.

Als Windows-Rechnereinheit bietet Ihnen HEIDENHAIN den IPC 6641 an. Mit Hilfe der Windows-Rechnereinheit IPC 6641 können Sie windows-basierte Anwendungen direkt von der Steuerung aus starten und bedienen.

Folgende Verbindungsmöglichkeiten stehen zur Verfügung:

- **Windows Terminal Service (RemoteFX):** Stellt den Desktop eines entfernten Windows-Rechners auf der Steuerung dar
- **VNC:** Verbindung zu einem externen Rechner. Stellt den Desktop eines entfernten Windows-, Apple oder Unix-Rechners auf der Steuerung dar
- **Abschalten/Neustarten eines Rechners:** Automatisches Herunterfahren eines Windows-Rechners konfigurieren
- **WEB:** Benutzung nur für autorisierte Fachkräfte
- **SSH:** Benutzung nur für autorisierte Fachkräfte
- **XDMCP:** Benutzung nur für autorisierte Fachkräfte
- **Benutzerdefinierte Verbindung:** Benutzung nur für autorisierte Fachkräfte



HEIDENHAIN gewährleistet das Funktionieren einer Verbindung zwischen HEROS 5 und dem IPC 6641. Abweichende Kombinationen und Verbindungen werden nicht garantiert.



Wenn Sie eine TNC 620 mit Touch-Bedienung verwenden, können Sie einige Tastendrucke durch Gesten ersetzen.

**Weitere Informationen:** "Touchscreen bedienen", Seite 489

## Verbindung konfigurieren – Windows Terminal Service (RemoteFX)

### Externen Rechner konfigurieren



Für eine Verbindung mit dem Windows Terminal Service benötigen Sie keine zusätzliche Software für Ihren externen Rechner.

Konfigurieren Sie den externen Rechner wie folgt, z. B. im Betriebssystem Windows 7:

- ▶ Wählen Sie über die Task-Leiste nach Drücken des Windows-Start-Buttons den Menüpunkt **Systemsteuerung**.
- ▶ Menüpunkt **System und Sicherheit** wählen
- ▶ Menüpunkt **System** wählen
- ▶ Menüpunkt **Remoteeinstellungen** wählen
- ▶ Im Bereich **Remoteunterstützung** die Funktion **Remoteunterstützungsverbindung mit diesem Computer zulassen** aktivieren
- ▶ Im Bereich **Remotedesktop** die Funktion **Verbindungen von Computern zulassen, auf denen eine beliebige Version von Remotedesktop ausgeführt wird** aktivieren
- ▶ Einstellungen mit **OK** bestätigen

### Steuerung konfigurieren

Konfigurieren Sie die Steuerung wie folgt:

- ▶ Mit der Taste **DIADUR** das **HEROS-Menü** öffnen
- ▶ Menüpunkt **Remote Desktop Manager** wählen
- ▶ Die Steuerung öffnet den **Remote Desktop Manager**.
- ▶ **Neue Verbindung** drücken
- ▶ **Windows Terminal Service (RemoteFX)** drücken
- ▶ Die Steuerung öffnet das Überblendfenster **Auswahl Server-Betriebssystem**.
- ▶ Gewünschtes Betriebssystem wählen
  - Win XP
  - Win 7
  - Win 8.X
  - Win 10
  - Anderes Windows
- ▶ **OK** drücken
- ▶ Die Steuerung öffnet das Überblendfenster **Verbindung bearbeiten**.
- ▶ Verbindungseinstellungen definieren

Einstellung	Bedeutung	Eingabe
<b>Verbindungs-Name</b>	Name der Verbindung im <b>Remote Desktop Manager</b>	Pflicht
	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p><b>i</b> Der Name der Verbindung darf folgende Zeichen enthalten:  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 _  Wenn Sie eine bestehende Verbindung editieren, löscht die  Steuerung automatisch alle unerlaubten Zeichen aus dem  Namen.</p> </div>	
<b>Erneutes Starten nach Verbindungsende</b>	Verhalten bei beendeter Verbindung: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Immer neu starten</li> <li>■ Niemals neu starten</li> <li>■ Immer nach Fehler</li> <li>■ Nachfragen nach Fehler</li> </ul>	Pflicht
<b>Automatisch Starten beim Anmelden</b>	Automatisches Herstellen der Verbindung beim Starten der Steuerung	Pflicht
<b>Zu Favoriten hinzufügen</b>	Icon der Verbindung in der Task-Leiste: <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Einfacher Klick der linken Maustaste</li> <li>&gt; Die Steuerung wechselt auf den Desktop der Verbindung.</li> <li>▶ Einfacher Klick der rechten Maustaste</li> <li>&gt; Die Steuerung zeigt das Verbindungsmenü an.</li> </ul>	Pflicht
<b>Auf folgende Arbeitsfläche (Workspace) verschieben</b>	Nummer des Desktops für die Verbindung, wobei die Desktops 0 und 1 für die NC-Software reserviert sind Default-Einstellung ist der dritte Desktop	Pflicht
<b>USB Massenspeicher freigeben</b>	Zugriff auf angeschlossene USB-Massenspeicher erlauben	Pflicht
<b>Private Verbindung</b>	Verbindung nur für den Ersteller sichtbar und verwendbar	Pflicht
<b>Rechner</b>	Host-Name oder IP-Adresse des externen Rechners HEIDENHAIN empfiehlt folgende Einstellung für den IPC(6641): <b>IPC6641.machine.net</b> Dafür muss dem IPC im Windows Betriebssystem der Hostname <b>IPC6641</b> zugewiesen werden.	Pflicht
	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p><b>i</b> Hierbei kommt dem Code <b>.machine.net</b> große Bedeutung zu.  Durch die Eingabe von <b>.machine.net</b> sucht die Steuerung automatisch auf der Ethernet-Schnittstelle <b>X116</b> und nicht auf der Schnittstelle <b>X26</b>, was die Zugriffszeit verkürzt.</p> </div>	
<b>Benutzername</b>	Name des Benutzers	Pflicht
<b>Passwort</b>	Passwort des Benutzers	Pflicht
<b>Windows Domäne</b>	Domäne des externen Rechners	Optional
<b>Vollbild-Modus oder Benutzerdefinierte Fenstergröße</b>	Größe des Verbindungsfensters	Pflicht

Einstellung	Bedeutung	Eingabe
<b>Multimedia-Erweiterungen</b>	Ermöglicht die Hardware-Beschleunigung beim Abspielen von Videos. Für bestimmte Formate ist zwingend das kostenpflichtige Fluendo Codec Pack notwendig, z. B. für MP4-Dateien.	Optional
	 Die Installation von Zusatzsoftware erfolgt durch Ihren Maschinenhersteller.	
<b>Touch-Screen Eingabe</b>	Ermöglicht die Bedienung von Multitouchsystemen und Anwendungen.	Optional
<b>Verschlüsselung</b>	Setzt die für das gewählte Windows-System geeignete Verschlüsselung.	Pflicht
	 Bei Aktivierung der Funktion <b>Verschlüsselung</b> müssen Sie die Einträge <b>-sec-tls -sec-nla</b> aus dem Eingabefeld <b>zusätzliche Optionen</b> entfernen. Bei Problemen sollte ein Verbindungsversuch mit deaktivierter Funktion erfolgen. Eine Analyse ist nur mithilfe der Windows-Logdateien möglich.	
<b>Farbtiefe</b>	Einstellung für die Anzeige des externen Systems auf der Steuerung	Pflicht
<b>Lokal wirkende Tasten</b>	Shortcuts für das automatische Weiterschalten der aktiven Verbindungen und der Arbeitsflächen (Workspaces oder Desktops). Default-Einstellung:	Pflicht
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Super_R</b> entspricht der rechten DIADUR-Taste und schaltet zwischen den aktiven Verbindungen weiter</li> <li>■ <b>F12</b> schaltet zwischen den Arbeitsflächen weiter</li> </ul>	
	 Bei Touch-Bildschirmen gibt es kein <b>F12</b> mehr. Deshalb dient hier die freie Taste zwischen <b>PGM MGT</b> und <b>ERR</b> zur Umschaltung der Arbeitsflächen.	
	Anpassungen der Default-Einstellungen oder zusätzliche Einträge sind hierbei möglich.	
<b>Max. Verbindungszeit (Sek.)</b>	Wartezeit für Verbindung. Zeitüberschreitung entspricht einer abgebrochenen Verbindung.	Pflicht
<b>zusätzliche Optionen</b>	Benutzung nur für autorisierte Fachkräfte. Zusätzliche Kommandozeilen mit Übergabeparametern.	Pflicht
	 Bei Aktivierung der Funktion <b>Verschlüsselung</b> müssen Sie die Einträge <b>-sec-tls -sec-nla</b> aus dem Eingabefeld <b>zusätzliche Optionen</b> entfernen.	
<b>USB-Geräte durchreichen</b>	Durchreichen der an der Steuerung angeschlossenen USB-Geräte an den Windows-Rechner, z. B. 3D-Maus zur Bedienung von CAD-Programmen. Hierfür ist an dem Windows-Rechner zwingend die Software Eltima EveUSB notwendig.	Optional
	 Alle durchgereichten USB-Geräte sind während der Verbindung zum Windows-Rechner an der Steuerung nicht verfügbar.	

HEIDENHAIN empfiehlt, für die Anbindung des IPC 6641 eine RemoteFX-Verbindung zu verwenden.

Über RemoteFX wird der Bildschirm des externen Rechners nicht wie bei VNC, gespiegelt, sondern ein eigener Desktop dafür geöffnet. Der zum Zeitpunkt der Verbindungsherstellung aktive Desktop am externen Rechner wird dann gesperrt bzw. der Benutzer wird abgemeldet. Dadurch ist eine Bedienung von zwei Seiten ausgeschlossen.

## Verbindung konfigurieren – VNC

### Externen Rechner konfigurieren

**i** Für eine Verbindung mit VNC benötigen Sie einen zusätzlichen VNC-Server für Ihren externen Rechner. Installieren und konfigurieren Sie den VNC-Server, z. B. den TightVNC Server, vor der Konfiguration der Steuerung.

### Steuerung konfigurieren

Konfigurieren Sie die Steuerung wie folgt:

- ▶ Mit der Taste **DIADUR** das **HEROS-Menü** öffnen
- ▶ Menüpunkt **Remote Desktop Manager** wählen
- > Die Steuerung öffnet den **Remote Desktop Manager**.
- ▶ **Neue Verbindung** drücken
- ▶ **VNC** drücken
- > Die Steuerung öffnet das Überblendfenster **Verbindung bearbeiten**.
- ▶ Verbindungseinstellungen definieren

Einstellung	Bedeutung	Eingabe
<b>Verbindungs-Name:</b>	Name der Verbindung im <b>Remote Desktop Manager</b>	Pflicht
	<p><b>i</b> Der Name der Verbindung darf folgende Zeichen enthalten:            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            –            Wenn Sie eine bestehende Verbindung editieren, löscht die Steuerung automatisch alle unerlaubten Zeichen aus dem Namen.</p>	
<b>Erneutes Starten nach Verbindungsende:</b>	Verhalten bei beendeter Verbindung: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Immer neu starten</li> <li>■ Niemals neu starten</li> <li>■ Immer nach Fehler</li> <li>■ Nachfragen nach Fehler</li> </ul>	Pflicht
<b>Automatisch Starten beim Anmelden</b>	Automatisches Herstellen der Verbindung beim Starten der Steuerung	Pflicht
<b>Zu Favoriten hinzufügen</b>	Icon der Verbindung in der Task-Leiste: <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Einfacher Klick der linken Maustaste</li> <li>&gt; Die Steuerung wechselt auf den Desktop der Verbindung.</li> <li>▶ Einfacher Klick der rechten Maustaste</li> <li>&gt; Die Steuerung zeigt das Verbindungsmenü an.</li> </ul>	Pflicht
<b>Auf folgende Arbeitsfläche (Workspace) verschieben</b>	Nummer des Desktops für die Verbindung, wobei die Desktops 0 und 1 für die NC-Software reserviert sind Default-Einstellung ist der dritte Desktop	Pflicht
<b>USB Massenspeicher freigeben</b>	Zugriff auf angeschlossene USB-Massenspeicher erlauben	Pflicht
<b>Private Verbindung</b>	Verbindung nur für den Ersteller sichtbar und verwendbar	Pflicht

Einstellung	Bedeutung	Eingabe
<b>Rechner</b>	Host-Name oder IP-Adresse des externen Rechners. In der empfohlenen Konfiguration des IPC 6641 ist es die IP-Adresse 192.168.254.3	Pflicht
<b>Benutzername:</b>	Name des Benutzers der angemeldet werden soll	Pflicht
<b>Passwort</b>	Passwort zur Verbindung mit dem VNC-Server	Pflicht
<b>Vollbild-Modus</b> oder <b>Benutzerdefinierte Fenstergröße:</b>	Größe des Verbindungsfensters	Pflicht
<b>Weitere Verbindungen erlauben (share)</b>	Zugriff auf den VNC-Server auch anderen VNC-Verbindungen erlauben	Pflicht
<b>Nur Betrachten (viewonly)</b>	Im Anzeigemodus kann der externe Rechner nicht bedient werden	Pflicht
Eingaben im Bereich <b>Erweiterte Optionen</b>	Benutzung nur für autorisierte Fachkräfte	Optional

Über VNC wird der Bildschirm des externen Rechners direkt gespiegelt. Der aktive Desktop am externen Rechner wird nicht automatisch gesperrt.

Außerdem ist es bei einer VNC-Verbindung möglich den externen Rechner über das Windows-Menü komplett herunterzufahren. Da der Rechner über keine Verbindung neu gebootet werden kann, muss dieser dann tatsächlich aus- und wieder eingeschaltet werden.

## Herunterfahren oder Neustarten eines externen Rechners

### HINWEIS

#### Achtung, Datenverlust möglich!

Wenn Sie externe Rechner nicht ordnungsgemäß herunterfahren, können Daten unwiederbringlich beschädigt oder gelöscht werden.

- ▶ Automatisches Herunterfahren des Windows-Rechners konfigurieren

Konfigurieren Sie die Steuerung wie folgt:

- ▶ Mit der Taste **DIADUR** das **HEROS-Menü** öffnen
- ▶ Menüpunkt **Remote Desktop Manager** wählen
- > Die Steuerung öffnet den **Remote Desktop Manager**.
- ▶ **Neue Verbindung** drücken
- ▶ **Abschalten/Neustarten eines Rechners** drücken
- > Die Steuerung öffnet das Überblendfenster **Verbindung bearbeiten**.
- ▶ Verbindungseinstellungen definieren

Einstellung	Bedeutung	Eingabe
<b>Verbindungs-Name:</b>	Name der Verbindung im <b>Remote Desktop Manager</b>	Pflicht
	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p> Der Name der Verbindung darf folgende Zeichen enthalten: 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 – Wenn Sie eine bestehende Verbindung editieren, löscht die Steuerung automatisch alle unerlaubten Zeichen aus dem Namen.</p> </div>	
<b>Erneutes Starten nach Verbindungsende:</b>	Bei dieser Verbindung nicht notwendig	-
<b>Automatisch Starten beim Anmelden</b>	Bei dieser Verbindung nicht notwendig	-
<b>Zu Favoriten hinzufügen</b>	Icon der Verbindung in der Task-Leiste: <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Einfacher Klick der linken Maustaste</li> <li>&gt; Die Steuerung wechselt auf den Desktop der Verbindung.</li> <li>▶ Einfacher Klick der rechten Maustaste</li> <li>&gt; Die Steuerung zeigt das Verbindungsmenü an.</li> </ul>	Pflicht
<b>Auf folgende Arbeitsfläche (Workspace) verschieben</b>	Bei dieser Verbindung nicht aktiv	-
<b>USB Massenspeicher freigeben</b>	Bei dieser Verbindung nicht sinnvoll	-
<b>Private Verbindung</b>	Verbindung nur für den Ersteller sichtbar und verwendbar	Pflicht
<b>Rechner</b>	Host-Name oder IP-Adresse des externen Rechners. In der empfohlenen Konfiguration des IPC 6641 ist es die IP-Adresse 192.168.254.3	Pflicht
<b>Benutzername</b>	Benutzername, mit dem sich die Verbindung anmelden soll	Pflicht
<b>Passwort</b>	Passwort zur Verbindung mit dem VNC-Server	Pflicht
<b>Windows Domäne:</b>	Domäne des Zielrechners wenn erforderlich	Optional
<b>Max. Wartezeit (Sek.):</b>	Die Steuerung kommandiert beim Herunterfahren das Herunterfahren des Windows-Rechners. Bevor die Steuerung die Meldung <b>Sie können jetzt ausschalten.</b> anzeigt, wartet die Steuerung <b>&lt;Timeout&gt;</b> Sekunden. In dieser Zeit prüft die Steuerung, ob der Windows-Rechner noch erreichbar ist (Port 445). Wenn der Windows-Rechner vor Ablauf der <b>&lt;Timeout&gt;</b> Sekunden ausgeschaltet ist, wird nicht länger gewartet.	Pflicht
<b>Zusätzliche Wartezeit:</b>	Wartezeit, nachdem der Windows-Rechner nicht mehr erreichbar ist. Windows-Applikationen können das Herunterfahren des PCs nach Schließen des Ports 445 verzögern.	Pflicht

Einstellung	Bedeutung	Eingabe
<b>Erzwingen</b>	Alle Programme auf dem Windows-Rechner schließen, auch wenn noch Dialoge geöffnet sind. Wenn <b>Erzwingen</b> nicht gesetzt ist, wartet Windows bis zu 20 Sekunden. Dadurch wird das Herunterfahren verzögert oder der Windows-Rechner wird ausgeschaltet, bevor Windows heruntergefahren ist.	Pflicht
<b>Neustart</b>	Reboot des Windows-Rechners ausführen	Pflicht
<b>Ausführen beim Neustart</b>	Reboot des Windows-Rechners, wenn die Steuerung einen Reboot durchführt. Wirkt nur bei einem Reboot der Steuerung durch das Shutdown-Icon rechts unten in der Task-Leiste oder einem Reboot durch Ändern von Systemeinstellungen (z. B. Netzwerkeinstellungen).	Pflicht
<b>Ausführen beim Abschalten</b>	Ausschalten des Windows-Rechners, wenn die Steuerung heruntergefahren wird (kein Reboot). Das ist der Normalfall. Auch die Taste <b>END</b> löst dann keinen Reboot mehr aus.	Pflicht
Eingaben im Bereich <b>Erweiterte Optionen</b>	Benutzung nur für autorisierte Fachkräfte	Optional

## Verbindung starten und beenden

Nachdem eine Verbindung konfiguriert ist, wird diese Verbindung als Symbol im Fenster des **Remote Desktop Manager** angezeigt. Wenn Sie eine Verbindung markieren, können Sie die Menüpunkte **Verbindung starten** und **Verbindung beenden** wählen.

Wenn der Desktop der externen Verbindung oder des externen Rechners aktiv ist, werden alle Eingaben von Maus und Alphatastatur dorthin übertragen.

Wenn das Betriebssystem HEROS 5 heruntergefahren wird, beendet die Steuerung automatisch alle Verbindungen. Beachten Sie, dass hier nur die Verbindung beendet wird, der externe Rechner oder das externe System jedoch nicht automatisch heruntergefahren wird.

**Weitere Informationen:** "Herunterfahren oder Neustarten eines externen Rechners", Seite 386

Sie können wie folgt zwischen dem dritten Desktop und der Steuerungsoberfläche wechseln:

- Mit der rechten DIADUR-Taste auf der Alphatastatur
- Über die Task-Leiste
- Mithilfe einer Betriebsartentaste

## Verbindungen exportieren und importieren

Mithilfe der Funktionen **Verbindungen exportieren** und **Verbindungen importieren** können Sie die Verbindungen des **Remote Desktop Manager** sichern und wiederherstellen.



Um bei aktiver Benutzerverwaltung öffentliche Verbindungen zu erstellen und zu bearbeiten, ist die Rolle HEROS.SetShares notwendig. Benutzer ohne diese Rolle können öffentliche Verbindungen starten und beenden, aber nur private Verbindungen importieren, erstellen und bearbeiten.

Um eine Verbindung zu exportieren, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Mit der Taste **DIADUR** das **HEROS-Menü** öffnen
- ▶ Menüpunkt **Remote Desktop Manager** wählen
- > Die Steuerung öffnet den **Remote Desktop Manager**.
- ▶ Gewünschte Verbindung wählen
- ▶ In der Menüleiste Pfeilsymbol rechts wählen
- > Die Steuerung öffnet ein Auswahlmnü.
- ▶ **Verbindungen exportieren** wählen
- > Die Steuerung öffnet ein Überblendfenster.
- ▶ Name der gespeicherten Datei definieren
- ▶ Zielordner wählen
- ▶ **Speichern** wählen
- > Die Steuerung speichert die Verbindungsdaten unter dem im Überblendfenster definierten Namen.

Um eine Verbindung zu importieren, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ **Remote Desktop Manager** öffnen
- ▶ In der Menüleiste Pfeilsymbol rechts wählen
- > Die Steuerung öffnet ein Auswahlmnü.
- ▶ **Verbindungen importieren** wählen
- > Die Steuerung öffnet ein Überblendfenster.
- ▶ Datei wählen
- ▶ **Öffnen** wählen
- > Die Steuerung erstellt die Verbindung unter dem Namen, der ursprünglich im **Remote Desktop Manager** definiert wurde.

## Private Verbindungen

Mithilfe der Benutzerverwaltung kann jeder Benutzer private Verbindungen anlegen. Eine private Verbindung kann nur der Benutzer sehen und verwenden, der sie erstellt hat.



- Wenn Sie vor der Aktivierung der Benutzerverwaltung private Verbindungen erstellen, sind diese Verbindungen bei aktiver Benutzerverwaltung nicht mehr verfügbar. Ändern Sie private Verbindungen vor Aktivieren der Benutzerverwaltung in öffentliche Verbindungen oder exportieren Sie die Verbindungen.
- Um öffentliche Verbindungen zu erstellen und zu bearbeiten, ist das Recht HEROS.SetShares notwendig. Benutzer ohne dieses Recht können öffentliche Verbindungen starten und beenden, aber nur private Verbindungen importieren, erstellen und bearbeiten.

**Weitere Informationen:** "Rollendefinition", Seite 460

Um eine private Verbindung zu erstellen, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Mit der Taste **DIADUR** das **HEROS-Menü** öffnen
- ▶ Menüpunkt **Remote Desktop Manager** wählen
- > Die Steuerung öffnet den **Remote Desktop Manager**.
- ▶ **Neue Verbindung** wählen
- ▶ Gewünschte Verbindung wählen, z. B. **Abschalten/Neustarten eines Rechners**
- > Die Steuerung öffnet das Überblendfenster **Verbindung bearbeiten**.
- ▶ Verbindungseinstellungen definieren
- ▶ **Private Verbindung** wählen
- ▶ **OK** drücken
- > Die Steuerung erstellt eine private Verbindung.

Die Steuerung kennzeichnet private Verbindungen mit einem Symbol:

Symbol	Bedeutung
	Öffentliche Verbindung
	Private Verbindung

Sie können die Verbindungen mithilfe der Funktion **Verbindungen exportieren** einzeln sichern.

**Weitere Informationen:** "Verbindungen exportieren und importieren", Seite 389

Bei aktiver Benutzerverwaltung speichert die Steuerung die privaten Verbindungen im Verzeichnis **HOME:** des Benutzers. Wenn Sie mit der HEROS-Funktion **NC/PLC Backup** ein Backup erstellen, sichert die Steuerung auch die privaten Verbindungen. Sie können wählen, ob die Steuerung das Verzeichnis **HOME:** für den aktuellen Benutzer oder für alle Benutzer sichert.

## 10.2 Zusatz-Tools für ITCs

Mit den nachfolgenden Zusatz-Tools können Sie verschiedene Einstellungen für die Touchscreens der angeschlossenen ITCs vornehmen.

ITCs sind Industrie-PCs ohne eigene Speichermedien und dadurch ohne eigenes Betriebssystem. Diese Eigenschaften unterscheiden die ITCs von den IPCs.

ITCs finden an vielen Großmaschinen Anwendung, z. B. als Klone der eigentlichen Steuerung.



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Die Anzeige und die Funktionen der angeschlossenen ITCs und IPCs definiert und konfiguriert Ihr Maschinenhersteller.

Zusatz-Tool	Anwendung
ITC Calibration	4-Punktkalibrierung
ITC Gestures	Konfiguration der Gestensteuerung
ITC Touchscreen Configuration	Auswahl der Berührungsempfindlichkeit



Die Zusatz-Tools für die ITCs bietet die Steuerung in der Task-Leiste nur bei angeschlossenen ITCs.

### ITC Calibration

Mithilfe des Zusatz-Tools **ITC Calibration** stimmen Sie die Position des angezeigten Mauszeigers mit der tatsächlichen Berührungsposition Ihres Fingers ab.

Eine Kalibrierung mit dem Zusatz-Tool **ITC Calibration** ist in den folgenden Fällen empfehlenswert:

- nach einem Austausch des Touchscreens
- bei Änderung der Touchscreenposition (Parallaxenfehler aufgrund des geänderten Blickwinkels)

Die Kalibrierung umfasst folgende Schritte:

- ▶ Das Zusatz-Tool an der Steuerung mithilfe der Task-Leiste starten
- > Der ITC öffnet die Kalibrierungsoberfläche mit vier Berührungspunkten in den Bildschirmecken
- ▶ Nacheinander die vier angezeigten Berührungspunkte berühren
- > Der ITC schließt die Kalibrierungsoberfläche nach erfolgreicher Kalibrierung

### ITC Gestures

Mithilfe des Zusatz-Tools **ITC Gestures** konfiguriert der Maschinenhersteller die Gestensteuerung des Touchscreens.



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Diese Funktion dürfen Sie nur in Abstimmung mit Ihrem Maschinenhersteller verwenden!

### ITC Touchscreen Configuration

Mithilfe des Zusatz-Tools **ITC Touchscreen Configuration** wählen Sie die Berührungsempfindlichkeit des Touchscreens.

Der ITC bietet Ihnen folgende Auswahlmöglichkeiten:

- **Normal Sensitivity (Cfg 0)**
- **High Sensitivity (Cfg 1)**
- **Low Sensitivity (Cfg 2)**

Verwenden Sie standardmäßig die Einstellung **Normal Sensitivity (Cfg 0)**. Wenn Sie bei dieser Einstellung Schwierigkeiten bei der Bedienung mit Handschuhen haben, wählen Sie die Einstellung **High Sensitivity (Cfg 1)**.



Wenn der Touchscreen des ITCs nicht vor Spritzwasser geschützt ist, wählen Sie die Einstellung **Low Sensitivity (Cfg 2)**. Damit vermeiden Sie, dass der ITC Wassertropfen als Berührungen deutet.

Die Konfiguration umfasst folgende Schritte:

- ▶ Zusatz-Tool an der Steuerung mithilfe der Task-Leiste starten
- > Der ITC öffnet ein Überblendfenster mit drei Auswahlpunkten
- ▶ Berührungsempfindlichkeit wählen
- ▶ Schaltfläche **OK** drücken
- > Der ITC schließt das Überblendfenster

## 10.3 Window-Manager



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!  
Ihr Maschinenhersteller legt den Funktionsumfang und das Verhalten des Window-Managers fest.

An der Steuerung steht der Window-Manager Xfce zur Verfügung. Xfce ist eine Standardanwendung für UNIX-basierte Betriebssysteme, mit der sich die grafischen Benutzeroberflächen verwalten lässt. Mit dem Window-Manager sind folgende Funktionen möglich:

- Taskleiste zum Umschalten zwischen verschiedenen Anwendungen (Benutzeroberflächen) anzeigen
- Zusätzlichen Desktop verwalten, auf dem Sonderanwendungen Ihres Maschinenherstellers ablaufen können
- Steuern des Fokus zwischen Anwendungen der NC-Software und Anwendungen des Maschinenherstellers
- Überblendfenster (Pop-up-Fenster) können Sie in Größe und Position verändern. Schließen, Wiederherstellen und Minimieren der Überblendfenster ist ebenfalls möglich



Die Steuerung blendet im Bildschirm links oben einen Stern ein, wenn eine Anwendung des Window-Managers, oder der Window-Manager selbst einen Fehler verursacht hat. Wechseln Sie in diesem Fall in den Window-Manager und beheben das Problem, ggf. Maschinenhandbuch beachten.

## Übersicht Task-Leiste

Über die Task-Leiste wählen Sie per Maus verschiedene Arbeitsbereiche.

Die Steuerung stellt folgende Arbeitsbereiche zur Verfügung:

- Arbeitsbereich 1: aktive Maschinen-Betriebsart
- Arbeitsbereich 2: aktive Programmier-Betriebsart
- Arbeitsbereich 3: CAD-Viewer oder Anwendungen des Maschinenherstellers (optional verfügbar)
- Arbeitsbereich 4: Anzeige und Fernbedienung externer Rechneinheiten (Option #133) oder Anwendungen des Maschinenherstellers (optional verfügbar)

Darüber hinaus können Sie über die Task-Leiste auch andere Anwendungen wählen, die Sie parallel zur Steuerungssoftware gestartet haben, z. B. **TNCguide**.



Alle offenen Anwendungen, rechts vom grünen HEIDENHAIN-Symbol, können Sie mit gedrückter linker Maustaste zwischen den Arbeitsbereichen beliebig verschieben.

Über das grüne HEIDENHAIN-Symbol öffnen Sie per Mausklick ein Menü, über das Sie Informationen erhalten, Einstellungen vornehmen oder Anwendungen starten können.

Bereich	Funktion
Kopfzeile	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Benutzername <b>Weitere Informationen:</b> "Current User", Seite 476</li> <li>■ Benutzerspezifische Einstellungen</li> <li>■ Bildschirm sperren Nur bei aktiver Benutzerverwaltung</li> <li>■ Benutzer wechseln Nur bei aktiver Benutzerverwaltung</li> <li>■ Neu starten</li> <li>■ Herunterfahren</li> <li>■ Abmelden Nur bei aktiver Benutzerverwaltung <b>Weitere Informationen:</b> "Benutzer wechseln oder abmelden", Seite 472</li> </ul>
Navigation	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Favoriten</li> <li>■ Zuletzt verwendet</li> </ul>

Bereich	Funktion
Diagnostic	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>GSmartControl</b>: Nur für autorisierte Fachkräfte</li> <li>■ <b>HeLogging</b>: Einstellungen für interne Diagnosedateien vornehmen</li> <li>■ <b>HeMenu</b>: Nur für autorisierte Fachkräfte</li> <li>■ <b>perf2</b>: Prozessor- und Prozessauslastung prüfen</li> <li>■ <b>Portscan</b>: Aktive Verbindungen testen <b>Weitere Informationen:</b> "Portscan", Seite 399</li> <li>■ <b>Portscan OEM</b>: Nur für autorisierte Fachkräfte</li> <li>■ <b>Terminal</b>: Konsolenbefehle eingeben und ausführen</li> <li>■ <b>TNCdiag</b>: Wertet Zustands- und Diagnoseinformationen von HEIDENHAIN-Komponenten mit Schwerpunkt auf die Antriebe aus und bereitet diese grafisch auf <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 5px;">  Wenn Sie <b>TNCdiag</b> verwenden möchten, kontaktieren Sie Ihren Maschinenhersteller. </div> </li> <li>■ <b>TNCscope</b> Software zur Datenaufzeichnung</li> </ul>

Bereich	Funktion
Einstellungen	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Bildschirmhelligkeit einstellen:</b> Bildschirmhelligkeit einstellen</li> <li>■ <b>Bildschirmschoner:</b> Bildschirmschoner einstellen <b>Weitere Informationen:</b> "Bildschirmschoner mit Sperre", Seite 472</li> <li>■ <b>Current User</b> <b>Weitere Informationen:</b> "Current User", Seite 476</li> <li>■ <b>Date/Time:</b> Datum und Uhrzeit einstellen</li> <li>■ <b>Firewall:</b> Firewall einstellen <b>Weitere Informationen:</b> "Firewall", Seite 410</li> <li>■ <b>HePacketManager:</b> Nur für autorisierte Fachkräfte</li> <li>■ <b>HePacketManager Custom:</b> Nur für autorisierte Fachkräfte</li> <li>■ <b>Language/Keyboards:</b> Systemdialogsprache und Tastaturversion wählen – die Steuerung überschreibt die Einstellung der Systemdialogsprache beim Starten mit der Spracheinstellung des Maschinenparameters <b>CfgDisplayLanguage</b> (Nr. 101300)</li> <li>■ <b>Network:</b> Netzwerkeinstellungen vornehmen <b>Weitere Informationen:</b> "Ethernet-Schnittstelle ", Seite 421</li> <li>■ <b>OEM Function Users:</b> Maschinenhersteller-Funktionsuser editieren <b>Weitere Informationen:</b> "Funktionsbenutzer von HEIDENHAIN", Seite 459</li> <li>■ <b>OPC UA NC Server Connection Assistant:</b> <b>OPC UA</b>-Verbindung erstellen</li> <li>■ <b>OPC UA NC Server License:</b> <b>OPC UA</b>-Lizenz Einstellungen <b>Weitere Informationen:</b> "<b>OPC UA NC Server</b> (Optionen #56 - #61)", Seite 479</li> <li>■ <b>PKI Admin</b> <b>Weitere Informationen:</b> "PKI Admin", Seite 485</li> <li>■ <b>Printer:</b> Drucker anlegen und verwalten <b>Weitere Informationen:</b> "Printer", Seite 401</li> <li>■ <b>Screenshot Config</b> Sie können im Fenster <b>Screenshot Einstellungen</b> definieren, unter welchem Pfad und Dateinamen die Steuerung Screenshots speichert. Der Dateiname kann einen Platzhalter enthalten, z. B. %N für eine fortlaufende Nummerierung.</li> <li>■ <b>SELinux:</b> Sicherheitssoftware für linux-basierte Betriebssysteme einstellen <b>Weitere Informationen:</b> "Sicherheitssoftware SELinux", Seite 441</li> <li>■ <b>Shares:</b> Externe Netzlaufwerke anbinden und verwalten <b>Weitere Informationen:</b> "Einstellungen für Netzlaufwerke", Seite 433</li> <li>■ <b>UserAdmin:</b> Benutzerverwaltung konfigurieren <b>Weitere Informationen:</b> "Konfigurieren der Benutzerverwaltung", Seite 443</li> <li>■ <b>VNC:</b> Einstellung für externe Softwares vornehmen, die z. B. für Wartungsarbeiten auf die Steuerung zugreifen (<b>Virtual Network Computing</b>) <b>Weitere Informationen:</b> "VNC", Seite 404</li> <li>■ <b>WindowManagerConfig:</b> Nur für autorisierte Fachkräfte</li> </ul>
Info	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Über HeROS:</b> Informationen zum Betriebssystem der Steuerung öffnen</li> <li>■ <b>Über Xfce:</b> Informationen zum Window-Manager öffnen</li> </ul>

Bereich	Funktion
Tools	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Ausschalten:</b> Die Steuerung herunterfahren <b>Weitere Informationen:</b> "Benutzer wechseln oder abmelden", Seite 472</li> <li>■ <b>Bildschirmfoto:</b> Bildschirmabgriff erstellen</li> <li>■ <b>Dateimanager:</b> nur für autorisierte Fachkräfte</li> <li>■ <b>Diffuse Mischwerkzeug:</b> Textdateien vergleichen und zusammenführen</li> <li>■ <b>Dokumentenbetrachter:</b> Dateien anzeigen und drucken, z. B. PDF-Dateien</li> <li>■ <b>Geeqie:</b> Grafiken öffnen, verwalten und drucken</li> <li>■ <b>Gnumeric:</b> Tabellen öffnen, bearbeiten und drucken</li> <li>■ <b>IDS Camera Manager:</b> An die Steuerung angeschlossene Kameras verwalten</li> <li>■ <b>keypad horizontal:</b> Virtuelle Tastatur öffnen</li> <li>■ <b>keypad vertical:</b> Virtuelle Tastatur öffnen</li> <li>■ <b>Leafpad:</b> Textdateien öffnen und bearbeiten</li> <li>■ <b>NC Control:</b> NC-Software unabhängig vom Betriebssystem starten oder stoppen</li> <li>■ <b>NC/PLC Backup:</b> Sicherungsdatei erstellen <b>Weitere Informationen:</b> "Backup und Restore", Seite 407</li> <li>■ <b>NC/PLC Restore:</b> Sicherungsdatei wiederherstellen <b>Weitere Informationen:</b> "Backup und Restore", Seite 407</li> <li>■ <b>QupZilla:</b> Alternativer Web-Browser für Touch-Bedienung</li> <li>■ <b>Real VNC Viewer:</b> Einstellung für externe Softwares vornehmen, die z. B. für Wartungsarbeiten auf die Steuerung zugreifen (Virtual Network Computing)</li> <li>■ <b>Remote Desktop Manager</b> (Option #133) <b>Weitere Informationen:</b> "Remote Desktop Manager (Option #133)", Seite 380</li> <li>■ <b>Ristretto:</b> Grafiken öffnen</li> <li>■ <b>Secure Remote Access</b> <b>Weitere Informationen:</b> "Secure Remote Access", Seite 400</li> <li>■ <b>TNCguide:</b> Hilfesystem aufrufen</li> <li>■ <b>TouchKeyboard:</b> Tastatur zur Touch-Bedienung öffnen</li> <li>■ <b>Webbrowser:</b> Web-Browser starten</li> <li>■ <b>Xarchiver:</b> Ordner entpacken oder komprimieren</li> </ul>
Suche	Volltextsuche nach einzelnen Funktionen



Die unter **Tools** verfügbaren Anwendungen können Sie durch Anwahl des entsprechenden Dateityps in der Dateiverwaltung der Steuerung direkt starten.

**Weitere Informationen:** "Zusatz-Tools zur Verwaltung externer Dateitypen", Seite 91

## Portscan

Über die PortScan-Funktion kann zyklisch oder manuell nach allen auf dem System offenen, eingehenden TCP- und UDP-Listen-Ports gesucht werden. Alle gefundenen Ports werden mit Whitelists verglichen. Wenn die Steuerung einen nicht aufgeführten Port findet, zeigt sie ein entsprechendes Überblendfenster.

Im **HEROS-Menü Diagnostic** befinden sich dafür die Applikationen **Portscan** und **Portscan OEM**. **Portscan OEM** kann nur nach Eingabe des Maschinenherstellerepassworts ausgeführt werden.

Die Funktion **Portscan** sucht alle auf dem System offenen, eingehenden TCP- und UDP-Listen-Ports und vergleicht diese gegen vier auf dem System hinterlegte Whitelists:

- Systeminterne Whitelists **/etc/sysconfig/portscan-whitelist.cfg** und **/mnt/sys/etc/sysconfig/portscan-whitelist.cfg**
- Whitelist für Ports maschinenherstellerspezifischer Funktionen, wie z. B. für Python-Applikationen, externe Anwendungen: **/mnt/plc/etc/sysconfig/portscan-whitelist.cfg**
- Whitelist für Ports kundenspezifischer Funktionen: **/mnt/tnc/etc/sysconfig/portscan-whitelist.cfg**

Jede Whitelist enthält pro Eintrag den Port-Typ (TCP/UDP), die Portnummer, das anbietende Programm sowie optionale Kommentare. Ist die automatische Portscanfunktion aktiv, dürfen nur in den Whitelists aufgeführte Ports geöffnet sein, nicht aufgeführte Ports lösen ein Hinweisfenster aus.

Das Ergebnis des Scans wird in einer Log-Datei (LOG:/portscan/scanlog und LOG:/portscan/scanlogevil) eingetragen und wenn neue, nicht in einer der Whitelists aufgeführte Ports gefunden wurden, angezeigt.

### Portscan manuell starten

Um den **Portscan** manuell zu starten, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Task-Leiste am unteren Bildschirmrand öffnen  
**Weitere Informationen:** "Window-Manager", Seite 394
- ▶ Grüne HEIDENHAIN-Schaltfläche drücken, um das **HEROS-Menü** zu öffnen
- ▶ Menüpunkt **Diagnostic** wählen
- ▶ Menüpunkt **Portscan** wählen
- > Die Steuerung öffnet das Überblendfenster **HeRos PortScan**.
- ▶ Schaltfläche **Start** drücken

### Portscan zyklisch starten

Um den Portscan automatisch zyklisch starten zu lassen, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Task-Leiste am unteren Bildschirmrand öffnen
- ▶ Grüne HEIDENHAIN-Schaltfläche drücken, um das **HEROS-Menü** zu öffnen
- ▶ Menüpunkt **Diagnostic** wählen
- ▶ Menüpunkt **Portscan** wählen
- > Die Steuerung öffnet das Überblendfenster **HeRos PortScan**.
- ▶ Schaltfläche **Automatic update on** drücken
- ▶ Zeitintervall mit dem Schieberegler einstellen

## Secure Remote Access

### Anwendung

**Secure Remote Access** SRA bietet die Möglichkeit, eine verschlüsselte Verbindung zwischen einem PC und der Steuerung über das Internet aufzubauen. Mithilfe von SRA kann die Steuerung an einem PC gezeigt und bedient werden, z. B. für Serviceschulungen oder zur Fernwartung.

### Verwandte Themen

- VNC-Einstellungen

**Weitere Informationen:** "VNC", Seite 404

### Voraussetzungen

- Bestehende Internetverbindung

**Weitere Informationen:** "Netzwerkconfiguration mit Erweiterte Netzwerkconfiguration", Seite 427

- Folgende Einstellungen im Fenster **VNC-Einstellungen**:
  - Checkbox **Ermögliche RemoteAccess und IPC** aktiv
  - Im Bereich **Ermögliche andere VNC** Checkbox **Nachfragen** oder **Erlauben** aktiv

**Weitere Informationen:** "VNC", Seite 404

- PC mit der kostenpflichtigen Software RemoteAccess inkl. der Erweiterung **Secure Remote Access**

### HEIDENHAIN-Homepage



Weitere Informationen finden Sie im integrierten Hilfesystem von RemoteAccess.

Die kontextsensitive Hilfefunktion der Software RemoteAccess öffnen Sie mithilfe der Taste **F1**.

## Funktionsbeschreibung

Sie navigieren zu dieser Funktion wie folgt:

### Tools ▶ Secure Remote Access

Der PC stellt eine zehnstellige Session-ID zur Verfügung, die Sie im Fenster **HEIDENHAIN Secure Remote Access** eingeben.

SRA ermöglicht die Verbindung über einen VPN-Server.

Im Bereich **Erweitert** zeigt die Steuerung den Fortschritt des Verbindungsaufbaus.

Das Fenster **HEIDENHAIN Secure Remote Access** bietet folgende Schaltflächen:

Schaltfläche	Funktion
<b>Anbinden</b>	Die Steuerung startet die Verbindung mit der eingegebenen Session-ID.
<b>Update</b>	Die Steuerung sucht manuell nach Updates für SRA. Wenn Sie das Fenster <b>HEIDENHAIN Secure Remote Access</b> öffnen, sucht die Steuerung automatisch nach verfügbaren Updates. Wenn ein Update verfügbar ist, können Sie das Update installieren. Während des Updates startet die Steuerung neu.
<b>Konfigur.</b>	Die Steuerung öffnet das Fenster <b>Network settings</b> . Nur für Netzwerkspezialisten
<b>Log anz.</b>	Die Steuerung öffnet die Log-Dateien des SRA.

### Hinweise

Wenn Sie im Fenster **VNC-Einstellungen** die Einstellung **Ermögliche andere VNC** mit **Nachfragen** definieren, können Sie jede Verbindung erlauben oder ablehnen.

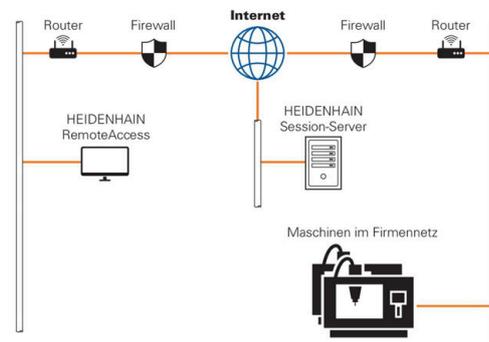
## Printer

Mit der Funktion **Printer** können Sie im **HEROS-Menü** Drucker anlegen und verwalten.

### Printer-Einstellungen öffnen

Öffnen Sie die Printer-Einstellungen wie folgt:

- ▶ Task-Leiste am unteren Bildschirmrand öffnen
- ▶ Grüne HEIDENHAIN-Schaltfläche drücken, um das **HEROS-Menü** zu öffnen
- ▶ Menüpunkt **Einstellungen** wählen
- ▶ Menüpunkt **Printer** wählen
- > Die Steuerung öffnet den Dialog **Heros Printer Manager**.



## Übersicht der Softkeys

Softkey	Funktion	Bedeutung
ERZEUGEN	<b>Erzeugen</b>	Drucker anlegen
ÄNDERN	<b>ÄNDERN</b>	Eigenschaften des gewählten Druckers anpassen
KOPIEREN	<b>KOPIEREN</b>	Kopie des gewählten Druckers erstellen Die Kopie hat zunächst die selben Eigenschaften wie der kopierte Drucker. Wenn am selben Drucker im Hoch- und Querformat ausgedruckt werden soll, kann das nützlich sein.
LÖSCHEN	<b>LÖSCHEN</b>	Gewählten Drucker löschen
RAUF	<b>RAUF</b>	Drucker wählen
RUNTER	<b>RUNTER</b>	
STATUS	<b>STATUS</b>	Statusinformationen des gewählten Druckers zeigen
TESTSEITE DRUCKEN	<b>TESTSEITE DRUCKEN</b>	Testseite am gewählten Drucker ausgeben

## Drucker anlegen

Legen Sie einen neuen Drucker wie folgt an:

- ▶ Im Dialog den Namen des Druckers eingeben
- ▶ **Erzeugen** wählen
- > Die Steuerung legt einen neuen Drucker an.
- ▶ Softkey **ÄNDERN** wählen
- > Die Steuerung öffnet den Dialog **Drucker ändern**.

Für jeden Drucker können Sie folgende Eigenschaften einstellen:



Einstellung	Bedeutung
<b>Name des Druckers</b>	Druckernamen anpassen
<b>Anschluss</b>	<p>Anschluss wählen</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>USB</b> - Hier vergeben Sie den USB-Anschluss. Die Steuerung zeigt den Namen automatisch.</li> <li>■ <b>Netzwerk</b> - Hier geben Sie den Netzwerknamen oder IP-Adresse des Druckers ein. Darüber hinaus wird hier der Port des Netzwerkdruckers definiert (Default: 9100)</li> <li>■ <b>Drucker %1 nicht verbunden</b></li> </ul>
<b>Timeout</b>	<p>Druckvorgang verzögern</p> <p>Die Steuerung verzögert den Druckvorgang um die eingestellten Sekunden, nachdem die zu druckende Datei in <b>PRINTER:</b> nicht mehr geändert wird.</p> <p>Verwenden Sie diese Einstellung, wenn die zu druckende Datei mit FN-Funktionen z. B. beim Antasten befüllt wird.</p>
<b>Standard Drucker</b>	<p>Standarddrucker wählen</p> <p>Wenn Sie den ersten Drucker anlegen, wird diese Einstellung automatisch vergeben.</p>
<b>Einstellungen für Textdruck</b>	<p>Diese Einstellungen gelten für den Druck von Textdokumenten:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Papiergröße</li> <li>■ Anzahl der Kopien</li> <li>■ Auftragsnamen</li> <li>■ Schriftgröße</li> <li>■ Kopfzeile</li> <li>■ Druckoptionen (Schwarz/Weiß, Farbe, Duplex)</li> </ul>
<b>Ausrichtung</b>	Hochformat oder Querformat für alle druckbaren Dateien
<b>Experten-Optionen</b>	Nur für autorisierte Fachkräfte

## Voraussetzungen des angeschlossenen Druckers



Der angeschlossene Drucker muss postscript-fähig sein.

Die Steuerung kann nur mit Druckern kommunizieren, die eine Postscript-Emulation verstehen, wie z. B. KPDL3. Bei manchen Druckern kann man die Postscript-Emulation im Menü des Druckers einstellen.

Ändern Sie die Druckereinstellung zum Beispiel wie folgt:

- ▶ Menü des Druckers wählen
- ▶ Druckereinstellungen wählen
- ▶ Bei Emulation KPDL wählen
- ▶ Ggf. bestätigen

## Drucken

Möglichkeiten zum Drucken:

- Kopieren der zu druckenden Datei in das Laufwerk **PRINTER:**  
Die zu druckende Datei wird automatisch an den Standarddrucker weitergeleitet und nach Ausführung des Druckauftrags wieder aus dem Verzeichnis gelöscht.  
Sie können die Datei auch in das Druckerunterverzeichnis kopieren, wenn Sie einen anderen als den Standarddrucker verwenden wollen.
- Mithilfe der Funktion FN 16: F-PRINT

Druckbare Dateien:

- Textdateien
- Grafikdateien
- PDF-Dateien

## VNC

Mit der Funktion **VNC** konfigurieren Sie das Verhalten der verschiedenen VNC-Teilnehmer. Dazu gehört z. B. die Bedienung über Softkeys, Maus und der Alphatastatur.

Die Steuerung bietet folgende Möglichkeiten:

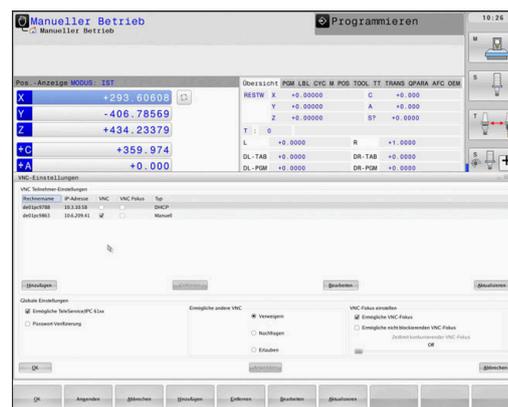
- Liste erlaubter Clients (IP-Adresse oder Name)
- Passwort für die Verbindung
- Zusätzliche Server-Optionen
- Zusätzliche Einstellungen für die Fokusvergabe



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Der Ablauf der Fokusvergabe bei mehreren Teilnehmern oder Bedieneinheiten ist abhängig vom Aufbau und der Bediensituation der Maschine.

Diese Funktion muss von Ihrem Maschinenhersteller angepasst werden.



### VNC-Einstellungen öffnen

Um die **VNC-Einstellungen** zu öffnen, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Task-Leiste am unteren Bildschirmrand öffnen
- ▶ Grüne HEIDENHAIN-Schaltfläche drücken, um das **HEROS-Menü** zu öffnen
- ▶ Menüpunkt **Einstellungen** wählen
- ▶ Menüpunkt **VNC** wählen
- > Die Steuerung öffnet das Überblendfenster **VNC-Einstellungen**.

Die Steuerung bietet folgende Möglichkeiten:

- Hinzufügen: Neuen VNC-Viewer oder Teilnehmer hinzufügen
- Entfernen: Löscht den ausgewählten Teilnehmer. Nur bei manuell eingetragenen Teilnehmern möglich.
- Bearbeiten: Konfiguration des ausgewählten Teilnehmers bearbeiten
- Aktualisieren: Aktualisiert die Ansicht. Notwendig bei Verbindungsversuchen während der Dialog geöffnet ist.

### VNC-Einstellungen

Dialog	Option	Bedeutung
VNC Teilnehmer-Einstellungen	Rechnername	IP-Adresse oder Rechnername
	VNC	Verbindung des Teilnehmers zum VNC-Viewer
	VNC Fokus	Teilnehmer nimmt an der Fokusvergabe teil
	Typ	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Manuell Manuell eingetragener Teilnehmer</li> <li>■ Verweigert Diesem Teilnehmer ist die Verbindung nicht erlaubt</li> <li>■ Ermöglichte TeleService und IPC Teilnehmer über TeleService-Verbindung</li> <li>■ DHCP Sonstiger Rechner, der von diesem Rechner eine IP-Adresse bezieht</li> </ul>
Firewall Warnung		Warnungen und Hinweise, wenn durch die Einstellungen der Firewall der Steuerung das VNC-Protokoll nicht für alle VNC-Teilnehmer freigegeben ist  <b>Weitere Informationen:</b> "Firewall", Seite 410.
Globale Einstellungen	Ermöglichte RemoteAccess und IPC	Verbindung ist immer erlaubt
	Passwort-Verifizierung	Teilnehmer muss sich durch Passwort verifizieren. Ist diese Option aktiv, muss das Passwort bei Aufnahme der Verbindung eingegeben werden.

Dialog	Option	Bedeutung
Ermögliche andere VNC	Verweigern	Alle anderen VNC-Teilnehmer werden grundsätzlich ausgesperrt.
	Nachfragen	Beim Verbindungsversuch wird ein entsprechender Dialog geöffnet.
	Erlauben	Alle anderen VNC-Teilnehmer werden grundsätzlich erlaubt.
VNC-Fokus einstellen	Ermögliche VNC-Fokus	Ermöglicht die Fokusvergabe für dieses System. Ansonsten gibt es keine zentrale Fokusvergabe. In der Default-Einstellung wird der Fokus aktiv vom Fokushaber durch Klicken auf das Fokussymbol abgegeben. Jeder andere Teilnehmer kann sich also erst nach Freigabe des Fokus, durch Klicken auf das Fokussymbol am jeweiligen Teilnehmer, den Fokus holen.
	Ermögliche nicht blockierenden VNC-Fokus	In der Default-Einstellung wird der Fokus aktiv vom Fokushaber durch Klicken auf das Fokussymbol abgegeben. Jeder andere Teilnehmer kann sich also erst nach Freigabe des Fokus, durch Klicken auf das Fokussymbol am jeweiligen Teilnehmer, den Fokus holen. Bei nicht blockierender Fokusvergabe kann sich jederzeit jeder Teilnehmer den Fokus holen, ohne dass auf die Freigabe des aktuellen Fokushabers gewartet werden muss.
	Zeitlimit konkurrierender VNC-Fokus	Zeitlimit, in dem der aktuelle Fokushaber dem Entziehen des Fokus widersprechen bzw. die Fokusabgabe verhindern kann. Fordert ein Teilnehmer den Fokus an, öffnet sich an allen Teilnehmern ein Dialog, mit dem man den Fokuswechsel ablehnen kann.
Fokussymbol		Aktueller Zustand des VNC-Fokus am jeweiligen Teilnehmer: Anderer Teilnehmer hat Fokus. Maus und Alphatastatur sind gesperrt.
		Aktueller Zustand des VNC-Fokus am jeweiligen Teilnehmer: Aktueller Teilnehmer hat Fokus. Eingaben sind möglich.
		Aktueller Zustand des VNC-Fokus am jeweiligen Teilnehmer: Anfrage bei Fokushaber auf Abgabe des Fokus an anderen Teilnehmer. Maus und Alphatastatur sind gesperrt, bis Fokus eindeutig vergeben ist.

Bei der Einstellung **Ermögliche nicht blockierenden VNC-Fokus** erscheint ein Überblendfenster. Mit diesem Dialog kann die Übergabe des Fokus auf den anfragenden Teilnehmer unterbunden werden. Erfolgt dies nicht, wechselt der Fokus nach dem eingestellten Zeitlimit an den anfragenden Teilnehmer.



Aktivieren Sie die Checkbox **Ermögliche VNC-Fokus** nur in Verbindung mit speziell dafür vorgesehenen Geräten von HEIDENHAIN, z. B. bei einem Industriecomputer ITC.

## Backup und Restore

Mit den Funktionen **NC/PLC Backup** und **NC/PLC Restore** können Sie einzelne Ordner oder das komplette Laufwerk **TNC**: sichern und wiederherstellen. Sie können die Sicherungsdateien lokal speichern, auf einem Netzlaufwerk sowie auf USB-Datenträgern ablegen.

Das Backup-Programm erzeugt eine Datei **\*. tncbck**, welches auch vom PC-Tool TNCbackup (Bestandteil von TNCremo) verarbeitet werden kann. Das Restore-Programm kann sowohl diese Dateien als auch die von existierenden TNCbackup-Programmen wiederherstellen. Bei der Anwahl einer \*. tncbck-Datei im Dateimanager der Steuerung wird automatisch das Programm **NC/PLC Restore** gestartet.

Die Sicherung und Wiederherstellung ist in mehrere Schritte unterteilt. Mit den Softkeys **VORWÄRTS** und **ZURÜCK** können Sie zwischen den Schritten navigieren. Für einen Schritt spezifische Aktionen werden selektiv als Softkeys eingeblendet.

### NC/PLC Backup oder NC/PLC Restore öffnen

Öffnen Sie die Funktion wie folgt:

- ▶ Task-Leiste am unteren Bildschirmrand öffnen
- ▶ Grüne HEIDENHAIN-Schaltfläche drücken, um das **HEROS-Menü** zu öffnen
- ▶ Menüpunkt **Tools** wählen
- ▶ Menüpunkt **NC/PLC Backup** oder **NC/PLC Restore** wählen
- > Die Steuerung öffnet das Überblendfenster.

### Daten sichern

Sichern Sie die Daten von der Steuerung (Backup) wie folgt:

- ▶ **NC/PLC Backup** wählen
- ▶ Typ wählen
  - Laufwerk **TNC**: sichern
  - Verzeichnisbaum sichern: Auswahl des zu sichernden Verzeichnisses in der Dateiverwaltung
  - Maschinenkonfiguration sichern (nur für Maschinenhersteller)
  - Vollständiges Backup (nur für Maschinenhersteller)
  - Kommentar: frei wählbarer Kommentar zum Backup
- ▶ Mit Softkey **VORWÄRTS** nächsten Schritt wählen
- ▶ Ggf. mit Softkey **NC SOFTWARE STOPPEN** die Steuerung anhalten
- ▶ Ausschlussregeln definieren
  - Voreingestellte Regeln verwenden
  - Eigene Regeln in die Tabelle schreiben
- ▶ Mit Softkey **VORWÄRTS** nächsten Schritt wählen
- > Die Steuerung erzeugt eine Liste der Dateien, die gesichert werden.
- ▶ Liste prüfen. Ggf. Dateien abwählen
- ▶ Mit Softkey **VORWÄRTS** nächsten Schritt wählen
- ▶ Namen der Sicherungsdatei eingeben
- ▶ Speicherpfad wählen
- ▶ Mit Softkey **VORWÄRTS** nächsten Schritt wählen
- > Die Steuerung erzeugt die Sicherungsdatei.
- ▶ Mit Softkey **OK** bestätigen
- > Die Steuerung schließt die Sicherung ab und startet die NC-Software neu.

**Daten wiederherstellen****HINWEIS****Achtung, Datenverlust möglich!**

Während der Datenwiederherstellung (Restore-Funktion) werden alle existierenden Daten ohne Rückfrage überschrieben. Die Steuerung führt vor der Datenwiederherstellung keine automatische Sicherung der existierenden Daten durch. Stromausfälle oder andere Probleme können die Datenwiederherstellung stören. Dabei können Daten unwiederbringlich beschädigt oder gelöscht werden.

- ▶ Vor einer Datenwiederherstellung die existierenden Daten mithilfe eines Backups sichern

Sie stellen Daten wie folgt wieder her (Restore):

- ▶ **NC/PLC Restore** wählen
- ▶ Archiv wählen, das wiederhergestellt werden soll
- ▶ Mit Softkey **VORWÄRTS** nächsten Schritt wählen
- > Die Steuerung erzeugt eine Liste der Dateien, die wiederhergestellt werden.
- ▶ Liste prüfen. Ggf. Dateien abwählen
- ▶ Mit Softkey **VORWÄRTS** nächsten Schritt wählen
- ▶ Ggf. mit Softkey **NC SOFTWARE STOPPEN** die Steuerung anhalten
- ▶ Archiv entpacken
- > Die Steuerung stellt die Dateien wieder her.
- ▶ Mit Softkey **OK** bestätigen
- > Die Steuerung startet die NC-Software neu.

## 10.4 Firewall

### Anwendung

Die Steuerung bietet die Möglichkeit, eine Firewall für die primäre Netzwerkschnittstelle der Steuerung und ggf. einer Sandbox einzurichten. Sie können sie so konfigurieren, dass eingehender Netzwerkverkehr je nach Absender und Dienst geblockt und/oder eine Meldung gezeigt wird.

Die Firewall kann nicht für die zweite Netzwerkschnittstelle der Steuerung, dem Maschinennetzwerk, gestartet werden.

Wenn Sie die Firewall aktivieren, zeigt die Steuerung das mit einem Symbol rechts unten in der Task-Leiste. Je nach Sicherheitsstufe, mit der die Firewall aktiviert wurde, verändert sich dieses Symbol und gibt Auskunft über die Höhe der Sicherheitseinstellungen:

Symbol	Bedeutung
	Ein Schutz durch die Firewall ist noch nicht gegeben, obwohl die Firewall laut Konfiguration aktiviert wurde.  Dies ist der Fall, wenn z. B. in der Konfiguration der Netzwerkschnittstelle eine dynamische IP-Adresse verwendet wird, der DHCP-Server aber noch keine vergeben hat.
	Firewall ist mit mittlerer Sicherheitsstufe aktiviert
	Firewall ist mit hoher Sicherheitsstufe aktiviert Alle Dienste außer SSH sind gesperrt.



Lassen Sie die Standardeinstellungen von Ihrem Netzwerkspezialisten prüfen und ggf. ändern.

### Firewall konfigurieren

Die Firewall konfigurieren Sie wie folgt:

- ▶ Task-Leiste am unteren Bildschirmrand öffnen
- ▶ Grüne HEIDENHAIN-Schaltfläche drücken, um das **HEROS-Menü** zu öffnen
- ▶ Menüpunkt **Einstellungen** wählen
- ▶ Menüpunkt **Firewall** wählen
- > Die Steuerung öffnet den Dialog **Firewall Einstellungen**.

Aktivieren Sie die Firewall mit den vorbereiteten Standardeinstellungen:

- ▶ Option **Aktiv** setzen, um die Firewall einzuschalten
- ▶ Schaltfläche **Setze Standardwerte** drücken
- ▶ Änderungen mit der Funktion **Anwenden** übernehmen
- > Die Steuerung aktiviert die von HEIDENHAIN empfohlenen Standardeinstellungen.
- ▶ Dialog mit der Funktion **OK** verlassen

## Einstellungen der Firewall

Einstellung	Bedeutung
Aktiv	Firewall einschalten oder ausschalten
Schnittstelle	<p>Schnittstelle wählen</p> <p>Auswahl der Schnittstelle <b>eth0</b> entspricht im allgemeinen X26 des Hauptrechners MC, <b>eth1</b> entspricht X116.</p> <p>Sie können die Schnittstellen in den Netzwerkeinstellungen im Reiter Schnittstellen prüfen. Bei Hauptrechnereinheiten mit zwei Ethernet-Schnittstellen ist für die zweite, nicht primäre, im Standard der DHCP-Server für das Maschinennetz aktiv. Mit dieser Einstellung kann die Firewall für <b>eth1</b> nicht aktiviert werden, da sich Firewall und DHCP-Server gegenseitig ausschließen.</p>
Sonstige gesperrte Pakete melden	<p>Firewall mit hoher Sicherheitsstufe aktivieren</p> <p>Alle Dienste außer SSH sind gesperrt.</p>
ICMP-Echo-Antwort sperren	Wenn diese Option gesetzt ist, antwortet die Steuerung nicht mehr auf eine PING-Anforderung

Einstellung	Bedeutung
Dienst	<p>In dieser Spalte ist die Kurzbezeichnung der Dienste aufgeführt, die mit diesem Dialog konfiguriert werden. Ob die Dienste selbst gestartet sind, spielt für die Konfiguration hier keine Rolle.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>DNC</b> bezeichnet den Dienst, den der DNC-Server für externe Anwendungen über das RPC-Protokoll zur Verfügung stellt, die mithilfe des RemoTools SDK entwickelt wurden (Port 19003)</li> </ul> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px 0;">  Weitere Informationen finden Sie im Handbuch RemoTools SDK.     </div> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>LDAPS</b> beinhaltet den Server, in dem Benutzerdaten und die Konfiguration der Benutzerverwaltung gespeichert werden.</li> <li>■ <b>LSV2</b> beinhaltet die Funktionalität für <b>TNCremo</b>, TeleService und andere HEIDENHAIN-PC-Tools (Port 19000)</li> </ul> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px 0;">  Wenn die Benutzerverwaltung aktiv ist, können Sie nur noch sichere Netzwerkverbindungen über SSH erstellen. Die Steuerung sperrt LSV2-Verbindungen über die seriellen Schnittstellen (COM1 und COM2) sowie Netzwerkverbindungen ohne Benutzeridentifikation automatisch. Bei inaktiver Benutzerverwaltung sperrt die Steuerung unsichere LSV2- oder RPC-Verbindungen auch automatisch. Mit den optionalen Maschinenparametern <b>allowUnsecureLsv2</b> (Nr. 135401) und <b>allowUnsecureRpc</b> (Nr. 135402) kann der Maschinenhersteller definieren, ob die Steuerung unsichere Verbindungen zulässt. Diese Maschinenparameter sind im Datenobjekt <b>CfgDncAllowUnsecur</b> (135400) enthalten.     </div> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>OPC UA</b> bezeichnet den Dienst, den der <b>OPC UA NC Server</b> zur Verfügung stellt (Port 4840)</li> <li>■ <b>SMB</b> bezieht sich nur auf eingehende SMB-Verbindungen, wenn also auf der NC eine Windows-Freigabe erstellt wird. Ausgehende SMB-Verbindungen (wenn also eine Windows-Freigabe an der NC angebunden wird) werden von dieser Einstellung nicht beeinflusst</li> <li>■ <b>SSH</b> bezeichnet das SecureShell-Protokoll (Port 22). Über dieses SSH-Protokoll kann ab HEROS 504 das LSV2 bei aktiver Benutzerverwaltung, sicher abgewickelt werden <b>Weitere Informationen:</b> "Benutzerauthentifizierung von externen Anwendungen", Seite 465</li> <li>■ <b>VNC</b>-Protokoll bedeutet Zugriff auf den Bildschirminhalt. Wenn Sie diesen Dienst sperren, kann auch mit den Teleservice-Programmen von HEIDENHAIN nicht auf den Bildschirminhalt (z. B. <b>Bildschirmfoto</b>) zugegriffen werden. Wenn dieser Dienst gesperrt ist, zeigt die Steuerung im VNC-Konfigurationsdialog von HEROS eine Warnung, dass in der Firewall <b>VNC</b> gesperrt ist</li> </ul>

Einstellung	Bedeutung
Methode	<p>Erreichbarkeit konfigurieren</p> <p>Sie haben unter <b>Methode</b> die Möglichkeit zu konfigurieren, ob der Dienst erreichbar ist:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Allen verbieten</b>, für niemand erreichbar</li> <li>■ <b>Allen erlauben</b>, für alle erreichbar</li> <li>■ <b>Einigen erlauben</b>, nur für einzelne erreichbar</li> </ul> <p>Wenn Sie <b>Einigen erlauben</b> angeben, müssen Sie den Rechner angeben, dem der Zugriff auf den entsprechenden Dienst erlaubt sein soll. Wird unter <b>Rechner</b> nichts eingetragen, aktiviert die Steuerung beim Speichern der Konfiguration automatisch die Einstellung <b>Allen verbieten</b>.</p>
Protokollieren	<p>Wenn <b>Protokollieren</b> aktiv ist, gibt die Steuerung eine <b>rote</b> Meldung aus, wenn ein Netzwerkpaket für diesen Dienst geblockt wurde. Die Steuerung zeigt eine blaue Meldung, wenn ein Netzwerkpaket für diesen Dienst angenommen wurde.</p>
Rechner	<p>Wenn Sie bei <b>Methode</b> die Einstellung <b>Einigen erlauben</b> gewählt haben, geben Sie hier die Rechner an.</p> <p>Die Rechner können mit der IP-Adresse oder mit einem Hostnamen eingetragen werden. Mehrere Rechner trennen Sie mit einem Komma. Wenn Sie einen Hostnamen verwenden, prüft die Steuerung beim Beenden oder Speichern des Dialogs, ob dieser Hostname in eine IP-Adresse übersetzt werden kann. Ist dies nicht der Fall, zeigt die Steuerung eine Fehlermeldung und der Dialog beendet sich nicht.</p> <p>Wenn Sie einen gültigen Hostnamen angeben, wird bei jedem Start der Steuerung dieser Hostname in eine IP-Adresse übersetzt. Ändert ein mit Namen eingetragener Rechner seine IP-Adresse, kann es notwendig sein, die Steuerung neu zu starten oder formal die Konfiguration der Firewall zu ändern. Dann verwendet die Steuerung in der Firewall die neue IP-Adresse zu einem Hostnamen.</p>
Erweiterte Optionen	Diese Einstellungen sind nur für Ihre Netzwerkspezialisten
Setze Standardwerte	Einstellungen auf die von HEIDENHAIN empfohlenen Standardwerte zurücksetzen

## 10.5 Datenschnittstellen einrichten

### Serielle Schnittstellen an der TNC 620

Die TNC 620 verwendet automatisch das Übertragungsprotokoll LSV2 für die serielle Datenübertragung. Bis auf die Baud-Rate im Maschinenparameter **baudRateLsv2** (Nr. 106606) sind die Parameter des LSV2-Protokolls fest vorgegeben.



Wenn die Benutzerverwaltung aktiv ist, können Sie nur noch sichere Netzwerkverbindungen über SSH erstellen. Die Steuerung sperrt LSV2-Verbindungen über die seriellen Schnittstellen (COM1 und COM2) sowie Netzwerkverbindungen ohne Benutzeridentifikation automatisch.

Bei inaktiver Benutzerverwaltung sperrt die Steuerung unsichere LSV2- oder RPC-Verbindungen auch automatisch. Mit den optionalen Maschinenparametern **allowUnsecureLsv2** (Nr. 135401) und **allowUnsecureRpc** (Nr. 135402) kann der Maschinenhersteller definieren, ob die Steuerung unsichere Verbindungen zulässt. Diese Maschinenparameter sind im Datenobjekt **CfgDncAllowUnsecur** (135400) enthalten.

### Anwendung

Im Maschinenparameter **RS232** (Nr. 106700) können Sie eine weitere Übertragungsart (Schnittstelle) festlegen. Die nachfolgend beschriebenen Einstellmöglichkeiten sind nur für die jeweils neu definierte Schnittstelle wirksam.

Eine Datenschnittstelle richten Sie wie folgt ein:

- 
  - ▶ Taste **MOD** drücken
  - ▶ Schlüsselzahl 123 eingeben
  - ▶ Im Maschinenparameter **RS232** (Nr. 106700) Schnittstelle definieren

### RS-232-Schnittstelle einrichten

Sie richten die RS-232-Schnittstelle wie folgt ein:

- ▶ Ordner **RS232** öffnen
- > Die Steuerung zeigt die Einstellmöglichkeiten mithilfe der folgenden Maschinenparameter.

#### BAUD-RATE einstellen (**baudRate** Nr. 106701)

Mit der BAUD-RATE definieren Sie die Datenübertragungsgeschwindigkeit.

Geben Sie einen Wert zwischen 110 und 115.200 Baud ein.

### Protokoll einstellen (protocol Nr. 106702)

Das Datenübertragungsprotokoll steuert den Datenfluss einer seriellen Übertragung.



Beachten Sie:

- Die Einstellung **BLOCKWISE** bezeichnet eine Form der Datenübertragung, bei der die Daten in Blöcken zusammengefasst übertragen werden.
- Die Einstellung **BLOCKWISE** entspricht **nicht** dem blockweisen Datenempfang und gleichzeitigem blockweisen Abarbeiten von Vorgängersteuerungen. Diese Funktion steht bei aktuellen Steuerungen nicht mehr zur Verfügung.

Einstellung	Datenübertragungsprotokoll
STANDARD	Standarddatenübertragung Zeilenweise Übertragung
BLOCKWISE	Paketweise Datenübertragung
RAW_DATA	Übertragung ohne Protokoll Reine Zeichenübertragung

### Datenbits einstellen (dataBits Nr. 106703)

Mit der Einstellung dataBits definieren Sie, ob ein Zeichen mit 7 oder 8 Datenbits übertragen wird.

### Parität prüfen (parity Nr. 106704)

Mit dem Paritätsbit definieren Sie, ob Übertragungsfehler geprüft werden.

Das Paritätsbit kann auf drei verschiedene Arten gebildet werden:

Einstellung	Bedeutung
NONE	Keine Paritätsbildung Sie verzichten auf eine Fehlererkennung.
EVEN	Gerade Parität Wenn der Empfänger bei seiner Auswertung eine ungerade Anzahl an gesetzten Bits feststellt, liegt ein Fehler vor.
ODD	Ungerade Parität Wenn der Empfänger bei seiner Auswertung eine gerade Anzahl an gesetzten Bit feststellt, liegt ein Fehler vor.

### Stopp-Bits einstellen (stopBits Nr. 106705)

Mit dem Start- und einem oder zwei Stopp-Bits wird bei der seriellen Datenübertragung dem Empfänger eine Synchronisation auf jedes übertragene Zeichen ermöglicht.

### Handshake einstellen (flowControl Nr. 106706)

Mit einem Handshake üben zwei Geräte eine Kontrolle der Datenübertragung aus. Man unterscheidet zwischen Software-Handshake und Hardware-Handshake.

Einstellung	Bedeutung
NONE	Keine Datenflusskontrolle Handshake ist nicht aktiv
RTS_CTS	Hardware-Handshake Übertragungsstopp durch RTS aktiv
XON_XOFF	Software-Handshake Übertragungsstopp durch DC3 (XOFF) aktiv

### Dateisystem für Dateioption (fileSystem Nr. 106707)

Mit **fileSystem** legen Sie das Dateisystem für die serielle Schnittstelle fest.

Wenn Sie kein spezielles Dateisystem benötigen, ist dieser Maschinenparameter nicht erforderlich.

Einstellung	Bedeutung
EXT	Minimales Dateisystem für Drucker oder HEIDENHAIN-fremde Übertragungssoftware. Entspricht der Betriebsart EXT1 und EXT2 von Vorgängersteuerungen.
FE1	Kommunikation mit der PC-Software TNCserver oder einer externen Disketteneinheit

### Block Check Character (bccAvoidCtrlChar Nr. 106708)

Der Block Check Charakter (BCC) ist ein Blockprüfzeichen. BCC wird optional zu einem Übertragungsblock hinzugefügt, um die Fehlererkennung zu erleichtern.

Einstellung	Bedeutung
TRUE	Stellt sicher, dass BCC keinem Steuerzeichen entspricht.
FALSE	Funktion nicht aktiv

### Zustand der RTS-Leitung (rtsLow Nr. 106709)

Mit diesem optionalen Parameter legen Sie fest, welchen Pegel die RTS-Leitung im Ruhezustand haben soll.

Einstellung	Bedeutung
TRUE	Im Ruhezustand ist der Pegel auf <b>low</b>
FALSE	Im Ruhezustand ist der Pegel auf <b>high</b>

### Verhalten nach dem Empfang von ETX definieren (noEotAfterEtx Nr. 106710)

Mit diesem optionalen Parameter legen Sie fest, ob nach dem Empfang eines ETX-Zeichens (End of Text) ein EOT-Zeichen (End of Transmission) gesendet werden soll.

Einstellung	Bedeutung
TRUE	Das Zeichen EOT wird nicht gesendet.
FALSE	Die Steuerung sendet das Zeichen EOT.

### Einstellungen für die Datenübertragung mit TNCserver

Wenn Sie mit der PC-Software TNCserver Daten übertragen, benötigen Sie in dem Maschinenparameter **RS232** (Nr. 106700) folgende Einstellungen:

Parameter	Auswahl
Datenübertragungsrage in Baud	Muss mit der Einstellung in TNCserver übereinstimmen
Datenübertragungsprotokoll	BLOCKWISE
Datenbits in jedem übertragenen Zeichen	7 Bit
Art der Paritätsprüfung	EVEN
Anzahl Stopp-Bits	1 Stop-Bit
Art des Handshake	RTS_CTS
Dateisystem für Dateioperation	FE1

### HEIDENHAIN-Software zur Datenübertragung

#### Anwendung

HEIDENHAIN bietet mit der Software TNCremo eine Möglichkeit, einen Windows-PC mit einer HEIDENHAIN-Steuerung zu verbinden und Daten zu übertragen.

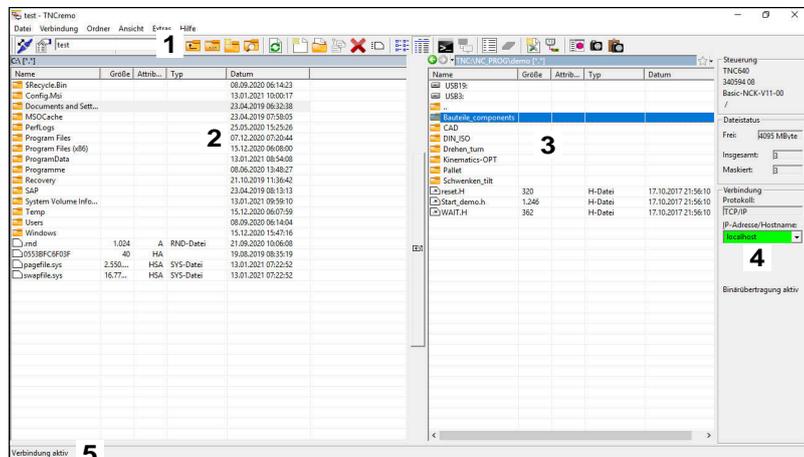
#### Voraussetzungen

Systemvoraussetzungen für TNCremo:

- Betriebssystem des PCs:
  - Windows 8
  - Windows 10
- 2 GB Arbeitsspeicher am PC
- 15 MB freier Speicher am PC
- Eine Netzwerkverbindung zur Steuerung

## Funktionsbeschreibung

Die Datenübertragungssoftware TNCremo enthält folgende Bereiche:



- 1 **Werkzeugleiste**  
In diesem Bereich finden Sie die wichtigsten Funktionen von TNCremo.
- 2 **Datelliste PC**  
In diesem Bereich zeigt TNCremo alle Ordner und Dateien des angeschlossenen Laufwerks, z. B. Festplatte eines Windows-PCs oder ein USB-Stick.
- 3 **Datelliste Steuerung**  
In diesem Bereich zeigt TNCremo alle Ordner und Dateien des angeschlossenen Steuerungslaufwerks.
- 4 **Statusanzeige**  
In der Statusanzeige zeigt TNCremo Informationen zur aktuellen Verbindung.
- 5 **Verbindungsstatus**  
Der Verbindungsstatus zeigt, ob aktuell eine Verbindung aktiv ist.



Weitere Informationen finden Sie im integrierten Hilfesystem von TNCremo.

Die kontextsensitive Hilfefunktion der Software TNCremo öffnen Sie mithilfe der Taste **F1**.

### TNCremo installieren

Sie installieren TNCremo wie folgt auf einem PC:

- ▶ Installationsprogramm SETUP.EXE mit dem Explorer starten
- ▶ Anweisungen der Installationsroutine folgen

### TNCremo starten

Sie starten TNCremo unter Windows 10 wie folgt:

- ▶ Windows-Taste drücken
- ▶ Ordner HEIDENHAIN wählen
- ▶ TNCremo wählen  
oder
- ▶ Desktop-Icon TNCremo doppelklicken

## Verbindung konfigurieren

Bevor Sie sich mit der Steuerung verbinden, müssen Sie die Verbindung konfigurieren.

Sie konfigurieren eine Verbindung wie folgt:

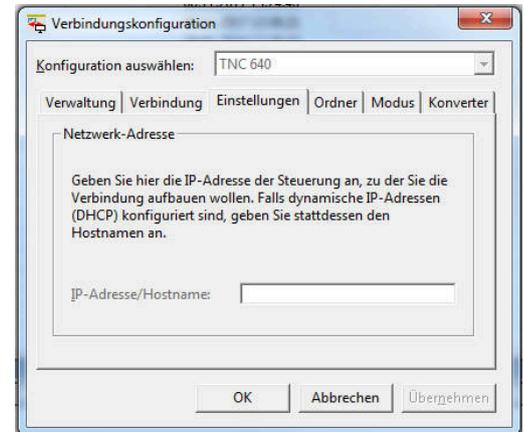


- ▶ Funktion **Konfiguration festlegen** wählen
- ▶ TNCremo öffnet das Fenster **Verbindungskonfiguration**.
- ▶ Reiter **Verwaltung** wählen
- ▶ Funktion **Neu...** wählen
- ▶ TNCremo öffnet das Fenster **Neue Konfiguration**.
- ▶ Verbindungsnamen eingeben
- ▶ **OK** wählen
- ▶ TNCremo öffnet automatisch den Reiter **Verbindung**.
- ▶ **Verbindungstyp** wählen



Wenn Sie den voreingestellten Verbindungstyp verwenden, erfolgt eine Netzwerkverbindung (TCP/IP) über die Ethernet-Schnittstelle.

- ▶ Reiter **Einstellungen** wählen
- ▶ **IP-Adresse/Hostname** der Steuerung eingeben
- ▶ **OK** wählen
- ▶ TNCremo speichert die Konfiguration.



## Verbindung zur Steuerung herstellen

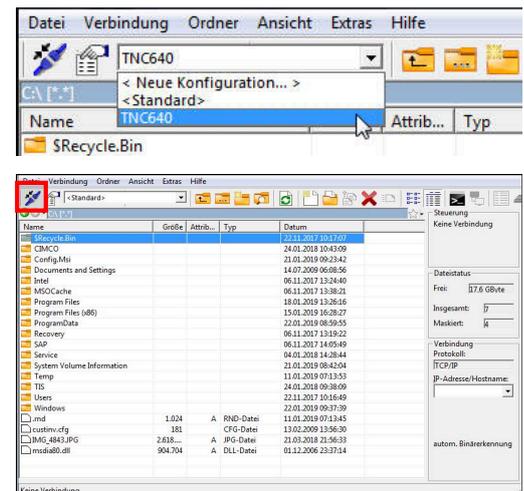
Wenn Sie eine Verbindung konfiguriert haben, können Sie den PC mit der Steuerung verbinden.

Sie stellen die Verbindung zur Steuerung wie folgt her:

- ▶ Konfigurierte Verbindung im Auswahlm Menü wählen



- ▶ Funktion **Verbindung aufbauen** wählen
- ▶ Die Verbindung zur Steuerung wird hergestellt.



### Laufwerk ändern

Sie können das in TNCremo gezeigte Laufwerk des PCs oder der Steuerung umschalten.

Sie ändern das gezeigte Laufwerk wie folgt:

- ▶ Dateiliste des PCs oder der Steuerung wählen



- ▶ Funktion **Ordner/Laufwerk wechseln** wählen
- > TNCremo öffnet ein Überblendfenster.
- ▶ Gewünschtes Laufwerk im Auswahlmenü wählen
- ▶ **OK** wählen
- > TNCremo zeigt das gewählte Laufwerk.

### Hinweise

- Wenn die Benutzerverwaltung aktiv ist, können Sie nur noch sichere Netzwerkverbindungen über SSH erstellen. Die Steuerung sperrt LSV2-Verbindungen über die seriellen Schnittstellen (COM1 und COM2) sowie Netzwerkverbindungen ohne Benutzeridentifikation automatisch.

Bei inaktiver Benutzerverwaltung sperrt die Steuerung unsichere LSV2- oder RPC-Verbindungen auch automatisch. Mit den optionalen Maschinenparametern **allowUnsecureLsv2** (Nr. 135401) und **allowUnsecureRpc** (Nr. 135402) kann der Maschinenhersteller definieren, ob die Steuerung unsichere Verbindungen zulässt. Diese Maschinenparameter sind im Datenobjekt **CfgDncAllowUnsecur** (135400) enthalten.

- Die aktuelle Version der Software TNCremo können Sie kostenlos von der **HEIDENHAIN-Homepage** herunterladen.

## 10.6 Ethernet-Schnittstelle

### Einführung

Um die Steuerung als Client in ein Netzwerk einzubinden, ist die Steuerung standardmäßig mit einer Ethernet-Schnittstelle ausgerüstet.

Die Steuerung überträgt Daten über die Ethernet-Schnittstelle mit folgenden Protokollen:

- **CIFS** (common internet file system) oder **SMB** (server message block)  
Die Steuerung unterstützt bei diesen Protokollen die Versionen 2, 2.1 und 3.
- **NFS** (network file system)  
Die Steuerung unterstützt bei diesem Protokoll die Versionen 2 und 3.



- Schützen Sie Ihre Daten und die Steuerung, indem Sie die Maschinen in einem gesicherten Netzwerk betreiben.
- Um Sicherheitslücken zu vermeiden, verwenden Sie bevorzugt die aktuellen Versionen der Protokolle **SMB** und **NFS**.

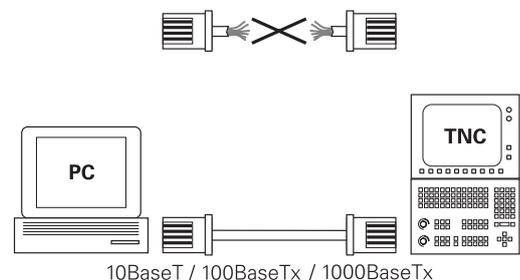
### Anschlussmöglichkeiten

Sie können die Ethernet-Schnittstelle der Steuerung über den RJ45-Anschluss X26 in das Netzwerk einbinden oder direkt mit einem PC verbinden. Der Anschluss ist galvanisch von der Steuerungselektronik getrennt.

Verwenden Sie Twisted Pair-Kabel, um die Steuerung an das Netzwerk anzuschließen.



- Die maximal mögliche Kabellänge zwischen der Steuerung und einem Knotenpunkt ist abhängig von der Güteklasse des Kabels, der Ummantelung und der Art des Netzwerks.



## Symbol zur Ethernet-Verbindung

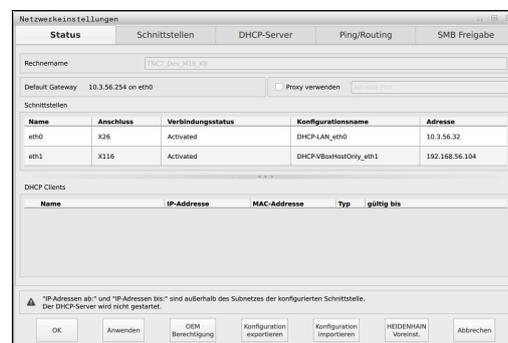
Symbol	Bedeutung
	<p>Ethernet-Verbindung</p> <p>Die Steuerung zeigt das Symbol rechts unten in der Task-Leiste.</p> <p><b>Weitere Informationen:</b> "Übersicht Task-Leiste", Seite 395</p> <p>Wenn Sie auf das Symbol klicken, öffnet die Steuerung ein Überblendfenster. Das Überblendfenster enthält folgende Informationen und Funktionen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Verbundene Netzwerke           <ul style="list-style-type: none"> <li>Sie können die Verbindung des Netzwerks trennen. Wenn Sie den Netzwerknamen wählen, können Sie die Verbindung neu herstellen.</li> </ul> </li> <li>■ Verfügbare Netzwerke</li> <li>■ VPN-Verbindungen           <ul style="list-style-type: none"> <li>Aktuell keine Funktion</li> </ul> </li> </ul>

## Fenster Netzwerkeinstellungen

Mit dem Fenster **Netzwerkeinstellungen** definieren Sie Einstellungen für die Ethernet-Schnittstelle der Steuerung.



Lassen Sie die Steuerung von einem Netzwerkspezialisten konfigurieren.



### Reiter Status

Der Reiter **Status** enthält folgende Informationen und Einstellungen:

Bereich	Information oder Einstellung
Bereich	Die Steuerung zeigt den Namen, unter dem die Steuerung im Firmennetzwerk sichtbar ist. Sie können den Namen ändern.
<b>Default Gateway</b>	Die Steuerung zeigt das Default Gateway und die verwendete Ethernet-Schnittstelle.
<b>Proxy verwenden</b>	Sie können die <b>Adresse</b> und den <b>Port</b> eines Proxy-Servers im Netzwerk definieren.

Bereich	Information oder Einstellung
<b>Schnittstellen</b>	<p>Die Steuerung zeigt eine Übersicht der verfügbaren Ethernet-Schnittstellen. Wenn keine Netzwerkverbindung besteht, ist die Tabelle leer.</p> <p>Die Steuerung zeigt in der Tabelle folgende Informationen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Name</b>, z. B. <b>eth0</b></li> <li>■ <b>Anschluss</b>, z. B. <b>X26</b></li> <li>■ <b>Verbindungsstatus</b>, z. B. <b>CONNECTED</b></li> <li>■ <b>Konfigurationsname</b>, z. B. <b>DHCP</b></li> <li>■ <b>Adresse</b>, z. B. <b>10.7.113.10</b></li> </ul> <p><b>Weitere Informationen:</b> "Reiter Schnittstellen", Seite 424</p>
<b>DHCP Clients</b>	<p>Die Steuerung zeigt eine Übersicht der Geräte, die im Maschinennetz eine dynamische IP-Adresse erhalten haben. Wenn keine Verbindungen zu anderen Netzwerkkomponenten des Maschinennetzwerks bestehen, ist der Inhalt der Tabelle leer.</p> <p>Die Steuerung zeigt in der Tabelle folgende Informationen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Name</b>            Hostname und Verbindungsstatus des Geräts            Die Steuerung zeigt folgende Verbindungsstatus:           <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Grün: Verbunden</li> <li>■ Rot: Keine Verbindung</li> </ul> </li> <li>■ <b>IP-Adresse</b>            Dynamisch vergebene IP-Adresse des Geräts</li> <li>■ <b>MAC-Adresse</b>            Physikalische Adresse des Geräts</li> <li>■ <b>Typ</b>            Typ der Verbindung            Die Steuerung zeigt folgende Verbindungstypen:           <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>TFTP</b></li> <li>■ <b>DHCP</b></li> </ul> </li> <li>■ <b>gültig bis</b>            Zeitpunkt, bis zu dem die IP-Adresse ohne Erneuerung gültig ist</li> </ul> <p>Der Maschinenhersteller kann Einstellungen für diese Geräte vornehmen. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!</p>

## Reiter Schnittstellen

Die Steuerung zeigt im Reiter **Schnittstellen** die verfügbaren Ethernet-Schnittstellen.

Der Reiter **Schnittstellen** enthält folgende Informationen und Einstellungen:

Spalte	Information oder Einstellung
<b>Name</b>	Die Steuerung zeigt den Namen der Ethernet-Schnittstelle. Sie können mit einem Schalter die Verbindung aktivieren oder deaktivieren.
<b>Anschluss</b>	Die Steuerung zeigt die Nummer des Netzwerkanchlusses.
<b>Verbindungsstatus</b>	<p>Die Steuerung zeigt den Verbindungsstatus der Ethernet-Schnittstelle.</p> <p>Folgende Verbindungsstatus sind möglich:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>CONNECTED</b> Verbunden</li> <li>■ <b>DISCONNECTED</b> Verbindung getrennt</li> <li>■ <b>CONFIGURING</b> IP-Adresse wird vom Server geholt</li> <li>■ <b>NOCARRIER</b> Kein Kabel vorhanden</li> </ul>
<b>Konfigurationsname</b>	<p>Sie können folgende Funktionen ausführen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Profil für die Ethernet-Schnittstelle wählen In Auslieferungszustand stehen zwei Profile zur Verfügung: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>DHCP-LAN</b>: Einstellungen für die Standardschnittstelle für ein Standardfirmennetz</li> <li>■ <b>MachineNet</b>: Einstellungen für die zweite, optionale Ethernet-Schnittstelle zur Konfiguration des Maschinennetzwerks</li> </ul> </li> <li>■ Die Ethernet-Schnittstelle mit <b>Reconnect</b> neu verbinden</li> <li>■ Gewähltes Profil bearbeiten</li> </ul> <p><b>Weitere Informationen:</b> "Netzwerkconfiguration mit Erweiterte Netzwerkconfiguration", Seite 427</p>



- Wenn Sie ein Profil einer aktiven Verbindung geändert haben, aktualisiert die Steuerung das verwendete Profil nicht. Verbinden Sie die entsprechende Schnittstelle mit **Reconnect** neu.
- Die Steuerung unterstützt ausschließlich den Verbindungstyp **Ethernet**.

### Reiter DHCP-Server

Der Maschinenhersteller kann mithilfe des Reiters **DHCP-Server** auf der Steuerung einen DHCP-Server im Maschinennetzwerk konfigurieren. Mithilfe dieses Servers kann die Steuerung Verbindungen zu anderen Netzwerkkomponenten des Maschinennetzwerks herstellen, z. B. zu Industriecomputern.

Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

### Reiter Ping/Routing

Sie können im Reiter **Ping/Routing** die Netzwerkverbindung prüfen.

Der Reiter **Ping/Routing** enthält folgende Informationen und Einstellungen:

Bereich	Information oder Einstellung
<b>Ping</b>	<p><b>Adresse:Port</b> und <b>Adresse:</b></p> <p>Sie können die IP-Adresse des Rechners und ggf. die Port-Nummer eingeben, um die Netzwerkverbindung zu prüfen.</p> <p>Eingabe: Vier durch Punkte getrennte Zahlenwerte ggf. eine Port-Nummer mit einem Doppelpunkt getrennt, z. B. <b>10.7.113.10:22</b></p> <p>Alternativ können Sie auch den Rechnernamen eingeben, zu dem Sie die Verbindung prüfen wollen.</p> <p>Prüfung starten und stoppen</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Schaltfläche <b>Start</b>: Prüfung starten Die Steuerung zeigt Statusinformationen im Ping-Feld.</li> <li>■ Schaltfläche <b>Stopp</b>: Prüfung stoppen</li> </ul>
<b>Routing</b>	Die Steuerung zeigt Statusinformationen des Betriebssystems zum aktuellen Routing für Netzwerkadministratoren.

### Reiter SMB Freigabe

Der Reiter **SMB Freigabe** ist nur in Verbindung mit einem VBox-Programmierplatz enthalten.

Wenn die Checkbox aktiv ist, gibt die Steuerung von einer Schlüsselzahl geschützte Bereiche oder Partitionen für den Explorer des verwendeten Windows-PCs frei, z. B. **PLC**. Die Checkbox können Sie nur mithilfe der Maschinenhersteller-Schlüsselzahl aktivieren oder deaktivieren.

Sie wählen im **TNC VBox Control Panel** innerhalb des Reiters **NC-Share** einen Laufwerkbuchstaben zur Anzeige der gewählten Partition und verbinden das Laufwerk anschließend mit **Connect**. Der Host zeigt die Partitionen des Programmierplatzes.



**Weitere Informationen:** Programmierplatz für Frässteuerungen

Sie laden die Dokumentation gemeinsam mit der Programmierplatz-Software herunter.

### Fenster Netzwerkeinstellungen öffnen

Sie öffnen die allgemeinen Netzwerkeinstellungen wie folgt:

- ▶ Taste **MOD** drücken
- ▶ Taste **MOD** drücken
- ▶ Schlüsselzahl NET123 eingeben
- ▶ Taste **PGM MGT** drücken
- ▶ Softkey **NETZWERK** drücken
- ▶ Softkey **NETZWERK KONFIGURIEREN** drücken
- ▶ Die Steuerung öffnet das Fenster **Netzwerkeinstellungen**.

### Netzwerkprofil exportieren und importieren

Sie exportieren ein Netzwerkprofil wie folgt:

- ▶ Fenster **Netzwerkeinstellungen** öffnen
- ▶ **Konfiguration exportieren** wählen
- > Die Steuerung öffnet ein Fenster.
- ▶ Speicherort für das Netzwerkprofil wählen, z. B. **TNC:/etc/sysconfig/net**
- ▶ **Öffnen** wählen
- ▶ Gewünschtes Netzwerkprofil wählen
- ▶ **Exportieren** wählen
- > Die Steuerung speichert das Netzwerkprofil.



Sie können **DHCP**- und **eth1**-Profile nicht exportieren.

Sie importieren ein exportiertes Netzwerkprofil wie folgt:

- ▶ Fenster **Netzwerkeinstellungen** öffnen
- ▶ **Konfiguration importieren** wählen
- > Die Steuerung öffnet ein Fenster.
- ▶ Speicherort des Netzwerkprofils wählen
- ▶ **Öffnen** wählen
- ▶ Gewünschtes Netzwerkprofil wählen
- ▶ **OK** wählen
- > Die Steuerung öffnet ein Fenster mit einer Sicherheitsfrage.
- ▶ **OK** wählen
- > Die Steuerung importiert und aktiviert das gewählte Netzwerkprofil.
- ▶ Ggf. Steuerung neu starten



Mit der Schaltfläche **HEIDENHAIN Voreinst.** können Sie die Standardwerte der Netzwerkeinstellungen importieren.

### Hinweise

- Starten Sie die Steuerung vorzugsweise neu, nachdem Sie Änderungen in den Netzwerkeinstellungen vorgenommen haben.
- Das HEROS-Betriebssystem verwaltet das Fenster **Netzwerkeinstellungen**. Um die HEROS-Dialogsprache zu ändern, müssen Sie die Steuerung neu starten.

**Weitere Informationen:** "HEROS-Dialogsprache ändern", Seite 487

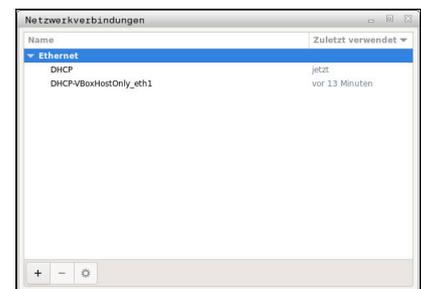
## Netzwerkconfiguration mit Erweiterte Netzwerkconfiguration

### Anwendung

Mithilfe **Erweiterte Netzwerkconfiguration** können Sie Profile für die Netzwerkverbindung hinzufügen, bearbeiten oder entfernen.

### Funktionsbeschreibung

Wenn Sie die Anwendung **Erweiterte Netzwerkconfiguration** im HEROS-Menü wählen, öffnet die Steuerung das Fenster **Netzwerkverbindungen**.



Fenster **Netzwerkverbindungen**

Symbole im Fenster **Netzwerkverbindungen**

Das Fenster **Netzwerkverbindungen** enthält folgende Symbole:

Symbol	Funktion
+	Netzwerkverbindung hinzufügen
-	Netzwerkverbindung entfernen
⚙️	Netzwerkverbindung bearbeiten Die Steuerung öffnet das Fenster <b>Netzwerkverbindung bearbeiten</b> . <b>Weitere Informationen:</b> "Fenster Netzwerkverbindung bearbeiten", Seite 428

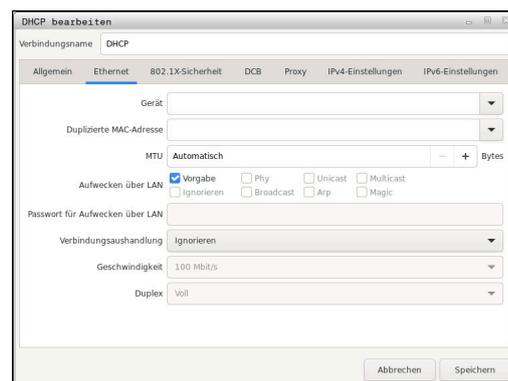
Wenn eine Verbindung aktiv ist, zeigt die Steuerung ein Symbol in der Kopfzeile:

Symbol	Bedeutung
🔒	<b>Sichere Verbindungskonfiguration</b> Ein externer Zugriff auf die Steuerung ist aktiv und alle Verbindungen verwenden eine sichere Verbindungskonfiguration.
🔓	<b>Unsichere Verbindungskonfiguration</b> Ein externer Zugriff auf die Steuerung ist aktiv, aber mindestens eine Verbindung verwendet eine unsichere Verbindungskonfiguration.

**Weitere Informationen:** "Bildschirm", Seite 57

### Fenster Netzwerkverbindung bearbeiten

Im Fenster **Netzwerkverbindung bearbeiten** zeigt die Steuerung im oberen Bereich den Verbindungsname der Netzwerkverbindung. Sie können den Namen ändern.



Fenster **Netzwerkverbindung bearbeiten**

**Reiter Allgemein**

Der Reiter **Allgemein** enthält folgende Einstellungen:

<b>Einstellung</b>	<b>Bedeutung</b>
<b>Automatisch mit Priorität verbinden</b>	Hier können Sie bei Verwendung mehrerer Profile mithilfe der Priorität eine Reihenfolge für die Verbindung definieren. Die Steuerung verbindet das Netzwerk mit der höchsten Priorität bevorzugt. Eingabe: <b>-999...999</b>
<b>Alle Benutzer dürfen dieses Netzwerk verwenden</b>	Hier können Sie das gewählte Netzwerk für alle Benutzer freischalten.
<b>Automatisch mit VPN verbinden</b>	Aktuell keine Funktion
<b>Kostenpflichtige Verbindung</b>	Aktuell keine Funktion

Reiter **Ethernet**

Der Reiter **Ethernet** enthält folgende Einstellungen:

<b>Einstellung</b>	<b>Bedeutung</b>
<b>Gerät</b>	<p>Hier können Sie die Ethernet-Schnittstelle wählen.</p> <p>Wenn Sie keine Ethernet-Schnittstelle wählen, kann dieses Profil für jede Ethernet-Schnittstelle verwendet werden.</p> <p>Auswahl mithilfe eines Auswahlfensters möglich</p>
<b>Duplizierte MAC-Adresse</b>	Aktuell keine Funktion
<b>MTU</b>	<p>Hier können Sie die maximale Paketgröße in Bytes definieren.</p> <p>Eingabe: <b>Automatisch, 1... 10000</b></p>
<b>Aufwecken über LAN</b>	Aktuell keine Funktion
<b>Passwort für Aufwecken über LAN</b>	Aktuell keine Funktion
<b>Verbindungs-aushandlung</b>	<p>Hier müssen Sie die Einstellungen der Ethernet-Verbindung konfigurieren:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Ignorieren</b> Die bereits auf dem Gerät vorhandenen Konfigurationen beibehalten.</li> <li>■ <b>Automatisch</b> Geschwindigkeits- und Duplexeinstellungen werden für die Verbindung automatisch konfiguriert.</li> <li>■ <b>Manuell</b> Geschwindigkeits- und Duplexeinstellungen für die Verbindung manuell konfigurieren.</li> </ul> <p>Auswahl mithilfe eines Auswahlfensters</p>
<b>Geschwindigkeit</b>	<p>Hier müssen Sie die Geschwindigkeitseinstellung wählen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>10 Mbit/s</b></li> <li>■ <b>100 Mbit/s</b></li> <li>■ <b>1 Gbit/s</b></li> <li>■ <b>10 Gbit/s</b></li> </ul> <p>Nur bei Auswahl <b>Verbindungs-aushandlung Manuell</b></p> <p>Auswahl mithilfe eines Auswahlfensters</p>

<b>Einstellung</b>	<b>Bedeutung</b>
<b>Duplex</b>	Hier müssen Sie die Duplexeinstellung wählen: <ul style="list-style-type: none"><li>■ <b>Halb</b></li><li>■ <b>Voll</b></li></ul> Nur bei Auswahl <b>Verbindungs-aushandlung Manuell</b> Auswahl mithilfe eines Auswahl Fensters

Reiter **802.1X-Sicherheit**

Aktuell keine Funktion

Reiter **DCB**

Aktuell keine Funktion

Reiter Proxy

Aktuell keine Funktion

### Reiter **IPv4-Einstellungen**

Der Reiter **IPv4-Einstellungen** enthält folgende Einstellungen:

<b>Einstellung</b>	<b>Bedeutung</b>
<b>Methode</b>	<p>Hier müssen Sie eine Methode zur Netzwerkverbindung wählen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Automatisch (DHCP)</b> Wenn das Netzwerk einen DHCP-Server für die Zuweisung von IP-Adressen verwendet</li> <li>■ <b>Automatisch (DHCP), nur Adressen</b> Wenn das Netzwerk einen DHCP-Server für die Zuweisung IP-Adressen verwendet aber Sie den DNS-Server manuell zuweisen</li> <li>■ <b>Manuell</b> IP-Adresse manuell zuweisen</li> <li>■ <b>Nur per Link-Local</b> Aktuell keine Funktion</li> <li>■ <b>Gemeinsam mit anderen Rechnern</b> Aktuell keine Funktion</li> <li>■ <b>Deaktiviert</b> IPv4 für diese Verbindung deaktivieren</li> </ul>
<b>Zusätzliche statische Adressen</b>	<p>Hier können Sie statische IP-Adressen hinzufügen, die zusätzlich zu den automatisch vergebenen IP-Adressen eingerichtet werden.</p> <p>Nur bei <b>Methode Manuell</b></p>
<b>Zusätzliche DNS-Server</b>	<p>Hier können Sie IP-Adressen von DNS-Server hinzufügen, die zum Auflösen von Rechnernamen verwendet werden.</p> <p>Trennen Sie mehrere IP-Adressen mit einem Komma.</p> <p>Nur bei <b>Methode Manuell</b> und <b>Automatisch (DHCP), nur Adressen</b></p>
<b>Zusätzliche Suchdomänen</b>	<p>Hier können Sie von Rechnernamen verwendeten Domänen hinzufügen.</p> <p>Trennen Sie mehrere Domänen mit einem Komma.</p> <p>Nur bei <b>Methode Manuell</b></p>
<b>DHCP Client-Kennung</b>	Aktuell keine Funktion
<b>IPv4-Adressierung zur Fertigstellung dieser Verbindung erforderlich</b>	Aktuell keine Funktion

### Reiter **IPv6-Einstellungen**

Aktuell keine Funktion

## Einstellungen für Netzlaufwerke



Lassen Sie die Steuerung von einem Netzwerkspezialisten konfigurieren.

Sie können Netzlaufwerke an die Steuerung anbinden. Wenn die Steuerung an ein Netzwerk angeschlossen ist und Dateifreigaben angebunden sind, zeigt die Steuerung im Verzeichnisfenster der Dateiverwaltung zusätzliche Laufwerke.

Im Bereich **Netzlaufwerk** des Fensters **Mount einrichten** zeigt die Steuerung eine Liste aller definierten Netzlaufwerke und den Status jedes Laufwerks.

Sie können beliebig viele Netzlaufwerke definieren, jedoch nur max. sieben gleichzeitig anbinden.

Im Bereich **Status Log** zeigt die Steuerung Statusinformationen und Fehlermeldungen.

### Einstellungen öffnen

Sie öffnen die Einstellungen für Netzlaufwerke wie folgt:

PGM  
MGT

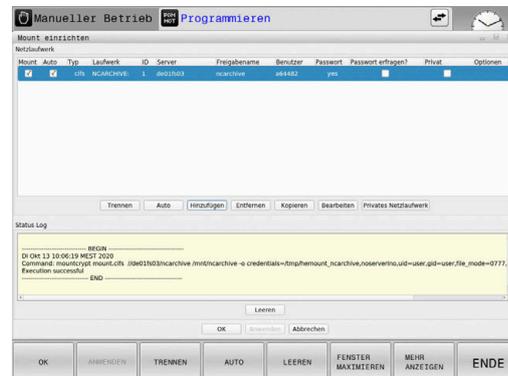
- ▶ Taste **PGM MGT** drücken

NETZWERK

- ▶ Softkey **NETZWERK** drücken

NETZWERK  
VERBIND.  
DEFINIER.

- ▶ Softkey **NETZWERK VERBIND. DEFINIER.** drücken
- ▶ Die Steuerung öffnet das Fenster **Mount einrichten**.



## Übersicht der Softkeys

Softkey	Schaltfläche	Bedeutung
VERBINDEN	<b>Verbinden</b>	Netzlaufwerk anbinden Die Steuerung markiert bei einer aktiven Verbindung die Checkbox in der Spalte <b>Mount</b> .
TRENNEN	<b>Trennen</b>	Netzlaufwerk trennen
AUTO	<b>Auto</b>	Netzlaufwerk beim Starten der Steuerung automatisch anbinden Die Steuerung markiert bei einer automatischen Verbindung die Checkbox in der Spalte <b>Auto</b> .
HINZUFÜGEN	<b>Hinzufügen</b>	Neues Netzlaufwerk definieren
ENTFERNEN	<b>Entfernen</b>	Bestehendes Netzlaufwerk löschen
KOPIEREN	<b>Kopieren</b>	Netzlaufwerk kopieren
BEARBEITEN	<b>Bearbeiten</b>	Netzlaufwerk editieren
LEEREN	<b>Leeren</b>	Inhalt des Bereichs <b>Status Log</b> löschen
PRIVAT	<b>Privates Netzlaufwerk</b>	Benutzerspezifisches Netzlaufwerk bei aktiver Benutzerverwaltung Die Steuerung markiert bei einer benutzerspezifischen Verbindung die Checkbox in der Spalte <b>Privat</b> .

## Netzlaufwerk hinzufügen

### Voraussetzungen

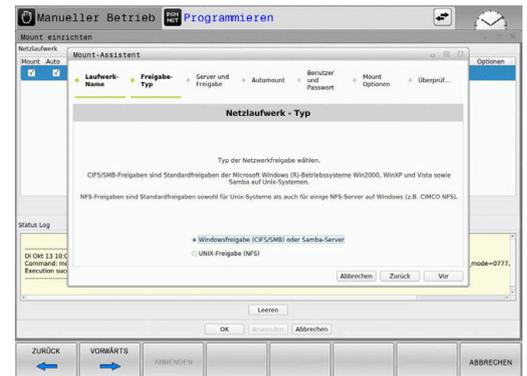
Voraussetzungen für die Netzlaufwerk-Anbindung:

- Verbindung zum Netzwerk
- Steuerung muss den Server im Netzwerk erreichen
- Zugangsdaten und Pfad des Laufwerks bekannt

### Netzlaufwerk hinzufügen

Sie fügen ein Netzlaufwerk wie folgt hinzu:

- ▶ **Hinzufügen** wählen
- > Die Steuerung öffnet das Fenster **Mount-Assistent**.
- ▶ Einstellungen in den einzelnen Reitern definieren
- ▶ Nach jedem Reiter **Vor** wählen
- ▶ Im Reiter **Überprüfung** Einstellungen prüfen
- ▶ **Anwenden** wählen
- > Die Steuerung verbindet das Netzlaufwerk.



### Einstellungen für das Netzlaufwerk

Die Steuerung führt Sie mit dem **Mount-Assistent** durch die Einstellungen.

Reiter	Einstellung
<b>Laufwerk-Name</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Laufwerksname:</b> Dargestellter Name des Netzlaufwerks in der Dateiverwaltung der Steuerung Die Steuerung erlaubt nur Großbuchstaben mit einem : am Ende.</li> <li>■ <b>Privates Netzlaufwerk</b> Bei aktiver Benutzerverwaltung ist die Verbindung nur für den Ersteller sichtbar.</li> </ul> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p><b>i</b> Um öffentliche Verbindungen zu erstellen und zu bearbeiten, ist das Recht HEROS.SetShares notwendig. Benutzer ohne dieses Recht können öffentliche Verbindungen starten und beenden, aber nur private Verbindungen erstellen und bearbeiten.</p> <p><b>Weitere Informationen:</b> "Rollendefinition", Seite 460</p> </div>
<b>Freigabe-Typ</b>	Protokoll zur Übertragung <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Windowsfreigabe (CIFS/SMB) oder Samba-Server</b></li> <li>■ <b>UNIX-Freigabe (NFS)</b></li> </ul>

Reiter	Einstellung
<b>Server und Freigabe</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Servername:</b> Name des Servers oder IP-Adresse des Netzlaufwerks</li> <li>■ <b>Freigabename:</b> Bezeichnung, wie Sie den Ordner freigeben, auf den die Steuerung zugreift</li> </ul>
<b>Automount</b>	<p><b>Automatisch verbinden (Nicht möglich mit Option „Passwort erfragen?“)</b></p> <p>Die Steuerung verbindet das Netzlaufwerk beim Startvorgang automatisch.</p>
<b>Benutzer und Passwort</b> (nur bei Windows-Freigabe)	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Single Sign On</b> Bei aktiver Benutzerverwaltung verbindet die Steuerung ein verschlüsseltes Netzlaufwerk automatisch bei der Anmeldung des Benutzers.</li> <li>■ <b>Windows Benutzername</b></li> <li>■ <b>Passwort erfragen? (Nicht möglich mit Option "automatisch anbinden")</b> Auswahl, ob beim Verbinden ein Passwort eingegeben werden muss.</li> <li>■ <b>Passwort</b></li> <li>■ <b>Passwort-Verifizierung</b></li> </ul>
<b>Mount Optionen</b>	<p><b>Parameter für Mount-Option "-o":</b></p> <p>Hilfsparameter für die Verbindung</p>
<b>Überprüfung</b>	<p>Die Steuerung zeigt eine Zusammenfassung der definierten Einstellungen.</p> <p>Sie können die Einstellungen prüfen und mit <b>Anwenden</b> speichern.</p>

### Beispiele für Mount Optionen

Optionen geben Sie ohne Leerzeichen, nur mit einem Komma getrennt ein.

#### Optionen für NFS

Beispiel	Bedeutung
rsize=8192	Paketgröße für Datenempfang in Byte Eingabebereich 512 bis 8192
wsize=4096	Paketgröße für Datenversand in Byte Eingabebereich 512 bis 8192
soft,timeo=3	Bedingter Mount Zeit in Zehntelsekunden, nach der die Steuerung den Versuch wiederholt
nfsvers=2	Protokollversion



Wenn Sie die Software CIMCO NFS nutzen, müssen Sie diese Option setzen. CIMCO NFS unterstützt NFS nur bis Version 2.

#### Optionen für SMB

Beispiel	Bedeutung
domain=xxx	Name der Domäne HEIDENHAIN empfiehlt, die Domäne nicht in den Benutzernamen zu schreiben, sondern als Option.
vers=3.1.1	Protokollversion
sec=ntlmssp	Authentifizierungsmethode ntlm Verwenden Sie diese Option, wenn die Steuerung beim Verbinden die Fehlermeldung <b>Permission denied</b> zeigt.



Um Sicherheitslücken zu vermeiden, verwenden Sie bevorzugt die aktuellen Versionen der Protokolle **SMB** und **NFS**.

Abhängig vom Software-Stand der Steuerung ist es möglich, dass das Netzlaufwerk eine ältere Version des Protokolls erfordert. In diesem Fall können Sie mit dem Hilfsparameter **vers=** die Protokollversion ändern. Wenden Sie sich an Ihren Netzwerkspezialisten.

## 10.7 Dateiübertragung mit SFTP (SSH File Transfer Protocol)

### Anwendung

SFTP (SSH File Transfer Protocol) bietet eine sichere Möglichkeit, Client-Anwendungen mit der Steuerung zu verbinden und Dateien mit hoher Geschwindigkeit von einem PC zur Steuerung zu übertragen. Die Verbindung wird über einen SSH-Tunnel geleitet.

### Verwandte Themen

- Benutzerverwaltung  
**Weitere Informationen:** "Benutzerverwaltung", Seite 442
- Prinzip der SSH-Verbindung  
**Weitere Informationen:** "Benutzerauthentifizierung von externen Anwendungen", Seite 465
- Firewall-Einstellungen  
**Weitere Informationen:** "Firewall", Seite 410

### Voraussetzungen

- PC-Software TNCremo ab Version 3.3 installiert  
**Weitere Informationen:** "HEIDENHAIN-Software zur Datenübertragung", Seite 417
- Dienst **SSH** in der Firewall der Steuerung erlaubt  
**Weitere Informationen:** "Firewall", Seite 410

### Funktionsbeschreibung

SFTP ist ein sicheres Übertragungsprotokoll, das verschiedene Betriebssysteme für Client-Anwendungen unterstützen.

Um die Verbindung herzustellen, benötigen Sie ein Schlüsselpaar bestehend aus einem öffentlichen und einem privaten Schlüssel. Den öffentlichen Schlüssel übertragen Sie zur Steuerung und ordnen ihn mithilfe der Benutzerverwaltung einem Benutzer zu. Den privaten Schlüssel benötigt die Client-Anwendung, um eine Verbindung zur Steuerung aufzubauen.

HEIDENHAIN empfiehlt, das Schlüsselpaar mit der Anwendung CreateConnections zu erzeugen. CreateConnections wird zusammen mit der PC-Software TNCremo ab der Version 3.3 installiert. Mit CreateConnections können Sie den öffentlichen Schlüssel direkt zur Steuerung übertragen und einem Benutzer zuordnen.

Sie können das Schlüsselpaar auch mit einer anderen Software erzeugen.

## SFTP-Verbindung mit CreateConnections einrichten

Für eine SFTP-Verbindung mithilfe von CreateConnections bestehen folgende Voraussetzungen:

- Verbindung mit sicherem Protokoll, z. B. **TCP/IP Secure**
- Benutzername und Passwort des gewünschten Benutzers bekannt



Wenn Sie den öffentlichen Schlüssel zur Steuerung übertragen, müssen Sie das Passwort des Benutzers zweimal eingeben.

Wenn die Benutzerverwaltung inaktiv ist, ist der Benutzer **user** angemeldet. Das Passwort für den Benutzer **user** ist **user**.

Sie richten eine SFTP-Verbindung mit CreateConnections wie folgt ein:

- ▶ Mit der Taste **DIADUR** das **HEROS-Menü** öffnen
- ▶ **Einstellungen** wählen
- ▶ **Current User** wählen
- > Die Steuerung öffnet das Fenster **Aktueller Benutzer**.
- ▶ **Zertifikate und Schlüssel** wählen
- > Die Steuerung öffnet ein Überblendfenster.
- ▶ Checkbox **Erlaube Authentifizierung mit Passwort** aktivieren
- ▶ **Speichern & Server neu starten** wählen
- ▶ Mit CreateConnections Schlüsselpaar erstellen und zur Steuerung übertragen



Weitere Informationen finden Sie im integrierten Hilfesystem von TNCremo.

Die kontextsensitive Hilfefunktion der Software TNCremo öffnen Sie mithilfe der Taste **F1**.

- ▶ Checkbox **Erlaube Authentifizierung mit Passwort** deaktivieren
- ▶ **Speichern & Server neu starten** wählen
- ▶ **ENDE** wählen
- ▶ **Schließen** wählen
- > Die Steuerung schließt das Fenster **Aktueller Benutzer**.
- ▶ Privaten Schlüssel zur Client-Anwendung übertragen
- ▶ Client-Anwendung mit der Steuerung verbinden



Beachten Sie die Dokumentation der Client-Anwendung!

## Hinweise

- Wenn die Benutzerverwaltung aktiv ist, können Sie nur noch sichere Netzwerkverbindungen über SSH erstellen. Die Steuerung sperrt LSV2-Verbindungen über die seriellen Schnittstellen (COM1 und COM2) sowie Netzwerkverbindungen ohne Benutzeridentifikation automatisch. Bei inaktiver Benutzerverwaltung sperrt die Steuerung unsichere LSV2- oder RPC-Verbindungen auch automatisch. Mit den optionalen Maschinenparametern **allowUnsecureLsv2** (Nr. 135401) und **allowUnsecureRpc** (Nr. 135402) kann der Maschinenhersteller definieren, ob die Steuerung unsichere Verbindungen zulässt. Diese Maschinenparameter sind im Datenobjekt **CfgDncAllowUnsecur** (135400) enthalten.
- Während der Verbindung sind die Rechte des Benutzers aktiv, dem der verwendete Schlüssel zugeordnet ist. Abhängig von diesen Rechten variieren die gezeigten Verzeichnisse und Dateien sowie Zugriffsmöglichkeiten.
- Sie können einen öffentlichen Schlüssel auch mithilfe eines USB-Geräts oder eines Netzlaufwerks zur Steuerung übertragen. In diesem Fall müssen Sie die Checkbox **Erlaube Authentifizierung mit Passwort** nicht aktivieren.
- Im Fenster **Zertifikate und Schlüssel** können Sie im Bereich **Extern verwaltete SSH-Schlüsseldatei** eine Datei mit zusätzlichen öffentlichen SSH-Schlüsseln wählen. Dadurch können Sie SSH-Schlüssel verwenden, ohne sie zur Steuerung übertragen zu müssen.

## 10.8 Sicherheitssoftware SELinux

**SELinux** ist eine Erweiterung für Linux-basierte Betriebssysteme.

**SELinux** ist eine zusätzliche Sicherheitssoftware im Sinne von Mandatory Access Control (MAC) und schützt das System gegen die Ausführung nicht autorisierter Prozesse oder Funktionen und somit Viren und andere Schadsoftware.

MAC bedeutet, dass jede Aktion explizit erlaubt sein muss, andernfalls führt die Steuerung diese nicht aus. Die Software dient als zusätzlicher Schutz zur normalen Zugriffsbeschränkung unter Linux. Nur wenn die Standardfunktionen und die Zugriffskontrolle von **SELinux** das Ausführen bestimmter Prozesse und Aktionen erlauben, wird dies zugelassen.

**i** Die SELinux-Installation der Steuerung ist so vorbereitet, dass nur Programme ausgeführt werden dürfen, die mit der NC-Software von HEIDENHAIN installiert werden. Andere Programme können mit der Standardinstallation nicht ausgeführt werden.

Die Zugriffskontrolle von **SELinux** unter HEROS 5 ist wie folgt geregelt:

- Die Steuerung führt nur Anwendungen aus, die mit der NC-Software von HEIDENHAIN installiert werden
- Dateien, die in Zusammenhang mit der Sicherheit der Software stehen (Systemdateien von **SELinux**, Boot-Dateien von HEROS 5 usw.), dürfen nur von explizit ausgewählten Programmen verändert werden
- Dateien, die von anderen Programmen neu erstellt werden, dürfen grundsätzlich nicht ausgeführt werden
- USB-Datenträger können abgewählt werden
- Es gibt nur zwei Vorgänge, denen es erlaubt ist neue Dateien auszuführen:
  - Starten eines Software-Updates: Ein Software-Update von HEIDENHAIN kann Systemdateien ersetzen oder ändern
  - Starten der SELinux-Konfiguration: Die Konfiguration von **SELinux** ist in der Regel von Ihrem Maschinenhersteller durch ein Passwort geschützt, Maschinenhandbuch beachten

**i** HEIDENHAIN empfiehlt die Aktivierung von **SELinux**, da dies einen zusätzlichen Schutz gegen einen Angriff von außen darstellt.

## 10.9 Benutzerverwaltung

### Einführung



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Einige Bereiche der Benutzerverwaltung werden vom Maschinenhersteller konfiguriert.

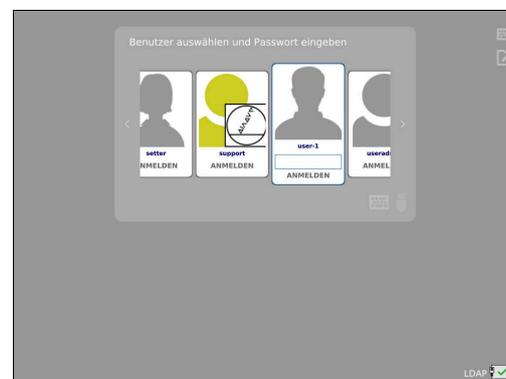
Wenn Sie die Benutzerverwaltung an einer Steuerung ohne HEIDENHAIN-Tastatur verwenden möchten, müssen Sie eine externe Alphatastatur an die Steuerung anschließen.

Die Steuerung wird mit inaktiver Benutzerverwaltung ausgeliefert. Dieser Zustand wird als **Legacy-Mode** bezeichnet. Im **Legacy-Mode** entspricht das Verhalten der Steuerung dem Verhalten älterer Software-Stände ohne Benutzerverwaltung.

Die Verwendung der Benutzerverwaltung ist nicht verpflichtend, für die Umsetzung eines IT-Sicherheitssystems jedoch unerlässlich.

Die Benutzerverwaltung leistet einen Beitrag in den folgenden Sicherheitsbereichen, basierend auf den Forderungen der Normenfamilie IEC 62443:

- Applikationssicherheit
- Netzwerksicherheit
- Plattformsicherheit



Sie haben mit der Benutzerverwaltung die Möglichkeit, Benutzer mit unterschiedlichen Zugriffsrechten festzulegen:

Für die Speicherung Ihrer Benutzerdaten stehen Ihnen folgende Varianten zur Verfügung:

- **Lokale LDAP Datenbank**
  - Verwendung der Benutzerverwaltung auf einer einzelnen Steuerung
  - Aufbau eines zentralen LDAP-Servers für mehrere Steuerungen
  - Exportieren einer LDAP-Server-Konfigurationsdatei, wenn die exportierte Datenbank von mehreren Steuerungen verwendet werden soll

**Weitere Informationen:** "Lokale LDAP Datenbank", Seite 448
- **LDAP auf anderem Rechner**
  - Importieren einer LDAP-Server-Konfigurationsdatei

**Weitere Informationen:** "LDAP auf anderem Rechner", Seite 448
- **Anmeldung an Windows Domäne**
  - Integration der Benutzerverwaltung auf mehreren Steuerungen
  - Nutzung verschiedener Rollen an verschiedenen Steuerungen

**Weitere Informationen:** "Anmeldung an Windows-Domäne", Seite 449

**i** Ein Parallelbetrieb zwischen Windows-Domäne und LDAP-Datenbank ist möglich.

## Konfigurieren der Benutzerverwaltung

**i** Wenn Sie mithilfe des **Remote Desktop Manager** vor der Aktivierung der Benutzerverwaltung private Verbindungen erstellt haben, sind diese Verbindungen bei aktiver Benutzerverwaltung nicht mehr verfügbar. Sichern Sie private Verbindungen vor Aktivierung der Benutzerverwaltung.  
**Weitere Informationen:** "Remote Desktop Manager (Option #133)", Seite 380

Die Steuerung wird mit inaktiver Benutzerverwaltung ausgeliefert. Dieser Zustand wird als **Legacy-Mode** bezeichnet.

Sie müssen die Benutzerverwaltung konfigurieren, bevor Sie sie verwenden können.

Die Konfiguration enthält folgende Teilschritte:

- 1 Benutzerverwaltung aufrufen
- 2 Benutzerverwaltung aktivieren
- 3 Benutzer **useradmin** anlegen
- 4 Datenbank einrichten
- 5 Weitere Benutzer anlegen

**Weitere Informationen:** "Anlegen weiterer Benutzer", Seite 453

### Benutzerverwaltung aufrufen

Um die Benutzerverwaltung aufzurufen, gehen Sie wie folgt vor:

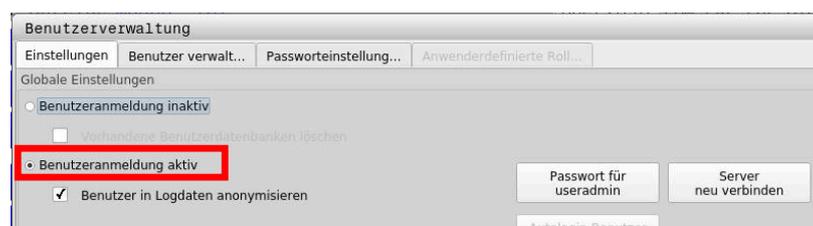
- ▶ Mit der Taste **DIADUR** das **HEROS-Menü** öffnen
- ▶ Menüpunkt **Einstellungen** wählen
- ▶ Menüpunkt **UserAdmin** wählen
- > Die Steuerung öffnet das Fenster **Benutzerverwaltung**.

**i** Sie haben die Möglichkeit, das Fenster **Benutzerverwaltung** nach jedem Teilschritt der Konfiguration zu verlassen.  
Wenn Sie das Fenster **Benutzerverwaltung** nach der Aktivierung verlassen, fordert Sie die Steuerung einmalig zu einem Neustart auf.

## Benutzerverwaltung aktivieren

Um die Benutzerverwaltung zu aktivieren, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Benutzerverwaltung aufrufen
- ▶ Softkey **Benutzerverwaltung aktiv** drücken
- > Die Steuerung zeigt die Meldung **Passwort für Benutzer 'useradmin' fehlt**.



Die Funktion **Benutzer in Logdaten anonymisieren** dient dem Datenschutz und ist standardmäßig aktiv. Wenn diese Funktion aktiviert ist, werden die Benutzerdaten in sämtlichen Log-Daten der Steuerung anonymisiert.

## HINWEIS

### Achtung, unerwünschte Datenübertragung möglich!

Wenn Sie die Funktion **Benutzer in Logdaten anonymisieren** deaktivieren, werden die Benutzerdaten in sämtlichen Log-Daten der Steuerung personalisiert angezeigt.

Im Servicefall und bei der sonstigen Übermittlung von Log-Daten besteht für Ihre Vertragspartner die Möglichkeit, diese Benutzerdaten einzusehen. Die Sicherstellung der notwendigen datenschutzrechtlichen Grundlagen in Ihrem Betrieb für diesen Fall liegt in Ihrer Verantwortung.

- ▶ Aktiven Zustand der Funktion **Benutzer in Logdaten anonymisieren** beibehalten oder reaktivieren

### Benutzerverwaltung deaktivieren

Wenn Sie die Benutzerverwaltung deaktivieren, speichert die Steuerung alle konfigurierten Benutzer. Sie stehen somit bei einer Reaktivierung der Benutzerverwaltung wieder zur Verfügung.

Wenn Sie die konfigurierten Benutzer mit der Deaktivierung löschen möchten, müssen Sie dies während des Vorgangs der Deaktivierung konkret wählen.

Das Deaktivieren der Benutzerverwaltung ist nur mit folgenden Funktionsbenutzern erlaubt:

- **useradmin**
- **OEM**
- **SYS**

**Weitere Informationen:** "Funktionsbenutzer von HEIDENHAIN", Seite 459

Um die Benutzerverwaltung zu deaktivieren, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Entsprechenden Funktionsbenutzer anmelden
- ▶ Benutzerverwaltung aufrufen
- ▶ **Benutzerverwaltung inaktiv** wählen
- ▶ Ggf. Haken **Vorhandene Benutzerdatenbanken löschen** setzen, um alle konfigurierten Benutzer und benutzerspezifische Verzeichnisse zu löschen



- ▶ Softkey **ÜBERNEHMEN** drücken



- ▶ Softkey **ENDE** drücken
- ▶ Die Steuerung öffnet das Fenster **Systemneustart erforderlich**.
- ▶ **Ja** wählen
- ▶ Die Steuerung löst einen Neustart aus.

### Useradmin anlegen

Nach dem erstmaligen Aktivieren der Benutzerverwaltung müssen Sie den Funktionsbenutzer **useradmin** anlegen.

Der Benutzer **useradmin** ist vergleichbar mit dem lokalen Administrator eines Windows-Systems.

Um den Benutzer **useradmin** zu erstellen, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ **Passwort für useradmin** wählen
- > Die Steuerung öffnet das Überblendfenster **Passwort für Benutzer 'useradmin'**.
- ▶ Passwort für den Benutzer **useradmin** festlegen
- ▶ **Neues Passwort setzen** wählen
- > Die Steuerung zeigt die Meldung **Einstellungen und Passwort für 'useradmin' wurden verändert**.

- i** Aus Sicherheitsgründen sollten Passwörter folgende Eigenschaften besitzen:
- Mindestens acht Zeichen
  - Buchstaben, Zahlen und Sonderzeichen
  - Keine zusammenhängenden Wörter und Zeichenfolgen, z. B. Anna oder 123
- Wenn Sie Sonderzeichen verwenden, beachten Sie das Tastaturlayout. HEROS geht von einer US-Tastatur aus, die NC-Software von einer HEIDENHAIN-Tastatur. Externe Tastaturen können frei konfiguriert sein.

Das Konto **useradmin** bietet folgenden Funktionsumfang:

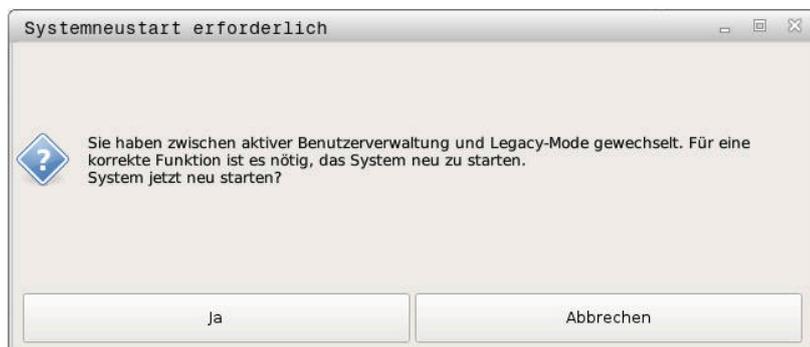
- Anlegen von Datenbanken
- Vergabe der Passwortdaten
- Aktivieren der LDAP-Datenbank
- Exportieren von LDAP-Server-Konfigurationsdateien
- Importieren von LDAP-Server-Konfigurationsdateien
- Notzugang bei Zerstörung der Benutzerdatenbank
- Nachträgliches Ändern der Datenbankanbindung
- Deaktivieren der Benutzerverwaltung

- i** Der Benutzer **useradmin** erhält automatisch die Rolle HEROS.Admin, was ihm bei Kenntnis des LDAP-Datenbank-Passworts erlaubt, Benutzer in der Benutzerverwaltung zu verwalten. Der Benutzer **useradmin** ist ein von HEIDENHAIN vordefinierter Funktionsbenutzer. Bei Funktionsbenutzern können Sie weder Rollen hinzufügen noch löschen.
- HEIDENHAIN empfiehlt, mehr als einer Person Zugriff zu einem Konto mit der Rolle HEROS.Admin zu gewähren. So können Sie gewährleisten, dass notwendige Änderungen an der Benutzerverwaltung auch in Abwesenheit des Administrators durchgeführt werden können.

### Datenbank einrichten

Um die Datenbank einzurichten, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Datenbank für die Speicherung der Benutzerdaten wählen
- ▶ Datenbank einrichten
- ▶ Softkey **ÜBERNEHMEN** drücken
- ▶ Softkey **ENDE** drücken
- > Die Steuerung öffnet das Fenster **Systemneustart erforderlich**.
- ▶ System mit **Ja** neu starten
- > Die Steuerung startet neu.



## Lokale LDAP Datenbank

Bevor Sie die Funktion **Lokale LDAP Datenbank** nutzen können, müssen folgende Voraussetzungen gegeben sein:

- Die Benutzerverwaltung ist aktiv
- Der Benutzer **useradmin** ist konfiguriert

Um eine **Lokale LDAP Datenbank** einzurichten, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Benutzerverwaltung aufrufen
- ▶ Funktion **LDAP Benutzerdatenbank** wählen
- > Die Steuerung gibt den ausgegrauten Bereich für die LDAP-Benutzerdatenbank zum Editieren frei.
- ▶ Funktion **Lokale LDAP Datenbank** wählen
- ▶ Funktion **Konfigurieren** wählen
- > Die Steuerung öffnet das Fenster **Lokale LDAP-Datenbank konfigurieren**.
- ▶ Name der **LDAP-Domäne** eingeben
- ▶ Passwort eingeben
- ▶ Passwort wiederholen
- ▶ Softkey **OK** drücken
- > Die Steuerung schließt das Fenster **Lokale LDAP-Datenbank konfigurieren**.



**i** Bevor Sie beginnen, die Benutzerverwaltung zu editieren, fordert die Steuerung Sie auf, das Passwort der lokalen LDAP-Datenbank einzugeben.  
Passwörter dürfen nicht trivial und nur den Administratoren bekannt sein.  
**Weitere Informationen:** "Anlegen weiterer Benutzer", Seite 453

**i** Wenn sich der Hostname oder Domain-Name der Steuerung ändert, müssen lokale LDAP-Datenbanken neu konfiguriert werden.

## LDAP auf anderem Rechner

### Voraussetzungen

Bevor Sie die Funktion **LDAP auf anderem Rechner** nutzen können, müssen folgende Voraussetzungen gegeben sein:

- Die Benutzerverwaltung ist aktiv
- Der Benutzer **useradmin** ist konfiguriert
- Eine LDAP-Datenbank im Firmennetzwerk ist eingerichtet
- Eine Server-Konfigurationsdatei einer bestehenden LDAP-Datenbank muss auf der Steuerung oder auf einem PC im Netzwerk abgelegt werden
- Der PC mit der bestehenden Konfigurationsdatei ist in Betrieb
- Der PC mit der bestehenden Konfigurationsdatei ist im Netzwerk erreichbar

### Server-Konfigurationsdatei bereitstellen

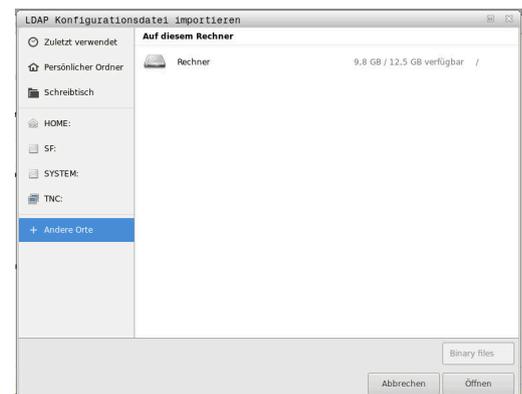
Um eine Server-Konfigurationsdatei einer LDAP-Datenbank bereitzustellen, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Benutzerverwaltung aufrufen
- ▶ Funktion **LDAP Benutzerdatenbank** wählen
- > Die Steuerung gibt den ausgegrauten Bereich für die LDAP-Benutzerdatenbank zum Editieren frei.
- ▶ Funktion **Lokale LDAP Datenbank** wählen
- ▶ Funktion **Server-Konfig exportieren** wählen
- > Die Steuerung öffnet das Fenster **LDAP Konfigurationsdatei exportieren**.
- ▶ Namen für Server-Konfigurationsdatei in das Namensfeld eingeben
- ▶ Speichern der Datei im gewünschten Ordner
- > Die Server-Konfigurationsdatei wurde erfolgreich exportiert.

### LDAP-Datenbank auf anderem Rechner nutzen

Gehen Sie wie folgt vor, um die Funktion **LDAP auf anderem Rechner** zu nutzen:

- ▶ Benutzerverwaltung aufrufen
- ▶ Funktion **LDAP Benutzerdatenbank** wählen
- > Die Steuerung gibt den ausgegrauten Bereich für die LDAP-Benutzerdatenbank zum Editieren frei.
- ▶ Funktion **LDAP auf anderem Rechner** wählen
- ▶ Funktion **Server-Konfig importieren** wählen
- > Die Steuerung öffnet das Fenster **LDAP Konfigurationsdatei importieren**.
- ▶ Vorhandene Konfigurationsdatei wählen
- ▶ **ÖFFNEN** wählen
- ▶ Softkey **ÜBERNEHMEN** drücken
- > Die Konfigurationsdatei wurde importiert.



### Anmeldung an Windows-Domäne

#### Voraussetzungen

Bevor Sie die Funktion **Anmeldung an Windows Domäne** nutzen können, müssen folgende Voraussetzungen gegeben sein:

- Die Benutzerverwaltung ist aktiv
- Der Benutzer **useradmin** ist konfiguriert
- Im Netzwerk ist ein Windows active Domain Controller vorhanden
- Der Domaincontroller ist im Netzwerk erreichbar
- Organisationseinheit für HEROS-Rollen bekannt
- Bei Anmeldung mit Computeraccount:
  - Zugriff auf das Passwort des Domain Controllers möglich
  - Zugriff auf die Benutzeroberfläche des Domain Controllers, ggf. mit einem IT-Admin
- Bei Anmeldung mit Funktionsbenutzer:
  - Benutzername des Funktionsbenutzers
  - Passwort des Funktionsbenutzers

### Windows Domäne mit Computeraccount beitreten

Sie treten einer Windows Domäne wie folgt mit einem Computeraccount bei:

- ▶ Benutzerverwaltung aufrufen
- ▶ Funktion **Anmeldung an Windows Domäne** wählen
- ▶ Checkbox **Active-Directory Domäne beitreten (mit Computer-Account)** aktivieren
- ▶ Funktion **Domäne suchen** wählen



Mit der Funktion **Konfigurieren** können Sie verschiedene Einstellungen der Verbindung festlegen:

- Mit der Checkbox **SIDs auf Unix UIDs abbilden** wählen, ob die Windows SID automatisch auf Unix UIDs abgebildet werden
- Mit der Checkbox **LDAPs verwenden** zwischen LDAP oder dem sicheren LDAPs wählen. Bei LDAPs definieren, ob die sichere Verbindung ein Zertifikat prüft oder nicht
- Eine spezielle Gruppe von Windows-Benutzern definieren, auf die Sie die Anmeldung an dieser Steuerung einschränken wollen
- Organisationseinheit anpassen, unter der die HEROS-Rollennamen abgelegt werden
- Präfix ändern, um z. B. Benutzer für verschiedene Werkstätten zu verwalten. Jedes Präfix, das einem HEROS-Rollennamen vorangestellt wird, kann geändert werden, z. B. HEROS-Halle1 und HEROS-Halle2
- Trennzeichen innerhalb der HEROS-Rollennamen anpassen

- ▶ Softkey **ÜBERNEHMEN** drücken
- > Die Steuerung öffnet das Fenster **Verbindung zur Domäne aufnehmen**.



Mit der Funktion **Organisationseinheit für Computerkonto**: können Sie eintragen, in welcher bereits existierenden Organisationseinheit der Zugang angelegt wird z. B.

- ou=controls
- cn=computers

Ihre Angaben müssen mit den Gegebenheiten der Domäne übereinstimmen. Die Begriffe sind nicht austauschbar.

- ▶ Benutzername des Domaincontrollers eingeben
- ▶ Passwort des Domaincontrollers eingeben
- > Die Steuerung bindet die gefundene Windows-Domain an.
- > Die Steuerung prüft, ob in der Domäne alle notwendigen Rollen als Gruppen angelegt sind.



Wenn in der Domäne noch nicht alle erforderlichen Rollen als Gruppen angelegt sind, gibt die Steuerung einen Warnhinweis aus.

Wenn die Steuerung einen Warnhinweis ausgibt, führen Sie eine der beiden Möglichkeiten aus:

- ▶ Softkey **Rollen- Definition ergänzen** drücken
  - Funktion **Hinzufügen** wählen  
Hier können Sie die Rollen direkt in die Domäne eintragen.
  - Funktion **Exportieren** wählen  
Hier können Sie die Rollen extern auf eine Datei im Format.Idif ausgeben.

- > Alle erforderlichen Rollen sind in der Domäne als Gruppen angelegt.



### Windows Domäne mit Funktionsbenutzer beitreten

Sie treten einer Windows Domäne wie folgt mit einem Funktionsbenutzer bei:

- ▶ Fenster **Benutzerverwaltung** öffnen
- ▶ **Anmeldung an Windows Domäne** wählen
- ▶ Checkbox **Active-Directory mit Funktionsbenutzer** aktivieren
- ▶ **Domäne suchen** wählen
- > Die Steuerung wählt eine Domäne.
- ▶ **Konfigurieren** wählen
- ▶ Daten für **Domain Name:** und **Key Distribution Center (KDC):** überprüfen
- ▶ **Organisationseinheit für HEROS-Rollen:** eingeben
- ▶ Benutzername und Passwort des Funktionsbenutzers eingeben
- ▶ **OK** wählen
- ▶ **ÜBERNEHMEN** wählen
- > Die Steuerung bindet die gefundene Windows-Domain an.
- > Die Steuerung prüft, ob in der Domäne alle notwendigen Rollen als Gruppen angelegt sind.

### Gruppen anlegen

Um Gruppen den verschiedenen Rollen entsprechend anzulegen, haben Sie folgende Möglichkeiten:

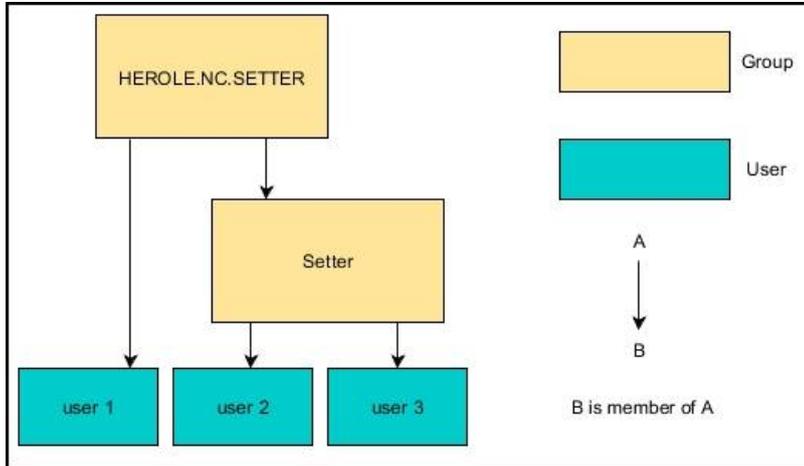
- Automatisch beim Beitritt in die Windows Domäne, unter Angabe eines Benutzers mit Administrator-Rechten
- Import-Datei im Format.Idif auf dem Windows Server einlesen

Der Windows-Administrator muss manuell Benutzer auf dem Domain Controller zu den Rollen (Security Groups) hinzufügen.

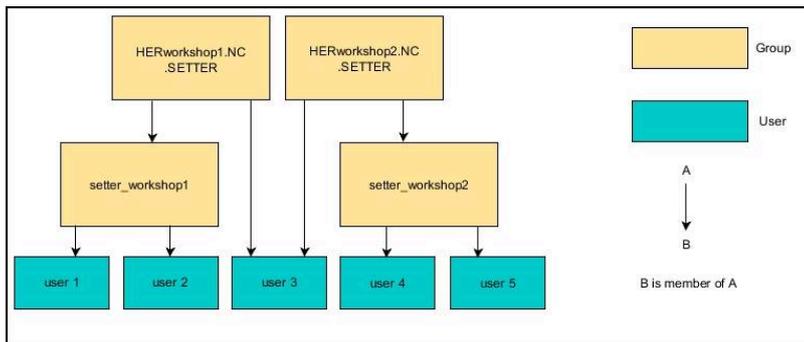
Im nachfolgenden Abschnitt finden Sie zwei Beispiele, wie der Windows-Administrator die Gliederung der Gruppen gestalten kann.

**Beispiel 1**

Der Benutzer ist direkt oder indirekt Mitglied der entsprechenden Gruppe:

**Beispiel 2**

Benutzer aus verschiedenen Bereichen (Werkstätten) sind Mitglieder in Gruppen mit unterschiedlichem Präfix:



### Windows-Konfigurationsdatei exportieren und importieren

Wenn Sie die Steuerung mit der Windows Domäne verbunden haben, können Sie die benötigten Konfigurationen für andere Steuerungen exportieren.

Sie exportieren die Windows-Konfigurationsdatei wie folgt:

- ▶ Fenster **Benutzerverwaltung** öffnen
- ▶ **Anmeldung Windows Domäne** wählen
- ▶ **Windows-Konfig. exportieren** wählen
- > Die Steuerung öffnet das Fenster **Konfiguration der Windows-Domäne exportieren**.
- ▶ Verzeichnis für die Datei wählen
- ▶ Name für die Datei eingeben
- ▶ Ggf. Checkbox **Passwort des Funktionsbenutzers exportieren?** aktivieren
- ▶ **Exportieren** wählen
- > Die Steuerung speichert die Windows-Konfiguration als BIN-Datei.

Sie importieren die Windows-Konfigurationsdatei einer anderen Steuerung wie folgt:

- ▶ Fenster **Benutzerverwaltung** öffnen
- ▶ **Anmeldung Windows Domäne** wählen
- ▶ **Windows-Konfig. importieren** wählen
- > Die Steuerung öffnet das Fenster **Konfiguration der Windows-Domäne importieren**.
- ▶ Vorhandene Konfigurationsdatei wählen
- ▶ Ggf. Checkbox **Passwort vom Funktionsbenutzer importieren?** aktivieren
- ▶ **Importieren** wählen
- > Die Steuerung übernimmt die Konfigurationen für die Windows-Domäne.

### Anlegen weiterer Benutzer

Bevor Sie weitere Benutzer anlegen können, müssen folgende Voraussetzungen gegeben sein:

- Benutzerverwaltung ist konfiguriert
- LDAP-Datenbank ist gewählt und konfiguriert



Der Reiter **Benutzer verwalten** hat nur bei folgenden Datenbanken eine Funktion:

- **Lokale LDAP Datenbank**
- **LDAP auf anderem Rechner**

Bei **Anmeldung an Windows Domäne** müssen Sie die Benutzer in der Windows-Domäne konfigurieren.

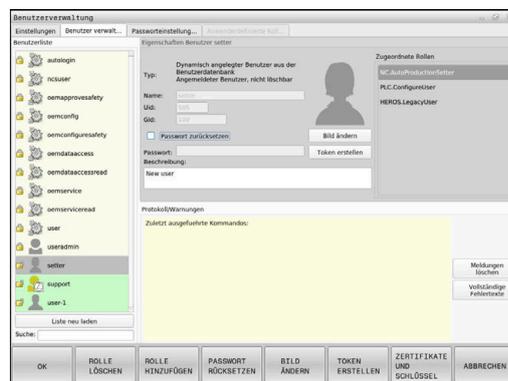
**Weitere Informationen:** "Anmeldung an Windows-Domäne", Seite 449

### Reiter Benutzer verwalten öffnen

Um Benutzer zu verwalten, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Benutzerverwaltung aufrufen
- ▶ Reiter **Benutzer verwalten** wählen
- ▶ Softkey **EDITIEREN EIN** drücken
- > Die Steuerung fordert Sie ggf. zur Eingabe des Passworts der Benutzerdatenbank auf.
- > Nach Eingabe des Passworts öffnet die Steuerung das Menü **Benutzer verwalten**.

Sie haben die Möglichkeit, vorhandene Benutzer zu editieren und neue Benutzer anzulegen.



## Neuen Benutzer anlegen

Einen neuen Benutzer legen Sie wie folgt an:

- ▶ Softkey **Neuen Benutzer anlegen** drücken
- > Die Steuerung öffnet ein Fenster zur Benutzererstellung.
- ▶ Benutzernamen eingeben
- ▶ Passwort für den Benutzer eingeben



Der Benutzer muss das Passwort beim ersten Login ändern.

**Weitere Informationen:** "Anmelden in der Benutzerverwaltung", Seite 469

- ▶ Optional eine Beschreibung des Benutzers anlegen
- ▶ Softkey **Rolle hinzufügen** drücken
- ▶ Dem Benutzer entsprechende Rollen aus dem Auswahlfenster wählen
- Weitere Informationen:** "Rollendefinition", Seite 460
- ▶ Softkey **Hinzufügen** drücken



In dem Menü stehen zwei weitere Softkeys zur Verfügung:

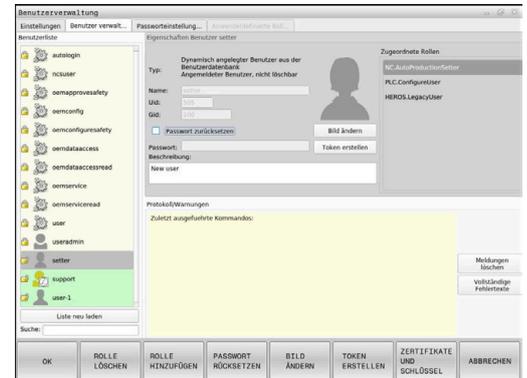
- **Hinzufügen externer Login**  
fügt z. B. Remote.HEROS.Admin anstelle von HEROS.Admin ein.  
Die Rolle ist nur für die Remote-Anmeldung am System freigeschaltet.
- **Hinzufügen lokaler Login**  
fügt z. B. Local.HEROS.Admin anstelle von HEROS.Admin ein.  
Die Rolle ist nur für die lokale Anmeldung am Steuerungsbildschirm freigeschaltet.

- ▶ Softkey **SCHLIESSEN** drücken
- > Die Steuerung schließt das Fenster zur Benutzererstellung.
- > Softkey **OK** drücken
- ▶ Softkey **ÜBERNEHMEN** drücken
- > Die Steuerung übernimmt die Änderungen.
- ▶ Softkey **ENDE** drücken
- > Die Steuerung schließt die Benutzerverwaltung.



Wenn Sie die Steuerung nach dem Konfigurieren der Datenbank nicht neugestartet haben, fordert die Steuerung Sie zu einem Neustart auf, um die Änderungen wirksam zu machen.

**Weitere Informationen:** "Konfigurieren der Benutzerverwaltung", Seite 443



### Profilbilder einfügen

Optional haben Sie auch die Möglichkeit, den Benutzern Bilder zuzuweisen. Hierfür stehen Ihnen **Standard-Benutzerbilder**: von HEIDENHAIN zur Verfügung. Sie können auch eigene Bilder im Format JPEG oder PNG auf die Steuerung laden. Anschließend können Sie diese Bilddateien als Profilbilder verwenden.

Profilbilder fügen Sie wie folgt ein:

- ▶ Benutzer mit der Rolle HEROS.Admin anmelden z. B. **useradmin**
- ▶ **Weitere Informationen:** "Anmelden in der Benutzerverwaltung", Seite 469
- ▶ Benutzerverwaltung aufrufen
- ▶ Reiter **Benutzer verwalten** wählen
- ▶ Softkey **Benutzer editieren** drücken
- ▶ Softkey **Bild ändern** drücken
- ▶ Gewünschtes Bild im Menü wählen
- ▶ Softkey **Bild wählen** drücken
- ▶ Softkey **OK** drücken
- ▶ Softkey **ÜBERNEHMEN** drücken
- > Die Steuerung übernimmt die Änderungen.



Sie können Profilbilder auch unmittelbar beim Anlegen der Benutzer einfügen.

## Passworteinstellungen der Benutzerverwaltung

### Reiter Passworteinstellungen

Benutzer mit der Rolle HEROS.Admin haben die Möglichkeit, im Reiter **Passworteinstellungen** die genauen Anforderungen an Benutzerpasswörter festzulegen.

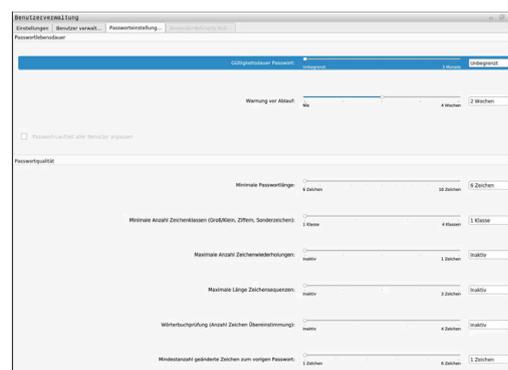
**Weitere Informationen:** "Rechte", Seite 463



Wenn Sie die definierten Anforderungen bei der Passwörterstellung nicht einhalten, gibt die Steuerung eine Fehlermeldung aus.

Um den Reiter **Passworteinstellungen** aufzurufen, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Benutzer mit der Rolle HEROS.Admin anmelden
- ▶ Benutzerverwaltung aufrufen
- ▶ Reiter **Passworteinstellungen** wählen
- ▶ Softkey **EDITIEREN EIN** drücken
- > Die Steuerung öffnet das Fenster **Passwort der LDAP-Datenbank eingeben**.
- ▶ Passwort eingeben
- > Die Steuerung gibt den Reiter **Passworteinstellungen** zur Bearbeitung frei.



### Passworteinstellungen definieren

Die Steuerung bietet die Möglichkeit, über verschiedene Parameter Anforderungen an Benutzerpasswörter zu konfigurieren.

Um Parameter zu verändern, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Reiter **Passworteinstellungen** aufrufen
- ▶ Gewünschten Parameter wählen
- > Die Steuerung kennzeichnet den gewählten Parameter blau.
- ▶ Gewünschten Parameter auf der Skala definieren
- > Die Steuerung zeigt den gewählten Parameter im Anzeigefenster.



- ▶ Softkey **ÜBERNEHMEN** drücken
- > Die Steuerung übernimmt die Änderung.

Folgende Parameter stehen zur Verfügung:

#### Passwortlebensdauer

- **Gültigkeitsdauer Passwort:**  
Gibt den Verwendungszeitraum des Passworts an.
- **Warnung vor Ablauf:**  
Gibt ab dem definierten Zeitpunkt eine Warnung zum Passwortablauf aus.

#### Passwortqualität

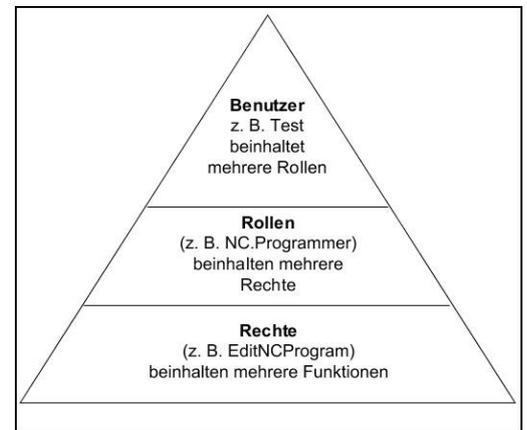
- **Minimale Passwortlänge:**  
Gibt die minimale Länge des Passworts an.
- **Minimale Anzahl Zeichenklassen (Groß/Klein, Ziffern, Sonderzeichen):**  
Gibt die minimale Anzahl verschiedener Zeichenklassen im Passwort an.
- **Maximale Anzahl Zeichenwiederholungen:**  
Gibt die maximale Anzahl der gleichen, nacheinander verwendeten Zeichen im Passwort an.
- **Maximale Länge Zeichensequenzen:**  
Gibt die maximale Länge der verwendeten Zeichensequenzen im Passwort z. B. 123 an.
- **Wörterbuchprüfung (Anzahl Zeichen Übereinstimmung):**  
Prüft das Passwort auf verwendete Wörter und gibt die Anzahl der erlaubten zusammenhängenden Zeichen an.
- **Mindestanzahl geänderte Zeichen zum vorigen Passwort:**  
Gibt an, um wie viele Zeichen sich das neue Passwort vom alten unterscheiden muss.

## Zugriffsrechte

Die Benutzerverwaltung basiert auf der Unix Rechteverwaltung. Zugriffe der Steuerung werden über Rechte gesteuert.

In der Benutzerverwaltung wird zwischen folgenden Begriffen unterschieden:

- Benutzer
- Rollen
- Rechte



### Benutzer

Ein Benutzer kann in der Steuerung vordefiniert sein oder über den Anwender definiert werden.

Die Benutzerverwaltung bietet folgende Arten von Benutzern:

- vordefinierte Funktionsbenutzer von HEIDENHAIN
  - Weitere Informationen:** "Funktionsbenutzer von HEIDENHAIN", Seite 459
- Funktionsbenutzer des Maschinenherstellers
- selbstdefinierte Benutzer

Der Benutzer enthält alle ihm zugeteilten Rollen.



Ihr Maschinenhersteller definiert Funktionsbenutzer, die z. B. für die Maschinenwartung notwendig sind.

Je nach Aufgabenstellung können Sie entweder einen der vordefinierten Funktionsbenutzer verwenden oder Sie müssen einen neuen Benutzer erstellen.

Für Funktionsbenutzer von HEIDENHAIN sind die Zugriffsrechte schon bei Auslieferung der Steuerung festgelegt.

### Rollen

Rollen bestehen aus einer Zusammenfassung von Rechten, die einen bestimmten Funktionsumfang der Steuerung abdecken.

- **Betriebssystem-Rollen:**
- **NC-Bediener-Rollen:**
- **Maschinenhersteller(PLC)-Rollen:**

Alle Rollen sind in der Steuerung vordefiniert.

Sie können einem Benutzer mehrere Rollen zuweisen.

## Rechte

Rechte bestehen aus einer Zusammenfassung von Funktionen, die einen Bereich der Steuerung abdecken, z. B. Werkzeugtabelle editieren.

- HEROS-Rechte
- NC-Rechte
- PLC-Rechte (Maschinenhersteller)

Wenn ein Benutzer mehrere Rollen erhält, so erhält er dadurch die Summe aller darin enthaltenen Rechte.



Achten Sie darauf, dass jeder Benutzer alle notwendigen Zugriffsrechte erhält. Die Zugriffsrechte ergeben sich aus den Tätigkeiten, die der Benutzer an der Steuerung durchführt.

## Funktionsbenutzer von HEIDENHAIN

Funktionsbenutzer von HEIDENHAIN sind vordefinierte Benutzer, die bei Aktivierung der Benutzerverwaltung automatisch erstellt werden. Funktionsbenutzer können Sie nicht verändern.

HEIDENHAIN stellt bei der Auslieferung der Steuerung vier verschiedene Funktionsbenutzer zur Verfügung.

### ■ **oem**

Der Funktionsbenutzer **oem** ist für den Maschinenhersteller. Mittels **oem** kann auf das Laufwerk **PLC:** der Steuerung zugegriffen werden.

### ■ **Funktionsbenutzer des Maschinenherstellers**



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!  
Der Maschinenhersteller kann von den von HEIDENHAIN vorgegebenen Benutzern abweichen.  
Funktionsbenutzer des Maschinenherstellers können bereits im **Legacy-Mode** aktiv sein und Schlüsselzahlen ersetzen.  
Sie haben die Möglichkeit durch die Eingabe von Schlüsselzahlen oder Passwörtern, welche Schlüsselzahlen ersetzen, temporär Rechte von **oem** Funktionsbenutzern freizuschalten.  
**Weitere Informationen:** "Current User", Seite 476

### ■ **sys**

Mit dem Funktionsbenutzer **sys** kann auf das Laufwerk **SYS:** der Steuerung zugegriffen werden. Dieser Funktionsbenutzer ist für den HEIDENHAIN-Kundendienst vorbehalten.

### ■ **user**

Im **Legacy-Mode** wird beim Starten der Steuerung automatisch der Funktionsbenutzer **user** am System angemeldet. Mit aktiver Benutzerverwaltung hat **user** keine Funktion. Der angemeldete Benutzer **user** kann im **Legacy-Mode** nicht gewechselt werden.

### ■ **useradmin**

Der Funktionsbenutzer **useradmin** wird bei Aktivierung der Benutzerverwaltung automatisch erstellt. Mit **useradmin** kann die Benutzerverwaltung konfiguriert und editiert werden.

## Rollendefinition

HEIDENHAIN fasst mehrere Rechte für einzelne Aufgabenbereiche zu Rollen zusammen. Ihnen stehen verschiedene vordefinierte Rollen zur Verfügung, mit denen Sie den Benutzern Rechte zuweisen können. Die nachfolgende Tabellen enthalten die einzelnen Rechte der unterschiedlichen Rollen.



Jeder Benutzer sollte mindestens eine Rolle aus dem Bereich Betriebssystem und aus dem Bereich der Programmierung enthalten.

Eine Rolle kann alternativ für die lokale Anmeldung oder für die Remote-Anmeldung freigeschaltet werden. Eine lokale Anmeldung ist eine Anmeldung direkt am Steuerungsbildschirm. Eine Remote-Anmeldung (DNC) ist eine Verbindung durch SSH.

Somit können die Rechte eines Benutzers auch davon abhängig gemacht werden, über welchen Zugang der Benutzer auf die Steuerung zugreift.

Wenn eine Rolle nur für die lokale Anmeldung freigegeben ist, erhält sie den Zusatz Local. im Rollennamen, z. B. Local.HEROS.Admin anstelle von HEROS.Admin.

Wenn eine Rolle nur für die Remote-Anmeldung freigegeben ist, erhält sie den Zusatz Remote. im Rollennamen, z. B. Remote.HEROS.Admin anstelle von HEROS.Admin.

Vorteile der Einteilung in Rollen:

- Erleichterte Administration
- Unterschiedliche Rechte zwischen verschiedenen Software-Versionen der Steuerung und unterschiedlicher Maschinenhersteller sind zueinander kompatibel.



Verschiedene Anwendungen erfordern Zugriffe auf verschiedene Schnittstellen. Der Administrator muss nach Bedarf, neben den Rechten für verschiedene Funktionen und Zusatzprogramme, auch Rechte für die benötigten Schnittstellen einrichten. Diese Rechte sind in den **Betriebssystem-Rollen**: enthalten.



Folgende Inhalte können sich in nachfolgenden Software-Versionen der Steuerung ändern:

- HEROS Rechtenamen
- Unix Gruppen
- GID

**Betriebssystem-Rollen:**

Rolle	Rechte		
	HEROS Rechtename	UNIX Gruppe	GID
HEROS.RestrictedUser	Rolle für einen Benutzer mit minimalen Betriebssystemrechten.		
	■ HEROS.MountShares	■ mnt	■ 335
	■ HEROS.Printer	■ lp	■ 9
HEROS.NormalUser	Rolle eines normalen Benutzers mit eingeschränkten Betriebssystemrechten.		
	Diese Rolle enthält die Rechte der Rolle RestrictedUser und zusätzlich die folgenden Rechte:		
	■ HEROS.SetShares	■ mntcfg	■ 334
	■ HEROS.ControlFunctions	■ ctrlfct	■ 340
HEROS.LegacyUser	Als <b>Legacy-User</b> entspricht das Verhalten, im Betriebssystem der Steuerung, dem Verhalten älterer Software-Stände ohne Benutzerverwaltung. Die Benutzerverwaltung ist weiterhin aktiv.		
	Diese Rolle enthält die Rechte der Rolle NormalUser und zusätzlich die folgenden Rechte:		
	■ HEROS.BackupUsers	■ userbck	■ 337
	■ HEROS.PrinterAdmin	■ lpadmin	■ 16
	■ HEROS.ReadLogs	■ logread	■ 342
	■ HEROS.SWUpdate	■ swupdate	■ 341
	■ HEROS.SetNetwork	■ netadmin	■ 336
	■ HEROS.SetTimezone	■ tz	■ 333
	■ HEROS.VMSharedFolders	■ vboxsf	■ 1000
	HEROS.LegacyUserNoCtrlfct	Diese Rolle definiert die Berechtigungen bei inaktiver Benutzerverwaltung bei Remote-Anmeldung, z. B. über SSH. Die Steuerung vergibt diese Rolle automatisch.	
Diese Rolle enthält die Rechte der Rolle LegacyUser, außer dem folgenden Recht:			
■ HEROS.ControlFunctions		■ ctrlfct	■ 340
HEROS.Admin	Diese Rolle erlaubt u. a. die Konfiguration des Netzwerks und der Benutzerverwaltung.		
	Diese Rolle enthält die Rechte der Rolle <b>LegacyUser</b> und zusätzlich die folgenden Rechte:		
	■ HEROS.BackupMachine	■ backup	■ 338
	■ HEROS.UserAdmin	■ useradmin	■ 339

**NC-Bediener-Rollen:**

Rolle	Rechte		
	HEROS Rechtename	UNIX Gruppe	GID
NC.Operator	Diese Rolle erlaubt die Ausführung von NC-Programmen.		
	■ NC.OPModeProgramRun	■ NCOpPgmRun	■ 302
NC.Programmer	Diese Rolle enthält Rechte für die NC-Programmierung.		
	Diese Rolle enthält die Rechte der Rolle Operator und zusätzlich die folgenden Rechte:		
	■ NC.EditNCProgram	■ NCEdNCProg	■ 305
	■ NC.EditPalletTable	■ NCEdPal	■ 309
	■ NC.EditPresetTable	■ NCEdPreset	■ 308
	■ NC.EditToolTable	■ NCEdTool	■ 306
	■ NC.OPModeMDi	■ NCOpMDI	■ 301
	■ NC.OPModeManual	■ NCOpManual	■ 300
NC.Setter	Diese Rolle erlaubt das Editieren der Platztabelle.		
	Diese Rolle enthält die Rechte der Rolle Programmer und zusätzlich die folgenden Rechte:		
	■ NC.ApproveFsAxis	■ NCApproveFsAxis	■ 319
	■ NC.EditPocketTable	■ NCEdPocket	■ 307
	■ NC.SetupDrive	■ NCSetupDrv	■ 315
	■ NC.SetupProgramRun	■ NCSetupPgRun	■ 303
NC.AutoProductionSetter	Diese Rolle erlaubt alle NC-Funktionen einschließlich der Einrichtung eines zeitgesteuerten NC-Programmstarts.		
	Diese Rolle enthält die Rechte der Rolle Setter und zusätzlich die folgenden Rechte:		
	■ NC.ScheduleProgramRun	■ NCSchedulePgRun	■ 304
NC.LegacyUser	Als <b>Legacy-User</b> entspricht das Verhalten, in der NC-Programmierung der Steuerung, dem Verhalten älterer Software-Stände ohne Benutzerverwaltung. Die Benutzerverwaltung ist weiterhin aktiv. Der <b>Legacy-User</b> besitzt die selben Rechte wie AutoProductionSetter.		
NC.AdvancedEdit	Diese Rolle erlaubt das Nutzen von speziellen Funktionen des NC- und Tabelleneditors.		
	■ Sonderfunktionen der Q-Parameterprogrammierung und Ändern des Tabellenkopfs		
	Ersatz für Schlüsselzahl <b>555343</b>		
	■ NC.EditNCProgramAdv	■ NCEditNCPgmAdv	■ 327
	■ NC.EditTableAdv	■ NCEditTableAdv	■ 328
NC.RemoteOperator	Die Rolle erlaubt den NC-Programmstart aus einer externen Anwendung.		
	■ NC.RemoteProgramRun	■ NCRemotePgmRun	■ 329

**Maschinenhersteller(PLC)-Rollen:**

Rolle	Rechte		
	HEROS Rechtename	UNIX Gruppe	GID
PLC.ConfigureUser	Diese Rolle enthält die Rechte der Schlüsselzahl <b>123</b> .		
	■ NC.ConfigUserAdv	■ NCConfigUserAdv	■ 316
	■ NC.SetupDrive	■ NCSetupDrv	■ 315
PLC.ServiceRead	Diese Rolle erlaubt den lesenden Zugriff bei Wartungsarbeiten. Mit dieser Rolle können verschiedene Diagnoseinformationen angezeigt werden		
	■ NC.Data.AccessServiceRead	■ NCDAServiceRead	■ 324



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Der Maschinenhersteller kann die PLC-Rollen anpassen.

Bei der Anpassung der **Maschinenhersteller(PLC)-Rollen:** durch den Maschinenhersteller, können sich folgende Inhalte ändern:

- Namen der Rollen
- Anzahl der Rollen
- Funktionsweise der Rollen

**Rechte**

Die nachfolgende Tabelle enthält alle Rechte einzeln aufgelistet.

**Rechte:**

HEROS Rechtename	Beschreibung
HEROS.Printer	Ausgabe von Daten auf Netzwerkdrucker
HEROS.PrinterAdmin	Einrichten von Netzwerkdruckern
HEROS.ReadLogs	Aktuell keine Funktion
NC.OPModeManual	Bedienen der Maschine in den Betriebsarten <b>Manueller Betrieb</b> und <b>El. Handrad</b> .
NC.OPModeMDi	Arbeiten in der Betriebsart <b>Positionieren mit Handeingabe</b> .
NC.OpModeProgramRun	NC-Programme ausführen in den Betriebsarten <b>Programmlauf Satzfolge</b> oder <b>Programmlauf Einzelsatz</b> .
NC.SetupProgramRun	Antasten in <b>Manueller Betrieb</b> und <b>El. Handrad</b> . Verwendung der Funktion <b>ACC</b> .
NC.ScheduleProgramRun	Zeitgesteuerten NC-Programmstart programmieren
NC.EditNCProgram	NC-Programme editieren
NC.EditToolTable	Werkzeugtabelle editieren
NC.EditPocketTable	Platztabelle editieren
NC.EditPresetTable	Bezugspunkttable editieren
NC.EditPalletTable	Palettentabelle editieren
NC.SetupDrive	Abgleich der Antriebe durch den Anwender
NC.ApproveFsAxis	Prüfposition sicherer Achsen bestätigen
NC.EditNCProgramAdv	Zusätzliche NC-Funktionen

HEROS Rechtename	Beschreibung
NC.EditTableAdv	Zusätzliche Tabellenprogrammierungsfunktionen, z. B. Ändern des Tabellenkopfs
HEROS.SetTimezone	Einstellen von Datum und Uhrzeit, Zeitzone und Zeitsynchronisation über NTP und <b>HEROS-Menü</b> .
HEROS.SetShares	Konfiguration von öffentlichen Netzlaufwerken, die auf der Steuerung angebunden wurden
HEROS.MountShares	Verbinden und Lösen von Netzlaufwerken mit der Steuerung
HEROS.SetNetwork	Konfiguration des Netzwerks und relevante Einstellungen für die Datensicherheit
HEROS.BackupUsers	Datensicherung auf der Steuerung für alle auf der Steuerung eingerichteten Benutzer
HEROS.BackupMachine	Datensicherung und Wiederherstellung der gesamten Maschinenkonfiguration
HEROS.UserAdmin	Konfiguration der Benutzerverwaltung auf der Steuerung Dies beinhaltet das Anlegen, Löschen und Konfigurieren von lokalen Benutzern
HEROS.ControlFunctions	Kontrollfunktion des Betriebssystems <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Hilfsfunktionen, wie z. B. das Starten und Stoppen von NC-Software</li> <li>■ Fernwartung</li> <li>■ Weiterführende Diagnosefunktionen z. B. Log-Daten</li> </ul>
HEROS.SWUpdate	Installation von Software-Updates für die Steuerung
HEROS.VMSharedFolders	Zugriff auf gemeinsame Ordner einer virtuellen Maschine Nur bei Betrieb eines Programmierplatzes innerhalb einer virtuellen Maschine relevant
NC.RemoteProgramRun	NC-Programmstart aus einer externen Anwendung, z. B. über die DNC-Schnittstelle
NC.ConfigUserAdv	Konfigurationszugriff auf die Inhalte, die durch die Schlüsselzahl <b>123</b> freigeschaltet wurden
NC.DataAccessServiceRead	Lesender Zugriff auf das Laufwerk <b>PLC:</b> bei Wartungsarbeiten
NC.OpcJaOEMConfiguredDataRead	Lesender Zugriff auf vom Maschinenhersteller definierte Daten über den OPC UA NC Server

## Autologin aktivieren

Mit der Funktion **Autologin** meldet die Steuerung beim Startvorgang automatisch und ohne Eingabe eines Passworts einen gewählten Benutzer an.

Damit können Sie, im Gegensatz zum **Legacy-Mode**, die Berechtigung eines Benutzers ohne Passworteingabe einschränken. Für weiterführende Berechtigungen verlangt die Steuerung weiterhin die Eingabe einer Authentifizierung.

Damit Sie **Autologin** aktivieren können, müssen folgende Voraussetzungen gegeben sein:

- Benutzerverwaltung ist konfiguriert
- Benutzer für **Autologin** ist angelegt

Um die Funktion **Autologin** zu aktivieren, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Benutzerverwaltung aufrufen
- ▶ Reiter **Einstellungen** wählen
- ▶ Softkey **Globale Einstellungen** drücken
- ▶ Haken bei **Autologin aktivieren** setzen
- > Die Steuerung öffnet ein Fenster für die Benutzerauswahl.
- ▶ Benutzer wählen
- ▶ Passwort des Benutzers eingeben
- ▶ Softkey **OK** drücken

## Benutzerauthentifizierung von externen Anwendungen

### Einführung

Bei aktiver Benutzerverwaltung müssen auch externe Anwendungen einen Benutzer authentifizieren, damit die korrekten Rechte zugeordnet werden können.

Bei DNC-Verbindungen über das RPC- oder LSV2-Protokoll wird die Verbindung durch einen SSH-Tunnel geleitet. Durch diesen Mechanismus wird der Remote-Anwender einem auf der Steuerung eingerichteten Benutzer zugeordnet und erhält dessen Rechte.



Durch die beim SSH-Tunnel eingesetzte Verschlüsselung wird die Kommunikation zusätzlich gegen Angreifer abgesichert.



Bei OPC UA-Verbindungen erfolgt die Authentifizierung über ein hinterlegtes User-Zertifikat.

**Weitere Informationen:** "OPC UA NC Server (Optionen #56 - #61)", Seite 479

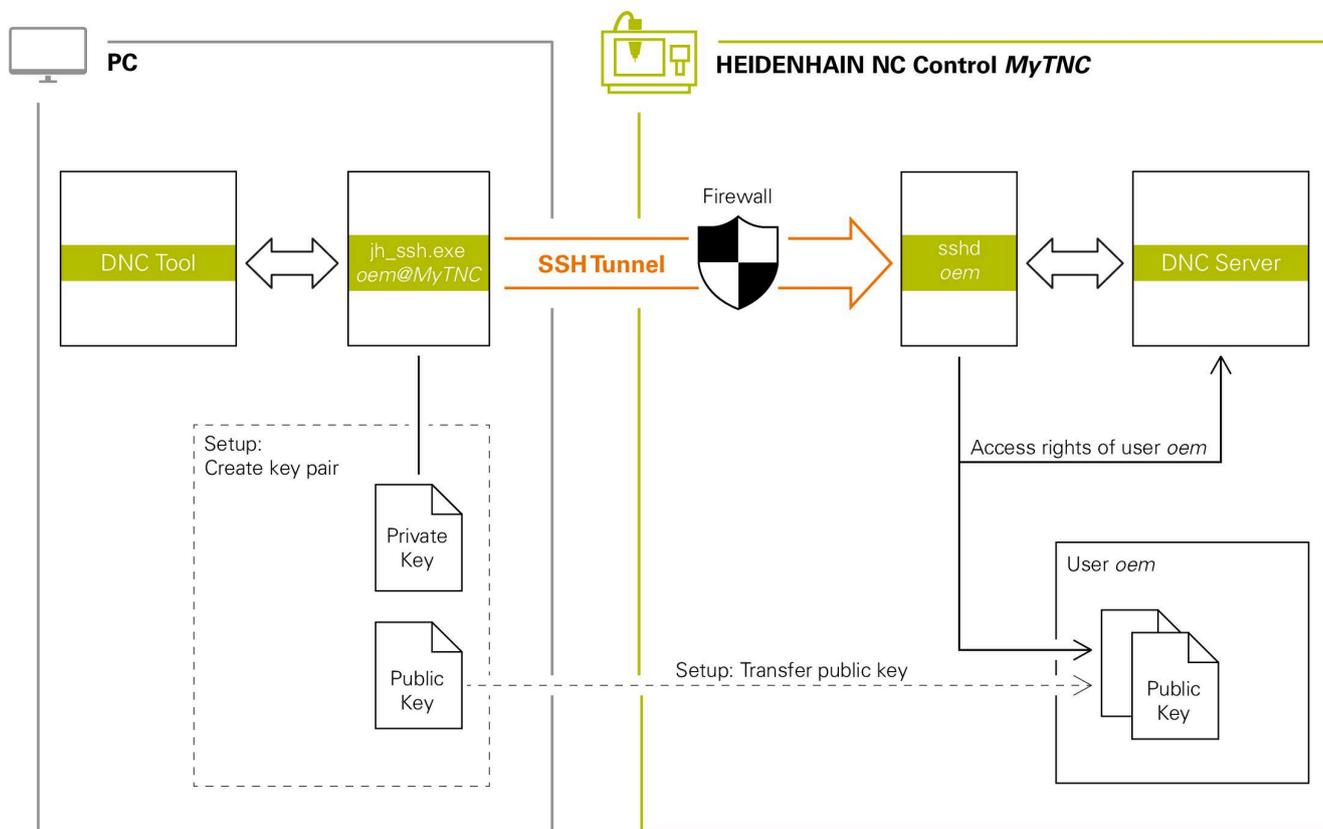
## Prinzip der Übertragung über einen SSH-Tunnel

Voraussetzungen:

- TCP/IP Netzwerk
- Externer Rechner als SSH-Client
- Steuerung als SSH-Server
- Schlüsselpaar bestehend aus:
  - privatem Schlüssel
  - öffentlichem Schlüssel

Eine SSH-Verbindung erfolgt immer zwischen einem SSH-Client und einem SSH-Server.

Zur Absicherung der Verbindung wird ein Schlüsselpaar verwendet. Dieses Schlüsselpaar wird auf dem Client erzeugt. Das Schlüsselpaar besteht aus einem privaten Schlüssel und einem öffentlichen Schlüssel. Der private Schlüssel verbleibt beim Client. Der öffentliche Schlüssel wird beim Einrichten zum Server transportiert und dort einem bestimmten Benutzer zugeordnet. Der Client versucht, sich unter dem vorgegebenen Benutzernamen mit dem Server zu verbinden. Der Server kann mit dem öffentlichen Schlüssel testen, ob der Anforderer der Verbindung den zugehörigen privaten Schlüssel besitzt. Wenn ja, akzeptiert er die SSH-Verbindung und ordnet sie dem Benutzer zu, für den die Anmeldung erfolgt. Die Kommunikation kann dann durch diese SSH-Verbindung "getunnelt" werden.



### Verwendung in externen Anwendungen



Wenn die Benutzerverwaltung aktiv ist, können Sie nur noch sichere Netzwerkverbindungen über SSH erstellen. Die Steuerung sperrt LSV2-Verbindungen über die seriellen Schnittstellen (COM1 und COM2) sowie Netzwerkverbindungen ohne Benutzeridentifikation automatisch.

Bei inaktiver Benutzerverwaltung sperrt die Steuerung unsichere LSV2- oder RPC-Verbindungen auch automatisch. Mit den optionalen Maschinenparametern **allowUnsecureLsv2** (Nr. 135401) und **allowUnsecureRpc** (Nr. 135402) kann der Maschinenhersteller definieren, ob die Steuerung unsichere Verbindungen zulässt. Diese Maschinenparameter sind im Datenobjekt **CfgDncAllowUnsecur** (135400) enthalten.

**Weitere Informationen:** "Serielle Schnittstellen an der TNC 620", Seite 414

Die von HEIDENHAIN angebotenen PC-Tools, wie z. B. TNCremo ab Version **v3.3**, bieten alle Funktionen, um sichere Verbindungen über einen SSH-Tunnel einzurichten, aufzubauen und zu verwalten.

Beim Einrichten der Verbindung wird das benötigte Schlüsselpaar generiert und der öffentliche Schlüssel auf die Steuerung übertragen.



Die Verbindungskonfigurationen können, sobald sie einmal eingerichtet wurden, gemeinsam von allen HEIDENHAIN PC-Tools zum Verbindungsaufbau genutzt werden.

Das gleiche gilt auch für Anwendungen, die zur Kommunikation die HEIDENHAIN DNC-Komponente aus den RemoTools SDK einsetzen. Eine Anpassung von bestehenden Kundenanwendungen ist dabei nicht erforderlich.



Um die Verbindungskonfiguration mit dem zugehörigen **CreateConnections** Tool zu erweitern, ist ein Update auf **HEIDENHAIN DNC v1.7.1** erforderlich. Eine Anpassung des Anwendungsquellcodes ist dabei nicht erforderlich.

### Sichere Verbindung einrichten und entfernen

Um eine sichere Verbindung für den angemeldeten Benutzer einzurichten, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Im MOD-Menü Gruppe **Maschinen-Einstellungen** wählen
- ▶ Funktion **Externer Zugriff** wählen
- ▶ Softkey **Schlüsselverwaltung** drücken
- > Die Steuerung öffnet das Fenster **Zertifikate und Schlüssel**.
- ▶ Funktion **Erlaube Authentifizierung mit Passwort** wählen
- ▶ Softkey **Speichern & Server neu starten** drücken
- ▶ **TNCremo** nutzen, um die sichere Verbindung (TCP secure) einzurichten.



Detaillierte Informationen finden Sie im integrierten Hilfesystem von TNCremo.

- > TNCremo hat den öffentlichen Schlüssel auf der Steuerung hinterlegt.



Um die optimale Sicherheit zu gewährleisten, deaktivieren Sie die Funktion **Erlaube Authentifizierung mit Passwort** nach Abschluss der Hinterlegung wieder.

- ▶ Funktion **Erlaube Authentifizierung mit Passwort** abwählen
- ▶ Softkey **Speichern & Server neu starten** drücken
- > Die Steuerung hat die Änderungen übernommen.



- Neben der Einrichtung über die PC-Tools mit Authentifizierung mit Passwort gibt es auch die Möglichkeit, den öffentlichen Schlüssel über einen USB-Stick oder ein Netzlaufwerk in die Steuerung zu importieren.
- Im Fenster **Zertifikate und Schlüssel** können Sie im Bereich **Extern verwaltete SSH-Schlüsseldatei** eine Datei mit zusätzlichen öffentlichen SSH-Schlüsseln wählen. Dadurch können Sie SSH-Schlüssel verwenden, ohne sie zur Steuerung übertragen zu müssen.

Um einen Schlüssel auf der Steuerung zu löschen und damit die Möglichkeit der sicheren Verbindung für einen Benutzer wieder zu entfernen, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Im MOD-Menü Gruppe **Maschinen-Einstellungen** wählen
- ▶ Funktion **Externer Zugriff** wählen
- ▶ Softkey **Schlüsselverwaltung** drücken
- > Die Steuerung öffnet das Fenster **Zertifikate und Schlüssel**.
- ▶ Zu löschenden Schlüssel wählen
- ▶ Softkey **SSH-Schlüssel löschen** drücken
- > Die Steuerung löscht den ausgewählten Schlüssel.

### Sperren unsicherer Verbindungen in der Firewall

Damit die Verwendung von sicheren Verbindungen einen reellen Vorteil für die IT-Sicherheit der Steuerung bietet, sollten die DNC-Protokolle LSV2 und RPC in der Firewall gesperrt werden.

Um dies zu ermöglichen, müssen folgende Parteien auf sichere Verbindungen wechseln:

- Maschinenhersteller mit allen externen Anwendungen z. B. Bestückungsroboter



Wenn die Zusatzanwendung über das **Maschinennetzwerk X116** angebunden ist, kann das Umschalten auf eine verschlüsselte Verbindung entfallen.

- Anwender mit eigenen externen Anwendungen

Wenn die sicheren Verbindungen aller Parteien gegeben sind, können die DNC-Protokolle LSV2 und RPC in der **Firewall** gesperrt werden.

Um die Protokolle in der Firewall zu sperren, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Mit der Taste **DIADUR** das **HEROS-Menü** öffnen
- ▶ Menüpunkt **Einstellungen** wählen
- ▶ Menüpunkt **Firewall** wählen
- ▶ Methode **Allen verbieten** bei **DNC** und **LSV2** wählen
- ▶ Funktion **Anwenden** wählen
- > Die Steuerung speichert die Änderungen.
- ▶ Fenster mit **OK** schließen

### Anmelden in der Benutzerverwaltung

Die Steuerung zeigt den Anmeldedialog in folgenden Fällen:

- Nach Ausführung der Funktion **Benutzer abmelden**
- Nach Ausführung der Funktion **Benutzer wechseln**
- Nach Sperrung des Bildschirms über den **Bildschirmschoner**
- Unmittelbar nach Starten der Steuerung bei aktiver Benutzerverwaltung, wenn kein **Autologin** aktiv ist

Im Anmeldedialog haben Sie folgende Auswahlmöglichkeiten:

- Benutzer, die mindestens einmal angemeldet waren
- **Sonstiger** Benutzer



### Benutzer zum ersten Mal anmelden

Wenn Sie sich mit einem Benutzer das erste Mal anmelden wollen, müssen Sie das über das Eingabefeld **Sonstiger** durchführen.

Um mit **Sonstiger** einen Benutzer das erste Mal anzumelden, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ **Sonstiger** im Anmeldedialog auswählen
- > Die Steuerung vergrößert Ihre Auswahl.
- ▶ Benutzernamen eingeben
- ▶ Passwort des Benutzers eingeben
- > Die Steuerung öffnet ein Feld mit der Meldung **Passwort ist abgelaufen. Ändern Sie ihr Passwort jetzt..**
- ▶ Aktuelles Passwort eingeben
- ▶ Neues Passwort eingeben
- ▶ Neues Passwort erneut eingeben
- > Die Steuerung meldet den neuen Benutzer an.
- > Der Benutzer wird im Anmeldedialog angezeigt.

### Bekanntem Benutzer mit Passwort anmelden

Um einen Benutzer anzumelden, der im Anmeldedialog angezeigt wird, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Benutzer im Anmeldedialog wählen
- > Die Steuerung vergrößert Ihre Auswahl.
- ▶ Benutzerpasswort eingeben
- > Die Steuerung meldet den gewählten Benutzer an.



Die Steuerung zeigt im Anmeldedialog, ob die Feststelltaste aktiv ist.

### Benutzer mit Token anmelden

Um einen Benutzer mit einem Token anzumelden, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Token an das Lesegerät halten
- ▶ Ggf. PIN eingeben
- > Die Steuerung meldet den gewählten Benutzer an.
- ▶ Token vom Lesegerät entfernen

### Anforderungen an das Passwort



Aus Sicherheitsgründen sollten Passwörter folgende Eigenschaften besitzen:

- Mindestens acht Zeichen
- Buchstaben, Zahlen und Sonderzeichen
- Vermeiden Sie zusammenhängende Wörter und Zeichenfolgen, z. B. Anna oder 123

Beachten Sie, dass ein Administrator die Anforderungen an ein Passwort definieren kann. Zu den Anforderungen an ein Passwort zählen:

- Minimale Länge
- Minimale Anzahl unterschiedliche Zeichenklassen
  - Großbuchstaben
  - Kleinbuchstaben
  - Ziffern
  - Sonderzeichen
- Maximale Länge Zeichensequenzen z. B. 54321 = 5 Zeichen Sequenz
- Anzahl Zeichen Übereinstimmung bei Wörterbuchprüfung
- Mindestanzahl geänderte Zeichen zum Vorgänger

Wenn das neue Passwort den Anforderungen nicht genügt, erfolgt eine Fehlermeldung. Sie müssen ein anderes Passwort eingeben.



Administratoren können den Ablaufzeitpunkt von Passwörtern festlegen. Wenn Sie Ihr Passwort nicht in dem gültigen Zeitraum ändern, ist das Anmelden des betroffenen Benutzers nicht mehr möglich. In diesem Fall muss ein Administrator das Benutzerpasswort zurücksetzen, bevor Sie sich wieder anmelden können.

- ▶ Passwort in regelmäßigen Abständen ändern
  - Weitere Informationen:** "Passwort des aktuellen Benutzers ändern", Seite 477
- ▶ Warnhinweise zur Passwortänderung wahrnehmen

## Benutzer wechseln oder abmelden

Über den HEROS-Menüpunkt **Ausschalten** oder das gleichnamige Icon rechts unten in der Menüleiste wird das Auswahlfenster **Ausschalten/Neustarten** geöffnet.

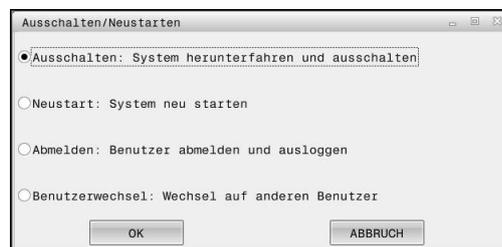
Die Steuerung bietet folgende Möglichkeiten:

- **Ausschalten:**
  - Alle Zusatzprogramme und Funktionen werden gestoppt und beendet
  - Das System wird heruntergefahren
  - Die Steuerung wird ausgeschaltet
- **Neustart:**
  - Alle Zusatzprogramme und Funktionen werden gestoppt und beendet
  - Das System wird neugestartet
- **Abmelden:**
  - Alle Zusatzprogramme werden beendet
  - Der Benutzer wird abgemeldet
  - Die Anmeldemaske wird geöffnet

**i** Um fortzufahren muss ein neuer Benutzer mit Passworteingabe angemeldet werden.  
Die NC-Bearbeitung läuft weiter unter dem zuvor angemeldeten Benutzer.

- **Benutzerwechsel:**
  - Die Anmeldemaske wird geöffnet
  - Der Benutzer wird nicht abgemeldet

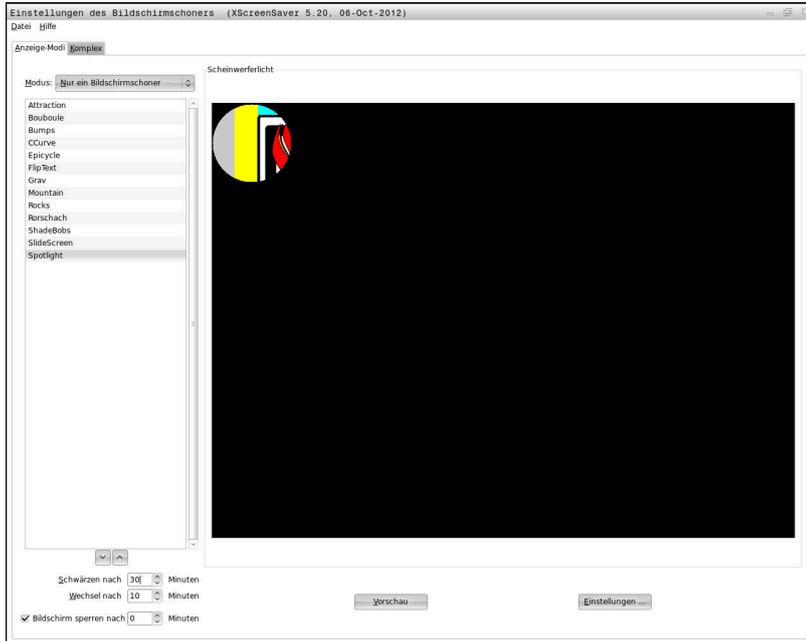
**i** Die Anmeldemaske kann über die Funktion **Abbrechen** ohne eine Passworteingabe wieder geschlossen werden.  
Alle Zusatzprogramme sowie NC-Programme des angemeldeten Benutzers laufen weiter.



## Bildschirmschoner mit Sperre

Sie haben die Möglichkeit, die Steuerung über den Bildschirmschoner zu sperren. Die zuvor gestarteten NC-Programme laufen in diesem Zeitraum weiter.

**i** Um den Bildschirmschoner wieder zu entsperren, ist eine Passworteingabe notwendig.  
**Weitere Informationen:** "Anmelden in der Benutzerverwaltung", Seite 469



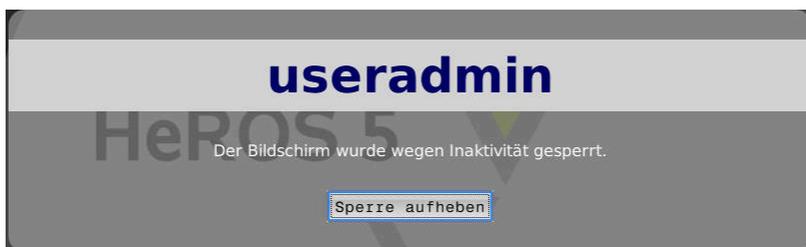
Die Bildschirmschoner-Einstellungen erreichen Sie im **HEROS-Menü** wie folgt:

- ▶ Mit der Taste **DIADUR** das **HEROS-Menü** öffnen
- ▶ Menüpunkt **Einstellungen** wählen
- ▶ Menüpunkt **Bildschirmschoner** wählen

Der Bildschirmschoner bietet folgende Möglichkeiten:

- Mit der Einstellung **Schwärzen nach** legen Sie fest, nach wie vielen Minuten der Bildschirmschoner aktiviert wird.
- Mit der Einstellung **Bildschirm sperren nach** aktivieren Sie die Sperre mit Passwortschutz.
- Mit der Zeiteinstellung hinter **Bildschirm sperren nach** beschreiben Sie, wie lange nach Aktivierung des Bildschirmschoners die Sperre aktiv wird. Eine **0** bedeutet, dass die Sperre unmittelbar mit der Aktivierung des Bildschirmschoners aktiv wird.

Wenn die Sperre aktiv wurde und Sie eines der Eingabegeräte verwenden, z. B. die Maus bewegen, verschwindet der Bildschirmschoner. Stattdessen zeigt die Steuerung einen Sperrbildschirm.

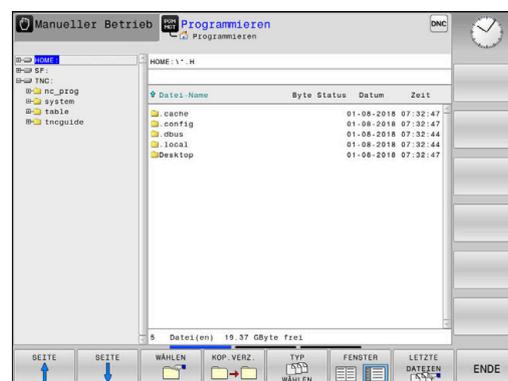


Mithilfe von **Sperre aufheben** oder **Enter** gelangen Sie wieder in die Anmeldemaske.

## Verzeichnis HOME

Für jeden Benutzer steht bei aktiver Benutzerverwaltung ein privates Verzeichnis **HOME**: zur Verfügung, auf dem private Programme und Dateien abgelegt werden können.

Das Verzeichnis **HOME**: können der jeweils angemeldete Benutzer sowie Benutzer mit der Rolle HEROS.Admin einsehen.

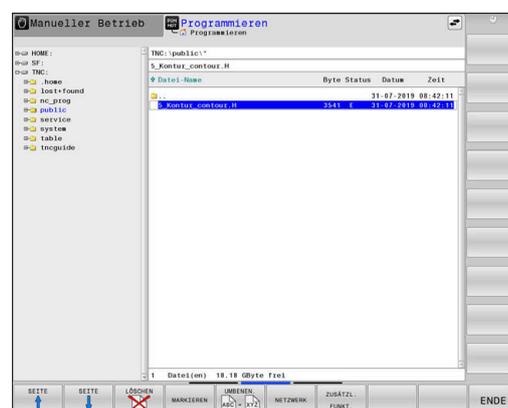


## Verzeichnis public

### Verzeichnis public

Bei der erstmaligen Aktivierung der Benutzerverwaltung wird das Verzeichnis **public** unter dem Laufwerk **TNC**: angebunden.

Das Verzeichnis **public** ist für jeden Benutzer zugänglich.



## Erweiterte Zugriffsrechte für Dateien einstellen

Um die Verwendung einzelner Dateien im Verzeichnis **public** zu regulieren, bietet HEIDENHAIN mit der Funktion **ERWEITERTE ZUGRIFFS- RECHTE** die Möglichkeit, Zugriffe dateispezifisch zu beschränken.

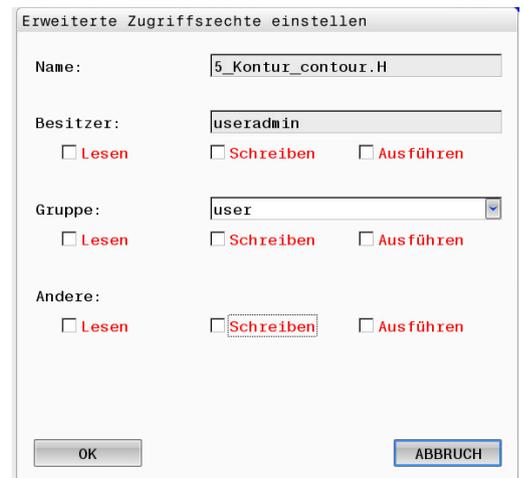
Um die Funktion **ERWEITERTE ZUGRIFFS- RECHTE** aufzurufen, gehen Sie wie folgt vor:

-  ▶ Betriebsart **Programmieren** wählen
-  ▶ Taste **PGM-MGT** drücken
-  ▶ Horizontale Softkey-Leiste auf Bereich zwei umschalten
-  ▶ Softkey **ZUSÄTZL. FUNKT.** drücken
-  ▶ Horizontale Softkey-Leiste auf Bereich zwei umschalten
-  ▶ Softkey **ERWEITERTE ZUGRIFFS- RECHTE** drücken
- ▶ Die Steuerung öffnet das Fenster **Erweiterte Zugriffsrechte einstellen**.



Um die Zugriffsart für eine Gruppe zu wählen, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Funktion **ERWEITERTE ZUGRIFFS- RECHTE** aufrufen
- ▶ Gewünschte Gruppe im Auswahlménü wählen
- ▶ Gewünschte Zugriffsarten an- oder abwählen
- > Die Steuerung markiert Änderungen an Zugriffsarten rot.
- ▶ **OK** wählen
- > Die Änderungen an den Zugriffsarten werden übernommen.



## Current User

Mit **Current User** können Sie im **HEROS** Menü die Gruppenrechte des aktuell angemeldeten Benutzers einsehen.



Im Legacy-Mode wird beim Starten der Steuerung automatisch der Funktionsbenutzer **user** am System angemeldet. Mit aktiver Benutzerverwaltung hat **user** keine Funktion.

**Weitere Informationen:** "Funktionsbenutzer von HEIDENHAIN", Seite 459

**Current User** aufrufen:

- ▶ Mit der Taste **DIADUR** das **HEROS-MENÜ** öffnen
- ▶ Menüsymbol **Einstellungen** wählen
- ▶ Menüsymbol **Current User** wählen

## Rechte des aktuellen Benutzers temporär ändern

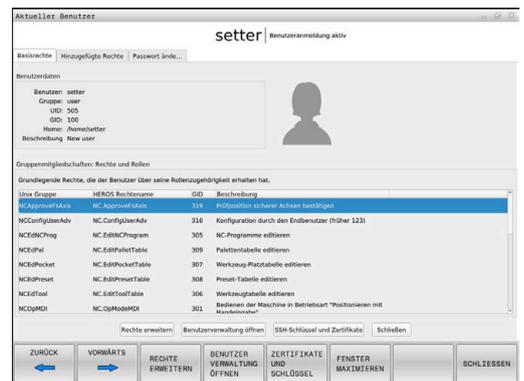
In der Benutzerverwaltung ist es möglich, die Rechte des aktuellen Benutzers temporär um die Rechte eines von Ihnen gewählten Benutzers zu erhöhen.

Um die Rechte eines Benutzers temporär zu erhöhen, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ **Current User** aufrufen
- ▶ Softkey **Rechte erweitern** drücken
- ▶ Benutzer wählen
- ▶ Benutzername des Benutzers eingeben
- ▶ Passwort des gewählten Benutzers eingeben
- > Die Steuerung erhöht temporär die Rechte des angemeldeten Benutzers um die Rechte des bei **Rechte erweitern** eingegebenen Benutzers.



Sie haben die Möglichkeit, temporär Rechte von **oem**-Funktionsbenutzern freizuschalten. Geben Sie dazu die entsprechende Schlüsselzahl oder das vom Maschinenhersteller definierte Passwort ein.



Um die temporäre Erhöhung der Rechte rückgängig zu machen, haben Sie folgende Möglichkeiten:

- Schlüsselzahl **0** eingeben
- Benutzer abmelden
- Softkey **Zusatzrechte löschen** drücken

Gehen Sie wie folgt vor, um den Softkey **Zusatzrechte löschen** zu wählen:

- ▶ **Current User** aufrufen
- ▶ Reiter **Hinzugefügte Rechte** auswählen
- ▶ Softkey **Zusatzrechte löschen** drücken

### Passwort des aktuellen Benutzers ändern

Sie haben im Menüpunkt **Current User** die Möglichkeit, das Passwort des aktuellen Benutzers zu ändern.

Gehen Sie wie folgt vor, um das Passwort des aktuellen Benutzers zu ändern:

- ▶ **Current User** aufrufen
- ▶ Reiter **Passwort ändern** wählen
- ▶ Altes Passwort eingeben
- ▶ Softkey **Altes Passwort prüfen** drücken
- > Die Steuerung prüft, ob Sie Ihr altes Passwort korrekt eingegeben haben.
- > Wenn die Steuerung das Passwort als richtig erkannt hat, werden die Felder **Neues Passwort** und **Passwort wiederholen** freigegeben.
- ▶ Neues Passwort eingeben
- ▶ Neues Passwort erneut eingeben
- ▶ Softkey **Neues Passwort setzen** drücken
- > Die Steuerung vergleicht die Anforderungen des Administrators an Passwörter mit Ihrem gewählten Passwort.
- Weitere Informationen:** "Anmelden in der Benutzerverwaltung", Seite 469
- > Die Meldung **Passwort wurde erfolgreich geändert** erscheint.

### Anmeldung mit Token definieren

Die Steuerung erlaubt auch eine Anmeldung mit einem Token. Dadurch ist eine sichere Anmeldung gewährt, ohne dass der Benutzer ein Passwort eingeben muss.



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Der Maschinenhersteller muss die Maschine für den Einsatz mit einem Token vorbereiten. U. a. muss ein entsprechendes Lesegerät an der Maschine verbaut sein.

Sie haben im Menüpunkt **Current User** die Möglichkeit, für den aktuellen Benutzer eine Anmeldung mit einem Token zu definieren.

Um einen Token zu erstellen, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ **Current User** aufrufen
- ▶ **Token erstellen** wählen
- ▶ Ggf. Tokenart mithilfe von **Typ umschalten** wählen
- ▶ Passwort des Benutzers eingeben

- ▶ Ggf. PIN eingeben
- ▶ Token an das Lesegerät halten
- ▶ **Liste neu laden** wählen
- ▶ Token aus der Liste wählen
- ▶ **Beschreiben starten** wählen
- ▶ Wenn eine PIN definiert ist, PIN eingeben
- > Die Steuerung startet den Schreibvorgang.
- ▶ Token bis zum Ende des Schreibvorgangs am Lesegerät halten
- > Wenn der Schreibvorgang beendet ist, zeigt die Steuerung eine Meldung.

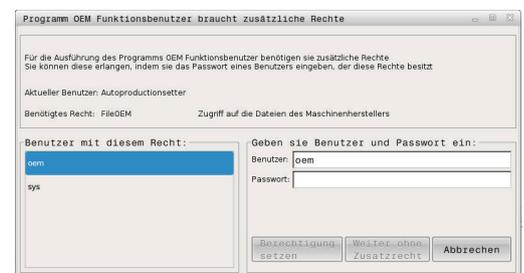
Mit **Token löschen** können Sie den erstellten Token löschen und wieder mit Passwordeingabe arbeiten.

## Dialog zur Anforderung von Zusatzrechten

Wenn Sie für einen bestimmten Menüpunkt im **HEROS-Menü** nicht die notwendigen Rechte besitzen, öffnet die Steuerung ein Fenster zur Anforderung von Zusatzrechten:

Die Steuerung bietet Ihnen in diesem Fenster die Möglichkeit, Ihre Rechte temporär um die Rechte eines anderen Benutzers zu erhöhen.

Die Steuerung schlägt im Feld **Benutzer mit diesem Recht:** alle vorhandenen Benutzer vor, die das notwendige Recht für die Funktion besitzen.



**i** Bei **Anmeldung an Windows Domäne** zeigt die Steuerung im Auswahlménü nur Benutzer, die unlängst angemeldet waren.

Um die Rechte von nicht angezeigten Benutzern zu erlangen, können Sie deren Benutzerdaten eintragen. Die Steuerung erkennt daraufhin in der Benutzerdatenbank vorhandene Benutzer.

## Rechte erhöhen

Gehen Sie wie folgt vor, um die Rechte Ihres Benutzers temporär um die Rechte eines anderen Benutzers zu erhöhen:

- ▶ Benutzer wählen, der das benötigte Recht besitzt
- ▶ Namen des Benutzers eingeben
- ▶ Passwort des Benutzers eingeben
- ▶ Softkey **Berechtigung setzen** drücken
- > Die Steuerung erhöht Ihre Rechte um die Rechte des eingetragenen Benutzers.

**Weitere Informationen:** "Current User", Seite 476

## 10.10 OPC UA NC Server (Optionen #56 - #61)

### Einführung

Open Platform Communications Unified Architecture (OPC UA) beschreibt eine Sammlung von Spezifikationen. Diese Spezifikationen standardisieren die Machine-to-Machine-Kommunikation (M2M) im Umfeld der Industrieautomation. OPC UA ermöglicht den betriebssystemübergreifenden Datenaustausch zwischen den Produkten unterschiedlicher Hersteller, z. B. einer HEIDENHAIN-Steuerung und einer Drittanbietersoftware. Dadurch hat sich OPC UA in den letzten Jahren zum Datenaustauschstandard für sichere, zuverlässige, Hersteller- und Plattform-unabhängige industrielle Kommunikation entwickelt.

Zur OPC UA-basierten Kommunikation bietet die HEIDENHAIN-Steuerung den **OPC UA NC Server**. Pro anzubindender OPC UA-Client-Anwendung benötigen Sie eine der sechs verfügbaren Software-Optionen (#56 - #61).

Mit dem **OPC UA NC Server** kann sowohl Standard- als auch Individual-Software verwendet werden. Im Vergleich zu anderen etablierten Schnittstellen ist dank der einheitlichen Kommunikationstechnologie der Entwicklungsaufwand einer OPC UA-Anbindung wesentlich geringer.

Der **OPC UA NC Server** ermöglicht Zugriff auf die im Server-Adressraum exponierten Daten und Funktionen des HEIDENHAIN NC-Informationsmodells.

Die Steuerung unterstützt folgende OPC UA-Funktionen:

- Variablen lesen und schreiben
- Wertänderungen abonnieren
- Methoden ausführen
- Events abonnieren
- Servicedateien erstellen
- Werkzeugdaten lesen und schreiben (nur mit entsprechendem Recht)
- Dateisystemzugriff auf das Laufwerk **TNC**:
- Dateisystemzugriff auf das Laufwerk **PLC**: (nur mit entsprechendem Recht)
- 3D-Modelle für Werkzeugträger validieren

**Weitere Informationen:** "Werkzeugverwaltung", Seite 152

**Weitere Informationen:** "Anwendungsentwicklung", Seite 483

## IT-Sicherheit

Das Bundesamt für Sicherheit in der Informationstechnik (BSI) veröffentlichte 2016 eine Sicherheitsanalyse zu **OPC UA**. Die Sicherheitsanalyse wurde 2022 aktualisiert. Die durchgeführte Spezifikationsanalyse zeigte, dass **OPC UA** im Gegensatz zu den meisten anderen Industrieprotokollen ein hohes Sicherheitsniveau bietet.

HEIDENHAIN folgt den Empfehlungen des BSI und bietet mit dem SignAndEncrypt ausschließlich zeitgemäße IT-Sicherheitsprofile. Dafür weisen sich OPC UA-basierte Industrieanwendungen und der **OPC UA NC Server** gegenseitig mit Zertifikaten aus. Darüber hinaus werden die übertragenen Daten verschlüsselt. Hiermit wird das Abfangen oder Manipulieren von Nachrichten zwischen den Kommunikationspartnern wirksam verhindert.

Beim Einrichten der Zertifikate unterstützt Sie u. a. die HEROS-Funktion **Connection Assistant**.

**Weitere Informationen:** "Verbindung einrichten", Seite 481

## Maschinenkonfiguration

Der **OPC UA NC Server** bietet OPC UA-Client-Anwendungen die Möglichkeit allgemeine Maschineninformationen abzufragen, z. B. das Baujahr oder den Standort der Maschine.

Zur digitalen Identifikation Ihrer Maschine stehen folgende Maschinenparameter zur Verfügung:

- Für den Anwender **CfgMachineInfo** (Nr. 131700)
- Für den Maschinenhersteller **CfgOemInfo** (Nr. 131600)



Wenn die Maschinenparameter Eingaben enthalten, stehen im **MOD**-Dialog innerhalb der Gruppe **Allgemeine Informationen** die Bereiche **Maschinenhersteller-Information** sowie die **Maschineninformation** zur Verfügung.

## Verbindung einrichten

### Einfache Konfiguration mit dem Connection Assistant

Für das schnelle und einfache Einrichten einer OPC UA-Client-Anwendung steht Ihnen das Fenster **OPC UA NC Server - Verbindungsassistent** zur Verfügung. Dieser Assistent führt Sie durch die notwendigen Schritte, um eine OPC UA-Client-Anwendung mit der Steuerung zu verbinden.

Der Assistent enthält folgende Handlungsschritte:

- **OPC UA NC Server**-Zertifikate exportieren
- Zertifikate der OPC UA-Client-Anwendung importieren
- Jede der verfügbaren Software-Optionen **OPC UA NC Server** einer OPC UA-Client-Anwendungen zuweisen
- User-Zertifikate importieren
- User-Zertifikate einem Benutzer zuweisen
- Firewall konfigurieren

**i** Der **OPC UA NC Server - Verbindungsassistent** unterstützt Sie ebenfalls beim Erstellen von Test- oder Beispielzertifikaten für den Benutzer und die OPC UA-Client-Anwendung. Verwenden Sie die an der Steuerung erzeugten User- und Client-Anwendungszertifikate ausschließlich zu Entwicklungszwecken am Programmierplatz.

**i** Wenn mindestens eine Software-Option für den OPC UA NC Server aktiv ist, erstellt die Steuerung beim ersten Hochlauf das Server-Zertifikat als Teil einer selbst generierten Zertifikatskette.  
Die Client-Anwendung oder der Hersteller der Anwendung erstellt das Client-Zertifikat.  
Das User-Zertifikat ist mit dem Benutzerkonto gekoppelt.  
Wenden Sie sich an Ihre IT-Abteilung.

### Komplexe Konfiguration mit separaten HEROS-Funktionen

Neben der einfachen Einrichtung mithilfe des **Connection Assistant** bietet die Steuerung für komplexe Konfigurationen separate HEROS-Funktionen:

#### ■ **PKI Admin**

Mit dem **PKI Admin** verwalten Sie digitale Zertifikate innerhalb der Steuerung. Ein digitales Zertifikat erlaubt seinem Besitzer, die Kommunikation zu verschlüsseln, zu signieren und zu authentifizieren. Der **OPC UA NC Server** ist eine der Anwendungen, deren Public Key Infrastruktur (**PKI**) mit der HEROS-Funktion **PKI Admin** konfiguriert werden kann. Nach dem Starten der HEROS-Funktion **PKI Admin** und der Auswahl der Applikation **OPC UA NC Server** können Sie den erweiterten Funktionsumfang nutzen.

**Weitere Informationen:** "PKI Admin", Seite 485

#### ■ **Current User** und **UserAdmin**

Ein Benutzer einer OPC UA-Client-Applikation authentifiziert sich mit einem Zertifikat. Die Verknüpfung der Zertifikate mit einem Benutzer erfolgt in den HEROS-Funktionen **Current User** oder **UserAdmin**.

**Weitere Informationen:** "Benutzerverwaltung", Seite 442

#### ■ **OPC UA NC Server**

Innerhalb der HEROS-Funktion **OPC UA NC Server** wird im Dialog **Lizenz Settings** die Zuweisung der aktiven Software-Optionen #56 bis #61 verwaltet.



Bevor ein Zertifikat im Auswahlbereich des Dialogs **Lizenz Settings** zur Aktivierung bereit steht, müssen Sie mit der HEROS-Funktion **PKI Admin** oder dem **Connection Assistant** das entsprechende Zertifikat einer OPC UA-Client-Applikation importieren.

#### ■ **Firewall**

Damit sich OPC UA-Anwendungen mit dem **OPC UA NC Server** verbinden können, muss die Firewall konfiguriert werden.

**Weitere Informationen:** "Firewall", Seite 410

## Anwendungsentwicklung

OPC UA ist ein Hersteller- und Plattform-unabhängiger und offener Kommunikationsstandard. Ein OPC UA-Client-SDK ist daher nicht Teil des **OPC UA NC Server**.

### HEIDENHAIN-Informationsmodell

Das vom **OPC UA NC Server** unterstützte Informationsmodell beschreibt ein separates Dokument in Form einer **Companion Specification**.



#### Information Model OPC UA NC Server

Die Spezifikation des **OPC UA NC Server** ist in der Schnittstellendokumentation **Information Model** beschrieben. Diese Dokumentation ist nur in englischer Sprache verfügbar.

ID: 1309365-xx



Die Schnittstellendokumentation **Information Model OPC UA NC Server** finden Sie unter folgender Quelle:

- **OPC UA NC Server Schnittstellendokumentation**

### Technische Hinweise

Zum Aufbau einer Verbindung muss der OPC UA-Client eine vom **OPC UA NC Server** verwendete **Security Policy** und Authentifizierungsmethode unterstützen.

Der **OPC UA NC Server** hat die folgende Endpunktconfiguration:

- **Security Mode: SignAndEncrypt**
- **Algorithm:**
  - **Basic256Sha256**
  - **Aes128Sha256RsaOaep**
  - **Aes256Sha256RsaPss**
- **User Authentication: X509 Certificates**



Die Konfiguration des Endpunkts inkl. der vom Server-Hostname abhängigen URL wird auch auf der letzten Seite des **Connection Assistant** angezeigt.

Das sog. User-Zertifikat wird in der Benutzerverwaltung einem Benutzer zugeordnet.

## Zugriff auf Verzeichnisse

Der **OPC UA NC Server** ermöglicht lesenden und schreibenden Zugriff auf die Laufwerke **TNC:** und **PLC:**.



Während des Zugriffs sind die Rechte des Benutzers aktiv, mit dem das verwendete Zertifikat verknüpft ist. Abhängig von diesen Rechten variieren die gezeigten Verzeichnisse und Dateien sowie Zugriffsmöglichkeiten.

Bei aktiver Benutzerverwaltung ist ein Zugriff auf private Daten anderer Benutzer nicht möglich.

**Weitere Informationen:** "Benutzerverwaltung", Seite 442

Folgende Interaktionen sind möglich:

- Ordner erstellen und löschen
- Dateien lesen, ändern, kopieren, verschieben, erstellen und löschen

Während der Laufzeit der NC-Software werden die in folgenden Maschinenparameter referenzierten Dateien für schreibenden Zugriff gesperrt:

- Vom Maschinenhersteller im Maschinenparameter **CfgTablePath** (Nr. 102500) referenzierte Tabellen
- Vom Maschinenhersteller im Maschinenparameter **dataFiles** (Nr. 106303, Zweig **CfgConfigData** Nr. 106300) referenzierte Dateien

Mithilfe des **OPC UA NC Server** ist der Zugriff auf die Steuerung auch im ausgeschalteten Zustand der NC-Software möglich.

Solange das Betriebssystem aktiv ist, können Sie z. B. Servicedateien erstellen und übertragen.

### HINWEIS

#### Achtung, möglicher Sachschaden!

Die Steuerung führt vor dem Ändern oder Löschen keine automatische Sicherung der Dateien durch. Fehlende Dateien sind unwiederbringlich verloren. Entfernen oder Ändern systemrelevanter Dateien, z. B. die Werkzeugtabelle, können die Steuerungsfunktionen negativ beeinflussen!

- ▶ Systemrelevante Dateien nur durch autorisierte Fachkräfte ändern

## PKI Admin

Der **OPC UA NC Server** erfordert drei verschiedene Arten von Zertifikaten. Zwei der Zertifikate, die sog. Application Instance Certificates, benötigen der Server und der Client zum Aufbau einer sicheren Verbindung. Das User-Zertifikat ist zur Autorisierung und zum Eröffnen einer Sitzung mit bestimmten Benutzerrechten notwendig.



Wenn mindestens eine Software-Option für den OPC UA NC Server aktiv ist, erstellt die Steuerung beim ersten Hochlauf das Server-Zertifikat als Teil einer selbst generierten Zertifikatskette.

Die Client-Anwendung oder der Hersteller der Anwendung erstellt das Client-Zertifikat.

Das User-Zertifikat ist mit dem Benutzerkonto gekoppelt. Wenden Sie sich an Ihre IT-Abteilung.

Die Steuerung erzeugt für den Server automatisch eine zweistufige Zertifikatskette, die **Chain of Trust**. Diese Zertifikatskette besteht aus einem sog. self-signed Root-Zertifikat (inkl. einer **Revocation List**) und einem damit ausgestellten Zertifikat für den Server.

Das Client-Zertifikat muss innerhalb des Reiters **Vertrauenswürdig** der Funktion **PKI Admin** aufgenommen werden.

Alle anderen Zertifikate sollen, für die Prüfung der gesamten Zertifikatskette, innerhalb des Reiters **Aussteller** der Funktion **PKI Admin** aufgenommen werden.

### User-Zertifikat

Das User-Zertifikat verwaltet die Steuerung innerhalb der HEROS-Funktionen **Current User** oder **UserAdmin**. Wenn Sie eine Sitzung eröffnen, sind die Rechte des entsprechenden internen Benutzers aktiv.

Sie weisen einem Benutzer wie folgt ein User-Zertifikat zu:

- ▶ HEROS-Funktion **Current User** öffnen
- ▶ **SSH-Schlüssel und Zertifikate** wählen
- ▶ Softkey **Zertifikat Importieren** drücken
- > Die Steuerung öffnet ein Überblendfenster.
- ▶ Zertifikat wählen
- ▶ **Open** wählen
- > Die Steuerung importiert das Zertifikat.
- ▶ Softkey **Für OPC UA benutzen** drücken

### Selbst erstellte Zertifikate

Sie können alle benötigten Zertifikate auch selbst erstellen und importieren.

Selbst erstellte Zertifikate müssen folgende Eigenschaften erfüllen und Pflichtangaben enthalten:

- Allgemein
  - Dateityp \*.der
  - Signatur mit Hash SHA256
  - Gültige Laufzeit, empfohlen max. 5 Jahre
- Client-Zertifikate
  - Host-Name des Clients
  - Application-URI des Clients
- Server-Zertifikate
  - Host-Name der Steuerung
  - Application-URI des Servers nach folgender Vorlage:  
urn:<hostname>/HEIDENHAIN/OpcUa/NC/Server
  - Laufzeit von max. 20 Jahren

## 10.11 HEROS-Dialogsprache ändern

Die HEROS-Dialogsprache orientiert sich intern an der NC-Dialogsprache. Aus diesem Grund ist die permanente Einstellung von zwei verschiedenen Dialogsprachen im **HEROS-Menü** und der Steuerung nicht möglich.

Wenn die NC-Dialogsprache geändert wird, passt sich erst nach einem Neustart der Steuerung die HEROS-Dialogsprache an die NC-Dialogsprache an.



Mit dem optionalen Maschinenparameter **applyCfgLanguage** (Nr. 101305) können Sie das Verhalten festlegen, wenn die NC-Dialogsprache und die HEROS-Dialogsprache nicht übereinstimmen.

Im folgenden Link finden Sie eine Handlungsanweisung zum Ändern der NC-Dialogsprache:

**Weitere Informationen:** "Liste der Anwenderparameter", Seite 510

### Sprach-Layout der Tastatur ändern

Sie haben die Möglichkeit, das Sprach-Layout der Tastatur für HEROS-Anwendungen zu ändern.

Um das Sprach-Layout der Tastatur für HEROS-Anwendungen zu ändern, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ HEROS-Menüsymbol wählen
- ▶ **Einstellungen** wählen
- ▶ **Language/Keyboards** wählen
- > Die Steuerung öffnet das Fenster **helocale**.
- ▶ Reiter **Tastaturen** wählen
- ▶ Wählen Sie das gewünschte Tastaturlayout aus
- ▶ **Anwenden** wählen
- ▶ **OK** wählen
- ▶ **Übernehmen** wählen
- > Die Änderungen werden übernommen.



11

**Touchscreen  
bedienen**

## 11.1 Bildschirm und Bedienung

### Touchscreen



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!  
Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.

Der Touchscreen unterscheidet sich optisch durch einen schwarzen Rahmen und die fehlenden Softkey-Wahltasten.

Die TNC 620 hat das Bedienfeld im 19"-Bildschirm integriert.

#### 1 Kopfzeile

Bei eingeschalteter Steuerung zeigt der Bildschirm in der Kopfzeile die angewählten Betriebsarten.

#### 2 Softkey-Leiste für den Maschinenhersteller

#### 3 Softkey-Leiste

Die Steuerung zeigt weitere Funktionen in einer Softkey-Leiste. Die aktive Softkey-Leiste wird als blauer Balken dargestellt.

#### 4 Integriertes Bedienfeld

#### 5 Festlegen der Bildschirmaufteilung

#### 6 Umschalten zwischen Maschinen-Betriebsarten, Programmier-Betriebsarten und drittem Desktop



### Bedienung und Reinigung

Sie können den Touch-Bildschirm auch mit verschmutzten Händen bedienen, solange die Touch-Sensoren den Hautwiderstand erkennen. Kleine Mengen an Flüssigkeit beeinträchtigen die Funktion des Touch-Bildschirms nicht, bei großen Mengen können Fehleingaben entstehen.

Schalten Sie die Steuerung aus, bevor Sie den Bildschirm reinigen. Alternativ können Sie auch den Touchscreen-Reinigungsmodus verwenden.

**Weitere Informationen:** "Touchscreen Cleaning", Seite 505

Tragen Sie die Reinigungsmittel nicht direkt auf den Bildschirm auf, sondern befeuchten Sie damit ein sauberes, fusselfreies Reinigungstuch.

Folgende Reinigungsmittel sind für den Bildschirm erlaubt:

- Glasreiniger
- Aufschäumende Bildschirm-Reinigungsmittel
- Milde Spülmittel

Folgende Reinigungsmittel sind für den Bildschirm verboten:

- Aggressive Lösungsmittel
- Scheuermittel
- Druckluft
- Dampfstrahler



- Touch-Bildschirme reagieren empfindlich auf elektrostatische Aufladungen des Bedieners. Leiten Sie die statische Ladung ab, indem Sie metallische, geerdete Gegenstände berühren oder tragen Sie ESD-Bekleidung.
- Vermeiden Sie Verschmutzungen am Bildschirm, indem Sie Arbeitshandschuhe nutzen.
- Mit speziellen Touchscreen-Arbeitshandschuhen können Sie den Touch-Bildschirm bedienen.

## Bedienfeld

### Integriertes Bedienfeld

Das Bedienfeld ist im Bildschirm integriert. Der Inhalt des Bedienfelds ändert sich, je nachdem, in welcher Betriebsart Sie sich befinden.

- 1 Bereich, in dem Sie folgendes einblenden können:
  - Alphatastatur
  - **HEROS-Menü**
  - Potentiometer für die Simulationsgeschwindigkeit (nur in der Betriebsart **Programm-Test**)
- 2 Maschinen-Betriebsarten
- 3 Programmier-Betriebsarten
 

Die aktive Betriebsart, auf die der Bildschirm geschaltet ist, zeigt die Steuerung grün hinterlegt.

Die Betriebsart im Hintergrund zeigt die Steuerung durch ein kleines weißes Dreieck.
- 4
  - Dateiverwaltung
  - Taschenrechner
  - MOD-Funktion
  - HELP-Funktion
  - Fehlermeldungen anzeigen
- 5 Menü Schnellzugriff
 

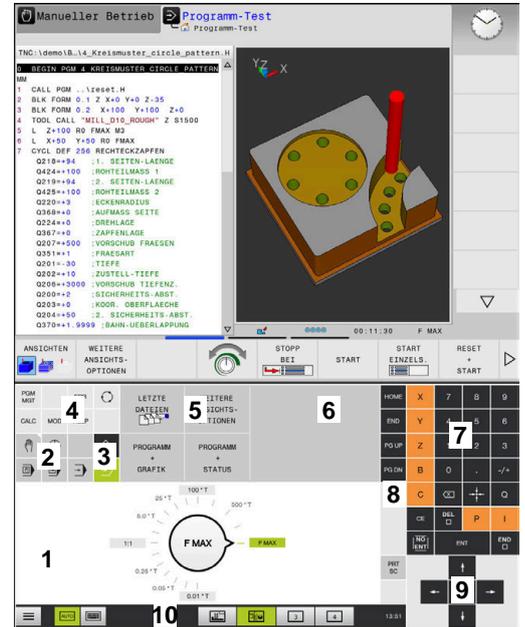
Je nach Betriebsart finden Sie hier die wichtigsten Funktionen auf den ersten Blick.
- 6 Eröffnen von Programmierdialogen (nur in den Betriebsarten **Programmieren** und **Positionieren mit Handeingabe**)
- 7 Zahleneingabe und Achswahl
- 8 Navigation
- 9 Pfeile und Sprunganweisung **GOTO**
- 10 Task-Leiste
 

**Weitere Informationen:** "Icons der Task-Leiste", Seite 504

Zusätzlich liefert der Maschinenhersteller ein Maschinenbedienfeld.



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!  
Tasten, wie z. B. **NC-Start** oder **NC-Stopp**, sind in Ihrem Maschinenhandbuch beschrieben.



Bedienfeld der Betriebsart Programm-Test



Bedienfeld der Betriebsart Manueller Betrieb

### Allgemeine Bedienung

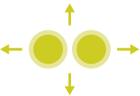
Folgende Tasten lassen sich z. B. durch Gesten komfortabel ersetzen:

<b>Taste</b>	<b>Funktion</b>	<b>Geste</b>
	Betriebsarten umschalten	Tippen auf die Betriebsart in der Kopfzeile
	Softkey-Leiste umschalten	Waagrecht über die Softkey-Leiste wischen
	Softkey-Wahltasten	Tippen auf die Funktion am Touchscreen

## 11.2 Gesten

### Übersicht der möglichen Gesten

Der Bildschirm der Steuerung ist Multi-Touch-fähig. Das bedeutet, er erkennt unterschiedliche Gesten, auch mit mehreren Fingern gleichzeitig.

Symbol	Geste	Bedeutung
	Tippen	Eine kurze Berührung des Bildschirms
	Doppelt tippen	Zweimalige kurze Berührung des Bildschirms
	Halten	Längere Berührung des Bildschirms
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">  Wenn Sie permanent halten, bricht die Steuerung nach ca. 10 Sekunden automatisch ab. Es ist somit keine Dauerbetätigung möglich.         </div>		
	Wischen	Fließende Bewegung über den Bildschirm
	Ziehen	Bewegung über den Bildschirm, bei dem der Startpunkt eindeutig definiert ist
	Ziehen mit zwei Fingern	Parallele Bewegung von zwei Fingern über den Bildschirm, bei dem der Startpunkt eindeutig definiert ist
	Aufziehen	Auseinanderbewegen von zwei Fingern
	Zuziehen	Zusammenbewegen von zwei Fingern

## Navigieren in Tabellen und NC-Programmen

Sie können in einem NC-Programm oder einer Tabelle wie folgt navigieren:

Symbol	Geste	Funktion
	Tippen	NC-Satz oder Tabellenzeile markieren Scrollen anhalten
	Doppelt tippen	Tabellenzelle aktiv setzen
	Wischen	Scrollen durch NC-Programm oder Tabelle

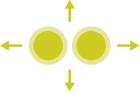
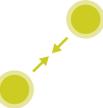
## Simulation bedienen

Die Steuerung bietet Touch-Bedienung bei folgenden Grafiken an:

- Programmiergrafik in der Betriebsart **Programmieren**.
- 3D-Darstellung in der Betriebsart **Programm-Test**.
- 3D-Darstellung in der Betriebsart **Programmlauf Einzelsatz**.
- 3D-Darstellung in der Betriebsart **Programmlauf Satzfolge**.
- Kinematikansicht

### Grafik drehen, zoomen, verschieben

Die Steuerung bietet folgende Gesten:

Symbol	Geste	Funktion
	Doppelt tippen	Grafik auf ursprüngliche Größe setzen
	Ziehen	Grafik drehen (nur 3D-Grafik)
	Ziehen mit zwei Fingern	Grafik verschieben
	Aufziehen	Grafik vergrößern
	Zuziehen	Grafik verkleinern

### Grafik messen

Wenn Sie das Messen in der Betriebsart **Programm-Test** aktiviert haben, haben Sie folgende zusätzliche Funktion:

Symbol	Geste	Funktion
	Tippen	Messpunkt wählen

## HEROS-Menü bedienen

Sie können das **HEROS-Menü** wie folgt bedienen:

Symbol	Geste	Funktion
	Tippen	Anwendung wählen
	Halten	Anwendung öffnen

## CAD-Viewer bedienen

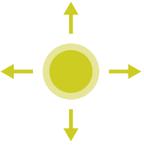
Die Steuerung unterstützt die Touch-Bedienung auch beim Arbeiten mit dem **CAD-Viewer**. Je nach Modus stehen Ihnen unterschiedliche Gesten zur Verfügung.

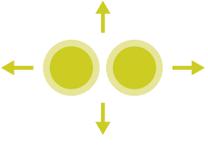
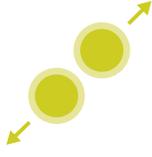
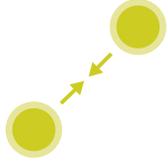
Um alle Anwendungen nutzen zu können, wählen Sie vorher mithilfe des Icons die gewünschte Funktion:

Icon	Funktion
	Grundeinstellung
	<b>Hinzufügen</b> Im Auswahlmodus wie gedrückte Taste <b>Shift</b>
	<b>Entfernen</b> Im Auswahlmodus wie gedrückte Taste <b>CTRL</b>

## Modus Layer einstellen und Bezugspunkt festlegen

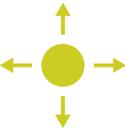
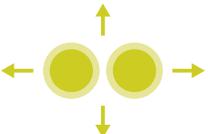
Die Steuerung bietet folgende Gesten:

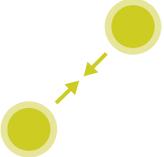
Symbol	Geste	Funktion
	Tippen auf ein Element	Elementinformation anzeigen Bezugspunkt festlegen
	Doppelt tippen auf den Hintergrund	Grafik oder 3D-Modell auf ursprüngliche Größe zurücksetzen
	<b>Hinzufügen</b> aktivieren und doppelt tippen auf den Hintergrund	Grafik oder 3D-Modell auf ursprüngliche Größe und Winkel zurücksetzen
	Ziehen	Grafik oder 3D-Modell drehen (nur Modus Layer einstellen)

Symbol	Geste	Funktion
	Ziehen mit zwei Fingern	Grafik oder 3D-Modell verschieben
	Aufziehen	Grafik oder 3D-Modell vergrößern
	Zuziehen	Grafik oder 3D-Modell verkleinern

**Kontur wählen**

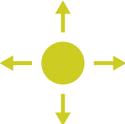
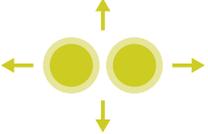
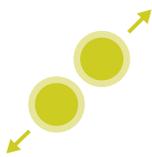
Die Steuerung bietet folgende Gesten:

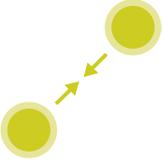
Symbol	Geste	Funktion
	Tippen auf ein Element	Element wählen
	Tippen auf ein Element im Fenster Listenansicht	Elemente wählen oder abwählen
	<b>Hinzufügen</b> aktivieren und tippen auf ein Element	Element teilen, verkürzen, verlängern
	<b>Entfernen</b> aktivieren und tippen auf ein Element	Element abwählen
	Doppelt tippen auf den Hintergrund	Grafik auf ursprüngliche Größe zurücksetzen
	Wischen über ein Element	Vorschau wählbarer Elemente anzeigen Elementinformation anzeigen
	Ziehen mit zwei Fingern	Grafik verschieben

Symbol	Geste	Funktion
	Aufziehen	Grafik vergrößern
	Zuziehen	Grafik verkleinern

### Bearbeitungspositionen wählen

Die Steuerung bietet folgende Gesten:

Symbol	Geste	Funktion
	Tippen auf ein Element	Element wählen Schnittpunkt wählen
	Doppelt tippen auf den Hintergrund	Grafik auf ursprüngliche Größe zurücksetzen
	Wischen über ein Element	Vorschau wählbarer Elemente anzeigen Elementinformation anzeigen
	<b>Hinzufügen</b> aktivieren und ziehen	Schnellanwahlbereich aufziehen
	<b>Entfernen</b> aktivieren und ziehen	Bereich zum Abwählen von Elementen aufziehen
	Ziehen mit zwei Fingern	Grafik verschieben
	Aufziehen	Grafik vergrößern

Symbol	Geste	Funktion
	Zuziehen	Grafik verkleinern

### Elemente speichern und ins NC-Programm wechseln

Die gewählten Elemente speichert die Steuerung durch Tippen auf die entsprechenden Icons.

Sie haben folgende Möglichkeiten, zurück in die Betriebsart

**Programmieren** zu wechseln:

- Taste **Programmieren** drücken  
Die Steuerung wechselt in die Betriebsart **Programmieren**.
- **CAD-Viewer** schließen  
Die Steuerung wechselt automatisch in die Betriebsart **Programmieren**.
- Über die Task-Leiste, um den **CAD-Viewer** auf dem dritten Desktop geöffnet zu lassen  
Der dritte Desktop bleibt im Hintergrund aktiv.

## 11.3 Funktionen in der Task-Leiste

### Icons der Task-Leiste

Auf der Task-Leiste stehen Ihnen folgende Icons zur Verfügung:

Icon	Funktion
	<b>HEROS-Menü</b> öffnen
	Alphatastatur automatisch einblenden und ausblenden
	Alphatastatur immer einblenden
	Arbeitsbereich 1: Aktive Maschinen-Betriebsart wählen
	Arbeitsbereich 2: Aktive Programmier-Betriebsart wählen
	Arbeitsbereich 3: CAD-Viewer, DXF-Konverter oder Anwendungen des Maschinenherstellers (optional verfügbar) wählen
	Arbeitsbereich 4: Anzeige und Fernbedienung externer Rechneinheiten (Option #133) oder Anwendungen des Maschinenherstellers (optional verfügbar) wählen

### Funktionen im HEROS-Menü

Über das Icon **Menü** auf der Task-Leiste öffnen Sie das HEROS-Menü, über das Sie Informationen erhalten, Einstellungen vornehmen oder Anwendungen starten können.

**Weitere Informationen:** "Übersicht Task-Leiste", Seite 395

Bei geöffnetem **HEROS-Menü** stehen Ihnen folgende Icons zur Verfügung:

Icon	Funktion
	Zurück zum Hauptmenü
	Aktive Anwendungen zeigen
	Alle Anwendungen zeigen



Wenn Sie die Ansicht auf aktive Anwendungen eingestellt haben, können Sie, wie in einem Task-Manager, gezielt Anwendungen schließen.



## Touchscreen Configuration

Mit der Funktion **Touchscreen Configuration** können Sie Eigenschaften des Bildschirms einstellen.

### Empfindlichkeit einstellen

Um die Empfindlichkeit einzustellen, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Über das Icon **Menü** das **HEROS-Menü** öffnen
- ▶ Menüpunkt **Touchscreen Configuration** wählen
- > Die Steuerung öffnet ein Überblendfenster.
- ▶ Empfindlichkeit wählen
- ▶ Mit **OK** bestätigen

### Anzeige der Berührungspunkte

Um die Berührungspunkte anzuzeigen oder auszublenden, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Über das Icon **Menü** das **HEROS-Menü** öffnen
- ▶ Menüpunkt **Touchscreen Configuration** wählen
- > Die Steuerung öffnet ein Überblendfenster.
- ▶ Anzeige **Show Touch Points** wählen
  - **Disable Touchfingers** um Berührungspunkte auszublenden
  - **Enable Single Touchfingers** um den Berührungspunkt anzuzeigen
  - **Enable Full Touchfingers** um die Berührungspunkte aller beteiligten Finger anzuzeigen
- ▶ Mit **OK** bestätigen

## Touchscreen Cleaning

Mit der Funktion **Touchscreen Cleaning** können Sie den Bildschirm sperren, um ihn zu reinigen.

### Reinigungsmodus aktivieren

Um den Reinigungsmodus zu aktivieren, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Über das Icon **Menü** das **HEROS-Menü** öffnen
- ▶ Menüpunkt **Touchscreen Cleaning** wählen
- > Die Steuerung sperrt den Bildschirm für 90 Sekunden.
- ▶ Bildschirm reinigen

Wenn Sie den Reinigungsmodus vorzeitig abbrechen wollen:

- ▶ Angezeigte Schieber gleichzeitig auseinander ziehen



# 12

**Tabellen und  
Übersichten**

## 12.1 Maschinenspezifische Anwenderparameter

### Anwendung

Die Eingabe der Parameterwerte erfolgt über den **Konfigurationseditor**.



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

- Der Maschinenhersteller kann zusätzliche, maschinenspezifische Parameter als Anwenderparameter zur Verfügung stellen, damit Sie die zur Verfügung stehenden Funktionen konfigurieren können.
- Der Maschinenhersteller kann die Struktur und den Inhalt der Anwenderparameter anpassen. Ggf. weicht die Darstellung an Ihrer Maschine ab.

Im Konfigurationseditor sind die Maschinenparameter in einer Baumstruktur zu Parameterobjekten zusammengefasst. Jedes Parameterobjekt trägt einen Namen (z. B. **Einstellungen für Bildschirmanzeigen**), der auf die Funktion der darunterliegenden Parameter schließen lässt.

### Konfigurationseditor aufrufen

Gehen Sie wie folgt vor:

-  ▶ Taste **MOD** drücken
-  ▶ Ggf. Funktion **Schlüsselzahl-Eingabe** wählen
- ▶ Schlüsselzahl **123** eingeben
-  ▶ Mit Taste **ENT** bestätigen
- ▶ Die Steuerung zeigt die Liste der verfügbaren Parameter in der Baumansicht.

### Darstellung der Parameter

Am Anfang jeder Zeile des Parameterbaums zeigt die Steuerung ein Icon an, das Zusatzinformationen zu dieser Zeile liefert. Die Icons haben folgende Bedeutung:

-  Zweig vorhanden aber zugeklappt
-  Zweig aufgeklappt
-  leeres Objekt, nicht aufklappbar
-  initialisierter Maschinenparameter
-  nicht initialisierter (optionaler) Maschinenparameter
-  lesbar aber nicht editierbar
-  nicht lesbar und nicht editierbar

Am Ordnersymbol ist der Typ des Objekts erkennbar:

-  Key (Gruppenname)
-  Liste
-  Entität (Parameterobjekt)

 Noch nicht aktive Parameter und Objekte werden mit einem grauen Icon dargestellt. Mit dem Softkey **ZUSÄTZL. FUNKT.** und **EINFÜGEN** können Sie diese aktivieren.

### Parameter ändern

Gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Gewünschten Parameter suchen
- ▶ Wert ändern



- ▶ Mit Softkey **ENDE** den Konfigurationseditor verlassen



- ▶ Änderungen mit Softkey **SPEICHERN** übernehmen

 Die Steuerung führt eine fortlaufende Änderungsliste, in der bis zu 20 Änderungen der Konfig-Daten gespeichert sind. Um Änderungen rückgängig zu machen, wählen Sie die gewünschte Zeile und drücken den Softkey **ZUSÄTZL. FUNKT.** und **ÄNDERUNG AUFHEBEN**.

### Darstellung der Parameter ändern

Im Konfigurationseditor für die Maschinenparameter können Sie die Darstellung der vorhandenen Parameter ändern. Mit der Standardeinstellung werden die Parameter mit kurzen, erklärenden Texten angezeigt.

Um die tatsächlichen Systemnamen der Parameter anzeigen zu lassen, gehen Sie wie folgt vor:



- ▶ Taste **Bildschirm-Aufteilung** drücken



- ▶ Softkey **SYSTEM- NAMEN ANZEIGEN** drücken

Gehen Sie in gleicher Weise vor, um wieder zur Standardansicht zu gelangen.

### Hilfetext anzeigen

Mit der Taste **HELP** kann zu jedem Parameterobjekt oder Attribut ein Hilfetext angezeigt werden.

Hat der Hilfetext nicht auf einer Seite Platz (oben rechts steht dann z. B. 1/2), dann kann mit dem Softkey **HILFE BLÄTTERN** auf die zweite Seite geschaltet werden.

Zusätzlich zum Hilfetext zeigt die Steuerung weitere Informationen, wie z. B. die Maßeinheit, ein Initialwert, eine Auswahl. Wenn der angewählte Maschinenparameter einem Parameter der Vorgängersteuerung entspricht, dann wird auch die entsprechende MP-Nummer angezeigt.

### Liste der Anwenderparameter



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

- Der Maschinenhersteller kann zusätzliche, maschinenspezifische Parameter als Anwenderparameter zur Verfügung stellen, damit Sie die zur Verfügung stehenden Funktionen konfigurieren können.
- Der Maschinenhersteller kann die Struktur und den Inhalt der Anwenderparameter anpassen. Ggf. weicht die Darstellung an Ihrer Maschine ab.

## Parametereinstellungen

### DisplaySettings

Einstellungen für Bildschirmanzeige

Anzeigereihenfolge und -regeln für Achsen

[0] bis [7]: Abhängig von verfügbaren Achsen

Keyname eines Objekts in CfgAxis

**Keyname der Achse, die angezeigt werden soll**

Bezeichnung für die Achse

**Achsbezeichnung, die statt des Keynamens verwendet werden soll**

Anzeigeregeln für die Achse

**ShowAlways**

**IfKinem**

**IfKinemAxis**

**IfNotKinemAxis**

**Never**

Anzeigereihenfolge und -regeln für Achsen in der REF-Anzeige

[0] bis [7]: Abhängig von verfügbaren Achsen

**Siehe Anzeigereihenfolge und -regeln für Achsen**

Art der Positionsanzeige im Positionsfenster

**SOLL**

**IST**

**REFIST**

**RFSOLL**

**SCHPF**

**ISTRW**

**REFRW**

**M118**

Art der Positionsanzeige in der Statusanzeige

**SOLL**

**IST**

**REFIST**

**RFSOLL**

**SCHPF**

**ISTRW**

**REFRW**

**M118**

Definition Dezimal-Trennzeichen für Positionsanzeige

**. point**

**, comma**

Anzeige des Vorschubs in den Betriebsarten Manueller Betrieb und El. Handrad

**at axis key: Vorschub nur anzeigen, wenn Achsrichtungstaste gedrückt**

---

## Parametereinstellungen

---

### **always minimum: Vorschub immer anzeigen**

Anzeige der Spindelposition in der Positionsanzeige

**during closed loop: Spindelposition nur anzeigen, wenn Spindel in Lageregelung**

**during closed loop and M5: Spindelposition anzeigen, wenn Spindel in Lageregelung und bei M5**

**during closed loop or M5 or tapping: Spindelposition anzeigen, wenn Spindel in Lageregelung, bei M5 und im Spindeltippbetrieb**

Softkey BEZUGSPKT. VERWALTUNG sperren

**TRUE: Zugriff auf die Bezugspunktabelle gesperrt**

**FALSE: Zugriff auf die Bezugspunktabelle über Softkey möglich**

Schriftgröße bei der Programmanzeige

**FONT\_APPLICATION\_SMALL**

**FONT\_APPLICATION\_MEDIUM**

Reihenfolge der Icons in der Anzeige

[0] bis [19]: Abhängig von den aktivierten Optionen

**z. B. S\_PULSE**

Einstellungen für Anzeigeverhalten: Abhängig vom Maschinenhersteller

**Eingabe des Maschinenherstellers**

Anzeigeeinstellung für ungeprüfte Achsen

**ValuesRedColor: Rotfärbung ungeprüfter Achsen**

**SymbolNearAxisName: Achtungssymbol neben dem Achsbuchstaben**

---

---

**Parametereinstellungen**


---

## DisplaySettings

Anzeigeschritt für die einzelnen Achsen

Liste aller verfügbaren Achsen

Anzeigeschritt für Positionsanzeige in mm bzw. Grad

**0.1****0.05****0.01****0.005****0.001****0.0005****0.0001****0.00005****0.00001****0.000005****0.000001**

Anzeigeschritt für Positionsanzeige in inch

**0.005****0.001****0.0005****0.0001****0.00005****0.00001****0.000005****0.000001**


---

DisplaySettings

Definition der für die Anzeige gültigen Maßeinheit

Maßeinheit für die Anzeige im Bediener-Interface

**metric: Metrisches System verwenden****inch: Inch-System verwenden**


---

DisplaySettings

Format der NC-Programme und Zyklenanzeige

Programmeingabe im HEIDENHAIN-Klartext oder in DIN/ISO

**HEIDENHAIN: Programmeingabe in der Betriebsart Positionieren mit Handeingabe im Klartext****ISO: Programmeingabe in der Betriebsart Positionieren mit Handeingabe in DIN/ISO**

---

## Parametereinstellungen

---

### DisplaySettings

Einstellung der NC- und PLC-Dialogsprache

NC-Dialogsprache

**ENGLISH**  
**GERMAN**  
**CZECH**  
**FRENCH**  
**ITALIAN**  
**SPANISH**  
**PORTUGUESE**  
**SWEDISH**  
**DANISH**  
**FINNISH**  
**DUTCH**  
**POLISH**  
**HUNGARIAN**  
**RUSSIAN**  
**CHINESE**  
**CHINESE\_TRAD**  
**SLOVENIAN**  
**KOREAN**  
**NORWEGIAN**  
**ROMANIAN**  
**SLOVAK**  
**TURKISH**

Sprache der NC übernehmen

**FALSE: Beim Starten der Steuerung wird die Sprache des Betriebssystems HEROS übernommen**

**TRUE: Beim Starten der Steuerung wird die Sprache aus den Maschinenparametern übernommen**

PLC-Dialogsprache

**Siehe NC-Dialogsprache**

PLC-Fehlermeldungssprache

**Siehe NC-Dialogsprache**

Hilfe-Sprache

**Siehe NC-Dialogsprache**

---

### DisplaySettings

Verhalten beim Steuerungshochlauf

Meldung 'Strom-Unterbrechung' quittieren

**TRUE: Steuerungshochlauf wird erst nach Quittierung der Meldung fortgesetzt**

**FALSE: Meldung 'Strom-Unterbrechung' erscheint nicht**

---

---

## Parametereinstellungen

---

### DisplaySettings

Darstellungsmodus für Uhrzeitanzeige

Auswahl der Darstellung

**Analog**

**Digital**

**Logo**

**Analog und Logo**

**Digital und Logo**

**Analog auf Logo**

**Digital auf Logo**

---

### DisplaySettings

Linkleiste Ein/Aus

Anzeigeeinstellung für Linkleiste

**FALSE: Die Informationszeile in der Betriebsartenzeile ausschalten**

**TRUE: Die Informationszeile in der Betriebsartenzeile einschalten**

---

### DisplaySettings

Einstellungen zur 3D-Simulationsgrafik

Modelltyp der 3D-Simulationsgrafik

**3D: Modelldarstellung für komplexe Bearbeitungen mit Hinterschnitten (rechenintensiv)**

**2,5D: Modelldarstellung für 3-achsige Bearbeitungen**

**No Model: Die Modelldarstellung ist deaktiviert**

Modellqualität der 3D-Simulationsgrafik

**very high: Hohe Auflösung; Darstellung der Satzendpunkte möglich**

**high: Hohe Auflösung**

**medium: Mittlere Auflösung**

**low: Niedrige Auflösung**

Werkzeugbahnen bei neuer BLK-Form zurücksetzen

**ON: Bei neuer BLK-Form im Programm-Test werden die Werkzeugbahnen zurückgesetzt**

**OFF: Bei neuer BLK-Form im Programm-Test werden die Werkzeugbahnen nicht zurückgesetzt**

Schreibe Grafik-Journal-Daten nach Neustart

**OFF: Keine Journaldaten erzeugen**

**ON: Nach dem Neustart Journaldaten zu Diagnosezwecken erzeugen**

---

### DisplaySettings

Einstellungen für die Positionsanzeige

Positionsanzeige bei TOOL CALL DL

**As Tool Length: Das programmierte Aufmaß DL wird für die Anzeige der werkstückbezogenen Position als Werkzeuglängenänderung betrachtet**

**As Workpiece Oversize: Das programmierte Aufmaß DL wird für die Anzeige der werkstückbezogenen Position als Werkstückaufmass betrachtet**

---

## Parametereinstellungen

---

### DisplaySettings

Einstellung für den Tabelleneditor

Verhalten beim Löschen von Werkzeugen aus der Platztabelle

**DISABLED: Löschen des Werkzeugs nicht möglich**

**WITH\_WARNING: Löschen des Werkzeugs möglich, Hinweis muss bestätigt werden**

**WITHOUT\_WARNING: Löschen ohne Bestätigung möglich**

Verhalten beim Löschen von Index-Einträgen eines Werkzeugs

**ALWAYS\_ALLOWED: Das Löschen von Index-Einträgen ist immer möglich**

**TOOL\_RULES: Das Verhalten ist abhängig von der Einstellung des Parameters Verhalten beim Löschen von Werkzeugen aus der Platztabelle**

Softkey RÜCKS. SPALTE T anzeigen

**TRUE: Der Softkey wird angezeigt. Alle Werkzeuge können vom Anwender aus dem Werkzeugspeicher gelöscht werden**

**FALSE: Der Softkey wird nicht angezeigt**

---

### DisplaySettings

Einstellung der Koordinatensysteme für die Anzeige

Koordinatensystem für die Nullpunktverschiebung

**WorkplaneSystem: Nullpunkt wird im System der geschwenkten Ebene angezeigt, WPL-CS**

**WorkpieceSystem: Nullpunkt wird im Werkstücksystem angezeigt, W-CS**

---

### PalletSettings

Verhalten des Palettenkontroll-Zyklus

Reaktion auf Programm- und Werkzeugprüfung aktivieren

**Never: Keine Überprüfung auf fehlerhafte Programm- oder Werkzeugaufrufe**

**OnFailedPgmCheck: Überprüfung auf fehlerhafte Werkzeugaufrufe**

**OnFailedToolCheck: Überprüfung auf fehlerhafte Werkzeugaufrufe**

Auswirkung der Programm- oder Werkzeugprüfung

**SkipPGM: Fehlerhafte Programme werden übersprungen**

**SkipFIX: Aufspannungen, die fehlerhafte Programme enthalten, werden übersprungen**

**SkipPAL: Paletten, die fehlerhafte Programme enthalten, werden übersprungen**

---

---

## Parametereinstellungen

---

### ProbeSettings

Konfiguration der Werkzeugvermessung

TT140\_1

M-Funktion für Spindelorientierung

**-1: Spindelorientierung direkt über NC**

**0: Funktion inaktiv**

**1 bis 999: Nummer der M-Funktion zur Spindelorientierung**

Antastroutine

**MultiDirections: Aus mehreren Richtungen antasten**

**SingleDirection: Aus einer Richtung antasten**

Antastrichtung für Werkzeugradiusvermessung: Abhängig von der Werkzeugachse

**X\_Positive, Y\_Positive, X\_Negative, Y\_Negative, Z\_Positive, Z\_Negative**

Abstand Werkzeugunterkante zu Stylus-Oberkante

**0.001 bis 99.9999 [mm]**

Eilgang im Antastzyklus

**10 bis 300 000 [mm/min]**

Antastvorschub bei Werkzeugvermessung

**1 bis 30 000 [mm/min]**

Berechnung des Antastvorschubs

**ConstantTolerance: Berechnung des Antastvorschubs mit konstanter Toleranz**

**VariableTolerance: Berechnung des Antastvorschubs mit variabler Toleranz**

**ConstantFeed: Konstanter Antastvorschub**

Art der Drehzahlermittlung

**Automatic: Drehzahl automatisch ermitteln**

**MinSpindleSpeed: Die minimale Drehzahl der Spindel verwenden**

Maximal zulässige Umlaufgeschwindigkeit an der Werkzeugschneide (Fräserumfang)

**1 bis 129 [m/min]**

Maximal zulässige Drehzahl beim Werkzeugvermessen

**0 bis 1 000 [1/min]**

Maximal zulässiger erster Messfehler bei Werkzeugvermessung

**0.001 bis 0.999 [mm]**

Maximal zulässiger zweiter Messfehler bei Werkzeugvermessung

**0.001 bis 0.999 [mm]**

NC-Stopp während Werkzeug prüfen

**True: Bei Überschreiten der Bruchtoleranz wird das NC-Programm gestoppt**

**False: Das NC-Programm wird nicht gestoppt**

---

## Parametereinstellungen

---

NC-Stopp während Werkzeug messen

**True: Bei Überschreiten der Bruchtoleranz wird das NC-Programm gestoppt**

**False: Das NC-Programm wird nicht gestoppt**

Ändern der Werkzeugtabelle bei Werkzeug prüfen und messen

**AdaptOnMeasure: Nach Werkzeug messen wird die Tabelle geändert**

**AdaptOnBoth: Nach Werkzeug prüfen und messen wird die Tabelle geändert**

**AdaptNever: Nach Werkzeug prüfen und messen wird die Tabelle nicht geändert**

---

## ProbeSettings

Konfiguration eines runden Stylus

TT140\_1

Koordinaten des Stylus-Mittelpunkts

**[0]: X-Koordinate des Stylus-Mittelpunktes bezogen auf den Maschinen-Nullpunkt [mm]**

**[1]: Y-Koordinate des Stylus-Mittelpunktes bezogen auf den Maschinen-Nullpunkt [mm]**

**[2]: Z-Koordinate des Stylus-Mittelpunktes bezogen auf den Maschinen-Nullpunkt [mm]**

Sicherheitsabstand über dem Stylus für Vorpositionierung

**0.001 bis 99 999.9999 [mm]**

Sicherheitszone um den Stylus für Vorpositionierung: Sicherheitsabstand in der Ebene senkrecht zur Werkzeugachse

**0.001 bis 99 999.9999 [mm]**

---

## ProbeSettings

Konfiguration eines rechteckigen Stylus

TT140\_1

Koordinaten des Stylus-Mittelpunkts

**[0]: X-Koordinate des Stylus-Mittelpunktes bezogen auf den Maschinen-Nullpunkt [mm]**

**[1]: Y-Koordinate des Stylus-Mittelpunktes bezogen auf den Maschinen-Nullpunkt [mm]**

**[2]: Z-Koordinate des Stylus-Mittelpunktes bezogen auf den Maschinen-Nullpunkt [mm]**

Sicherheitsabstand über dem Stylus für Vorpositionierung

**0.001 bis 99 999.9999 [mm]**

Sicherheitszone um den Stylus für Vorpositionierung: Sicherheitsabstand in der Ebene senkrecht zur Werkzeugachse

**0.001 bis 99 999.9999 [mm]**

---

---

## Parametereinstellungen

---

### ChannelSettings

#### CH\_NC

##### Aktive Kinematik

Zu aktivierende Kinematik

**Liste der Maschinenkinematiken**

Zu aktivierende Kinematik beim Hochlauf der Steuerung

**Liste der Maschinenkinematiken**

##### Verhalten des NC-Programms festlegen

Zurücksetzen der Bearbeitungszeit bei Programmstart

**True: Bearbeitungszeit wird zurückgesetzt**

**False: Bearbeitungszeit wird nicht zurückgesetzt**

PLC-Signal für Nummer des anstehenden Bearbeitungszyklus

**Abhängig vom Maschinenhersteller**

PLC-Signal für Art der aktuellen Zyklusbearbeitung

**0: wenn kein Bearbeitungszyklus läuft**

**1: während der Vorpositionierung**

**2: während der eigentlichen Bearbeitung**

##### Geometrietoleranzen

Zulässige Abweichung des Kreisradius am Kreisendpunkt im Vergleich mit dem Kreisangfangspunkt

**0.0001 bis 0.016 [mm]**

Zulässige Abweichung bei verketteten Gewinden: Zulässige Abweichung der dynamisch verrundeten Bahn zur programmierten Kontur bei Gewinden

**0.0001 bis 999.9999 [mm]**

Reserve bei Rückzugsbewegungen: Abstand vor Endschalter oder Kollisionskörper bei M140 MB MAX

**0.0001 bis 10 [mm]**

##### Konfiguration der Bearbeitungszyklen

Überlappungsfaktor beim Taschenfräsen: Bahnüberlappung für Zyklus 4 TASCHENFRAESEN und Zyklus 5 KREISTASCHE

**0.001 bis 1.414**

Verfahren nach Bearbeitung einer Konturtasche

**PosBeforeMachining: Position wie vor Bearbeitung des Zyklus**

**ToolAxClearanceHeight: Werkzeugachse auf sichere Höhe positionieren**

Fehlermeldung **Spindel ?** anzeigen wenn kein M3/M4 aktiv

**on: Fehlermeldung ausgeben**

**off: Keine Fehlermeldung ausgeben**

## Parametereinstellungen

Fehlermeldung **Tiefe negativ eingeben** anzeigen

**on: Fehlermeldung ausgeben**

**off: Keine Fehlermeldung ausgeben**

Anfahrverhalten an die Wand einer Nut im Zylindermantel

**LineNormal: Anfahren mit einer Geraden**

**CircleTangential: Anfahren**

M-Funktion für Spindelorientierung im Bearbeitungszyklus

**-1: Spindelorientierung direkt über NC**

**0: Funktion inaktiv**

**1 bis 999: Nummer der M-Funktion zur Spindelorientierung**

Fehlermeldung **Eintauchart nicht möglich** nicht anzeigen

**on: Fehlermeldung wird nicht angezeigt**

**off: Fehlermeldung wird angezeigt**

Verhalten von M7 und M8 bei Zyklen 202 und 204

**TRUE: Am Ende von Zyklus 202 und 204 wird der Zustand von M7 und M8 vor dem Zyklusaufwurf wiederhergestellt**

**FALSE: Am Ende von Zyklus 202 und 204 wird der Zustand von M7 und M8 nicht selbständig wiederhergestellt**

Warnung **Restmaterial vorhanden** nicht anzeigen

**Never: Warnung wird immer angezeigt**

**NCOnly: Warnung wird während des Programmlaufs unterdrückt**

**Always: Warnung wird nie angezeigt**

Spezielle Spindelparameter

Potentiometer für Vorschub beim Gewindeschneiden

**SpindlePotentiometer: Während des Gewindeschneidens ist das Potentiometer für den Drehzahl-Override wirksam. Das Potentiometer für den Vorschub-Override ist nicht aktiv**

**FeedPotentiometer: Während des Gewindeschneidens ist das Potentiometer für den Vorschub-Override wirksam. Das Potentiometer für den Drehzahl-Override ist nicht aktiv**

Wartezeit am Umkehrpunkt im Gewindegrund: Am Gewindegrund wird nach Spindelstopp diese Zeit gewartet, bevor die Spindel in entgegengesetzter Drehrichtung wieder anläuft

**-99999999 bis 99999999 [s]**

Vorabschaltzeit der Spindel: Die Spindel wird um diese Zeit vor Erreichen des Gewindegrunds gestoppt

**-99999999 bis 99999999 [s]**

Begrenzung der Spindeldrehzahl bei Zyklus 17, 207 und 18

**TRUE: Bei kleinen Gewindetiefen wird die Spindeldrehzahl so begrenzt, dass die Spindel ca. 1/3 der Zeit mit konstanter Drehzahl läuft**

---

**Parametereinstellungen**

---

**FALSE: Keine Begrenzung der Spindeldrehzahl**

---

## Parametereinstellungen

Einstellungen für den NC-Editor

Backup-Dateien erzeugen

**TRUE: Nach dem Editieren von NC-Programmen Backup-Datei erstellen**

**FALSE: Nach dem Editieren von NC-Programmen keine Backup-Datei erstellen**

Verhalten des Cursors nach dem Löschen von Zeilen

**TRUE: Cursor steht nach dem Löschen auf vorheriger Zeile (iTNC-Verhalten)**

**FALSE: Cursor steht nach dem Löschen auf nachfolgender Zeile**

Verhalten des Cursors bei der ersten bzw. letzten Zeile

**TRUE: Rundum-Cursorn am PGM-Anfang/Ende erlaubt**

**FALSE: Rundum-Cursorn am PGM-Anfang/Ende nicht erlaubt**

Zeilenumbruch bei mehrzeiligen Sätzen

**ALL: Zeilen immer vollständig darstellen**

**ACT: Nur die Zeilen des aktiven Satzes vollständig darstellen**

**NO: Zeilen nur vollständig anzeigen, wenn Satz editiert wird**

Hilfsbilder bei Zykluseingabe aktivieren

**TRUE: Hilfsbilder grundsätzlich immer während der Eingabe anzeigen**

**FALSE: Hilfsbilder nur anzeigen, wenn der Softkey ZYKLEN-HILFE auf EIN gesetzt wird. Der Softkey ZYKLEN-HILFE AUS/EIN wird in der Betriebsart Programmieren, nach dem Drücken der Taste Bildschirmaufteilung angezeigt**

Verhalten der Softkey-Leiste nach einer Zykluseingabe

**TRUE: Zyklen-Softkey-Leiste nach einer Zyklusdefinition aktiv lassen**

**FALSE: Zyklen-Softkey-Leiste nach einer Zyklusdefinition ausblenden**

Sicherheitsabfrage bei Block löschen

**TRUE: Beim Löschen eines NC-Satzes Sicherheitsabfrage anzeigen**

**FALSE: Beim Löschen eines NC-Satzes Sicherheitsabfrage nicht anzeigen**

Zeilennummer, bis zu der eine Prüfung des NC-Programms durchgeführt wird: Programmlänge, auf die die Geometrie überprüft werden soll

**100 bis 50000**

DIN/ISO-Programmierung: Schrittweite, mit der DIN/ISO-Sätze im Programm erzeugt werden

**0 bis 250**

Programmierbare Achsen festlegen

**TRUE: Festgelegte Achskonfiguration verwenden**

**FALSE: Default-Achskonfiguration XYZABCUVW verwenden**

Verhalten bei achsparallelen Positioniersätzen

**TRUE: Achsparallele Positioniersätze erlaubt**

**FALSE: Achsparallele Positioniersätze gesperrt**

---

## Parametereinstellungen

Zeilennummer, bis zu der gleiche Syntaxelemente gesucht werden: Angewählte Elemente mit Pfeiltasten oben / unten suchen

**500 bis 50000**

FUNCTION PAARAXCOMP/PARAXMODE ausblenden

**FALSE: Funktionen PARAXCOMP und PARAXMODE erlaubt**

**TRUE: Funktionen PARAXCOMP und PARAXMODE gesperrt**

---

Einstellungen für die Dateiverwaltung

Anzeige von Abhängigen Dateien

**MANUAL: Abhängige Dateien werden angezeigt**

**AUTOMATIC: Abhängige Dateien werden nicht angezeigt**

---

Einstellungen für die Werkzeugeinsatzdatei

Timeout für das Erstellen von Einsatzdateien

**1 bis 500 [min]**

NC-Programm Einsatzdatei erstellen

**NotAutoCreate: Bei Programmanwahl wird keine Werkzeugeinsatzliste generiert**

**OnProgSelectionIfNotExist: Bei Programmanwahl wird eine Liste generiert, wenn sie noch nicht existiert**

**OnProgSelectionIfNecessary: Bei Programmanwahl wird eine Liste generiert, wenn sie noch nicht existiert oder veraltet ist**

**OnProgSelectionAndModify: Bei Programmanwahl wird eine Liste generiert, wenn sie noch nicht existiert, veraltet ist oder das Programm geändert wird**

Paletteneinsatzdatei erstellen

**NotAutoCreate: Bei Palettenanwahl wird keine Werkzeugeinsatzliste generiert**

**OnProgSelectionIfNotExist: Bei Palettenanwahl wird eine Liste generiert, wenn sie noch nicht existiert**

**OnProgSelectionIfNecessary: Bei Palettenanwahl wird eine Liste generiert, wenn sie noch nicht existiert oder veraltet ist**

**OnProgSelectionAndModify: Bei Palettenanwahl wird eine Liste generiert, wenn sie noch nicht existiert, veraltet ist oder das Programm geändert wird**

---

Pfadangaben für den Endanwender

Liste mit Laufwerken oder Verzeichnissen: Diese Maschinenparameter sind nur bei einem Windows-Programmierplatz wirksam

**Hier eingetragene Laufwerke und Verzeichnisse zeigt die Steuerung in der Dateiverwaltung an**

FN 16-Ausgabepfad für die Abarbeitung

**Pfad für FN 16-Ausgabe, wenn im NC-Programm keine Pfad definiert wird**

FN 16-Ausgabepfad für Betriebsart Programmieren und Programm-Test

**Pfad für FN 16-Ausgabe, wenn im NC-Programm keine Pfad definiert wird**

---

---

## Parametereinstellungen

---

### serialInterfaceRS232

Zum seriellen Port gehörender Datensatz

Freigabe der Schnittstelle V.24/RS-232-C im Dateimanager

**TRUE: Laufwerk RS232: wird angezeigt und Sie können Dateien über diese Schnittstelle kopieren**

**FALSE: Laufwerk wird nicht angezeigt**

Datenübertragungsrate für LSV2-Kommunikation in Baud

**BAUD\_110**

**BAUD\_150**

**BAUD\_300**

**BAUD\_600**

**BAUD\_1200**

**BAUD\_2400**

**BAUD\_4800**

**BAUD\_9600**

**BAUD\_19200**

**BAUD\_38400**

**BAUD\_57600**

**BAUD\_115200**

Definition von Datensätzen für die seriellen Ports

### RS232

Datenübertragungsrate in Baud

**BAUD\_110**

**BAUD\_150**

**BAUD\_300**

**BAUD\_600**

**BAUD\_1200**

**BAUD\_2400**

**BAUD\_4800**

**BAUD\_9600**

**BAUD\_19200**

**BAUD\_38400**

**BAUD\_57600**

**BAUD\_115200**

Datenübertragungsprotokoll

**STANDARD: Standard-Datenübertragung. Zeilenweise Übertragung der Daten**

**BLOCKWISE: Paketweise Datenübertragung, sog. ACK/NAK-Protokoll. Über die Steuerzeichen ACK (Acknowledge) und NAK (not Acknowledge) wird die blockweise Datenübertragung gesteuert.**

**RAW\_DATA: Übertragung der Daten ohne Protokoll. Reine Zeichenübertragung ohne Steuerzeichen. Für Datenübertragungen der PLC vorgesehenes Übertragungsprotokoll.**

---

## Parametereinstellungen

---

Datenbits in jedem übertragenen Zeichen

**7 Bit: Pro übertragenem Zeichen werden 7 Datenbits übertragen**

**8 Bit: Pro übertragenem Zeichen werden 8 Datenbits übertragen**

Art der Paritätsprüfung

**NONE: keine Paritätsbildung**

**EVEN: Gerade Parität**

**ODD: Ungerade Parität**

Anzahl Stopp-Bits

**1 Stop-Bit: Hinter jedes übertragene Zeichen wird 1 Stopp-Bit gehängt.**

**2 Stop-Bits: Hinter jedes übertragene Zeichen werden 2 Stopp-Bits gehängt.**

Art des Handshake festlegen

**NONE: keine Datenflusskontrolle; Handshake nicht aktiv**

**RTS\_CTS: Hardware-Handshake; Übertragungsstopp durch RTS aktiv**

**XON\_XOFF: Software-Handshake; Übertragungsstopp durch DC3 (XOFF) aktiv**

Dateisystem für Dateioption über serielle Schnittstelle

**EXT: Minimales Dateisystem, zu verwenden für Fremdgeräte wie Drucker, Stanzer oder für PC mit fremder Übertragungssoftware**

**FE1: Verwenden Sie diese Einstellung für die Kommunikation mit der externen HEIDENHAIN Disketten-Einheit FE 4xx oder für die Kommunikation mit der HEIDENHAIN PC-Software TNCserver.**

Block Check Character (BCC) kein Steuerzeichen

**TRUE: Stellt sicher, dass die Prüfsumme keinem Steuerzeichen entspricht**

**FALSE: Funktion nicht aktiv**

Zustand der RTS-Leitung

**TRUE: Der Ruhezustand der RTS-Leitung ist logisch LOW**

**FALSE: Der Ruhezustand der RTS-Leitung ist logisch HIGH**

Verhalten nach dem Empfang von ETX definieren

**TRUE: Nach dem Empfang eines ETX-Steuerzeichens wird kein EOT-Steuerzeichen gesendet.**

**FALSE: Die Steuerung sendet nach dem Empfang eines ETX-Steuerzeichens ein EOT-Steuerzeichen.**

**Weitere Informationen:** "Serielle Schnittstellen an der TNC 620", Seite 414

**Weitere Informationen:** Benutzerhandbuch **Einrichten, NC-Programme testen und abarbeiten**

---

---

## Parametereinstellungen

---

monitoring (Komponentenüberwachung)

Monitoring-Einstellungen für den Anwender

Konfigurierte Fehlerreaktion ausführen

**TRUE: Fehlerreaktion wird ausgeführt**

**FALSE: Fehlerreaktion wird nicht ausgeführt**

Warnung zur Komponentenüberwachung anzeigen

**TRUE: Warnhinweise werden angezeigt**

**FALSE: Warnhinweise werden nicht angezeigt**

---

Allgemeine Informationen des Betreibers zur Maschine: Informationen, die über eine Schnittstelle abgefragt werden können

**Eigener Name (Nickname) der Maschine**

**Inventarnummer oder ID**

**Foto oder Bild der Maschine**

**Standort der Maschine**

**Abteilung oder Bereich**

**Maschinenverantwortung**

**Email-Kontaktadresse**

**Kontakttelefonnummer**

## 12.2 Steckerbelegung und Anschlusskabel für Datenschnittstellen

### Schnittstelle V.24/RS-232-C HEIDENHAIN-Geräte



Die Schnittstelle erfüllt die Bedingungen der EN 50178  
Sichere Trennung vom Netz.

Steuerung		25-polig: VB 274545-xx			9-polig: VB 366964-xx			
Stift	Belegung	Stift	Farbe	Buchse	Buchse	Farbe	Buchse	
1	nicht belegen	1	weiß/braun	1	1	rot	1	
2	RXD	3	gelb	2	2	gelb	3	
3	TXD	2	grün	3	3	weiß	2	
4	DTR	20	braun	8	4	braun	6	
5	Signal GND	7	rot	7		5	schwarz	5
6	DSR	6		6		6	violett	4
7	RTS	4	grau	5	7	grau	8	
8	CTR	5	rosa	4	8	weiß/grün	7	
9	nicht belegen	8	violett	20	9	grün	9	
Gehäuse	Außenschirm	Gehäuse	Außenschirm	Gehäuse	Gehäuse	Außenschirm	Gehäuse	

### Ethernet-Schnittstelle RJ45-Buchse

Maximale Kabellänge:

- 100 m ungeschirmt
- 400 m geschirmt

Pin	Signal
1	TX+
2	TX-
3	RX+
4	frei
5	frei
6	RX-
7	frei
8	frei

## 12.3 Technische Daten

### Symbolerklärung

- Standard
- Achsoption
- 1** Advanced Function Set 1
- 2** Advanced Function Set 2
- x** Software-Option, außer Advanced Function Set 1 und Advanced Function Set 2

---

### Technische Daten

---

<b>Komponenten</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Hauptrechner</li> <li>■ Bedienfeld</li> <li>■ Bildschirm mit Softkeys oder Bildschirm mit Touchscreen</li> </ul>
<b>Programmspeicher</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 2 GByte</li> </ul>
<b>Eingabefeinheit und Anzeigeschritt</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ bis 0,01 µm bei Linearachsen</li> <li>■ bis 0,000 01° bei Winkelachsen</li> </ul>
<b>Eingabebereich</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Maximum 999 999 999 mm bzw. 999 999 999°</li> </ul>
<b>Interpolation</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Gerade in 4 Achsen Gerade in max. 5 Achsen (Option #9)</li> <li>■ Kreis in 2 Achsen Kreis in 3 Achsen (Option #8)</li> <li>■ Schraubenlinie: Überlagerung von Kreisbahn und Gerade</li> </ul>
<b>Satzverarbeitungszeit</b> 3D-Gerade ohne Radiuskorrektur	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 1,5 ms</li> </ul>
<b>Achsregelung</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Lageregelfeinheit: Signalperiode des Positionsmessgeräts/4096</li> <li>■ Zykluszeit Lageregler: 200 µs (100 µs mit Option #49)</li> <li>■ Zykluszeit Drehzahlregler: 200 µs (100 µs mit Option #49)</li> <li>■ Zykluszeit Stromregler: minimal 100 µs (minimal 50 µs mit Option #49)</li> </ul>
<b>Spindeldrehzahl</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Max. 100 000 U/min (bei 2 Polpaaren)</li> </ul>
<b>Fehlerkompensation</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Lineare und nichtlineare Achsfehler, Lose, Umkehrspitzen bei Kreisbewegungen, Wärmeausdehnung</li> <li>■ Haftreibung, Gleitreibung</li> </ul>

---

---

**Technische Daten**

---

<b>Datenschnittstellen</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>■ je eine V.24 / RS-232-C max. 115 kbit/s</li><li>■ Erweiterte Datenschnittstelle mit LSV-2-Protokoll zum externen Bedienen der Steuerung über die Datenschnittstelle mit Software TNCremo oder TNCremoPlus</li><li>■ 2 x Gigabit-Ethernet-Schnittstelle 1000BASE-T</li><li>■ 5 x USB (1 x Front USB 2.0; 4 x Rückseite USB 3.0)</li><li><b>x</b> HEIDENHAIN-DNC zur Kommunikation zwischen einer Windows-Anwendung und TNC (DCOM-Interface)</li><li><b>x</b> OPC UA NC Server Sichere und stabile Schnittstelle zur Anbindung moderner Industrieanwendungen</li></ul>
<b>Umgebungstemperatur</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>■ Betrieb: +5 °C bis +45 °C</li><li>■ Lagerung: -20 °C bis +60 °C</li></ul>

---

### Eingabeformate und Einheiten von Steuerungsfunktionen

<b>Positionen, Koordinaten, Kreisradien, Fasenlängen</b>	-99 999,9999 bis +99 999,9999 (5,4: Vorkommastellen, Nachkommastellen) [mm]
<b>Werkzeugnummern</b>	0 bis 32 767,9 (5,1)
<b>Werkzeugnamen</b>	32 Zeichen, im <b>TOOL CALL</b> -Satz zwischen "" geschrieben. Erlaubte Sonderzeichen: # \$ % & . , - _
<b>Deltawerte für Werkzeugkorrekturen</b>	-99,9999 bis +99,9999 (2,4) [mm]
<b>Spindeldrehzahlen</b>	0 bis 99 999,999 (5,3) [U/min]
<b>Vorschübe</b>	0 bis 99 999,999 (5,3) [mm/min] oder [mm/Zahn] oder [mm/1]
<b>Verweilzeit in Zyklus 9</b>	0 bis 3 600,000 (4,3) [s]
<b>Gewindesteigung in diversen Zyklen</b>	-99,9999 bis +99,9999 (2,4) [mm]
<b>Winkel für Spindelorientierung</b>	0 bis 360,0000 (3,4) [°]
<b>Winkel für Polarkoordinaten, Rotation, Ebene schwenken</b>	-360,0000 bis 360,0000 (3,4) [°]
<b>Polarkoordinatenwinkel für Schraubenlinieninterpolation (CP)</b>	-5 400,0000 bis 5 400,0000 (4,4) [°]
<b>Nullpunktnummern in Zyklus 7</b>	0 bis 2 999 (4,0)
<b>Maßfaktor in Zyklen 11 und 26</b>	0,000001 bis 99,999999 (2,6)
<b>Zusatzfunktionen M</b>	0 bis 9999 (4,0)
<b>Q-Parameternummern</b>	0 bis 1999 (4,0)
<b>Q-Parameterwerte</b>	-999 999 999,999999 bis +999 999 999,999999 (9,6)
<b>Marken (LBL) für Programmsprünge</b>	0 bis 65535 (5,0)
<b>Marken (LBL) für Programmsprünge</b>	Beliebiger Textstring zwischen Hochkommata ("" )
<b>Anzahl von Programmteiwiederholungen REP</b>	1 bis 65 534 (5,0)
<b>Fehlernummer bei Q-Parameterfunktion FN 14</b>	0 bis 1 199 (4,0)

## Benutzerfunktionen

Benutzerfunktionen	Standard	Option	Bedeutung
<b>Kurzbeschreibung</b>	✓		Grundausführung: 3 Achsen plus geregelte Spindel
		0	Zusatzachse für 4 Achsen plus geregelte Spindel
		1	Zusatzachse für 5 Achsen plus geregelte Spindel
<b>Programmeingabe</b>			Im HEIDENHAIN-Klartext und DIN/ISO
<b>Positionsangaben</b>	✓		Sollpositionen für Geraden und Kreise in rechtwinkligen Koordinaten oder Polarkoordinaten
	✓		Maßangaben absolut oder inkremental
	✓		Anzeige und Eingabe in mm oder inch
<b>Werkzeugkorrekturen</b>	✓		Werkzeugradius in der Bearbeitungsebene und Werkzeuglänge
		21	Radiuskorrigierte Kontur bis zu 99 Sätze vorausberechnen (M120)
<b>Werkzeugtabellen</b>	✓		Mehrere Werkzeugtabellen mit beliebig vielen Werkzeugen
<b>Konstante Bahngeschwindigkeit</b>	✓		Bezogen auf die Werkzeug-Mittelpunktsbahn
	✓		Bezogen auf die Werkzeugschneide
<b>Parallelbetrieb</b>	✓		NC-Programm mit grafischer Unterstützung erstellen, während ein anderes NC-Programm abgearbeitet wird
<b>Schnittdaten</b>	✓		Automatische Berechnung von Spindeldrehzahl, Schnittgeschwindigkeit, Vorschub pro Zahn und Vorschub pro Umdrehung
<b>3D-Bearbeitung (Advanced Function Set 2)</b>	✓		Besonders ruckarme Bewegungsführung
		9	3D-Werkzeugkorrektur über Flächennormalenvektor
		9	Ändern der Schwenkkopfstellung mit dem elektronischen Handrad während des Programmlaufs; Position des Werkzeugführungspunkts (Werkzeugspitze oder Kugelzentrum) bleibt unverändert (TCPM = <b>T</b> ool <b>C</b> enter <b>P</b> oint <b>M</b> anagement)
		9	Werkzeug senkrecht auf der Kontur halten
		9	Werkzeugradiuskorrektur senkrecht zur Bewegungs- und Werkzeugrichtung
<b>Rundtischbearbeitung (Advanced Function Set 1)</b>		8	Programmieren von Konturen auf der Abwicklung eines Zylinders
		8	Vorschub in mm/min
<b>Konturelemente</b>	✓		Gerade
	✓		Fase
	✓		Kreisbahn
	✓		Kreismittelpunkt
	✓		Kreisradius
	✓		Tangential anschließende Kreisbahn
	✓		Eckenrunden

Benutzerfunktionen	Standard	Option	Bedeutung
<b>Anfahren und Verlassen der Kontur</b>	✓		Über Gerade: tangential oder senkrecht
	✓		Über Kreis
<b>Freie Konturprogrammierung (FK)</b>	✓		Freie Konturprogrammierung FK im HEIDENHAIN-Klartext mit grafischer Unterstützung für nicht NC-gerecht bemaßte Werkstücke
<b>Programmsprünge</b>	✓		Unterprogramme
	✓		Programmteil-Wiederholungen
	✓		Externe NC-Programme
<b>Bearbeitungszyklen</b>	✓		Bohrzyklen zum Bohren, Gewindebohren mit und ohne Ausgleichsfutter
		19	Bohrzyklen zum Tiefbohren, Reiben, Ausdrehen und Senken
		19	Zyklen zum Fräsen von Innen- und Außengewinden
	✓		Rechteck- und Kreistasche schrappen und schlichten
	✓		Rechteck- und Kreiszapfen schrappen und schlichten
		19	Zyklen zum Abzeilen ebener und schiefwinkliger Flächen
		19	Zyklen zum Fräsen gerader und kreisförmiger Nuten
		19	Punktemuster auf Kreis und Linien
		19	Konturtasche
		19	Konturzug
		19	Zusätzlich können Herstellerzyklen – spezielle vom Maschinenhersteller erstellte Bearbeitungszyklen – integriert werden
<b>Koordinatenumrechnung</b>	✓		Verschieben, Drehen, Spiegeln
	✓		Maßfaktor (achsspezifisch)
		8	Schwenken der Bearbeitungsebene (Advanced Function Set 1)
<b>Q-Parameter</b> Programmieren mit Variablen	✓		Mathematische Grundfunktionen =, +, -, *, /, Wurzelrechnung
	✓		Logische Verknüpfungen (=, ≠, <, >)
	✓		Klammerrechnung
	✓		$\sin \alpha$ , $\cos \alpha$ , $\tan \alpha$ , arcus sin, arcus cos, arcus tan, $a^n$ , $e^n$ , ln, log, Absolutwert einer Zahl, Konstante $\pi$ , Negieren, Nachkommastellen oder Vorkommastellen abschneiden
	✓		Funktionen zur Kreisberechnung
	✓		String-Parameter

Benutzerfunktionen	Standard	Option	Bedeutung
<b>Programmierhilfen</b>	✓		Taschenrechner
	✓		Farbliche Hervorhebung der Syntaxelemente
	✓		Vollständige Liste aller anstehenden Fehlermeldungen
	✓		Kontextsensitive Hilfefunktion
	✓		Grafische Unterstützung beim Programmieren von Zyklen
	✓		Kommentarsätze und Gliederungssätze im NC-Programm
<b>Teach-In</b>	✓		Istpositionen werden direkt ins NC-Programm übernommen
<b>Testgrafik</b> Darstellungsarten	✓		Grafische Simulation des Bearbeitungsablaufs, auch wenn ein anderes NC-Programm abgearbeitet wird
	✓		Draufsicht / Darstellung in 3 Ebenen / 3D-Darstellung / 3D-Liniengrafik
	✓		Ausschnittsvergrößerung
<b>Programmiergrafik</b>	✓		In der Betriebsart <b>Programmieren</b> werden die eingegebenen NC-Sätze mitgezeichnet (2D-Strich-Grafik), auch wenn ein anderes NC-Programm abgearbeitet wird
<b>Bearbeitungsgrafik</b> Darstellungsarten	✓		Grafische Darstellung des abgearbeiteten NC-Programms in Draufsicht / Darstellung in 3 Ebenen / 3D-Darstellung
		✓	
<b>Bearbeitungszeit</b>	✓		Berechnen der Bearbeitungszeit in der Betriebsart <b>Programm-Test</b>
		✓	Anzeige der aktuellen Bearbeitungszeit in den Betriebsarten <b>Programmlauf Einzelsatz</b> und <b>Programmlauf Satzfolge</b>
<b>Bezugspunktverwaltung</b>	✓		Zum Speichern beliebiger Bezugspunkte
<b>Wiederanfahren an die Kontur</b>	✓		Satzvorlauf zu einem beliebigen NC-Satz im NC-Programm und Anfahren der errechneten Sollposition zum Fortführen der Bearbeitung
		✓	NC-Programm unterbrechen, Kontur verlassen und wieder anfahren
<b>Nullpunkttabellen</b>	✓		Mehrere Nullpunkttabellen zum Speichern werkstückbezogener Nullpunkte
<b>Tastensystemzyklen</b>	✓		Tastensystem kalibrieren
	✓		Werkstück-Schiefelage manuell und automatisch kompensieren
	✓		Bezugspunkt manuell und automatisch setzen
	✓		Werkstücke automatisch vermessen
	✓		Werkzeuge automatisch vermessen



Eine detaillierte Übersicht der Benutzerfunktionen finden Sie in dem Prospekt der TNC 620. Die Prospekte des Produktbereichs CNC-Steuerungen finden Sie im Download-Bereich der HEIDENHAIN-Website.

## Zubehör

### Zubehör

#### Elektronische Handräder

- HR 510: tragbares Handrad
- HR 550FS: tragbares Funkhandrad mit Display
- HR 520: tragbares Handrad mit Display
- HR 130: Einbauhandrad
- HR 150: bis zu drei Einbauhandräder über Handrad-Adapter HRA 110

#### Tastensysteme

- TS 248: schaltendes Werkstück-Tastensystem mit Kabelanschluss
- TS 260: schaltendes Werkstück-Tastensystem mit Kabelanschluss
- TS 460: schaltendes Werkstück-Tastensystem mit Infrarot- und Funkübertragung
- TS 642: schaltendes Werkstück-Tastensystem mit Infrarotübertragung
- TS 740: hochgenaues schaltendes Werkstück-Tastensystem mit Infrarotübertragung
- TS 760: hochgenaues schaltendes Werkstück-Tastensystem mit Infrarot- und Funkübertragung
- TT 160: schaltendes Werkzeug-Tastensystem
- TT 460: schaltendes Werkzeug-Tastensystem mit Infrarotübertragung

## Tastenkappen für Tastatureinheiten und Maschinenbedienfelder

Die Tastenkappen mit der ID 679843-xx sind für folgende Tastatureinheiten und Maschinenbedienfelder geeignet:

- TE 7xx (FS)
- MB 72x (FS)

### Bereich Alphatastatur

								
ID 679843	-	-	-	-F4	-	-	-F6	-

### Bereich Bedienhilfen

						
ID 679843	-	-36	-	-	-	-

### Bereich Betriebsarten

								
ID 679843	-	-	-66	-	-	-	-	-

### Bereich NC-Dialog

	
ID 679843	-D6

**Bereich Achs- und Werteingaben**

									
ID 679843	orange -C8	orange -D3	orange -53	orange -32	orange -31	orange -	orange -	orange -54	orange -88

ID 679843									
	-	-	-	-	-	-E2	-	-	-

ID 679843				
	-	orange -55	orange -C9	orange -D4

**Bereich Navigation**

ID 679843		
	-42	-41

**Bereich Maschinenfunktionen**

ID 679843	 IV+	 Z+	 Y+	 V+	 VI+	 X+	 T+	 C-	 Y-
	-09	-07	-05	-11	-13	-03	-16	-17	-06
ID 679843	 IV-	 VI-	 Z-	 V-	 FN 1	 X-	 C+	 C-	 C-
	-10	-14	-23	-22	-24	-29	-02	-21	-20
ID 679843	 FN 2	 C-	 C+	 FN 3	 X-	 C+	 C- (rot)	 C- (grün)	 X-
	-25	-28	-01	-26	-27	-30	-57	-56	-04
ID 679843	 W+	 Z-	 V-	 A+	 A-	 B+	 B-	 C-	 C-
	-15	-08	-12	-59	-60	-40	-73	-76	-74
ID 679843	 C+	 C-	 C+	 C-	 C+	 C+	 C-	 C-	 C-
	-C6	-75	-46	-47	-F2	-67	-51	-68	-99
ID 679843	 W+	 W-	 A+ (rot)	 A-	 B+	 B-	 C- (rot)	 C- (rot)	 C-
	-B8	-B7	-45	-69	-70	-B2	-B1	-52	-18
ID 679843	 C- (grün)	 C- (rot)	 C- (rot)	 C-	 C-	 C-	 C-	 C-	 C-
	-19	-	-	-	-	-	-	-	-
ID 679843	 C-	 C-	 C-	 C-	 C-	 C-	 C-	 C-	 C-
	-	-	-	-43	-44	-91	-92	-93	-94
ID 679843	 U-	 U+	 Y-	 Y+	 Z+	 Z-	 X-	 X+	 X+
	-B3	-B4	-B5	-B6	-B9	-C1	-C2	-C3	-C4
ID 679843	 U-	 U+	 Y-	 Y+	 Z+	 Z-	 X-	 X+	 X+
	-C5	-D9	-E1	-61	-62	-63	-64	-A2	-A3
ID 679843	 FCT A	 FCT B	 FCT C	 FCT C	 FCT C	 FCT C	 FCT C	 FCT C	 FCT C
	-95	-96	-A1	-C7	-A4	-A5	-A6	-A9	-E3

									
ID 679843	-E4	-E6	-E7	-E8	-48	-49	-50	-65	grün -71
									
ID 679843	grün -D8	grün -90	rot -89	rot -D7	-72	-F3	-97	-98	-E5

**Sonstige Tastenkappen**

									
ID 679843	-33	-34	orange -35	grün -	rot -	-38	-39	-A7	-A8
									
ID 679843	-D5	-F5							

**i** Wenn Sie Tastenkappen mit zusätzlichen Symbolen benötigen, setzen Sie sich mit HEIDENHAIN in Verbindung.

## Index

**3**

3D-Grunddrehung.....	231
3D-Tastsystem	
kalibrieren.....	219
verwenden.....	209

**A**

ACC.....	320
Achsanzeige.....	65
Achsposition prüfen.....	<b>171</b> , 194
Active Directory.....	449
Funktionsbenutzer.....	451
ADP.....	304
Anmelden	
mit Passwort.....	469
mit Token.....	477
Anschlusskabel.....	527
Antasten	
mit 3D-Tastsystem.....	209
mit mechanischen Tastern oder	
Messuhren.....	208
mit Schafffräser.....	207
Antasten Ebene.....	231
Antastwert schreiben	
in Bezugspunkttafel.....	218
in Nullpunkttafel.....	217
Protokoll.....	217
Antastzyklen.....	211
Betriebsart Manueller Betrieb	211
Anwenderparameter.....	508, 510
Arbeitsraumüberwachung. <b>265</b> ,	274
Ausschalten.....	174
Automatischer Programmstart..	306
Automatische	
Werkzeugvermessung.....	138

**B**

Backup.....	407
Batch Process Manager.....	339
Anwendung.....	339
Auftragsliste.....	340
Auftragsliste ändern.....	346
Auftragsliste anlegen.....	345
Grundlagen.....	339
öffnen.....	343
BAUD-Rate einstellen.....	414
Bearbeitungsebene schwenken	
manuell.....	247
Bearbeitungszeit ermitteln.....	264
Bearbeitung unterbrechen.....	282
Bedienfeld.....	59
Benutzerverwaltung.....	442
deaktivieren.....	445
konfigurieren.....	443
Windows Domäne.....	449
Betriebsarten.....	62

Betriebszeit.....	378
Bewegungsführung.....	304
Bezugspunkt	
verwalten.....	196
Bezugspunkt manuell setzen....	236
Ecke als Bezugspunkt.....	238
in einer beliebigen Achse.....	237
Kreismittelpunkt als Bezugspunkt	239
Mittelachse als Bezugspunkt	243
ohne 3D-Tastsystem.....	206
Bezugspunkttafel.....	196
Bezugssystem.....	115
Basis.....	118
Bearbeitungsebene.....	121
Eingabe.....	122
Maschine.....	116
Werkstück.....	119
Werkzeug.....	123
Bildschirm.....	57
reinigen.....	505
Touchscreen.....	490
Bildschirmaufteilung.....	58
Block Check Character.....	416
BMP-Datei öffnen.....	98
Browser.....	94
Bus-Diagnose.....	377

**C**

CAM-Programmierung.....	299
CreateConnections.....	439

**D**

Datei	
importieren.....	90
schützen.....	81
wählen.....	84
Dateistatus.....	80
Dateiverwaltung.....	<b>77</b>
aufrufen.....	80
Dateityp.....	77
externe Dateitypen.....	79
externe Datenübertragung.....	88
Versteckte Datei.....	83
Verzeichnis.....	79
Datenbank-ID.....	128
Datenschnittstelle.....	414
einrichten.....	414
Steckerbelegung.....	527
Datensicherung.....	<b>90</b> , 407
Datenübertragung	
Block Check Character.....	416
Dateisystem.....	416
Datenbits.....	415
Geschwindigkeit.....	414
Handshake.....	416
Parität.....	415
Protokoll.....	415

Software.....	417
Software TNCserver.....	417
Stopp-Bits.....	415
Verhalten nach Empfang von	
ETX.....	417
Zustand der RTS-Leitung.....	416
Diagnose.....	377
DNC.....	412
Dokumentenbetrachter.....	92

**E**

Einschalten.....	170
Einstellung	
Netzwerk.....	422
EnDat-Messgerät.....	171
Erweiterte Kollisionsprüfung.....	263
Ethernet-Schnittstelle.....	421, 527
Anschlussmöglichkeit.....	421
Einführung.....	421
Einstellung.....	422
Konfiguration.....	427
konfigurieren.....	433
Excel-Datei öffnen.....	93
Externe Datenübertragung.....	88
Externer Zugriff.....	365

**F**

Fehlermeldung.....	100
filtrieren.....	102
Hilfe bei.....	100
löschen.....	103
Fernwartung.....	400
Festplatte.....	77
Firewall.....	410
Freifahren.....	288
nach Stromausfall.....	288
FUNCTION COUNT.....	322
Funkhandrad.....	180
Handradaufnahme zuordnen	373
Kanal einstellen.....	374
konfigurieren.....	373
Sendeleistung einstellen.....	374
Statistikdaten.....	375
Funktastsystem	
anlegen.....	368
konfigurieren.....	371
Funktionale Sicherheit FS.....	190

**G**

Gesten.....	494
GIF-Datei öffnen.....	98
Gliedern von NC-Programmen...	279
GOTO.....	276
Grafik.....	254
Ansichtsoptionen.....	256
Grafikdatei öffnen.....	98
Grafik drehen, zoomen und	
verschieben.....	260

Grafik-Einstellungen..... 359  
 Grafische Simulation..... 261  
     Werkzeug..... 257  
 Grunddrehung..... 228  
     manuell erfassen..... 228  
 Grundlagen..... 114

**H**

Handrad..... 177  
 Handradpositionierung überlagern  
 M118..... 316  
 Hardware-Konfiguration..... 377  
 HEIDENHAIN OPC UA NC  
 Server..... 479  
 HeROS  
     Information..... 377  
 Herunterfahren..... 174  
 Hilfe bei Fehlermeldung..... 100  
 Hilfsdatei downloaden..... 112  
 Hilfesystem..... 107  
 HTML-Datei anzeigen..... 94

**I**

Import  
     Datei von iTNC 530..... 90  
     Tabelle von iTNC 530..... 141  
 Indiziertes Werkzeug..... 132  
 INI-Datei öffnen..... 97  
 Internetdatei anzeigen..... 94

**J**

JPG-Datei öffnen..... 98

**K**

Kinematik..... 362  
 Konfig-Daten..... 508  
 Kontextsensitive Hilfe..... 107

**L**

Liftoff..... 318

**M**

M91, M92..... 313  
 Manuelle Achse..... 298  
 Maschinenachsen verfahren..... 175  
     mit dem Handrad..... 177  
     mit den Achsrichtungstasten 175  
     schrittweise..... 176  
 Maschinen-Einstellungen..... 362  
 Maschinenkonfiguration laden.. 355  
 Maschinenparameter..... 508  
     ändern..... 508  
     Darstellung ändern..... 510  
     Liste..... 510  
 MDI..... 307  
 MOD-Funktion..... 350  
     Übersicht..... 351  
     verlassen..... 350  
     wählen..... 350

**N**

NC-Fehlermeldung..... 100  
 NC-Programm  
     gliedern..... 279  
 Netzlaufwerk hinzufügen..... 435  
 Netzwerk  
     Einstellung..... 422  
     Konfiguration..... 427  
 Netzwerkanschluss..... 89  
 Netzwerkeinstellung  
     DHCP Server..... 425  
     Ping..... 425  
     Routing..... 425  
     Schnittstelle..... 424  
     SMB Freigabe..... 425  
     Status..... 422  
 Netzwerkeinstellungen  
     Netzlaufwerk..... 433  
 Netzwerkkonfiguration..... 427  
     Allgemein..... 429  
     DCB..... 431  
     Ethernet..... 430  
     IPv4-Einstellungen..... 432  
     IPv6-Einstellungen..... 432  
     Proxy..... 431  
     Sicherheit..... 431  
 Nullpunkttafel  
     Programmlauf..... 284  
     Übernehmen von  
     Tastergebnissen..... 217

**O**

OPC UA NC Server..... 479  
 Option..... 30

**P**

Palettentabelle..... 326  
     abarbeiten..... 332  
     Anwendung..... 326  
     editieren..... 329  
     Satzvorlauf..... 297  
     Satzvorlauf werkzeugorientiert... 337  
     Spalte einfügen..... 331  
     Spalten..... 326  
     wählen und verlassen..... 330  
     Werkzeugorientiert..... 335  
 Palettenzähler..... 333  
 Pfad..... 79  
 Platztafel..... 143  
 PNG-Datei öffnen..... 98  
 Positionieren..... 307  
     bei geschwenkter  
     Bearbeitungsebene..... 315  
     mit Handeingabe..... 307  
 Postprozessor..... 300  
 Preset-Tabelle..... 196  
     Übernehmen von

Tastergebnissen..... 218  
 Programm  
     gliedern..... 279  
     Programmanzeige..... 305  
     Programmlauf..... 278  
     ausführen..... 278  
     fortsetzen nach Unterbrechung... 287  
     Freifahren..... 288  
     Korrekturtafeln..... 284  
     Messen..... 267  
     NC-Sätze überspringen..... 269  
     Satzvorlauf..... 291  
     Übersicht..... 278  
     unterbrechen..... 282  
 Programm-Test  
     ausführen..... 274  
     bis zu einem bestimmten NC-  
     Satz ausführen..... 275  
     Geschwindigkeit einstellen... 261  
     Übersicht..... 272  
 Prozesskette..... 299

**Q**

Q-Parameter  
     kontrollieren..... 280

**R**

Ratterunterdrückung..... 320  
 Referenzpunkt überfahren..... 170  
 Remote Desktop Manager..... 380  
     externer Rechner..... 386  
     private Verbindung..... 390  
     VNC..... 385  
     Windows Terminal Service... 381  
 Remote Service..... 400  
 Restore..... 407

**S**

Satzvorlauf..... 291  
     in Palettentabelle..... 297  
     in Punkttafel..... 296  
     nach Stromausfall..... 291  
     werkzeugorientiert..... 337  
 Schlüsselzahl-Eingabe..... 354  
 Schnittebene verschieben..... 262  
 Schnittstelle  
     konfigurieren..... 424  
 Schutzzone..... 363  
 Schwenken  
     manueller Betrieb..... 247  
 Secure Remote Access..... 400  
 Servicedateien speichern..... 106  
 SFTP..... 438  
 Software-Nummer..... 353  
 Software-Option..... 30  
 Spindeldrehzahl

ändern.....	188
Sprung	
mit GOTO.....	276
SRA.....	400
SSH File Transfer Protocol.....	438
Starten.....	170
Statusanzeige.....	65
Achse.....	65
allgemein.....	65
Symbol.....	66
Technologie.....	66
zusätzlich.....	68
Steckerbelegung	
Datenschnittstelle.....	527
Stopp bei.....	275
System-Einstellungen.....	376

**T**

Task-Leiste.....	<b>395</b> , 504
Tastensystemdaten.....	150
Tastensystemtabelle.....	150
Parameter.....	150
Tastensystemzyklen	
manuell.....	211
Textdatei	
öffnen.....	97
TNC.....	54
TNCdiag.....	377
TNCguide.....	107
TNCremo.....	417
Touch-Bedienfeld.....	492
Touch-Gesten.....	494
Touchscreen.....	490
konfigurieren.....	505
reinigen.....	505
TXT-Datei öffnen.....	97

**U**

Über dieses Handbuch.....	26
USB-Gerät	
anschließen.....	86
entfernen.....	87

**V**

Verfahrensgrenzen.....	363
Verhalten nach dem Empfang von ETX.....	417
Version	
ändern.....	355
Versionsnummer.....	353
Versteckte Datei.....	83
Verzeichnis.....	79
Videodatei öffnen.....	98
Vorschub.....	187
ändern.....	188
begrenzen.....	189

**W**

Werkstück exportieren.....	271
Werkstück-Schiefelage	
kompensieren.....	226
Werkstück vermessen.....	244
Werkzeug	
Datenbank-ID.....	128
Werkzeugdaten.....	128
exportieren.....	159
importieren.....	159
in die Tabelle eingeben.....	136
indizieren.....	140
Werkzeugeinsatzdatei.....	147, <b>365</b>
Werkzeugeinsatzprüfung.....	147
Werkzeuglänge.....	129
Werkzeugname.....	128
Werkzeugnummer.....	128
Werkzeugorientierte Bearbeitung.....	335
Werkzeugradius.....	130
Werkzeigtabelle.....	131
Ansicht umschalten.....	132
editieren, verlassen.....	139
Editierfunktion.....	140
Eingabemöglichkeiten.....	136
Filterfunktion.....	133
Grundlagen.....	131
importieren.....	141
Positionsanzeige.....	132
Werkzeugträgerverwaltung.....	162
Werkzeugvermessung.....	138
Werkzeugverwaltung.....	152
aufrufen.....	153
editieren.....	154
Werkzeugtypen.....	157
Werkzeugwechsel.....	146
Wiederanfahen an die Kontur... ..	297
Window-Manager.....	394
Windows Domäne.....	449
Funktionsbenutzer.....	451

**Z**

Zähler.....	322
Einstellung.....	361
ZIP-Archiv.....	96
Zubehör.....	125
Zusatzfunktion.....	311
eingeben.....	311
für das Bahnverhalten.....	316
für Koordinatenangaben.....	313
für Programmlauf-Kontrolle.. ..	312
für Spindel und Kühlmittel.....	312
Zustand der RTS-Leitung.....	416

# 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

www.klartext-portal.de

Die Informationsseite für  
HEIDENHAIN-Steuerungen

### Klartext-App

Der Klartext auf Ihrem  
mobilen Endgerät

Google  
Play Store

Apple  
App Store



## Tastsysteme und Kamerasysteme

HEIDENHAIN bietet universale und hochgenaue Tastsysteme für Werkzeugmaschinen z. B. zur exakten Positionsermittlung von Werkstückkanten und Vermessung von Werkzeugen. Bewährte Technologien wie ein verschleißfreier optischer Sensor, Kollisionsschutz oder integrierte Abblasdüsen zum Säubern der Messstelle machen die Tastsysteme zu einem zuverlässigen und sicheren Werkzeug zur Werkstück- und Werkzeugvermessung. Für noch höhere Prozesssicherheit können die Werkzeuge komfortabel mit den Kamerasystemen sowie dem Werkzeugbruchsensoren von HEIDENHAIN überwacht werden.



Weitere Informationen zu Tast- und Kamerasystemen:

[www.heidenhain.de/produkte/tastsysteme](http://www.heidenhain.de/produkte/tastsysteme)

